

车削刀具 槽·切断加工

外圆槽加工用刀具一览表	F002
内孔槽加工用刀具一览表	F003

槽·切断加工刀具规格

外圆加工用

GY系列的特点	F004
GY系列型号	F008
GY系列刀片规格	F011
GY系列参考资料	F015
GY系列索引	F016
GY系列	F032
GW系列	F130
MG型车刀	F140
SMG型车刀	F142

内孔加工用

GY系列	F098
小型镗刀	F143
双头小型镗刀	F144
F型镗刀杆	F148
D型镗刀头	F150

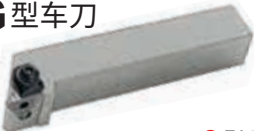
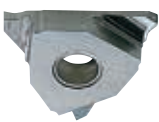
*型号目录 (按字母顺序)

F143	C○○○R-BLS
F144	CG
F150	DPT4
F148	FSL51
F148	FSL52
F136	GW1
F134	GWB
F135	GWTB
F032	GY
F140	MGH
F141	MGT
F149	MLG
F149	MLT
F146	RBH
F147	SBH
F142	SMGH
F142	SMGT
F142	SMTT



槽加工一览表

外圆用

名称和外形	刀片外形	特点	各种形状的槽宽 (mm)					
			浅槽	深槽	切断加工	仿形	拐角	端面槽
GY系列  ➡ F032		模块型 ● 压板夹紧式 ● 模块型,可实现高刚性、高精度 (TRI-LOCK机构) ● 刀片种类多 一体型 ● 弹性夹紧式 ● 最大切断直径: 50mm	1.5 2 2.24 2.39 2.5 2.74 3 3.18 3.24 4 4.24 4.75 5 5.24 6 6.31 6.35 8	1.5 2 2.24 2.39 2.5 2.74 3 3.18 3.24 4 4.24 4.75 5 5.24 6 6.31 6.35 8	1.5 2 2.24 2.39 2.5 2.74 3 3.18 3.24 4 4.24 4.75 5 5.24 6 6.31 6.35 8	2 2.5 3 3.18 4 4.75 5 6 6.35 8	2 2.5 3 3.18 4 4.75 5 6 6.35	2 2.24 2.39 2.5 2.74 3 3.18 3.24 4 4.24 4.75 5 5.24 6 6.31 6.35
GW系列  ➡ F130		● 弹性夹紧式 ● 高可靠性夹持 ● 外部供液式与内部供液式实现标准化 ● 刀片更换操作简便 ● 最大切断直径: 120mm	2.0 3.0 4.0 5.0	2.0 3.0 4.0 5.0	2.0 3.0 4.0 5.0			
MG型车刀  ➡ F140		● 压板夹紧式 ● 采用精密级刀片 ● 正角刀型,不易产生振动,能获得良好的表面质量	1.25 6					
SMG型车刀  ➡ F142		● 螺钉夹紧式 ● 采用精密级刀片 ● 正角刀型,不易产生振动,能获得良好的表面质量	0.5 1.3					
GTAH GTBH GTCH  ➡ D018		● 可安装在平行刀架式自动车床上 ● 8mm-16mm的小型刀柄 ● 可从背面夹紧 ● 高刚性纵刃设计 ● 可使用3个刀角, 经济性好	0.3 3.0					
CTAH  ➡ D020		● 可安装在平行刀架式自动车床上 ● 8mm-16mm的小型刀柄 ● 切削刃有切削方向,工件中心的加工残留极少 ● 高刚性纵刃设计 ● 最大切断直径: 12mm	0.7 1.0 1.5 2.0	0.7 1.0 1.5 2.0	0.7 1.0 1.5 2.0			
CTBH  ➡ D022		● 可安装在平行刀架式自动车床上 ● 10mm-16mm的小型刀柄 ● 可安装后肩面加工用与切断加工用二种刀片 ● 高刚性纵刃设计 ● 最大切断直径: 16mm	1.5 2.0	1.5 2.0	1.5 2.0			
CSVH  ➡ D027		● 可装在凸轮控制式刀架的自动车床上 ● 7mm-12mm的小型刀柄 ● 可进行前肩面加工、后肩面加工、槽加工、螺纹加工与切断加工 ● 适合加工直径φ5mm的小型零件 ● 最大加工槽深: 0.3-2.5mm ● 最大切断直径: 3-5mm	0.25 1.5		0.6 1.5			

F

槽加工·切断加工

小型刀具

内孔用

名称和外形	刀片外形	特点	最小加工直径 (mm)	槽宽 (mm)	最大槽深 (mm)
双头小型镗刀  ➡ F144	—	● 整体硬质合金式 ● 镗刀2端各有1个切削刃	3.0	1.0 2.0	1.0 2.0
小型镗刀  ➡ F143	—	● 整体硬质合金式 ● 可对刀形进行加工以满足各用途需要	3.2	2.0 3.0	1.0 2.0
GY 系列  ➡ F098		模块型 ● 压板夹紧式 ● 模块型,可实现高刚性、高精度 (TRI-LOCK机构) ● 刀片种类多 — 一体型 ● 弹性夹紧式	25	2 6.35	4 13
FSL5  ➡ F148		● 螺钉夹紧式 ● 采用精密级刀片 ● 可加工螺纹 ● 最大加工槽深: 3mm	10	1.2 4.0	1.0 3.0
DPT4  ➡ F150		● 销锁紧式 ● 采用精密级刀片 ● 镗刀头与刀杆分离,刀头为可换型	40	1.25 4.5	1.2 4.5

F

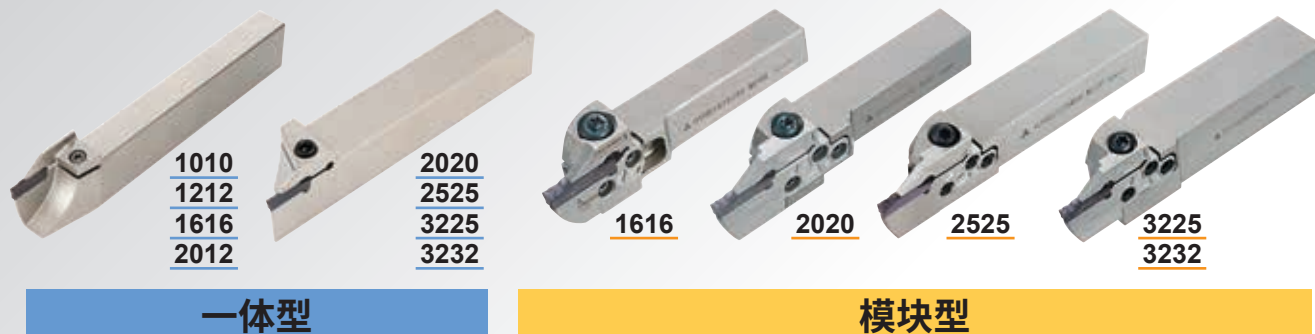
槽加工·切断加工

GY 系列

多种刀柄、刀片的组合,可对应各种加工形态。

外圆、端面加工用刀柄

备有各种不同尺寸的刀柄,可对应各种机床。



F

槽加工·切断加工

同一模块型刀柄安装不同的模块,可对应不同的加工形态、槽宽、槽深。



备有各种不同加工直径的模块,可对应不同的端面加工直径。

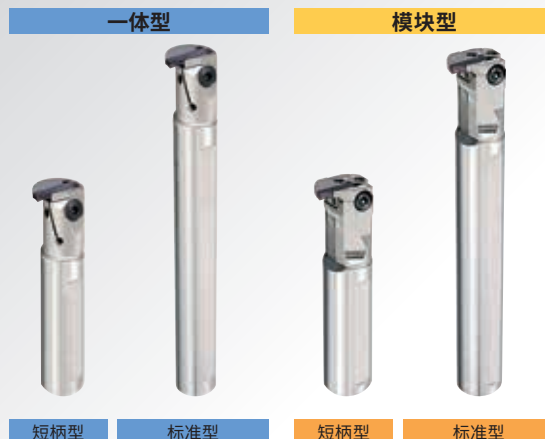


内孔加工用刀柄

最小加工直径为 $\phi 25\text{mm}$!
备有适于不同加工用途的各种产品。



勿需切断刀柄来使用!
短柄系列实现标准化。

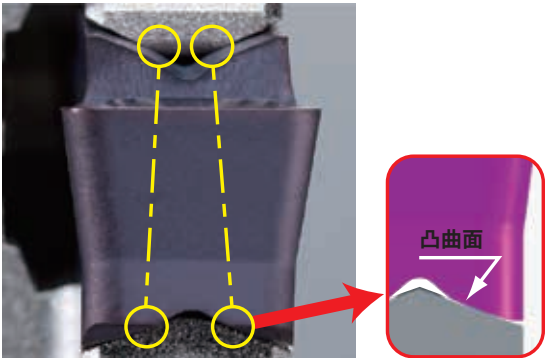
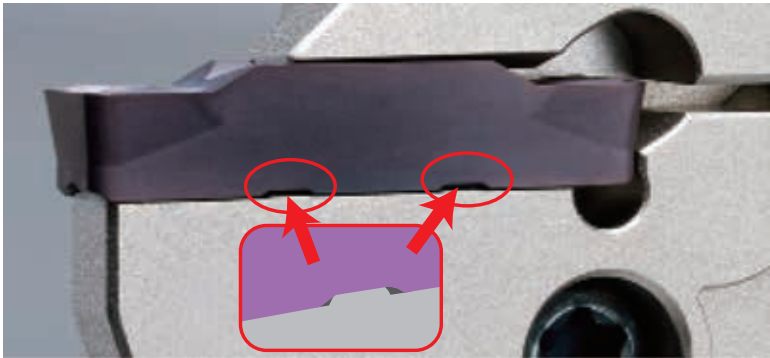


开拓槽加工、切断加工的夹紧方式

高可靠性的刀片夹紧机构

使用安全键，稳固锁紧刀片。

采用凸曲面支承，实现高精度锁紧。



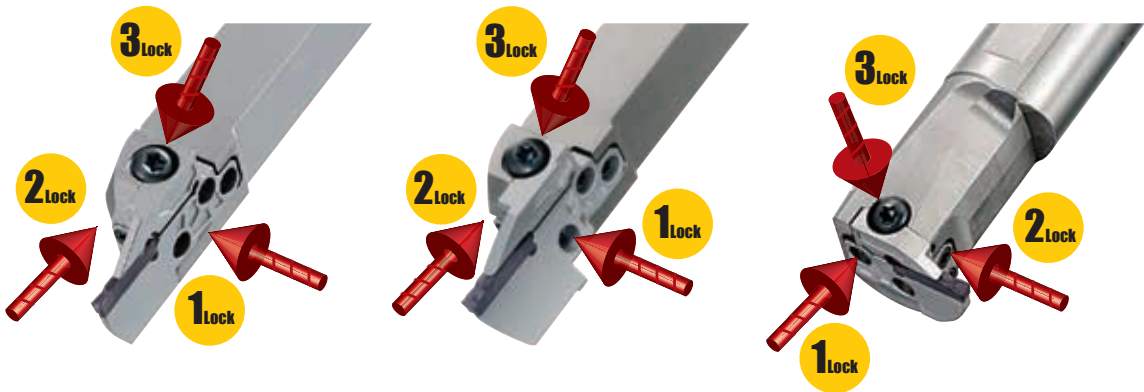
三面锁紧

TRI-LOCK机构创造的一体感。

三面锁紧

TRI-LOCK机构

侧向、前面、上面3个方向稳固锁紧。
夹紧刚性高，可实现稳定加工。



刀片种类丰富

● 适于不同加工用途的槽宽。



● 适于不同加工用途的刀尖圆弧半径R。



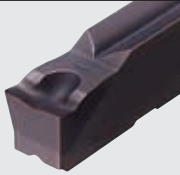
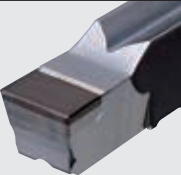
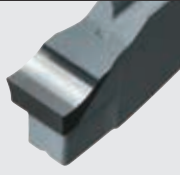
F

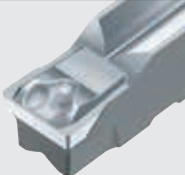
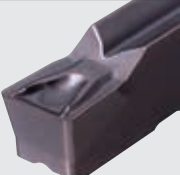
槽加工·切断加工

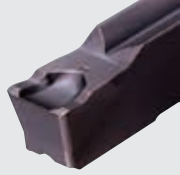
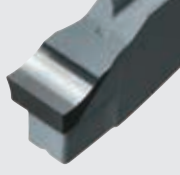
刀片

刀片种类丰富

● 适于不同加工用途的断屑槽种类。

槽加工用				
				
GU断屑槽 (软钢用)	GS断屑槽 (小进给加工用)	GM断屑槽 (中进给加工用)	GFGS (高硬度钢加工用)	GL断屑槽 (铝合金加工用)

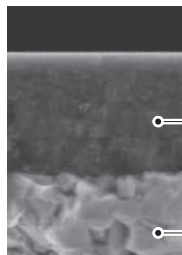
多功能加工用			仿形、拐角加工用
			
MF断屑槽 (精加工用)	MS断屑槽 (小进给加工用)	MM断屑槽 (中进给加工用)	BM断屑槽

切断加工用				
				
GU断屑槽 (软钢用)	GS断屑槽 (小进给加工用)	GM断屑槽 (中进给加工用)	R/L05-GM断屑槽 (中进给加工用)	GL断屑槽 (铝合金加工用)

刀片材料的使用分类

工件材料		P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 铝合金	S 难切削材料	H 高硬度钢
加工形态	稳定	NX2525					BC8110
		MY5015		MY5015	RT9010	NEW MP9015	
	加工形态	VP10RT	VP10RT	VP10RT		RT9010	MB8025
	不稳定	VP20RT	VP20RT	VP20RT		NEW MP9025	

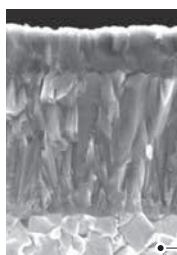
MP9000 系列



- 由于Al含量提高, 表膜硬度提高、高硬度相稳定, 耐热合金加工时的耐磨损性、耐前刀面磨损性、耐粘结性大幅改善。

高铝技术
(Al, Ti)N单层涂层
专用硬质合金基体

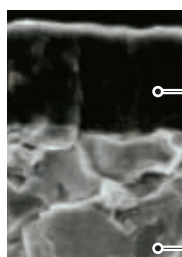
MY5015



- 高温条件下的耐磨损性良好的CVD涂层材料。铸铁、球墨铸铁加工中, 可实现长寿命。另外, 在连续加工等稳定条件下, 也可应用于钢的高速切削。

CVD涂层
专用强韧基体

VP20RT



- 通用性良好的PVD涂层材料。专用强韧基体与MIRACLE涂层相结合, 使耐磨损性与耐破损性达到良好平衡。适用于各种工件材料、加工形态。

MIRACLE涂层
专用强韧基体(HRA90.5)

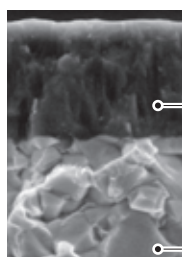
RT9010

- 无涂层的硬质合金材料。适用于有色金属的加工。

NX2525

- 可获得高质量加工面的金属陶瓷材料。钢的精加工方面, 想要获得良好加工面, 或低速加工领域易发生粘结时请使用NX2525。

VP10RT



- 耐磨损性良好的PVD涂层材料。采用比VP20RT的硬度更高的专用基体。难切削材料加工及要求延长寿命的情况下使用。

MIRACLE涂层
专用强韧基体(HRA92.0)

BC8110

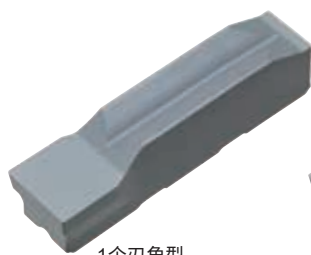
- 高硬度钢加工中, 可实现更长寿命的连续加工用涂层CBN材料。

MB8025

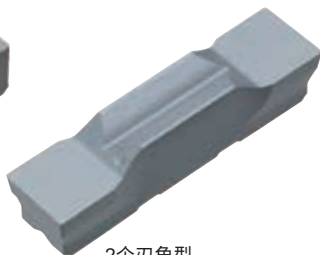
- 无涂层CBN材料。适用于淬火钢等高硬度材料的加工。

半成品刀片

- 可补充加工的半成品刀片



1个刃角型



2个刃角型

※ 此半成品刀片不能直接使用。

请客户根据自身需要对刃型进行加工后再使用, 详细内容请参照下列网站的Web综合样本。

<http://www.mmsc-carbide.com.cn/download/catalog>

半成品刀片用材料 RT9010/RT9020

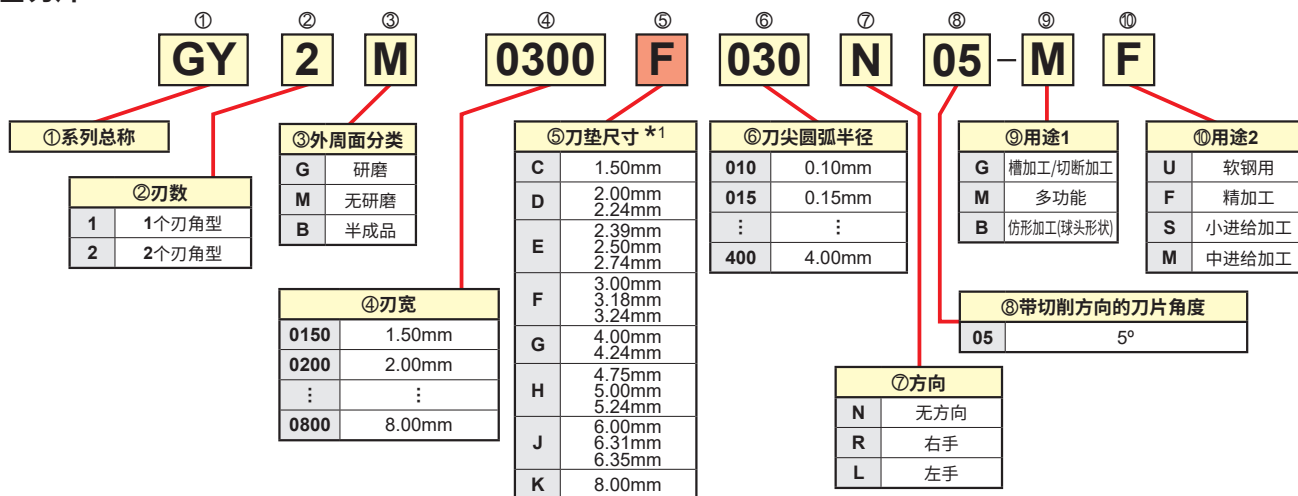
- 采用强韧硬质合金, 可对应各种加工形态。
RT9010采用硬度高于RT9020的硬质合金, 稳定加工中希望延长刀具寿命时使用。且两种材料均为无涂层硬质合金材料, 切削钢、不锈钢、铸铁等材料时, 请对其实施涂层后再使用。

F

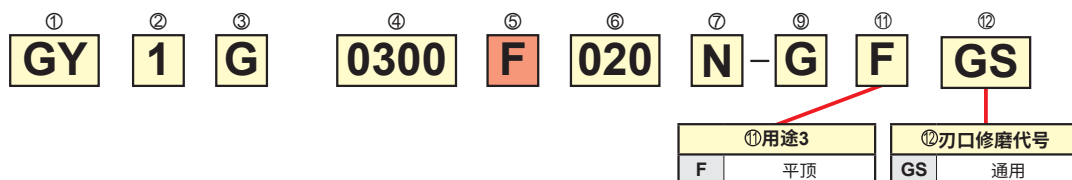
槽加工·切断加工

GY系列型号

■ 刀片



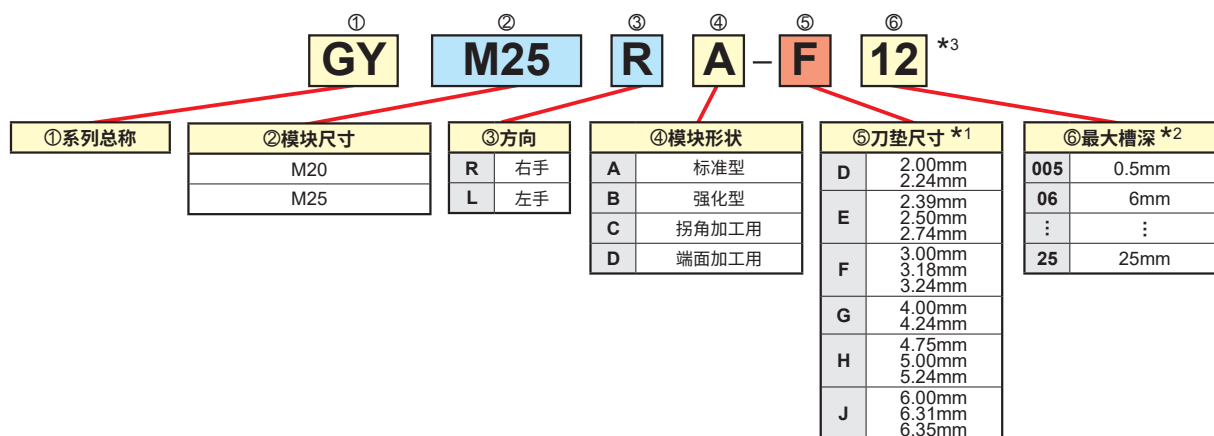
■ CBN刀片



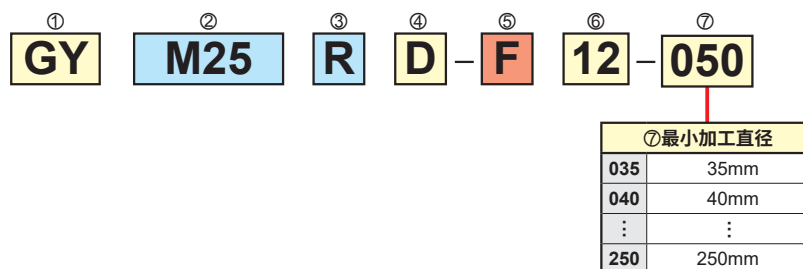
*1 请选择与模块型及一体型刀柄的刀垫尺寸代号相同的代号。

■ 模块

● 外圆用/内孔加工用/拐角加工用



● 端面加工用



*1 请选择与刀片的刀垫尺寸代号相同的代号。

*2 使用的刀片不同, 标记的最大槽深也不同。
内孔加工时, 请参照F098-F104的最大槽深(CDX)。*3 GYM20R/LA-○10、GYM20R/LA-○12、GYM25R/LA-○12、GYM25R/LA-○14模块
在外圆、内孔加工中均可使用。

■ 外圆用/端面用/拐角加工用

● 一体型刀柄

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
GY	P	R	2525	M	00	K	25

①系列总称	③方向	④模块刀柄尺寸(高 x 宽)	⑤全长	⑦刀垫尺寸 *1	⑧最大槽深
	R 右手 L 左手	1010 10mmx10mm 1212 12mmx12mm 1616 16mmx16mm 2012 20mmx12mm 2020 20mmx20mm 2525 25mmx25mm 3225 32mmx25mm 3232 32mmx32mm	J 110mm JX 120mm K 125mm M 150mm P 170mm	C 1.50mm D 2.00mm E 2.39mm F 3.00mm G 4.00mm H 4.75mm J 6.00mm K 8.00mm	06 6mm 08 8mm : : 25 25mm

②刀柄类型	⑥刀柄刀尖角度
S 一体型 小型车床用 P 一体型 有偏置 Q 一体型 无偏置 H 模块型刀柄	00 0° 50 50° 90 90°

● 模块型刀柄

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
GY	H	R	2525	M	00	M25	R

⑦模块尺寸	⑧模块的方向
M20 M25	R 右手 L 左手

*1 请选择与刀片的刀垫尺寸代号相同的代号。

■ 内孔加工用

● 一体型刀柄

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
GY	A	R	20	K	90	A	F	06

①系列总称	③方向	④刀柄尺寸	⑤全长	⑥刀柄刀尖角度	⑦颈长	⑧刀垫尺寸 *1	⑨最大槽深
	R 右手 L 左手	20 20mm 25 25mm 32 32mm 40 40mm 50 50mm	K 125mm L 140mm M 150mm P 170mm Q 180mm R 200mm S 250mm T 300mm	90 90°	A 30mm B 40mm C 50mm D 60mm F 80mm	D 2.00mm E 2.39mm F 3.00mm G 4.00mm H 4.75mm J 6.00mm	06 6mm 07 7mm

②刀柄类型	⑧刀垫尺寸 *1
A 一体型 D 模块型	D 2.00mm E 2.39mm F 3.00mm G 4.00mm H 4.75mm J 6.00mm

● 模块型刀柄

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
GY	D	R	40	M	90	D	M25	L

⑧模块尺寸	⑨模块的方向
M20 M25	R 右手 L 左手

*1 请选择与刀片的刀垫尺寸代号相同的代号。

PSC刀柄型号

■ 外圆用/端面用/拐角加工用

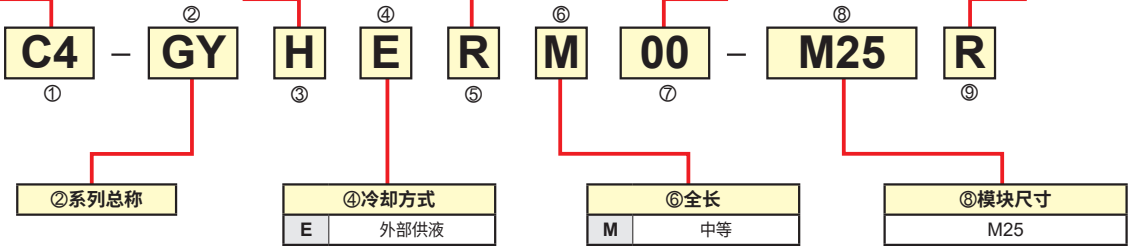
① 安装尺寸	
C4	PSC40
C5	PSC50
C6	PSC60

③ 刀柄类型	
H	模块型刀柄

⑤ 方向	
R	右手
L	左手

⑦ 刀柄刀尖角度	
00	0°
50	50°
90	90°

⑨ 模块的方向	
R	右手
L	左手



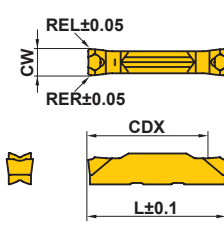
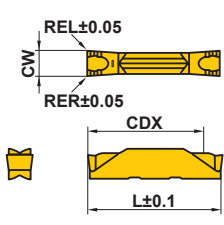
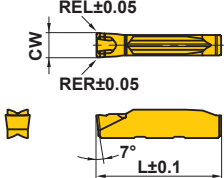
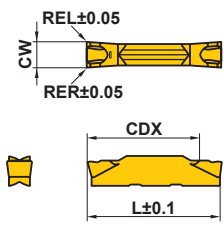
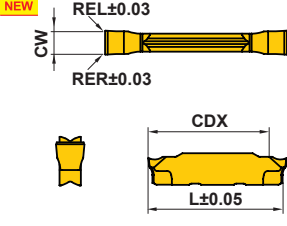
F

槽加工・切断加工

GY系列

刀片

(mm)

加工用途	形 状	型 号	库存										刀垫 尺寸	CW		RER/L	CDX	※2 L
			涂层				金属陶瓷		硬质合金		CBN	刃宽		公差				
			NEW MP9015	NEW MP9025	VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525	RT9010	RT9020	MB8025							
槽加工 / 切断加工用	GU断屑槽 (软钢加工用) 	GY2M0200D020N-GU			●	●	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70	
		GY2M0239E020N-GU			●	●	●					E	2.39	±0.03	0.2	19.8	20.70	
		GY2M0250E020N-GU			●	●	●					E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.70	
		GY2M0300F030N-GU			●	●	●					F	3.00	±0.03	0.3	19.3	20.70	
		GY2M0318F030N-GU			●	●	●					F	3.18	±0.03	0.3	19.3	20.70	
		GY2M0400G030N-GU			●	●	●					G	4.00	±0.04	0.3	24.2	25.65	
		GY2M0475H040N-GU			●	●	●					H	4.75	±0.04	0.4	24.2	25.65	
		GY2M0500H040N-GU			●	●	●					H	5.00	±0.04	0.4	24.2	25.65	
		GY2M0600J040N-GU			●	●	●					J	6.00	±0.04	0.4	24.2	25.65	
		GY2M0635J040N-GU			●	●	●					J	6.35	±0.04	0.4	24.2	25.65	
	GS断屑槽 (小进给加工用) 	GY2M0150C010N-GS			●	●	●					C	1.50	±0.03	0.1	13.4	14.70	
		GY2M0200D020N-GS			●	●	●					D	2.00	±0.03	0.2	18.7	20.70	
		GY2M0239E020N-GS			●	●	●					E	2.39	±0.03	0.2	18.5	20.70	
		GY2M0250E020N-GS			●	●	●					E	2.50	±0.03	0.2	18.5	20.70	
		GY2M0300F020N-GS			●	●	●					F	3.00	±0.03	0.2	18.5	20.70	
		GY2M0318F020N-GS			●	●	●					F	3.18	±0.03	0.2	18.5	20.70	
		GY2M0400G020N-GS			●	●	●					G	4.00	±0.04	0.2	23.9	25.65	
		GY2M0475H030N-GS			●	●	●					H	4.75	±0.04	0.3	23.9	25.65	
		GY2M0500H030N-GS			●	●	●					H	5.00	±0.04	0.3	24.0	25.65	
		GY2M0600J030N-GS			●	●	●					J	6.00	±0.04	0.3	24.1	25.65	
		GY2M0635J030N-GS			●	●	●					J	6.35	±0.04	0.3	24.1	25.65	
		GY2M0800K030N-GS			●	●						K	8.00	±0.04	0.3	29.1	30.50	
	GM断屑槽 (中进给加工用) 	GY1M0200D020N-GM	●	●	●	●	●					D	2.00	±0.03	0.2	—	20.70	
		GY1M0250E020N-GM	●	●	●	●	●					E	2.50	±0.03	0.2	—	20.70	
		GY1M0300F030N-GM	●	●	●	●	●					F	3.00	±0.03	0.3	—	20.70	
		GY1M0400G030N-GM	●	●	●	●	●					G	4.00	±0.04	0.3	—	25.65	
		GY1M0500H040N-GM	●	●	●	●	●					H	5.00	±0.04	0.4	—	25.65	
	GM断屑槽 (中进给加工用) 	GY2M0150C020N-GM	●	●	●	●	●					C	1.50	±0.03	0.2	13.9	14.70	
		GY2M0200D020N-GM	●	●	●	●	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.4	20.70	
		GY2M0239E020N-GM	●	●	●	●	●					E	2.39	±0.03	0.2	19.4	20.70	
		GY2M0250E020N-GM	●	●	●	●	●					E	2.50	±0.03	0.2	19.4	20.70	
		GY2M0300F030N-GM	●	●	●	●	●					F	3.00	±0.03	0.3	19.4	20.70	
		GY2M0318F030N-GM	●	●	●	●	●					F	3.18	±0.03	0.3	19.4	20.70	
		GY2M0400G030N-GM	●	●	●	●	●					G	4.00	±0.04	0.3	24.4	25.65	
GY2M0475H040N-GM		●	●	●	●	●					H	4.75	±0.04	0.4	24.3	25.65		
GY2M0500H040N-GM		●	●	●	●	●					H	5.00	±0.04	0.4	24.3	25.65		
GY2M0600J040N-GM		●	●	●	●	●					J	6.00	±0.04	0.4	24.3	25.65		
GY2M0635J040N-GM	●	●	●	●	●					J	6.35	±0.04	0.4	24.3	25.65			
GY2M0800K050N-GM	●	●	●	●						K	8.00	±0.04	0.5	29.3	30.50			
槽加工 / 切断加工用	GL断屑槽 (铝合金加工用) 	GY2G0200D005N-GL							●			D	2.00	±0.02	0.05	19.5	21.05	
		GY2G0250E005N-GL							●			E	2.50	±0.02	0.05	19.1	21.05	
		GY2G0300F005N-GL							●			F	3.00	±0.02	0.05	18.9	21.05	

※2 适用断屑槽不同, L尺寸会有所不同。
 详细内容请参照F015[L尺寸换算表]。

● = NEW

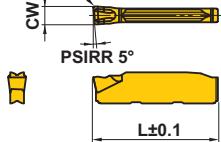
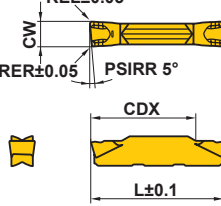
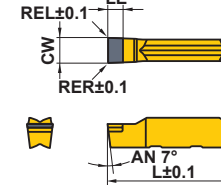
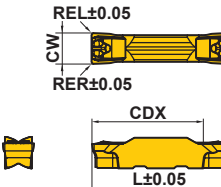
● : 标准库存品
 (1盒10片装)

F 槽加工·切断加工

GY系列

刀片

(mm)

加工用途	形 状	型 号	库 存										刀垫 尺寸	CW		RER/L	CDX	※2			
			涂层		金属陶瓷		硬质合金		CBN		刃宽	公差		L	LE						
			NEW MP9015	NEW MP9025	VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525	RT9010	RT9020								BC8110	MB8025		
切断加工用	R/L05-GM断屑槽  本图所示为右手刀(R)。	GY1M0200D020R05-GM			●	●								D	2.00	±0.03	0.2	—	20.80	—	
		GY1M0200D020L05-GM			●	●									D	2.00	±0.03	0.2	—	20.80	—
		GY1M0300F030R05-GM			●	●									F	3.00	±0.03	0.3	—	20.80	—
		GY1M0300F030L05-GM			●	●									F	3.00	±0.03	0.3	—	20.80	—
切断加工用	R/L05-GM断屑槽  本图所示为右手刀(R)。	GY2M0200D020R05-GM			●	●								D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80	—	
		GY2M0200D020L05-GM			●	●									D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80	—
		GY2M0250E020R05-GM			●	●									E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.825	—
		GY2M0250E020L05-GM			●	●									E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.825	—
		GY2M0300F030R05-GM			●	●									F	3.00	±0.03	0.3	19.5	20.85	—
		GY2M0300F030L05-GM			●	●									F	3.00	±0.03	0.3	19.5	20.85	—
		GY2M0400G030R05-GM			●	●									G	4.00	±0.04	0.3	24.5	25.85	—
		GY2M0400G030L05-GM			●	●									G	4.00	±0.04	0.3	24.5	25.85	—
		GY2M0500H040R05-GM			●	●									H	5.00	±0.04	0.4	24.5	25.95	—
GY2M0500H040L05-GM			●	●									H	5.00	±0.04	0.4	24.5	25.95	—		
槽加工用	平顶 (高硬度钢加工用) 	GY1G0200D020N-GFGS										●	▲	D	2.00	±0.03	0.2	—	20.70	2.7	
		GY1G0239E020N-GFGS											●	▲	E	2.39	±0.03	0.2	—	20.70	2.7
		GY1G0250E020N-GFGS											●	▲	E	2.50	±0.03	0.2	—	20.70	2.7
		GY1G0300F020N-GFGS											●	▲	F	3.00	±0.03	0.2	—	20.70	2.7
		GY1G0318F020N-GFGS											●	▲	F	3.18	±0.03	0.2	—	20.70	2.7
		GY1G0400G020N-GFGS											●	▲	G	4.00	±0.03	0.2	—	25.65	2.7
		GY1G0475H020N-GFGS											●	▲	H	4.75	±0.03	0.2	—	25.65	2.7
		GY1G0500H020N-GFGS											●	▲	H	5.00	±0.03	0.2	—	25.65	2.7
		GY1G0600J020N-GFGS											●	▲	J	6.00	±0.03	0.2	—	25.65	2.7
多功能加工用	MF断屑槽 (精加工用) 	GY2G0200D020N-MF			●	●	●	●						D	2.00	±0.02	0.2	19.5	21.05	—	
		※1GY2G0224D015N-MF			●	●	●	●							D	2.24	±0.02	0.15	19.8	21.05	—
		GY2G0239E020N-MF			●	●	●	●							E	2.39	±0.02	0.2	19.2	21.05	—
		GY2G0250E020N-MF			●	●	●	●							E	2.50	±0.02	0.2	19.4	21.05	—
		※1GY2G0274E020N-MF			●	●	●	●							E	2.74	±0.02	0.2	19.7	21.05	—
		GY2G0300F020N-MF			●	●	●	●							F	3.00	±0.02	0.2	19.5	21.05	—
		GY2G0300F040N-MF			●	●	●	●							F	3.00	±0.02	0.4	19.3	21.05	—
		GY2G0318F020N-MF			●	●	●	●							F	3.18	±0.02	0.2	19.5	21.05	—
		GY2G0318F040N-MF			●	●	●	●							F	3.18	±0.02	0.4	19.3	21.05	—
		※1GY2G0324F020N-MF			●	●	●	●							F	3.24	±0.02	0.2	19.5	21.05	—
		GY2G0400G020N-MF			●	●	●	●							G	4.00	±0.02	0.2	24.9	25.95	—
		GY2G0400G040N-MF			●	●	●	●							G	4.00	±0.02	0.4	24.7	25.95	—
		GY2G0400G080N-MF			●	●	●	●							G	4.00	±0.02	0.8	24.3	25.95	—
		※1GY2G0424G020N-MF			●	●	●	●							G	4.24	±0.02	0.2	24.9	25.95	—
		GY2G0475H020N-MF			●	●	●	●							H	4.75	±0.02	0.2	24.4	25.95	—
		GY2G0475H040N-MF			●	●	●	●							H	4.75	±0.02	0.4	24.2	25.95	—
		GY2G0475H080N-MF			●	●	●	●							H	4.75	±0.02	0.8	23.8	25.95	—
		GY2G0500H020N-MF			●	●	●	●							H	5.00	±0.02	0.2	24.4	25.95	—
		GY2G0500H040N-MF			●	●	●	●							H	5.00	±0.02	0.4	24.2	25.95	—
		GY2G0500H080N-MF			●	●	●	●							H	5.00	±0.02	0.8	23.8	25.95	—
		※1GY2G0524H020N-MF			●	●	●	●							H	5.24	±0.02	0.2	24.4	25.95	—
		GY2G0600J020N-MF			●	●	●	●							J	6.00	±0.02	0.2	24.4	25.95	—
		GY2G0600J040N-MF			●	●	●	●							J	6.00	±0.02	0.4	24.2	25.95	—
		GY2G0600J080N-MF			●	●	●	●							J	6.00	±0.02	0.8	23.8	25.95	—
		※1GY2G0631J020N-MF			●	●	●	●							J	6.31	±0.02	0.2	24.4	25.95	—
		GY2G0635J020N-MF			●	●	●	●							J	6.35	±0.02	0.2	24.4	25.95	—
		GY2G0635J040N-MF			●	●	●	●							J	6.35	±0.02	0.4	24.2	25.95	—
		GY2G0635J080N-MF			●	●	●	●							J	6.35	±0.02	0.8	23.8	25.95	—

※1 适用于止动环的刃宽

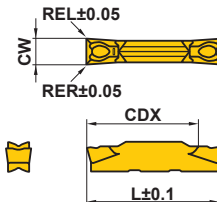
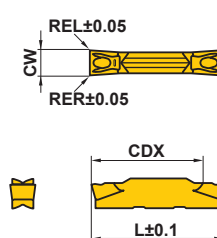
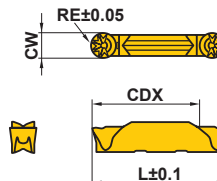
※2 适用断屑槽不同, L尺寸会有所不同。详细内容请参照F015[L尺寸换算表]。

●: 标准库存品 ▲: 标准库存品, 有停产计划

(1盒10片装) (CBN刀片为1盒1片装)

● = NEW

(mm)

加工用途	形 状	型 号	库存										刀垫 尺寸	CW		RE RER/L	CDX	※2 L	
			涂层						金属陶瓷					硬质合金					CBN
			NEW	NEW															
			MP9015	MP9025	VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525		RT9010	RT9020	MB8025							
多功能加工用	MS 断屑槽 (小进给加工用) 	GY2M0200D020N-MS			●	●	●	●						D	2.00	±0.03	0.2	19.1	20.70
		GY2M0250E020N-MS			●	●	●	●						E	2.50	±0.03	0.2	19.1	20.70
		GY2M0300F020N-MS			●	●	●	●						F	3.00	±0.03	0.2	19.2	20.70
		GY2M0300F040N-MS			●	●	●	●						F	3.00	±0.03	0.4	18.9	20.70
		GY2M0400G020N-MS			●	●	●	●						G	4.00	±0.04	0.2	24.2	25.65
		GY2M0400G040N-MS			●	●	●	●						G	4.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0500H040N-MS			●	●	●	●						H	5.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0500H080N-MS			●	●	●	●						H	5.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		GY2M0600J040N-MS			●	●	●	●						J	6.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0600J080N-MS			●	●	●	●						J	6.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		GY2M0800K080N-MS			●	●	●	●						K	8.00	±0.04	0.8	28.5	30.50
	MM 断屑槽 (中进给加工用) 	GY2M0200D020N-MM	●	●	●	●	●	●						D	2.00	±0.03	0.2	19.1	20.70
		GY2M0250E020N-MM	●	●	●	●	●	●						E	2.50	±0.03	0.2	19.1	20.70
		GY2M0300F020N-MM	●	●	●	●	●	●						F	3.00	±0.03	0.2	19.1	20.70
		GY2M0300F040N-MM	●	●	●	●	●	●						F	3.00	±0.03	0.4	18.9	20.70
		GY2M0300F080N-MM	●	●	●	●	●	●						F	3.00	±0.03	0.8	18.5	20.70
		GY2M0400G020N-MM	●	●	●	●	●	●						G	4.00	±0.04	0.2	24.1	25.65
		GY2M0400G040N-MM	●	●	●	●	●	●						G	4.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0400G080N-MM	●	●	●	●	●	●						G	4.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		GY2M0500H040N-MM	●	●	●	●	●	●						H	5.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0500H080N-MM	●	●	●	●	●	●						H	5.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		GY2M0600J040N-MM	●	●	●	●	●	●						J	6.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0600J080N-MM	●	●	●	●	●	●						J	6.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		GY2M0800K080N-MM	●	●	●	●	●	●						K	8.00	±0.04	0.8	28.5	30.50
		GY2M0800K120N-MM	●	●	●	●	●	●						K	8.00	±0.04	1.2	28.1	30.50
BM 断屑槽 	GY2M0200D100N-BM	●	●	●	●	●	●						D	2.00	±0.03	1.00	19.5	20.90	
	GY2M0250E125N-BM	●	●	●	●	●	●						E	2.50	±0.03	1.25	19.3	20.90	
	GY2M0300F150N-BM	●	●	●	●	●	●						F	3.00	±0.03	1.50	19.0	20.90	
	GY2M0318F159N-BM	●	●	●	●	●	●						F	3.18	±0.03	1.59	18.9	20.90	
	GY2M0400G200N-BM	●	●	●	●	●	●						G	4.00	±0.04	2.00	23.4	25.80	
	GY2M0475H238N-BM	●	●	●	●	●	●						H	4.75	±0.04	2.38	22.9	25.80	
	GY2M0500H250N-BM	●	●	●	●	●	●						H	5.00	±0.04	2.50	22.8	25.80	
	GY2M0600J300N-BM	●	●	●	●	●	●						J	6.00	±0.04	3.00	22.5	25.90	
	GY2M0635J318N-BM	●	●	●	●	●	●						J	6.35	±0.04	3.18	22.3	25.90	
	GY2M0800K400N-BM	●	●	●	●	●	●						K	8.00	±0.04	4.00	26.5	30.80	

● = NEW

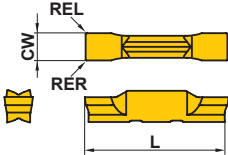
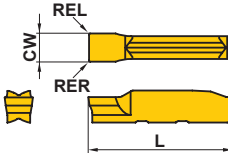
F

槽加工·切断加工

GY系列

刀片

(mm)

加工用途	形状	型 号	库存							刀垫 尺寸	CW		RE RER/L	CDX	※2 L	
			涂层		金属陶瓷		硬质合金		CBN		刃宽	公差				
			VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525	RT9010	RT9020								MB8025
※1		GY2B0220D020N				●		●	●		D	2.20	±0.10	0.2	—	21.05
		NEW GY2B0250D020N				●		●	●		D	2.55	±0.10	0.2	—	21.28
		GY2B0270E020N				●		●	●		E	2.70	±0.10	0.2	—	21.05
		NEW GY2B0300E020N				●		●	●		E	3.05	±0.10	0.2	—	21.28
		GY2B0340F020N				●		●	●		F	3.40	±0.10	0.2	—	21.05
		NEW GY2B0360F020N				●		●	●		F	3.65	±0.10	0.2	—	21.28
		GY2B0420G020N				●		●	●		G	4.20	±0.10	0.2	—	26.00
		NEW GY2B0460G020N				●		●	●		G	4.65	±0.10	0.2	—	26.18
		GY2B0520H020N				●		●	●		H	5.20	±0.10	0.2	—	26.00
		NEW GY2B0560H020N				●		●	●		H	5.65	±0.10	0.2	—	26.18
		GY2B0655J020N				●		●	●		J	6.55	±0.10	0.2	—	26.03
		NEW GY2B0680J020N				●		●	●		J	6.85	±0.10	0.2	—	26.18
	NEW GY2B0880K020N						●	●		K	8.85	±0.10	0.2	—	30.88	
		GY1B0220D020N				●		●	●		D	2.20	±0.10	0.2	—	21.07
		GY1B0270E020N				●		●	●		E	2.70	±0.10	0.2	—	21.10
GY1B0340F020N					●		●	●		F	3.40	±0.10	0.2	—	21.00	
GY1B0420G020N					●		●	●		G	4.20	±0.10	0.2	—	25.86	
GY1B0520H020N					●		●	●		H	5.20	±0.10	0.2	—	25.90	
GY1B0655J020N					●		●	●		J	6.55	±0.10	0.2	—	25.90	

※此半成品刀片不能直接使用。

● = NEW

请客户根据自身需要对刃型进行加工后再使用，详细内容请参照下列网站的Web综合样本。

<http://www.mmsc-carbide.com.cn/download/catalog>

※2 适用断屑槽不同，L尺寸会有所不同。

详细内容请参照F015[L尺寸换算表]。

F

槽加工·切断加工

●：标准库存品

(1盒10片装)

C形止动环(CIRCLIP)规格一览表

种类	用途		规格	槽宽(公差)									
				轴用					孔用				
C形止动环		轴用 孔用		0.5	+0.14 0	0.305	+0.051	1.15	+0.14 0	9	+0.14 0	0.457	+0.051
				0.7		0.457	0	1.35		1.1		0.457	0
				0.8		0.737	+0.076 0	1.75		1.3		0.737	+0.076
				0.9		0.991		1.95		1.6		0.991	0
				1.1		1.168	+0.102 0	2.2		1.85		1.168	+0.102
				1.3		1.422		2.7		2.15		1.422	0
				1.6		1.727	0	3.2	+0.18 0	2.65		1.727	0
				1.85		2.184	+0.127 0	4.2		3.15	+0.18 0	2.184	+0.127
				2.15		2.616				4.15		2.616	0
				2.65		3.048	+0.152 0			5.15		3.048	0
C形同心止动环		轴用 孔用	ANSI B27.7/27.8 (美国) BS 3673 (英国) DIN 471/472 (德国) NF E 22 163 (法国) UNI 7435/7438 (意大利) JIS B 2804 (日本)	3.15	+0.18 0	3.531	+0.152 0		+0.22 0	6.2	+0.22 0		
				4.15									
				5.15									
				6.2									
E形止动环		轴用	N1*** American	0.32	+0.05	0.305	+0.051	0.3	+0.05				
				0.5	0	0.457	0	0.4	0				
				0.7	+0.10	0.584	+0.076 0	0.5	+0.10 0				
				1.0	0	0.737		0.7					
				1.2	+0.14	0.991	+0.102 0	0.9	+0.14 0				
				1.4	0	1.168		1.15					
						1.422	0	1.75	0				
						1.727		2.2					

O形密封圈规格一览表

种类	规格	槽宽(公差)			
		一般工业用		一般工业液压用	
固定用	DIN 3770/3771 (德国)	2.54	+0.13 0	1.9	+0.1
		3.18		2.3	0
		4.32		2.9	+0.15
		6.1		3.1	0
		8.0		3.7	+0.2
运动用	JIS B 2401 (日本) ISO 3601	3.2	+0.2 0	3.6	+0.2
		4.0		4.5	0
		7.5		5.5	+0.3
		11.0		7.0	0
				8.6	+0.4
	SMS 1586/1588 (瑞典) BS 1806/4518 (英国)	2.39	+0.25 0	2.4	+0.25 0
		3.58		3.6	
		4.78		4.8	
		7.14		7.1	
		9.58		9.5	
	SAE AS-568 (美国)		+0.25 0		+0.25 0

- 可用精密级MF断屑槽刀片一次加工完成。
- 可用以往的GY系列刀片一次加工完成。
- 可通过多次加工或横向进给加工完成。

L尺寸换算表

刃宽 CW (mm)	※1 标准尺寸 L (mm)	※2 相对于每个断屑槽的基准尺寸 (L) 的尺寸差 (mm)						
		GU	GS/GM	MS/MM	R/L-GM	平顶	MF	BM
1.50	14.70		0					
2.00	20.70	0	0	0	0.10	-0.30	0.35	0.20
2.24	※3 (20.7)						0.35	
2.39	20.70	0	0			-0.30	0.35	
2.50	20.70	0	0	0	0.125	-0.30	0.35	0.20
2.74	※3 (20.7)						0.35	
3.00	20.70	0	0	0	0.15	-0.30	0.35	0.20
3.18	20.70	0	0			-0.30	0.35	0.20
3.24	※3 (20.7)						0.35	
4.00	25.65	0	0	0	0.20	-0.35	0.30	0.15
4.24	※3 (25.65)						0.30	
4.75	25.65	0	0			-0.35	0.30	0.15
5.00	25.65	0	0	0	0.30	-0.35	0.30	0.15
5.24	※3 (25.65)						0.30	
6.00	25.65	0	0	0			0.30	0.25
6.31	※3 (25.65)						0.30	
6.35	25.65	0	0				0.30	0.25
8.00	30.50		0	0				0.30

- ※1 刀柄刊载尺寸中采用该值。
- ※2 无该断屑槽的情况下用空格表示。
- ※3 所示的标准尺寸为使用近似刃宽时的数值。

索引

根据模块选择模块型刀柄一览表
(外圓加工、内孔加工)

刀垫尺寸	模块		模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刊载页
	型 号	方向 (R/L)	型 号	方向 (R/L)			
D	GYM20RA-D06	R	GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	F034
			GYHR2020K00-M20R	R		90°	F048
			GYHL2020K90-M20R	L			
	GYM20LA-D06	L	GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	F034
			GYHL2020K00-M20L	L		90°	F048
			GYHR2020K90-M20L	R			
	GYM20RA-D10	R	GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	F034
			GYHR2020K00-M20R	R		90°	F048
			GYHL2020K90-M20R	L			
			GYDL32L90C-M20R	L	内孔	90°	F098
			GYDL32S90C-M20R	L			
			GYDL40M90D-M20R	L			
	GYM20LA-D10	L	GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	F034
			GYHL2020K00-M20L	L		90°	F048
			GYHR2020K90-M20L	R			
			GYDR32L90C-M20L	R	内孔	90°	F098
			GYDR32S90C-M20L	R			
			GYDR40M90D-M20L	R			
	GYM20RB-D18	R	GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	F034
			GYHR2020K00-M20R	R		90°	F048
			GYHL2020K90-M20R	L			
	GYM20LB-D18	L	GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	F034
			GYHL2020K00-M20L	L		90°	F048
			GYHR2020K90-M20L	R			
	GYM25RA-D06	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	F034
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R		90°	F048
			GYHL2525M90-M25R	L			
	GYM25LA-D06	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	F034
			GYHL2525M00-M25L	L			
GYHL3225P00-M25L			L	90°		F048	
GYHL3232P00-M25L			L				
GYHR2525M90-M25L			R				
GYM25RA-D12	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	F034	
		GYHR2525M00-M25R	R				
		GYHR3225P00-M25R	R		90°	F048	
		GYHR3232P00-M25R	R				
		GYHL2525M90-M25R	L	内孔	90°	F098	
		GYDL40M90D-M25R	L				
		GYDL40T90D-M25R	L				
		GYDL50P90F-M25R	L				
GYM25LA-D12	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	F034	
		GYHL2525M00-M25L	L				
		GYHL3225P00-M25L	L		90°	F048	
		GYHL3232P00-M25L	L				
		GYHR2525M90-M25L	R	内孔	90°	F098	
		GYDR40M90D-M25L	R				
		GYDR40T90D-M25L	R				
		GYDR50P90F-M25L	R				
GYM25RA-D20	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	F034	
		GYHR2525M00-M25R	R				
		GYHR3225P00-M25R	R		90°	F048	
		GYHR3232P00-M25R	R				
		GYHL2525M90-M25R	L				
GYM25LA-D20	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	F034	
		GYHL2525M00-M25L	L				
		GYHL3225P00-M25L	L		90°	F048	
		GYHL3232P00-M25L	L				
		GYHR2525M90-M25L	R				

刀垫尺寸	模块		模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刊载页
	型号	方向 (R/L)	型号	方向 (R/L)			
F	GYM20RA-F06	R	GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	F038
			GYHR2020K00-M20R	R			
			GYHL2020K90-M20R	L		90°	F050
	GYM20LA-F06	L	GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	F038
			GYHL2020K00-M20L	L			
			GYHR2020K90-M20L	R		90°	F050
	GYM20RA-F10	R	GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	F038
			GYHR2020K00-M20R	R			
			GYHL2020K90-M20R	L		90°	F050
			GYDL32L90C-M20R	L	内孔		
			GYDL32S90C-M20R	L		90°	F102
			GYDL40M90D-M20R	L			
			GYDL40T90D-M20R	L			
	GYM20LA-F10	L	GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	F038
			GYHL2020K00-M20L	L			
			GYHR2020K90-M20L	R		90°	F050
			GYDR32L90C-M20L	R	内孔		
			GYDR32S90C-M20L	R		90°	F102
			GYDR40M90D-M20L	R			
			GYDR40T90D-M20L	R			
	GYM20RB-F18	R	GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	F038
			GYHR2020K00-M20R	R			
			GYHL2020K90-M20R	L		90°	F050
	GYM20LB-F18	L	GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	F038
			GYHL2020K00-M20L	L			
			GYHR2020K90-M20L	R		90°	F050
	GYM25RA-F06	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	F038
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R			
	GYM25LA-F06	L	GYHL2525M90-M25R	L	外圆	90°	F050
			GYHL2020K00-M25L	L			
			GYHL2525M00-M25L	L		00°	F038
			GYHL3225P00-M25L	L			
	GYM25RA-F12	R	GYHL3232P00-M25L	L	外圆	90°	F050
			GYHR2020K00-M25R	R			
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R	内孔		
			GYHL2525M90-M25R	L		90°	F102
			GYDL40M90D-M25R	L			
			GYDL40T90D-M25R	L			
	GYM25LA-F12	L	GYDL50P90F-M25R	L	外圆		
			GYDL50T90F-M25R	L		90°	F102
			GYHL2020K00-M25L	L			
			GYHL2525M00-M25L	L		00°	F038
			GYHL3225P00-M25L	L	内孔		
			GYHL3232P00-M25L	L		90°	F050
			GYHR2525M90-M25L	R			
			GYDR40M90D-M25L	R			
	GYM25RA-F20	R	GYDR40T90D-M25L	R	外圆		
			GYDR50P90F-M25L	R		90°	F102
			GYDR50T90F-M25L	R			
			GYHR2020K00-M25R	R		00°	F038
			GYHR2525M00-M25R	R			
	GYM25LA-F20	L	GYHR3225P00-M25R	R	外圆	90°	F050
			GYHR3232P00-M25R	R			
			GYHL2525M90-M25R	L			
			GYHL2020K00-M25L	L		00°	F038
			GYHL2525M00-M25L	L			

刀垫尺寸	模块		模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刊载页
	型号	方向 (R/L)	型号	方向 (R/L)			
G	GYM20RA-G12	R	GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	F040
			GYHR2020K00-M20R	R			
			GYHL2020K90-M20R	L		90°	F050
			GYDL32L90C-M20R	L	内孔		
			GYDL32S90C-M20R	L		90°	F102
			GYDL40M90D-M20R	L			
	GYM20LA-G12	L	GYDL40T90D-M20R	L	外圆		
			GYHL1616J00-M20L	L		00°	F040
			GYHL2020K00-M20L	L			
			GYHR2020K90-M20L	R	内孔	90°	F050
			GYDR32L90C-M20L	R			
			GYDR32S90C-M20L	R		90°	F102
	GYM25RA-G08	R	GYDR40M90D-M20L	R	外圆		
			GYDR40T90D-M20L	R		90°	F050
			GYHR2020K00-M25R	R		00°	F040
			GYHR2525M00-M25R	R			
	GYM25LA-G08	L	GYHR3225P00-M25R	R	外圆	90°	F050
			GYHR3232P00-M25R	R			
			GYHL2525M90-M25R	L			
			GYHL2020K00-M25L	L		00°	F040
	GYM25RA-G14	R	GYHL2525M00-M25L	L	外圆		
			GYHL3225P00-M25L	L		90°	F050
			GYHL3232P00-M25L	L			
			GYHR2525M90-M25R	L		00°	F040
			GYHR2020K00-M25R	R	内孔		
			GYHR2525M00-M25R	R		90°	F102
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R			
	GYM25LA-G14	L	GYHL2525M90-M25R	L	外圆		
			GYDL40M90D-M25R	L		90°	F050
			GYDL40T90D-M25R	L			
			GYDL50P90F-M25R	L			
			GYDL50T90F-M25R	L	内孔	90°	F102
			GYHL2020K00-M25L	L			
			GYHL2525M00-M25L	L		00°	F040
			GYHL3225P00-M25L	L			
	GYM25RA-G25	R	GYHL3232P00-M25L	L	外圆	90°	F050
			GYHR2525M90-M25R	L			
			GYHR2020K00-M25R	R		00°	F040
			GYHR2525M00-M25R	R			
	GYM25LA-G25	L	GYHR3225P00-M25R	R	外圆	90°	F050
			GYHR3232P00-M25R	R			
			GYHL2525M90-M25R	L			
			GYHL2020K00-M25L	L		00°	F040

F

槽加工・切断加工

索引

根据模块选择模块型刀柄一览表
(外圆加工、内孔加工)

刀垫尺寸	模块		模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刊载页
	型号	方向 (R/L)	型号	方向 (R/L)			
F	GYM20RA-H12	R	GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	F042
			GYHR2020K00-M20R	R			
			GYHL2020K90-M20R	L		90°	F052
			GYDL32L90C-M20R	L	内孔		
			GYDL32S90C-M20R	L		90°	F104
			GYDL40M90D-M20R	L			
	GYM20LA-H12	L	GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	F042
			GYHL2020K00-M20L	L			
			GYHR2020K90-M20L	R		90°	F052
			GYDR32L90C-M20L	R	内孔		
			GYDR32S90C-M20L	R		90°	F104
			GYDR40M90D-M20L	R			
	GYM25RA-H08	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	F042
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R			
			GYHL2525M90-M25R	L		90°	F052
	GYM25LA-H08	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	F042
			GYHL2525M00-M25L	L			
			GYHL3225P00-M25L	L			
			GYHL3232P00-M25L	L			
			GYHR2525M90-M25L	R		90°	F052
	GYM25RA-H14	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	F042
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R	内孔	90°	F052
			GYHL2525M90-M25R	L			
			GYDL40M90D-M25R	L			
			GYDL40T90D-M25R	L		90°	F104
	GYM25LA-H14	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	F042
			GYHL2525M00-M25L	L			
			GYHL3225P00-M25L	L			
			GYHL3232P00-M25L	L	内孔	90°	F052
			GYHR2525M90-M25L	R			
			GYDR40M90D-M25L	R			
			GYDR40T90D-M25L	R		90°	F104
	GYM25RA-H25	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	F042
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R			
			GYHL2525M90-M25R	L		90°	F052
	GYM25LA-H25	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	F042
			GYHL2525M00-M25L	L			
			GYHL3225P00-M25L	L			
			GYHL3232P00-M25L	L			
			GYHR2525M90-M25L	R		90°	F052

刀垫尺寸	模块		模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刊载页
	型号	方向 (R/L)	型号	方向 (R/L)			
J	GYM25RA-J08	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	F044
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R			
			GYHL2525M90-M25R	L		90°	F052
	GYM25LA-J08	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	F044
			GYHL2525M00-M25L	L			
			GYHL3225P00-M25L	L			
			GYHL3232P00-M25L	L		90°	F052
	GYM25RA-J14	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	F044
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R			
			GYHL2525M90-M25R	L		90°	F052
			GYDL40M90D-M25R	L	内孔		
			GYDL40T90D-M25R	L		90°	F104
	GYM25LA-J14	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	F044
			GYHL2525M00-M25L	L			
			GYHL3225P00-M25L	L			
			GYHL3232P00-M25L	L			
			GYHR2525M90-M25L	R		90°	F052
			GYDR40M90D-M25L	R	内孔		
			GYDR40T90D-M25L	R		90°	F104
	GYM25RA-J25	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	F044
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R			
			GYHL2525M90-M25R	L		90°	F052
	GYM25LA-J25	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	F044
			GYHL2525M00-M25L	L			
			GYHL3225P00-M25L	L			
			GYHL3232P00-M25L	L		90°	F052

选择模块型刀柄上安装的模块一览表
(外圆加工、内孔加工)

模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
型 号	方向 (R/L)				型 号	方向 (R/L)	
GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	D	GYM20RA-D06	R	F034
					GYM20RA-D10	R	
					GYM20RB-D18	R	
				E	GYM20RA-E06	R	F036
					GYM20RA-E10	R	
					GYM20RB-E18	R	
				F	GYM20RA-F06	R	F038
					GYM20RA-F10	R	
					GYM20RB-F18	R	
				G	GYM20RA-G12	R	F040
					GYM20RA-H12	R	
				H	GYM20RA-H12	R	F042
GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	D	GYM20LA-D06	L	F034
					GYM20LA-D10	L	
					GYM20LB-D18	L	
				E	GYM20LA-E06	L	F036
					GYM20LA-E10	L	
					GYM20LB-E18	L	
				F	GYM20LA-F06	L	F038
					GYM20LA-F10	L	
					GYM20LB-F18	L	
				G	GYM20LA-G12	L	F040
					GYM20LA-H12	L	
				H	GYM20LA-H12	L	F042
GYHR2020K00-M20R	R	外圆	00°	D	GYM20RA-D06	R	F034
					GYM20RA-D10	R	
					GYM20RB-D18	R	
				E	GYM20RA-E06	R	F036
					GYM20RA-E10	R	
					GYM20RB-E18	R	
				F	GYM20RA-F06	R	F038
					GYM20RA-F10	R	
					GYM20RB-F18	R	
				G	GYM20RA-G12	R	F040
					GYM20RA-H12	R	
				H	GYM20RA-H12	R	F042
GYHL2020K00-M20L	L	外圆	00°	D	GYM20LA-D06	L	F034
					GYM20LA-D10	L	
					GYM20LB-D18	L	
				E	GYM20LA-E06	L	F036
					GYM20LA-E10	L	
					GYM20LB-E18	L	
				F	GYM20LA-F06	L	F038
					GYM20LA-F10	L	
					GYM20LB-F18	L	
				G	GYM20LA-G12	L	F040
					GYM20LA-H12	L	
				H	GYM20LA-H12	L	F042
GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	D	GYM25RA-D06	R	F034
					GYM25RA-D12	R	
					GYM25RA-D20	R	
				E	GYM25RA-E06	R	F036
					GYM25RA-E12	R	
					GYM25RA-E20	R	
				F	GYM25RA-F06	R	F038
					GYM25RA-F12	R	
					GYM25RA-F20	R	
				G	GYM25RA-G08	R	F040
					GYM25RA-G14	R	
					GYM25RA-G25	R	
				H	GYM25RA-H08	R	F042
					GYM25RA-H14	R	
					GYM25RA-H25	R	
				J	GYM25RA-J08	R	F044
					GYM25RA-J14	R	
					GYM25RA-J25	R	

模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
型 号	方向 (R/L)				型 号	方向 (R/L)	
GYHR2020K00-M25R	R	端面	00°	D	GYM25RD-D12-040	R	F056
					GYM25RD-D12-050	R	
					GYM25RD-D12-060	R	
					GYM25RD-D12-075	R	
					GYM25RD-D12-100	R	F058
					GYM25RD-D12-135	R	
					GYM25RD-D12-180	R	
					GYM25RD-E12-040	R	F060
					GYM25RD-E12-050	R	
					GYM25RD-E12-060	R	
					GYM25RD-E12-075	R	
				E	GYM25RD-E12-100	R	F062
					GYM25RD-E12-135	R	
					GYM25RD-E12-180	R	
					GYM25RD-F12-035	R	F064
					GYM25RD-F12-040	R	
					GYM25RD-F12-050	R	
					GYM25RD-F12-060	R	F066
				F	GYM25RD-F12-075	R	
					GYM25RD-F20-060	R	
					GYM25RD-F20-075	R	
					GYM25RD-F12-100	R	F068
					GYM25RD-F12-135	R	
					GYM25RD-F20-100	R	
					GYM25RD-F20-135	R	
					GYM25RD-F12-180	R	F070
					GYM25RD-F12-225	R	
					GYM25RD-F20-180	R	
					GYM25RD-F20-225	R	
				G	GYM25RD-G14-040	R	F072
					GYM25RD-G14-050	R	
					GYM25RD-G14-060	R	
					GYM25RD-G25-060	R	F074
					GYM25RD-G14-085	R	
					GYM25RD-G14-125	R	
					GYM25RD-G25-085	R	
					GYM25RD-G25-125	R	F076
					GYM25RD-G14-180	R	
					GYM25RD-G14-250	R	
					GYM25RD-G25-180	R	
					GYM25RD-G25-250	R	
				H	GYM25RD-H14-050	R	F078
					GYM25RD-H14-060	R	
					GYM25RD-H25-060	R	
					GYM25RD-H14-085	R	F080
					GYM25RD-H14-125	R	
					GYM25RD-H25-085	R	
					GYM25RD-H25-125	R	
					GYM25RD-H14-180	R	F082
					GYM25RD-H14-250	R	
					GYM25RD-H25-180	R	
					GYM25RD-H25-250	R	
				J	GYM25RD-J14-050	R	F084
					GYM25RD-J14-070	R	
					GYM25RD-J14-110	R	
					GYM25RD-J25-070	R	
					GYM25RD-J25-110	R	F086
					GYM25RD-J14-170	R	
					GYM25RD-J14-250	R	F086
					GYM25RD-J25-170	R	
					GYM25RD-J25-250	R	

F
槽加工・切断加工

索引

选择模块型刀柄上安装的模块一览表
(外圆加工、端面加工)

模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
型 号	方向 (R/L)				型 号	方向 (R/L)	
GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	D	GYM25LA-D06	L	F034
					GYM25LA-D12	L	
					GYM25LA-D20	L	
				E	GYM25LA-E06	L	F036
					GYM25LA-E12	L	
					GYM25LA-E20	L	
				F	GYM25LA-F06	L	F038
					GYM25LA-F12	L	
					GYM25LA-F20	L	
				G	GYM25LA-G08	L	F040
					GYM25LA-G14	L	
					GYM25LA-G25	L	
				H	GYM25LA-H08	L	F042
					GYM25LA-H14	L	
					GYM25LA-H25	L	
				J	GYM25LA-J08	L	F044
					GYM25LA-J14	L	
					GYM25LA-J25	L	
		端面	00°	D	GYM25LD-D12-040	L	F056
					GYM25LD-D12-050	L	
					GYM25LD-D12-060	L	
					GYM25LD-D12-075	L	
					GYM25LD-D12-100	L	
					GYM25LD-D12-135	L	F058
				E	GYM25LD-D12-180	L	
					GYM25LD-E12-040	L	F060
					GYM25LD-E12-050	L	
					GYM25LD-E12-060	L	
					GYM25LD-E12-075	L	
					GYM25LD-E12-100	L	F062
					GYM25LD-E12-135	L	
					GYM25LD-E12-180	L	
				F	GYM25LD-F12-035	L	F064
					GYM25LD-F12-040	L	
					GYM25LD-F12-050	L	
					GYM25LD-F12-060	L	F066
					GYM25LD-F12-075	L	
					GYM25LD-F12-100	L	F068
				G	GYM25LD-F12-135	L	
					GYM25LD-F12-180	L	F070
					GYM25LD-F12-225	L	
					GYM25LD-F20-060	L	F066
					GYM25LD-F20-075	L	
					GYM25LD-F20-100	L	F068
					GYM25LD-F20-135	L	
					GYM25LD-F20-180	L	F070
					GYM25LD-F20-225	L	
				G	GYM25LD-G14-040	L	F072
					GYM25LD-G14-050	L	
					GYM25LD-G14-060	L	
					GYM25LD-G14-085	L	F074
					GYM25LD-G14-125	L	
					GYM25LD-G14-180	L	F076
					GYM25LD-G14-250	L	
					GYM25LD-G25-060	L	F072
					GYM25LD-G25-085	L	
					GYM25LD-G25-125	L	F074
					GYM25LD-G25-180	L	
					GYM25LD-G25-250	L	

模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
型 号	方向 (R/L)				型 号	方向 (R/L)	
GYHL2020K00-M25L	L	端面	00°	H	GYM25LD-H14-050	L	F078
					GYM25LD-H14-060	L	
					GYM25LD-H14-085	L	F080
					GYM25LD-H14-125	L	
					GYM25LD-H14-180	L	F082
					GYM25LD-H14-250	L	
					GYM25LD-H25-060	L	F078
					GYM25LD-H25-085	L	
					GYM25LD-H25-125	L	F080
					GYM25LD-H25-180	L	
					GYM25LD-H25-250	L	F082
				J	GYM25LD-J14-050	L	
					GYM25LD-J14-070	L	F084
					GYM25LD-J14-110	L	
					GYM25LD-J14-170	L	F086
					GYM25LD-J14-250	L	
					GYM25LD-J25-070	L	F084
					GYM25LD-J25-110	L	
					GYM25LD-J25-170	L	F086
					GYM25LD-J25-250	L	
GYHR2020K50-M20L	R	外圆	拐角	D	GYM20LC-D005	L	F054
				E	GYM20LC-E005	L	
				F	GYM20LC-F005	L	
				G	GYM20LC-G005	L	
				H	GYM20LC-H005	L	
GYHL2020K50-M20R	L	外圆	拐角	D	GYM20RC-D005	R	F054
				E	GYM20RC-E005	R	
				F	GYM20RC-F005	R	
				G	GYM20RC-G005	R	
				H	GYM20RC-H005	R	
GYHR2020K90-M20L	R	外圆	90°	D	GYM20LA-D06	L	F048
					GYM20LA-D10	L	
					GYM20LB-D18	L	
				E	GYM20LA-E06	L	F050
					GYM20LA-E10	L	
					GYM20LB-E18	L	
				F	GYM20LA-F06	L	F052
					GYM20LA-F10	L	
GYHL2020K90-M20R	L	外圆	90°	G	GYM20LB-F18	L	F050
					GYM20LA-G12	L	
					GYM20LA-H12	L	F052
				D	GYM20RA-D06	R	
					GYM20RA-D10	R	F048
					GYM20RB-D18	R	
				E	GYM20RA-E06	R	F050
					GYM20RA-E10	R	
					GYM20RB-E18	R	
				F	GYM20RA-F06	R	F052
					GYM20RA-F10	R	
					GYM20RB-F18	R	
				G	GYM20RA-G12	R	F052
					GYM20RA-H12	R	

F

槽加工・切断加工

模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
型 号	方向 (R/L)				型 号	方向 (R/L)	
GYHR2525M00-M25R	R	外圆	00°	D	GYM25RA-D06	R	F034
					GYM25RA-D12	R	
					GYM25RA-D20	R	
				E	GYM25RA-E06	R	F036
					GYM25RA-E12	R	
					GYM25RA-E20	R	
				F	GYM25RA-F06	R	F038
					GYM25RA-F12	R	
					GYM25RA-F20	R	
				G	GYM25RA-G08	R	F040
					GYM25RA-G14	R	
					GYM25RA-G25	R	
				H	GYM25RA-H08	R	F042
					GYM25RA-H14	R	
					GYM25RA-H25	R	
				J	GYM25RA-J08	R	F044
					GYM25RA-J14	R	
					GYM25RA-J25	R	
		端面	00°	D	GYM25RD-D12-040	R	F056
					GYM25RD-D12-050	R	
					GYM25RD-D12-060	R	
					GYM25RD-D12-075	R	
					GYM25RD-D12-100	R	
					GYM25RD-D12-135	R	F058
				E	GYM25RD-E12-040	R	
					GYM25RD-E12-050	R	
					GYM25RD-E12-060	R	F060
					GYM25RD-E12-075	R	
					GYM25RD-E12-100	R	
					GYM25RD-E12-135	R	F062
					GYM25RD-E12-180	R	
				F	GYM25RD-F12-035	R	F064
					GYM25RD-F12-040	R	
					GYM25RD-F12-050	R	
					GYM25RD-F12-060	R	F066
					GYM25RD-F12-075	R	
					GYM25RD-F12-100	R	F068
				G	GYM25RD-F12-135	R	
					GYM25RD-F12-180	R	F070
					GYM25RD-F12-225	R	
					GYM25RD-F20-060	R	F066
					GYM25RD-F20-075	R	
					GYM25RD-F20-100	R	F068
					GYM25RD-F20-135	R	
					GYM25RD-F20-180	R	F070
					GYM25RD-F20-225	R	
				G	GYM25RD-G14-040	R	F072
					GYM25RD-G14-050	R	
					GYM25RD-G14-060	R	
					GYM25RD-G14-085	R	F074
					GYM25RD-G14-125	R	
					GYM25RD-G14-180	R	F076
					GYM25RD-G14-250	R	
					GYM25RD-G25-060	R	F072
					GYM25RD-G25-085	R	
					GYM25RD-G25-125	R	F074
					GYM25RD-G25-180	R	
					GYM25RD-G25-250	R	

模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
型 号	方向 (R/L)				型 号	方向 (R/L)	
GYHR2525M00-M25R	R	端面	00°	H	GYM25RD-H14-050	R	F078
					GYM25RD-H14-060	R	
					GYM25RD-H14-085	R	F080
					GYM25RD-H14-125	R	
					GYM25RD-H14-180	R	F082
					GYM25RD-H14-250	R	
					GYM25RD-H25-060	R	F078
					GYM25RD-H25-085	R	
					GYM25RD-H25-125	R	F080
					GYM25RD-H25-180	R	
					GYM25RD-H25-250	R	F082
					GYM25RD-J14-050	R	
					GYM25RD-J14-070	R	F084
					GYM25RD-J14-110	R	
					GYM25RD-J14-170	R	F086
					GYM25RD-J14-250	R	
				J	GYM25RD-J25-070	R	F084
					GYM25RD-J25-110	R	
					GYM25RD-J25-170	R	F086
					GYM25RD-J25-250	R	
GYHL2525M00-M25L	L	外圆	00°	D	GYM25LA-D06	L	F034
					GYM25LA-D12	L	
					GYM25LA-D20	L	F036
				E	GYM25LA-E06	L	
					GYM25LA-E12	L	F036
					GYM25LA-E20	L	
				F	GYM25LA-F06	L	F038
					GYM25LA-F12	L	
					GYM25LA-F20	L	F040
				G	GYM25LA-G08	L	
					GYM25LA-G14	L	F042
					GYM25LA-G25	L	
				H	GYM25LA-H08	L	F042
					GYM25LA-H14	L	
					GYM25LA-H25	L	F044
				J	GYM25LA-J08	L	
					GYM25LA-J14	L	F044
					GYM25LA-J25	L	
		端面	00°	D	GYM25LD-D12-040	L	F056
					GYM25LD-D12-050	L	
					GYM25LD-D12-060	L	
					GYM25LD-D12-075	L	F058
					GYM25LD-D12-100	L	
					GYM25LD-D12-135	L	F060
				E	GYM25LD-D12-180	L	
					GYM25LD-E12-040	L	F062
					GYM25LD-E12-050	L	
					GYM25LD-E12-060	L	F062
					GYM25LD-E12-075	L	
					GYM25LD-E12-100	L	F062
					GYM25LD-E12-135	L	
					GYM25LD-E12-180	L	

F

槽加工・切断加工

索引

选择模块型刀柄上安装的模块一览表
(外圆加工、端面加工)

模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
型 号	方向 (R/L)				型 号	方向 (R/L)	
GYHL2525M00-M25L	L	端面	00°	F	GYM25LD-F12-035	L	F064
					GYM25LD-F12-040	L	
					GYM25LD-F12-050	L	
					GYM25LD-F12-060	L	F066
					GYM25LD-F12-075	L	
					GYM25LD-F12-100	L	F068
					GYM25LD-F12-135	L	
					GYM25LD-F12-180	L	F070
					GYM25LD-F12-225	L	F070
					GYM25LD-F20-060	L	F066
					GYM25LD-F20-075	L	F068
					GYM25LD-F20-100	L	
					GYM25LD-F20-135	L	F070
					GYM25LD-F20-180	L	
					GYM25LD-F20-225	L	F070
				G	GYM25LD-G14-040	L	F072
					GYM25LD-G14-050	L	
					GYM25LD-G14-060	L	F074
					GYM25LD-G14-085	L	
					GYM25LD-G14-125	L	F076
					GYM25LD-G14-180	L	
					GYM25LD-G14-250	L	F072
					GYM25LD-G25-060	L	F074
					GYM25LD-G25-085	L	
					GYM25LD-G25-125	L	F076
					GYM25LD-G25-180	L	
					GYM25LD-G25-250	L	F076
				H	GYM25LD-H14-050	L	F078
					GYM25LD-H14-060	L	F080
					GYM25LD-H14-085	L	
					GYM25LD-H14-125	L	F082
					GYM25LD-H14-180	L	
					GYM25LD-H14-250	L	F078
					GYM25LD-H25-060	L	
					GYM25LD-H25-085	L	F080
					GYM25LD-H25-125	L	
					GYM25LD-H25-180	L	F082
					GYM25LD-H25-250	L	
				J	GYM25LD-J14-050	L	F084
					GYM25LD-J14-070	L	
					GYM25LD-J14-110	L	F086
					GYM25LD-J14-170	L	
					GYM25LD-J14-250	L	F084
					GYM25LD-J25-070	L	
					GYM25LD-J25-110	L	F086
					GYM25LD-J25-170	L	
					GYM25LD-J25-250	L	F086
GYHR2525M50-M25L	R	外圆	拐角	D	GYM25LC-D005	L	F054
				E	GYM25LC-E005	L	
				F	GYM25LC-F005	L	
				G	GYM25LC-G005	L	
				H	GYM25LC-H005	L	
				J	GYM25LC-J005	L	
GYHL2525M50-M25R	L	外圆	拐角	D	GYM25RC-D005	R	F054
				E	GYM25RC-E005	R	
				F	GYM25RC-F005	R	
				G	GYM25RC-G005	R	
				H	GYM25RC-H005	R	
				J	GYM25RC-J005	R	

模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
型 号	方向 (R/L)				型 号	方向 (R/L)	
GYHR2525M90-M25L	R	外圆	90°	D	GYM25LA-D06	L	F048
					GYM25LA-D12	L	
					GYM25LA-D20	L	
				E	GYM25LA-E06	L	F048
					GYM25LA-E12	L	
					GYM25LA-E20	L	
				F	GYM25LA-F06	L	F050
					GYM25LA-F12	L	
					GYM25LA-F20	L	
				G	GYM25LA-G08	L	F050
					GYM25LA-G14	L	
					GYM25LA-G25	L	
				H	GYM25LA-H08	L	F052
					GYM25LA-H14	L	
					GYM25LA-H25	L	
				J	GYM25LA-J08	L	F052
					GYM25LA-J14	L	
					GYM25LA-J25	L	
GYHR2525M90-M25L	R	端面	90°	D	GYM25LD-D12-040	L	F088
					GYM25LD-D12-050	L	
					GYM25LD-D12-060	L	
					GYM25LD-D12-075	L	
					GYM25LD-D12-100	L	
					GYM25LD-D12-135	L	
					GYM25LD-D12-180	L	
				E	GYM25LD-E12-040	L	F088
					GYM25LD-E12-050	L	
					GYM25LD-E12-060	L	
					GYM25LD-E12-075	L	
					GYM25LD-E12-100	L	
					GYM25LD-E12-135	L	
					GYM25LD-E12-180	L	
				F	GYM25LD-F12-035	L	F090
					GYM25LD-F12-040	L	
					GYM25LD-F12-050	L	
					GYM25LD-F12-060	L	
					GYM25LD-F12-075	L	
					GYM25LD-F12-100	L	
					GYM25LD-F12-135	L	
					GYM25LD-F12-180	L	
					GYM25LD-F12-225	L	
					GYM25LD-F20-060	L	
					GYM25LD-F20-075	L	
					GYM25LD-F20-100	L	
				G	GYM25LD-F20-135	L	F092
					GYM25LD-F20-180	L	
					GYM25LD-F20-225	L	
					GYM25LD-G14-040	L	
					GYM25LD-G14-050	L	
					GYM25LD-G14-060	L	
					GYM25LD-G14-085	L	
					GYM25LD-G14-125	L	
					GYM25LD-G14-180	L	
					GYM25LD-G14-250	L	
					GYM25LD-G25-060	L	
					GYM25LD-G25-085	L	
					GYM25LD-G25-125	L	
					GYM25LD-G25-180	L	
					GYM25LD-G25-250	L	

F

槽加工・切断加工

模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
型 号	方向 (R/L)				型 号	方向 (R/L)	
GYHR2525M90-M25L	R	端面	90°	H	GYM25LD-H14-050	L	F094
					GYM25LD-H14-060	L	
					GYM25LD-H14-085	L	
					GYM25LD-H14-125	L	
					GYM25LD-H14-180	L	
					GYM25LD-H14-250	L	
					GYM25LD-H25-060	L	
					GYM25LD-H25-085	L	
				J	GYM25LD-H25-125	L	F096
					GYM25LD-H25-180	L	
					GYM25LD-H25-250	L	
					GYM25LD-J14-050	L	
					GYM25LD-J14-070	L	
					GYM25LD-J14-110	L	
					GYM25LD-J14-170	L	
					GYM25LD-J14-250	L	
GYHL2525M90-M25R	L	外圆	90°	D	GYM25RA-D06	R	F048
					GYM25RA-D12	R	
				E	GYM25RA-E06	R	F048
					GYM25RA-E12	R	
				F	GYM25RA-E20	R	F050
					GYM25RA-F06	R	
				G	GYM25RA-F12	R	F050
					GYM25RA-F20	R	
			90°	H	GYM25RA-G08	R	F052
					GYM25RA-G14	R	
				J	GYM25RA-G25	R	F052
					GYM25RA-H08	R	
				D	GYM25RA-H14	R	F052
					GYM25RA-H25	R	
			端面	D	GYM25RA-J08	R	F052
					GYM25RA-J14	R	
				E	GYM25RA-J25	R	F088
					GYM25RD-D12-040	R	
				J	GYM25RD-D12-050	R	F088
					GYM25RD-D12-060	R	
				D	GYM25RD-D12-075	R	F088
					GYM25RD-D12-100	R	
				E	GYM25RD-D12-135	R	F088
					GYM25RD-D12-180	R	
				J	GYM25RD-E12-040	R	F088
					GYM25RD-E12-050	R	
				D	GYM25RD-E12-060	R	F088
					GYM25RD-E12-075	R	
				E	GYM25RD-E12-100	R	F088
					GYM25RD-E12-135	R	
				J	GYM25RD-E12-180	R	F088
					GYM25RD-E12-180	R	

模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
型 号	方向 (R/L)				型 号	方向 (R/L)	
GYHL2525M90-M25R	L	端面	90°	F	GYM25RD-F12-035	R	F090
					GYM25RD-F12-040	R	
					GYM25RD-F12-050	R	
					GYM25RD-F12-060	R	
					GYM25RD-F12-075	R	
					GYM25RD-F12-100	R	
					GYM25RD-F12-135	R	
					GYM25RD-F12-180	R	
				G	GYM25RD-F12-225	R	F092
					GYM25RD-F20-060	R	
					GYM25RD-F20-075	R	
					GYM25RD-F20-100	R	
					GYM25RD-F20-135	R	
					GYM25RD-F20-180	R	
					GYM25RD-F20-225	R	
				H	GYM25RD-G14-040	R	F094
					GYM25RD-G14-050	R	
					GYM25RD-G14-060	R	
					GYM25RD-G14-085	R	
					GYM25RD-G14-125	R	
					GYM25RD-G14-180	R	
					GYM25RD-G14-250	R	
					GYM25RD-G25-060	R	F096
GYHR3225P00-M25R	R	外圆	00°	J	GYM25RD-G25-085	R	
					GYM25RD-G25-125	R	
					GYM25RD-G25-180	R	
					GYM25RD-G25-250	R	
				D	GYM25RD-H14-050	R	F034
					GYM25RD-H14-060	R	
					GYM25RD-H14-085	R	
					GYM25RD-H14-125	R	
					GYM25RD-H14-180	R	
					GYM25RD-H14-250	R	
					GYM25RD-H25-060	R	F036
					GYM25RD-H25-085	R	
					GYM25RD-H25-125	R	
					GYM25RD-H25-180	R	
					GYM25RD-H25-250	R	
				E	GYM25RD-J14-050	R	F038
					GYM25RD-J14-070	R	
					GYM25RD-J14-110	R	
					GYM25RD-J14-170	R	
					GYM25RD-J14-250	R	
					GYM25RD-J25-070	R	
					GYM25RD-J25-110	R	
					GYM25RD-J25-170	R	F040
GYHR3225P00-M25R	R	外圆	00°	F	GYM25RD-J25-250	R	
					GYM25RA-D06	R	F042
					GYM25RA-D12	R	
					GYM25RA-D20	R	
				E	GYM25RA-E06	R	
					GYM25RA-E12	R	
				G	GYM25RA-E20	R	
					GYM25RA-F06	R	
				H	GYM25RA-F12	R	F040
					GYM25RA-F20	R	
				J	GYM25RA-G08	R	F042
					GYM25RA-G14	R	
				D	GYM25RA-G25	R	F042
					GYM25RA-H08	R	
				E	GYM25RA-H14	R	F042
					GYM25RA-H25	R	

F

槽加工・切断加工

索引

选择模块型刀柄上安装的模块一览表
(外圆加工、端面加工)

模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
型 号	方向 (R/L)				型 号	方向 (R/L)	
GYHR3225P00-M25R	R	外圆	00°	J	GYM25RA-J08	R	F044
					GYM25RA-J14	R	
					GYM25RA-J25	R	
		端面	00°	D	GYM25RD-D12-040	R	F056
					GYM25RD-D12-050	R	
					GYM25RD-D12-060	R	
					GYM25RD-D12-075	R	
					GYM25RD-D12-100	R	F058
					GYM25RD-D12-135	R	
					GYM25RD-D12-180	R	
				E	GYM25RD-E12-040	R	F060
					GYM25RD-E12-050	R	
					GYM25RD-E12-060	R	
					GYM25RD-E12-075	R	F062
					GYM25RD-E12-100	R	
					GYM25RD-E12-135	R	
					GYM25RD-E12-180	R	
				F	GYM25RD-F12-035	R	F064
					GYM25RD-F12-040	R	
					GYM25RD-F12-050	R	
					GYM25RD-F12-060	R	F066
					GYM25RD-F12-075	R	
					GYM25RD-F12-100	R	
					GYM25RD-F12-135	R	
		GYM25RD-F12-180	R		F070		
		GYM25RD-F12-225	R				
		GYM25RD-F20-060	R		F066		
		GYM25RD-F20-075	R				
		GYM25RD-F20-100	R		F068		
		GYM25RD-F20-135	R				
		GYM25RD-F20-180	R		F070		
		GYM25RD-F20-225	R				
		G	GYM25RD-G14-040	R	F072		
			GYM25RD-G14-050	R			
			GYM25RD-G14-060	R			
			GYM25RD-G14-085	R	F074		
			GYM25RD-G14-125	R			
			GYM25RD-G14-180	R			
			GYM25RD-G14-250	R	F076		
			GYM25RD-G25-060	R			
			GYM25RD-G25-085	R			
			GYM25RD-G25-125	R			
			GYM25RD-G25-180	R	F076		
			GYM25RD-G25-250	R			
		H	GYM25RD-H14-050	R	F078		
			GYM25RD-H14-060	R			
			GYM25RD-H14-085	R	F080		
			GYM25RD-H14-125	R			
			GYM25RD-H14-180	R	F082		
			GYM25RD-H14-250	R			
			GYM25RD-H25-060	R	F078		
			GYM25RD-H25-085	R			
			GYM25RD-H25-125	R	F080		
			GYM25RD-H25-180	R			
		GYM25RD-H25-250	R	F082			

模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
型 号	方向 (R/L)				型 号	方向 (R/L)	
GYHR3225P00-M25R	R	端面	00°	J	GYM25RD-J14-050	R	F084
					GYM25RD-J14-070	R	
					GYM25RD-J14-110	R	
					GYM25RD-J14-170	R	F086
					GYM25RD-J14-250	R	
					GYM25RD-J25-070	R	F084
					GYM25RD-J25-110	R	
					GYM25RD-J25-170	R	F086
					GYM25RD-J25-250	R	
					GYM25LA-D06	L	F034
GYHL3225P00-M25L	L	外圆	00°	D	GYM25LA-D12	L	
					GYM25LA-D20	L	
					GYM25LA-E06	L	F036
				E	GYM25LA-E12	L	
					GYM25LA-E20	L	
				F	GYM25LA-F06	L	F038
					GYM25LA-F12	L	
					GYM25LA-F20	L	F040
				G	GYM25LA-G08	L	
					GYM25LA-G14	L	
					GYM25LA-G25	L	F042
				H	GYM25LA-H08	L	
					GYM25LA-H14	L	
					GYM25LA-H25	L	F044
				J	GYM25LA-J08	L	
					GYM25LA-J14	L	
					GYM25LA-J25	L	F056
		端面	00°	D	GYM25LD-D12-040	L	
					GYM25LD-D12-050	L	
					GYM25LD-D12-060	L	
					GYM25LD-D12-075	L	
					GYM25LD-D12-100	L	F058
					GYM25LD-D12-135	L	
					GYM25LD-D12-180	L	F060
				E	GYM25LD-E12-040	L	
					GYM25LD-E12-050	L	
					GYM25LD-E12-060	L	
					GYM25LD-E12-075	L	
				F	GYM25LD-E12-100	L	F062
					GYM25LD-E12-135	L	
					GYM25LD-E12-180	L	F064
					GYM25LD-F12-035	L	
					GYM25LD-F12-040	L	
					GYM25LD-F12-050	L	F066
					GYM25LD-F12-060	L	
					GYM25LD-F12-075	L	F068
					GYM25LD-F12-100	L	
					GYM25LD-F12-135	L	F070
					GYM25LD-F12-180	L	
					GYM25LD-F12-225	L	F066
					GYM25LD-F20-060	L	
					GYM25LD-F20-075	L	
					GYM25LD-F20-100	L	
					GYM25LD-F20-135	L	F068
					GYM25LD-F20-180	L	
					GYM25LD-F20-225	L	F070

F

槽加工・切断加工

模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
型 号	方向 (R/L)				型 号	方向 (R/L)	
GYHL3225P00-M25L	L	端面	00°	G	GYM25LD-G14-040	L	F072
					GYM25LD-G14-050	L	
					GYM25LD-G14-060	L	
					GYM25LD-G14-085	L	F074
					GYM25LD-G14-125	L	
					GYM25LD-G14-180	L	F076
					GYM25LD-G14-250	L	
					GYM25LD-G25-060	L	F072
					GYM25LD-G25-085	L	F074
					GYM25LD-G25-125	L	
					GYM25LD-G25-180	L	F076
					GYM25LD-G25-250	L	
				H	GYM25LD-H14-050	L	F078
					GYM25LD-H14-060	L	
					GYM25LD-H14-085	L	F080
					GYM25LD-H14-125	L	
					GYM25LD-H14-180	L	F082
					GYM25LD-H14-250	L	
					GYM25LD-H25-060	L	F078
					GYM25LD-H25-085	L	F080
					GYM25LD-H25-125	L	
					GYM25LD-H25-180	L	F082
					GYM25LD-H25-250	L	
				J	GYM25LD-J14-050	L	
					GYM25LD-J14-070	L	F084
					GYM25LD-J14-110	L	
					GYM25LD-J14-170	L	F086
					GYM25LD-J14-250	L	
					GYM25LD-J25-070	L	F084
					GYM25LD-J25-110	L	
					GYM25LD-J25-170	L	F086
					GYM25LD-J25-250	L	
GYHR3232P00-M25R	R	外圆	00°	D	GYM25RA-D06	R	F034
					GYM25RA-D12	R	
					GYM25RA-D20	R	
				E	GYM25RA-E06	R	F036
					GYM25RA-E12	R	
					GYM25RA-E20	R	
				F	GYM25RA-F06	R	F038
					GYM25RA-F12	R	
					GYM25RA-F20	R	
				G	GYM25RA-G08	R	F040
					GYM25RA-G14	R	
					GYM25RA-G25	R	
				H	GYM25RA-H08	R	F042
					GYM25RA-H14	R	
					GYM25RA-H25	R	
				J	GYM25RA-J08	R	F044
					GYM25RA-J14	R	
					GYM25RA-J25	R	
		端面	00°	D	GYM25RD-D12-040	R	F056
					GYM25RD-D12-050	R	
					GYM25RD-D12-060	R	
					GYM25RD-D12-075	R	
					GYM25RD-D12-100	R	F058
					GYM25RD-D12-135	R	
					GYM25RD-D12-180	R	

模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
型 号	方向 (R/L)				型 号	方向 (R/L)	
GYHR3232P00-M25R	R	端面	00°	E	GYM25RD-E12-040	R	F060
					GYM25RD-E12-050	R	
					GYM25RD-E12-060	R	
					GYM25RD-E12-075	R	F062
					GYM25RD-E12-100	R	
					GYM25RD-E12-135	R	
					GYM25RD-E12-180	R	
				F	GYM25RD-F12-035	R	F064
					GYM25RD-F12-040	R	
					GYM25RD-F12-050	R	
					GYM25RD-F12-060	R	F066
					GYM25RD-F12-075	R	
					GYM25RD-F12-100	R	F068
					GYM25RD-F12-135	R	
					GYM25RD-F12-180	R	F070
					GYM25RD-F12-225	R	
					GYM25RD-F20-060	R	F066
					GYM25RD-F20-075	R	
					GYM25RD-F20-100	R	F068
					GYM25RD-F20-135	R	
					GYM25RD-F20-180	R	F070
					GYM25RD-F20-225	R	
				G	GYM25RD-G14-040	R	F072
					GYM25RD-G14-050	R	
					GYM25RD-G14-060	R	F074
					GYM25RD-G14-085	R	
					GYM25RD-G14-125	R	
					GYM25RD-G14-180	R	F076
					GYM25RD-G14-250	R	
					GYM25RD-G25-060	R	F072
					GYM25RD-G25-085	R	F074
					GYM25RD-G25-125	R	
					GYM25RD-G25-180	R	F076
					GYM25RD-G25-250	R	
				H	GYM25RD-H14-050	R	F078
					GYM25RD-H14-060	R	
					GYM25RD-H14-085	R	F080
					GYM25RD-H14-125	R	
					GYM25RD-H14-180	R	F082
					GYM25RD-H14-250	R	
					GYM25RD-H25-060	R	F078
					GYM25RD-H25-085	R	F080
					GYM25RD-H25-125	R	
					GYM25RD-H25-180	R	F082
					GYM25RD-H25-250	R	
				J	GYM25RD-J14-050	R	F084
					GYM25RD-J14-070	R	
					GYM25RD-J14-110	R	F086
					GYM25RD-J14-170	R	
					GYM25RD-J14-250	R	
					GYM25RD-J25-070	R	F084
					GYM25RD-J25-110	R	
					GYM25RD-J25-170	R	F086
					GYM25RD-J25-250	R	

F
槽加工·切断加工

索引

选择模块型刀柄上安装的模块一览表
(外圆加工、端面加工)

模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
型 号	方向 (R/L)				型 号	方向 (R/L)	
GYHL3232P00-M25L	L	外圆	00°	D	GYM25LA-D06	L	F034
					GYM25LA-D12	L	
					GYM25LA-D20	L	
				E	GYM25LA-E06	L	F036
					GYM25LA-E12	L	
					GYM25LA-E20	L	
				F	GYM25LA-F06	L	F038
					GYM25LA-F12	L	
					GYM25LA-F20	L	
				G	GYM25LA-G08	L	F040
					GYM25LA-G14	L	
					GYM25LA-G25	L	
				H	GYM25LA-H08	L	F042
					GYM25LA-H14	L	
					GYM25LA-H25	L	
				J	GYM25LA-J08	L	F044
					GYM25LA-J14	L	
					GYM25LA-J25	L	
		端面	00°	D	GYM25LD-D12-040	L	F056
					GYM25LD-D12-050	L	
					GYM25LD-D12-060	L	
					GYM25LD-D12-075	L	
					GYM25LD-D12-100	L	
					GYM25LD-D12-135	L	F058
					GYM25LD-D12-180	L	
				E	GYM25LD-E12-040	L	F060
					GYM25LD-E12-050	L	
					GYM25LD-E12-060	L	
					GYM25LD-E12-075	L	
					GYM25LD-E12-100	L	
					GYM25LD-E12-135	L	F062
					GYM25LD-E12-180	L	
				F	GYM25LD-F12-035	L	F064
					GYM25LD-F12-040	L	
					GYM25LD-F12-050	L	
					GYM25LD-F12-060	L	F066
					GYM25LD-F12-075	L	
					GYM25LD-F12-100	L	F068
					GYM25LD-F12-135	L	
					GYM25LD-F12-180	L	F070
					GYM25LD-F12-225	L	
					GYM25LD-F20-060	L	F066
					GYM25LD-F20-075	L	
					GYM25LD-F20-100	L	F068
					GYM25LD-F20-135	L	
					GYM25LD-F20-180	L	F070
					GYM25LD-F20-225	L	
				G	GYM25LD-G14-040	L	F072
					GYM25LD-G14-050	L	
					GYM25LD-G14-060	L	
					GYM25LD-G14-085	L	F074
					GYM25LD-G14-125	L	
					GYM25LD-G14-180	L	F076
					GYM25LD-G14-250	L	
					GYM25LD-G25-060	L	F072
					GYM25LD-G25-085	L	
					GYM25LD-G25-125	L	F074
					GYM25LD-G25-180	L	
					GYM25LD-G25-250	L	

模块型刀柄		加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
型 号	方向 (R/L)				型 号	方向 (R/L)	
GYHL3232P00-M25L	L	端面	00°	H	GYM25LD-H14-050	L	F078
					GYM25LD-H14-060	L	
					GYM25LD-H14-085	L	F080
					GYM25LD-H14-125	L	
					GYM25LD-H14-180	L	F082
					GYM25LD-H14-250	L	
					GYM25LD-H25-060	L	F078
					GYM25LD-H25-085	L	
					GYM25LD-H25-125	L	F080
					GYM25LD-H25-180	L	
					GYM25LD-H25-250	L	F082
					GYM25LD-J14-050	L	
				J	GYM25LD-J14-070	L	F084
					GYM25LD-J14-110	L	
					GYM25LD-J14-170	L	F086
					GYM25LD-J14-250	L	
					GYM25LD-J25-070	L	F084
					GYM25LD-J25-110	L	
					GYM25LD-J25-170	L	F086
					GYM25LD-J25-250	L	

F

槽加工・切断加工

选择模块型刀柄上安装的模块一览表
(内孔加工)

模块型刀柄		刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
型 号	方向 (R/L)			型 号	方向 (R/L)	
GYDR32L90C-M20L	R	90°	D	GYM20LA-D10	L	F098
			E	GYM20LA-E10	L	F100
			F	GYM20LA-F10	L	F102
			G	GYM20LA-G12	L	F104
			H	GYM20LA-H12	L	F104
GYDL32L90C-M20R	L	90°	D	GYM20RA-D10	R	F098
			E	GYM20RA-E10	R	F100
			F	GYM20RA-F10	R	F102
			G	GYM20RA-G12	R	F102
			H	GYM20RA-H12	R	F104
GYDR32S90C-M20L	R	90°	D	GYM20LA-D10	L	F098
			E	GYM20LA-E10	L	F100
			F	GYM20LA-F10	L	F102
			G	GYM20LA-G12	L	F102
			H	GYM20LA-H12	L	F104
GYDL32S90C-M20R	L	90°	D	GYM20RA-D10	R	F098
			E	GYM20RA-E10	R	F100
			F	GYM20RA-F10	R	F102
			G	GYM20RA-G12	R	F102
			H	GYM20RA-H12	R	F104
GYDR40M90D-M20L	R	90°	D	GYM20LA-D10	L	F098
			E	GYM20LA-E10	L	F100
			F	GYM20LA-F10	L	F102
			G	GYM20LA-G12	L	F102
			H	GYM20LA-H12	L	F104
GYDL40M90D-M20R	L	90°	D	GYM20RA-D10	R	F098
			E	GYM20RA-E10	R	F100
			F	GYM20RA-F10	R	F102
			G	GYM20RA-G12	R	F102
			H	GYM20RA-H12	R	F104
GYDR40M90D-M25L	R	90°	D	GYM25LA-D12	L	F098
			E	GYM25LA-E12	L	F100
			F	GYM25LA-F12	L	F102
			G	GYM25LA-G14	L	F102
			H	GYM25LA-H14	L	F104
GYDL40M90D-M25R	L	90°	D	GYM25RA-D12	R	F098
			E	GYM25RA-E12	R	F100
			F	GYM25RA-F12	R	F102
			G	GYM25RA-G14	R	F102
			H	GYM25RA-H14	R	F104
GYDR40T90D-M20L	R	90°	D	GYM20LA-D10	L	F098
			E	GYM20LA-E10	L	F100
			F	GYM20LA-F10	L	F102
			G	GYM20LA-G12	L	F102
			H	GYM20LA-H12	L	F104
GYDL40T90D-M20R	L	90°	D	GYM20RA-D10	R	F098
			E	GYM20RA-E10	R	F100
			F	GYM20RA-F10	R	F102
			G	GYM20RA-G12	R	F102
			H	GYM20RA-H12	R	F104
GYDR40T90D-M25L	R	90°	D	GYM25LA-D12	L	F098
			E	GYM25LA-E12	L	F100
			F	GYM25LA-F12	L	F102
			G	GYM25LA-G14	L	F102
			H	GYM25LA-H14	L	F104
GYDL40T90D-M25R	L	90°	D	GYM25RA-D12	R	F098
			E	GYM25RA-E12	R	F100
			F	GYM25RA-F12	R	F102
			G	GYM25RA-G14	R	F102
			H	GYM25RA-H14	R	F104

模块型刀柄		刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
型 号	方向 (R/L)			型 号	方向 (R/L)	
GYDR50P90F-M25L	R	90°	D	GYM25LA-D12	L	F098
			E	GYM25LA-E12	L	F100
			F	GYM25LA-F12	L	F102
			G	GYM25LA-G14	L	F102
			H	GYM25LA-H14	L	F104
GYDL50P90F-M25R	L	90°	D	GYM25RA-D12	R	F098
			E	GYM25RA-E12	R	F100
			F	GYM25RA-F12	R	F102
			G	GYM25RA-G14	R	F102
			H	GYM25RA-H14	R	F104
GYDR50T90F-M25L	R	90°	D	GYM25LA-D12	L	F098
			E	GYM25LA-E12	L	F100
			F	GYM25LA-F12	L	F102
			G	GYM25LA-G14	L	F102
			H	GYM25LA-H14	L	F104
GYDL50T90F-M25R	L	90°	D	GYM25RA-D12	R	F098
			E	GYM25RA-E12	R	F100
			F	GYM25RA-F12	R	F102
			G	GYM25RA-G14	R	F102
			H	GYM25RA-H14	R	F104

F

槽加工・切断加工

索引

PSC 刀柄上安装的模块一览表
(外圓加工、端面加工、拐角加工)

刀柄类型	方向 (R/L)	加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
					型 号	方向 (R/L)	
C-GYHERM00-M25R	R	外圓	00°	D	GYM25RA-D06	R	F106
					GYM25RA-D12	R	
					GYM25RA-D20	R	
				E	GYM25RA-E06	R	F106
					GYM25RA-E12	R	
					GYM25RA-E20	R	
				F	GYM25RA-F06	R	F106
					GYM25RA-F12	R	
					GYM25RA-F20	R	
				G	GYM25RA-G08	R	F106
					GYM25RA-G14	R	
					GYM25RA-G25	R	
				H	GYM25RA-H08	R	F106
					GYM25RA-H14	R	
					GYM25RA-H25	R	
				J	GYM25RA-J08	R	F106
					GYM25RA-J14	R	
					GYM25RA-J25	R	
C-GYHELM00-M25L	L	外圓	00°	D	GYM25LA-D06	L	F106
					GYM25LA-D12	L	
					GYM25LA-D20	L	
				E	GYM25LA-E06	L	F106
					GYM25LA-E12	L	
					GYM25LA-E20	L	
				F	GYM25LA-F06	L	F106
					GYM25LA-F12	L	
					GYM25LA-F20	L	
				G	GYM25LA-G08	L	F106
					GYM25LA-G14	L	
					GYM25LA-G25	L	
				H	GYM25LA-H08	L	F106
					GYM25LA-H14	L	
					GYM25LA-H25	L	
				J	GYM25LA-J08	L	F106
					GYM25LA-J14	L	
					GYM25LA-J25	L	
C-GYHERM00-M25R	R	端面	00°	D	GYM25RD-D12-040	R	F106
					GYM25RD-D12-050	R	
					GYM25RD-D12-060	R	
					GYM25RD-D12-075	R	
					GYM25RD-D12-100	R	
					GYM25RD-D12-135	R	
				E	GYM25RD-E12-040	R	F106
					GYM25RD-E12-050	R	
					GYM25RD-E12-060	R	
					GYM25RD-E12-075	R	
					GYM25RD-E12-100	R	
					GYM25RD-E12-135	R	
				F	GYM25RD-F12-035	R	F106
					GYM25RD-F12-040	R	
					GYM25RD-F12-050	R	
					GYM25RD-F12-060	R	
					GYM25RD-F12-075	R	
					GYM25RD-F12-100	R	
					GYM25RD-F12-135	R	
					GYM25RD-F12-180	R	
					GYM25RD-F12-225	R	
					GYM25RD-F20-060	R	
					GYM25RD-F20-075	R	
					GYM25RD-F20-100	R	
					GYM25RD-F20-135	R	
					GYM25RD-F20-180	R	
					GYM25RD-F20-225	R	

刀柄类型	方向 (R/L)	加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
					型 号	方向 (R/L)	
C-GYHERM00-M25R	R	端面	00°	G	GYM25RD-G14-040	R	F106
					GYM25RD-G14-050	R	
					GYM25RD-G14-060	R	
					GYM25RD-G14-085	R	
					GYM25RD-G14-125	R	
					GYM25RD-G14-180	R	
					GYM25RD-G14-250	R	
					GYM25RD-G25-060	R	
					GYM25RD-G25-085	R	
					GYM25RD-G25-125	R	
					GYM25RD-G25-180	R	
					GYM25RD-G25-250	R	
				H	GYM25RD-H14-050	R	F106
					GYM25RD-H14-060	R	
					GYM25RD-H14-085	R	
					GYM25RD-H14-125	R	
					GYM25RD-H14-180	R	
					GYM25RD-H14-250	R	
				J	GYM25RD-H25-060	R	F106
					GYM25RD-H25-085	R	
					GYM25RD-H25-125	R	
					GYM25RD-H25-180	R	
					GYM25RD-H25-250	R	
					GYM25RD-J14-050	R	F106
					GYM25RD-J14-070	R	
					GYM25RD-J14-110	R	
					GYM25RD-J14-170	R	
					GYM25RD-J14-250	R	
					GYM25RD-J25-070	R	
C-GYHELM00-M25L	L	端面	00°	D	GYM25LD-D12-040	L	F106
					GYM25LD-D12-050	L	
					GYM25LD-D12-060	L	
					GYM25LD-D12-075	L	
					GYM25LD-D12-100	L	
				E	GYM25LD-E12-040	L	F106
					GYM25LD-E12-050	L	
					GYM25LD-E12-060	L	
					GYM25LD-E12-075	L	
					GYM25LD-E12-100	L	
				F	GYM25LD-E12-135	L	F106
					GYM25LD-E12-180	L	
					GYM25LD-F12-035	L	
					GYM25LD-F12-040	L	
					GYM25LD-F12-050	L	
					GYM25LD-F12-060	L	
					GYM25LD-F12-075	L	
					GYM25LD-F12-100	L	
					GYM25LD-F12-135	L	
					GYM25LD-F12-180	L	
					GYM25LD-F20-060	L	F106
					GYM25LD-F20-075	L	
					GYM25LD-F20-100	L	
					GYM25LD-F20-135	L	
					GYM25LD-F20-180	L	
					GYM25LD-F20-225	L	

刀柄类型	方向 (R/L)	加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
					型 号	方向 (R/L)	
C-GYHELM00-M25L	L	端面	00°	G	GYM25LD-G14-040	L	F106
					GYM25LD-G14-050	L	
					GYM25LD-G14-060	L	
					GYM25LD-G14-085	L	
					GYM25LD-G14-125	L	
					GYM25LD-G14-180	L	
					GYM25LD-G14-250	L	
					GYM25LD-G25-060	L	
					GYM25LD-G25-085	L	
					GYM25LD-G25-125	L	
				H	GYM25LD-G25-180	L	F106
					GYM25LD-G25-250	L	
					GYM25LD-H14-050	L	
					GYM25LD-H14-060	L	
					GYM25LD-H14-085	L	
					GYM25LD-H14-125	L	
					GYM25LD-H14-180	L	
					GYM25LD-H14-250	L	
					GYM25LD-H25-060	L	
					GYM25LD-H25-085	L	
				J	GYM25LD-H25-125	L	F106
					GYM25LD-H25-180	L	
					GYM25LD-H25-250	L	
					GYM25LD-J14-050	L	
					GYM25LD-J14-070	L	
					GYM25LD-J14-110	L	
					GYM25LD-J14-170	L	
					GYM25LD-J14-250	L	
					GYM25LD-J25-070	L	
					GYM25LD-J25-110	L	
C-GYHERM90-M25L	R	外圆	90°	D	GYM25LA-D06	L	F108
					GYM25LA-D12	L	
					GYM25LA-D20	L	
				E	GYM25LA-E06	L	F108
					GYM25LA-E12	L	
					GYM25LA-E20	L	
				F	GYM25LA-F06	L	F108
					GYM25LA-F12	L	
					GYM25LA-F20	L	
				G	GYM25LA-G08	L	F108
					GYM25LA-G14	L	
					GYM25LA-G25	L	
C-GYHELM90-M25R	L	外圆	90°	H	GYM25LA-H08	L	F108
					GYM25LA-H14	L	
					GYM25LA-H25	L	
				J	GYM25LA-J08	L	F108
					GYM25LA-J14	L	
					GYM25LA-J25	L	
				D	GYM25RA-D06	R	F108
					GYM25RA-D12	R	
					GYM25RA-D20	R	
				E	GYM25RA-E06	R	F108
					GYM25RA-E12	R	
					GYM25RA-E20	R	
C-GYHELM90-M25R	L	外圆	90°	F	GYM25RA-F06	R	F108
					GYM25RA-F12	R	
					GYM25RA-F20	R	
				G	GYM25RA-G08	R	F108
					GYM25RA-G14	R	
					GYM25RA-G25	R	

刀柄类型	方向 (R/L)	加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
					型 号	方向 (R/L)	
C-GYHELM90-M25R	L	外圆	90°	H	GYM25RA-H08	R	F108
					GYM25RA-H14	R	
					GYM25RA-H25	R	
				J	GYM25RA-J08	R	F108
					GYM25RA-J14	R	
					GYM25RA-J25	R	
C-GYHERM90-M25L	R	端面	90°	D	GYM25LD-D12-040	L	F108
					GYM25LD-D12-050	L	
					GYM25LD-D12-060	L	
					GYM25LD-D12-075	L	
					GYM25LD-D12-100	L	
					GYM25LD-D12-135	L	
				E	GYM25LD-D12-180	L	F108
					GYM25LD-E12-040	L	
					GYM25LD-E12-050	L	
					GYM25LD-E12-060	L	
					GYM25LD-E12-075	L	
					GYM25LD-E12-100	L	
				F	GYM25LD-E12-135	L	F108
					GYM25LD-E12-180	L	
					GYM25LD-F12-035	L	
					GYM25LD-F12-040	L	
					GYM25LD-F12-050	L	
					GYM25LD-F12-060	L	
					GYM25LD-F12-075	L	
					GYM25LD-F12-100	L	
					GYM25LD-F12-135	L	
					GYM25LD-F12-180	L	
					GYM25LD-F12-225	L	
					GYM25LD-F20-060	L	
					GYM25LD-F20-075	L	
					GYM25LD-F20-100	L	
					GYM25LD-F20-135	L	
					GYM25LD-F20-180	L	
					GYM25LD-F20-225	L	
				G	GYM25LD-G14-040	L	F108
					GYM25LD-G14-050	L	
					GYM25LD-G14-060	L	
					GYM25LD-G14-085	L	
					GYM25LD-G14-125	L	
					GYM25LD-G14-180	L	
				H	GYM25LD-G14-250	L	F108
					GYM25LD-G25-060	L	
					GYM25LD-G25-085	L	
					GYM25LD-G25-125	L	
					GYM25LD-G25-180	L	
					GYM25LD-G25-250	L	
					GYM25LD-H14-050	L	
					GYM25LD-H14-060	L	
					GYM25LD-H14-085	L	
					GYM25LD-H14-125	L	
					GYM25LD-H14-180	L	
					GYM25LD-H14-250	L	
					GYM25LD-H25-060	L	
					GYM25LD-H25-085	L	
					GYM25LD-H25-125	L	
					GYM25LD-H25-180	L	
					GYM25LD-H25-250	L	

F

槽加工・切断加工

索引

PSC 刀柄上安装的模块一览表
(外圓加工、端面加工、拐角加工)

刀柄类型	方向 (R/L)	加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
					型 号	方向 (R/L)	
C-GYHERM90-M25L	R			J	GYM25LD-J14-050	L	F108
					GYM25LD-J14-070	L	
					GYM25LD-J14-110	L	
					GYM25LD-J14-170	L	
					GYM25LD-J14-250	L	
					GYM25LD-J25-070	L	
					GYM25LD-J25-110	L	
					GYM25LD-J25-170	L	
					GYM25LD-J25-250	L	
C-GYHELM90-M25R	L	端面	90°	D	GYM25RD-D12-040	R	F108
					GYM25RD-D12-050	R	
					GYM25RD-D12-060	R	
					GYM25RD-D12-075	R	
					GYM25RD-D12-100	R	
					GYM25RD-D12-135	R	
					GYM25RD-D12-180	R	
				E	GYM25RD-E12-040	R	F108
					GYM25RD-E12-050	R	
					GYM25RD-E12-060	R	
					GYM25RD-E12-075	R	
					GYM25RD-E12-100	R	
					GYM25RD-E12-135	R	
					GYM25RD-E12-180	R	
				F	GYM25RD-F12-035	R	F108
					GYM25RD-F12-040	R	
					GYM25RD-F12-050	R	
					GYM25RD-F12-060	R	
					GYM25RD-F12-075	R	
					GYM25RD-F12-100	R	
					GYM25RD-F12-135	R	
					GYM25RD-F12-180	R	
					GYM25RD-F12-225	R	
					GYM25RD-F20-060	R	
					GYM25RD-F20-075	R	
					GYM25RD-F20-100	R	
					GYM25RD-F20-135	R	
					GYM25RD-F20-180	R	
					GYM25RD-F20-225	R	
				G	GYM25RD-G14-040	R	F108
					GYM25RD-G14-050	R	
					GYM25RD-G14-060	R	
					GYM25RD-G14-085	R	
					GYM25RD-G14-125	R	
					GYM25RD-G14-180	R	
					GYM25RD-G14-250	R	
					GYM25RD-G25-060	R	
					GYM25RD-G25-085	R	
					GYM25RD-G25-125	R	
					GYM25RD-G25-180	R	
					GYM25RD-G25-250	R	
				H	GYM25RD-H14-050	R	F108
					GYM25RD-H14-060	R	
					GYM25RD-H14-085	R	
					GYM25RD-H14-125	R	
					GYM25RD-H14-180	R	
					GYM25RD-H14-250	R	
					GYM25RD-H25-060	R	
					GYM25RD-H25-085	R	
					GYM25RD-H25-125	R	
					GYM25RD-H25-180	R	
					GYM25RD-H25-250	R	

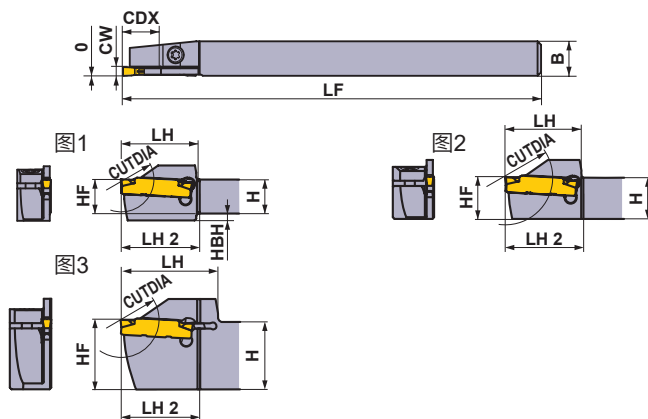
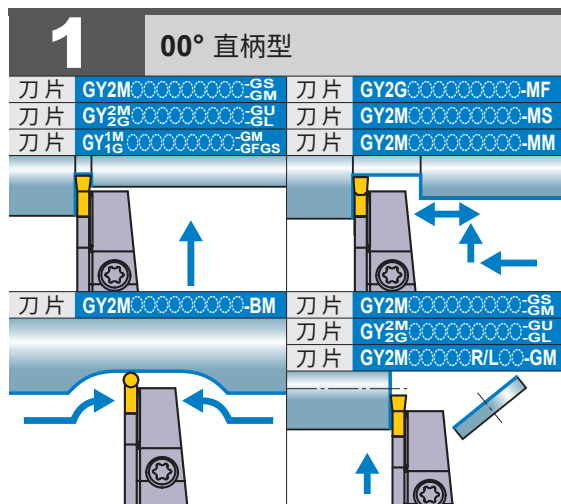
刀柄类型	方向 (R/L)	加工形态	刀柄角度	刀垫尺寸	模块		刊载页
					型 号	方向 (R/L)	
C-GYHELM90-M25R	L	端面	90°	J	GYM25RD-J14-050	R	F108
					GYM25RD-J14-070	R	
					GYM25RD-J14-110	R	
					GYM25RD-J14-170	R	
					GYM25RD-J14-250	R	
					GYM25RD-J25-070	R	
					GYM25RD-J25-110	R	
					GYM25RD-J25-170	R	
					GYM25RD-J25-250	R	
C-GYHERM50-M25L	R	拐角	50°	D	GYM25LC-D005	L	F110
				E	GYM25LC-E005	L	F110
				F	GYM25LC-F005	L	F110
				G	GYM25LC-G005	L	F110
				H	GYM25LC-H005	L	F110
				J	GYM25LC-J005	L	F110
C-GYHELM50-M25R	L		D	GYM25RC-D005	R	F110	
			E	GYM25RC-E005	R	F110	
			F	GYM25RC-F005	R	F110	
			G	GYM25RC-G005	R	F110	
			H	GYM25RC-H005	R	F110	
			J	GYM25RC-J005	R	F110	

F

槽加工・切断加工

This image shows a full page of white paper with horizontal blue or grey ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. At the top left corner, there is a dark header area containing the Chinese characters "笔记" (Bǐjì), which translates to "Notes". The rest of the page is empty, providing space for writing.

GY 系列 (外圆 小型车床用)



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型号		图	
						刀柄	库存		
C	1.50	11	22	一体型	R	GYSR1010JX00-C11	●	1	
					L	GYSL1010JX00-C11	●	1	
		13	26	一体型	R	GYSR1212JX00-C13	●	2	
					L	GYSL1212JX00-C13	●	2	
		17 *1	34 *2	一体型	R	GYSR1616JX00-C17	●	2	
					L	GYSL1616JX00-C17	●	2	
D	2.00 2.24	11	22	一体型	R	GYSR1010JX00-D11	●	1	
					L	GYSL1010JX00-D11	●	1	
		13	26	一体型	R	GYSR1212JX00-D13	●	2	
					L	GYSL1212JX00-D13	●	2	
		17	34	一体型	R	GYSR1616JX00-D17	●	2	
					L	GYSL1616JX00-D17	●	2	
E	2.39 2.50 2.74	11	22	一体型	R	GYSR1010JX00-E11	●	1	
					L	GYSL1010JX00-E11	●	1	
		13	26	一体型	R	GYSR1212JX00-E13	●	2	
					L	GYSL1212JX00-E13	●	2	
		17	34	一体型	R	GYSR1616JX00-E17	●	2	
					L	GYSL1616JX00-E17	●	2	
F	3.00 3.18 3.24	11	22	一体型	R	GYSR1010JX00-F11	●	1	
					L	GYSL1010JX00-F11	●	1	
		13	26	一体型	R	GYSR1212JX00-F13	●	2	
					L	GYSL1212JX00-F13	●	2	
		17	34	一体型	R	GYSR1616JX00-F17	●	2	
					L	GYSL1616JX00-F17	●	2	
		18	36	一体型	R	GYSR2012JX00-F18	●	3	
					L	GYSL2012JX00-F18	●	3	

*1 使用不同的刀片，标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

*2 使用不同的刀片，标注的最大切断直径CUTDIA也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸CDX的2倍。

*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，LF、LH、LH 2会有所变化。

*4 工件直径的大小会限制标注的最大槽深CDX。详细内容请参照F115页。

	尺寸 (mm) *3							加工形态	
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	HBH	正转	反转
	10	10	120	22	16	10	2		
	10	10	120	22	16	10	2		
	12	12	120	22	16	12	—		
	12	12	120	22	16	12	—		
	16	16	120	27	17	16	—		
	16	16	120	27	17	16	—		
	20	12	120	28	16	20	—		
	20	12	120	28	16	20	—		
	10	10	120	22	23	10	2		
	10	10	120	22	23	10	2		
	12	12	120	22	23	12	—		
	12	12	120	22	23	12	—		
	16	16	120	27	24	16	—		
	16	16	120	27	24	16	—		
	20	12	120	28	23	20	—		
	20	12	120	28	23	20	—		
	10	10	120	22	23	10	2		
	10	10	120	22	23	10	2		
	12	12	120	22	23	12	—		
	12	12	120	22	23	12	—		
	16	16	120	27	24	16	—		
	16	16	120	27	24	16	—		
	20	12	120	28	23	20	—		
	20	12	120	28	23	20	—		
	10	10	120	22	23	10	2		
	10	10	120	22	23	10	2		
	12	12	120	22	23	12	—		
	12	12	120	22	23	12	—		
	16	16	120	27	24	16	—		
	16	16	120	27	24	16	—		
	20	12	120	28	23	20	—		
	20	12	120	28	23	20	—		
	10	10	120	22	23	10	2		
	10	10	120	22	23	10	2		
	12	12	120	22	23	12	—		
	12	12	120	22	23	12	—		
	16	16	120	27	24	16	—		
	16	16	120	27	24	16	—		
	20	12	120	28	23	20	—		
	20	12	120	28	23	20	—		
	10	10	120	22	23	10	2		
	10	10	120	22	23	10	2		

刀柄对应零件

刀柄		
	夹紧螺钉	扳手
GYSR/L1010JX00-11	CS350990T (安装扭矩 : 2.5N·m)	TKY10R
GYSR/L1212JX00-13		
GYSR/L2012JX00-18		
GYSR/L1616JX00-17	TS4SBL (安装扭矩 : 3.5N·m)	TKY15R

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
C	GY-0150C-下列断屑槽
D	GY-0200/0224D-下列断屑槽
E	GY-0239/0250/0274E-下列断屑槽
F	GY-0300/0318/0324F-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 > F011, F012						
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GL (铝合金加工用)	05-GM (切屑)
	CW	左、右	左、右	左、右	左、右	带方向
C	1.50mm		●	●		
D	2.00mm	●	●	●	●	●
E	2.39mm	●	●	●		●
	2.50mm	●	●	●	●	●
F	3.00mm	●	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●		●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013				
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)
	CW			
D	2.00mm	●	●	●
	2.24mm	●		
E	2.39mm	●		
	2.50mm	●	●	●
	2.74mm	●		
F	3.00mm			
	RE 0.2	●	●	●
	RE 0.4	●	●	●
	RE 0.8			●
	3.18mm			●
	RE 0.2	●		
	RE 0.4	●		
	3.24mm	●		

● : 刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

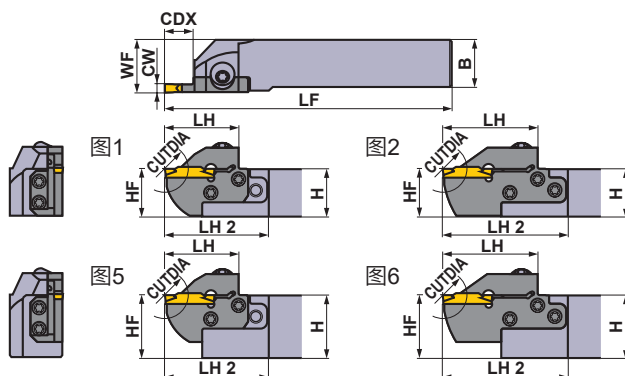
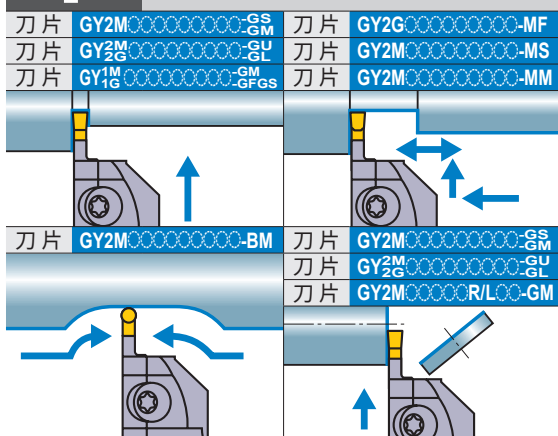
型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F112
使用注意事项	> F117

GY 系列 (外圆用)

1

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型号				图	
						刀柄	库存	模块	库存		
D	2.00 2.24	6	12	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-D06	●	3	
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-D06	●	3	
				一体型	R	GYQR2020K00-D06	●	—	—	7	
				一体型	L	GYQL2020K00-D06	●	—	—	7	
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-D06	●	1	
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-D06	●	1	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	3	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	3	
		10	20	一体型	R	GYQR2525M00-D06	●	—	—	7	
				一体型	L	GYQL2525M00-D06	●	—	—	7	
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	1	
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	1	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	5	
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	5	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	5	
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	5	
		12	24	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-D10	●	3	
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-D10	●	3	
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-D10	●	1	
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-D10	●	1	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	3	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	3	
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	1	
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	1	
		18 *4	36	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	5	
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	5	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	5	
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	5	
				模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RB-D18	●	4	
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LB-D18	●	4	
				一体型	R	GYQR2020K00-D18	●	—	—	7	
				一体型	L	GYQL2020K00-D18	●	—	—	7	
		20 *1	40 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RB-D18	●	2	
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LB-D18	●	2	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	4	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	4	
				一体型	R	GYQR2525M00-D20	●	—	—	7	
				一体型	L	GYQL2525M00-D20	●	—	—	7	
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	2	
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	2	
		20 *1	40 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	6	
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	6	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	6	
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	6	

*1 使用不同的刀片，标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

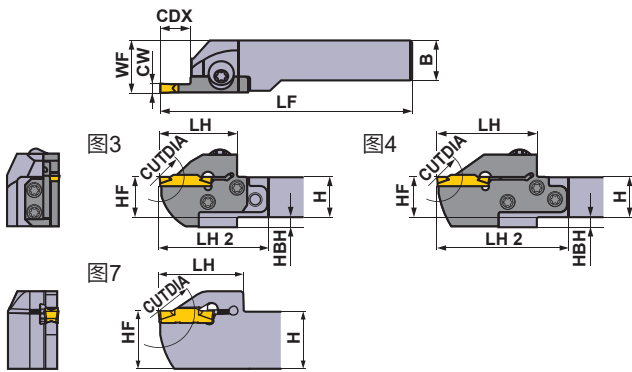
*2 使用不同的刀片，标注的最大切断直径CUTDIA也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸CDX的2倍。

*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

*4 工件直径的大小会限制标注的最大槽深CDX。详细内容请参照F115页。

●：标准库存品

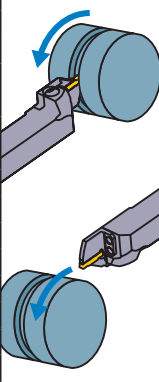
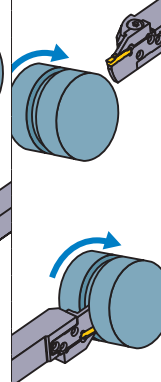
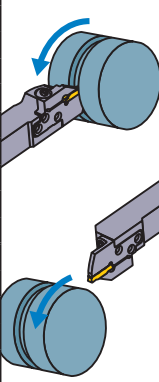
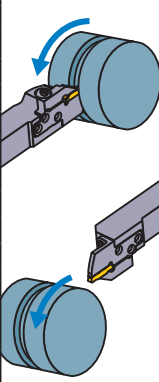
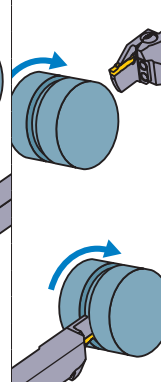
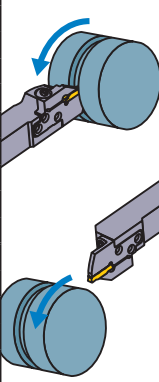
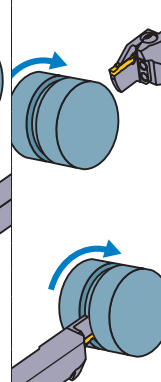
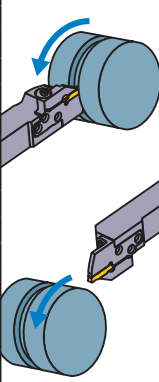
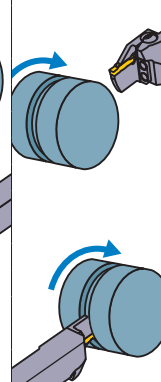
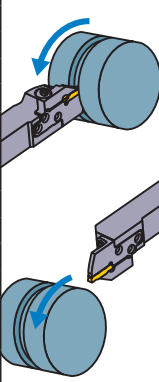
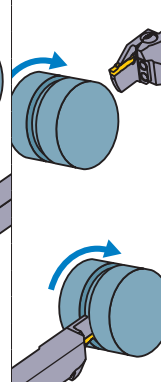
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



本图所示为右手刀(R)。

刀柄对应零件

刀柄		 (5个)	 ① ② ※
夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手	※
GYQR/L	HSC05030 (安装扭矩 : 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (安装扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

尺寸 (mm)									加工形态	
*3									正转	反转
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH			
16	16	104	28	44	16	20	4			
16	16	104	28	44	16	20	4			
20	20	125	36	—	20	20.15	—			
20	20	125	36	—	20	20.15	—			
20	20	119	28	43	20	23	—			
20	20	119	28	43	20	23	—			
20	20	117	31	52	20	26	5			
20	20	117	31	52	20	26	5			
25	25	150	36	—	25	25.15	—			
25	25	150	36	—	25	25.15	—			
25	25	142	31	49	25	28	—			
25	25	142	31	49	25	28	—			
32	25	162	31	49	32	28	—			
32	25	162	31	49	32	28	—			
32	32	162	31	49	32	35	—			
32	32	162	31	49	32	35	—			
16	16	110	34	50	16	20	4			
16	16	110	34	50	16	20	4			
20	20	125	34	49	20	23	—			
20	20	125	34	49	20	23	—			
20	20	125	39	60	20	26	5			
20	20	125	39	60	20	26	5			
25	25	150	39	57	25	28	—			
25	25	150	39	57	25	28	—			
32	25	170	39	57	32	28	—			
32	25	170	39	57	32	28	—			
32	32	170	39	57	32	35	—			
32	32	170	39	57	32	35	—			
16	16	116	40	56	16	20	4			
16	16	116	40	56	16	20	4			
20	20	125	39	—	20	20.1	—			
20	20	125	39	—	20	20.1	—			
20	20	131	40	55	20	23	—			
20	20	131	40	55	20	23	—			
20	20	131	45	66	20	26	5			
20	20	131	45	66	20	26	5			
25	25	150	41	—	25	25.1	—			
25	25	150	41	—	25	25.1	—			
25	25	156	45	63	25	28	—			
25	25	156	45	63	25	28	—			
32	25	176	45	63	32	28	—			
32	25	176	45	63	32	28	—			
32	32	176	45	63	32	35	—			
32	32	176	45	63	32	35	—			

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称								
D	GY○○0200/0224D○○○○○-下列断屑槽								
槽加工/切断加工用断屑槽								➤ F011, F012	
刀垫尺寸	断屑槽	GU	GS	GM	GL	05-GM	GFGS		
		(软钢用)	(小进给)	(中进给)	(铝合金加工用)	(切断)	(高硬度钢用)		
CW		左、右	左、右	左、右	左、右	带方向	左、右		
D	2.00mm	●	●	●	●	●	●		

多功能加工用断屑槽								➤ F012, F013	
刀垫尺寸	断屑槽	MF	MS	MM	BM				
		(精加工)	(小进给)	(中进给)	(仿形, 拐角)				
					球头形状				
D	2.00mm	●	●	●	●				
	2.24mm	●							

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

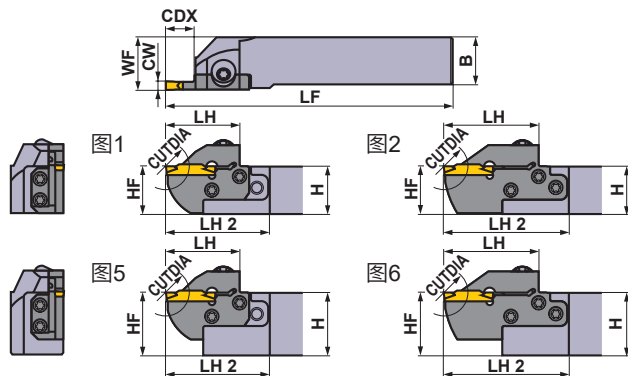
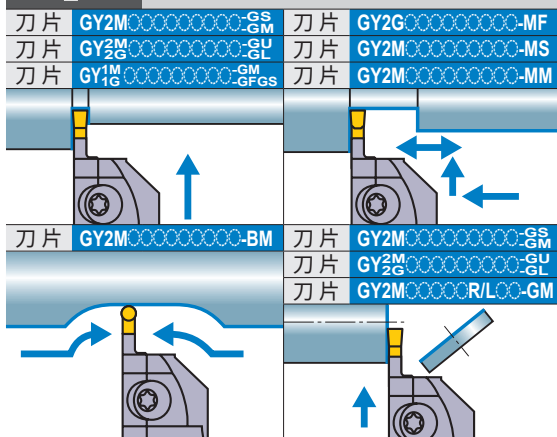
型号的表示 > F008, F009
切削条件 > F112
使用注意事项 > F117

GY 系列 (外圆用)

1

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块,
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型 号				图	
						刀柄	库存	模块	库存		
F	E	6	12	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-E06	●	3	
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-E06	●	3	
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-E06	●	1	
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-E06	●	1	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	3	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	3	
			20	模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	1	
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	1	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	5	
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	5	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	5	
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	5	
		10	20	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-E10	●	3	
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-E10	●	3	
			24	模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-E10	●	1	
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-E10	●	1	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	3	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	3	
		12	24	模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	1	
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	1	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	5	
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	5	
			36	模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	5	
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	5	
			40 * 2	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RB-E18	●	4	
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LB-E18	●	4	
		20 * 1	40 * 2	模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RB-E18	●	2	
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LB-E18	●	2	
			40 * 2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	4	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	4	
			40 * 2	模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	2	
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	2	
			40 * 2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	6	
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	6	
			40 * 2	模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	6	
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	6	

*1 使用不同的刀片, 标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

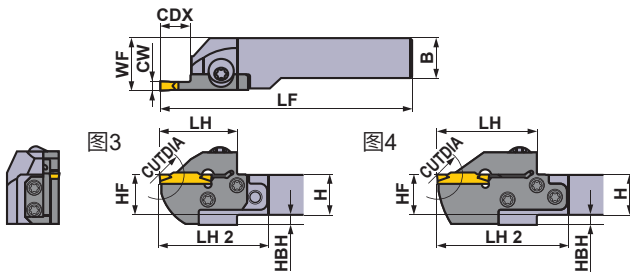
*2 使用不同的刀片, 标注的最大切断直径CUTDIA也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸CDX的2倍。

*3 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

*4 工件直径的大小会限制标注的最大槽深CDX。详细内容请参照F115页。

●: 标准库存品

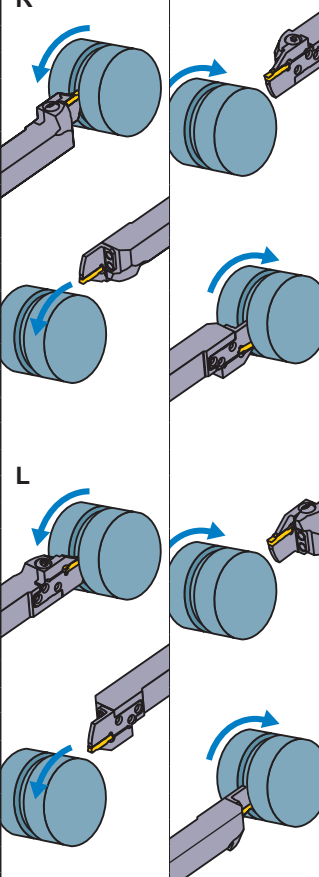
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



本图所示为右手刀(R)。

刀柄对应零件

刀柄		 (5个)	 ① ②
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYQR/L○○○○○○○○○○○○○○○○○○○○	HSC05030 (安装扭矩 : 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L○○○○○○○○○○○○○○○○○○○○-M20R/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (安装扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L○○○○○○○○○○○○○○○○○○○○-M25R/L			①TKY30R ②TKY25D

	尺寸 (mm)								加工形态	
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	正转	反转
R	16	16	104	28	44	16	20	4		
	16	16	104	28	44	16	20	4		
	20	20	119	28	43	20	23	—		
	20	20	119	28	43	20	23	—		
	20	20	117	31	52	20	26	5		
	20	20	117	31	52	20	26	5		
	25	25	142	31	49	25	28	—		
	25	25	142	31	49	25	28	—		
	32	25	162	31	49	32	28	—		
	32	25	162	31	49	32	28	—		
	32	32	162	31	49	32	35	—		
	32	32	162	31	49	32	35	—		
	16	16	110	34	50	16	20	4		
	16	16	110	34	50	16	20	4		
	20	20	125	34	49	20	23	—		
	20	20	125	34	49	20	23	—		
L	20	20	125	39	60	20	26	5		
	20	20	125	39	60	20	26	5		
	25	25	150	39	57	25	28	—		
	25	25	150	39	57	25	28	—		
	32	25	170	39	57	32	28	—		
	32	25	170	39	57	32	28	—		
	32	32	170	39	57	32	35	—		
	32	32	170	39	57	32	35	—		
	16	16	116	40	56	16	20	4		
	16	16	116	40	56	16	20	4		
	20	20	131	40	55	20	23	—		
	20	20	131	40	55	20	23	—		
	20	20	131	45	66	20	26	5		
	20	20	131	45	66	20	26	5		
	25	25	156	45	63	25	28	—		
	25	25	156	45	63	25	28	—		
	32	25	176	45	63	32	28	—		
	32	25	176	45	63	32	28	—		
	32	32	176	45	63	32	35	—		
	32	32	176	45	63	32	35	—		

刀片的选择

刀垫尺寸		形状名称					
E		GY○○0239/0250/0274E○○○○-下列断屑槽					
槽加工/切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012							
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GL (铝合金加工用)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
	CW	左、右	左、右	左、右	左、右	带方向	左、右
E	2.39mm	●	●	●			●
	2.50mm	●	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013						
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角)	
	CW				球头形状	
E	2.39mm	●				
	2.50mm	●	●	●	●	
	2.74mm	●				

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

F

槽加工·切断加工

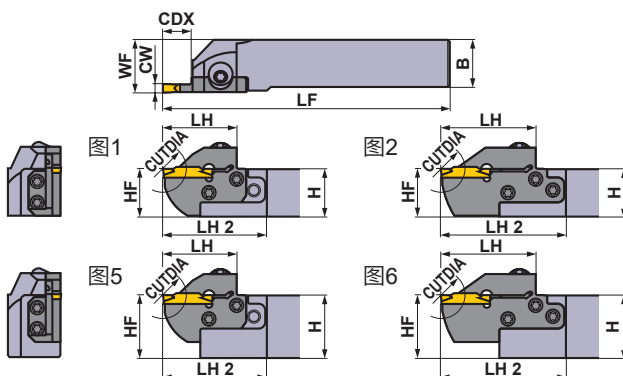
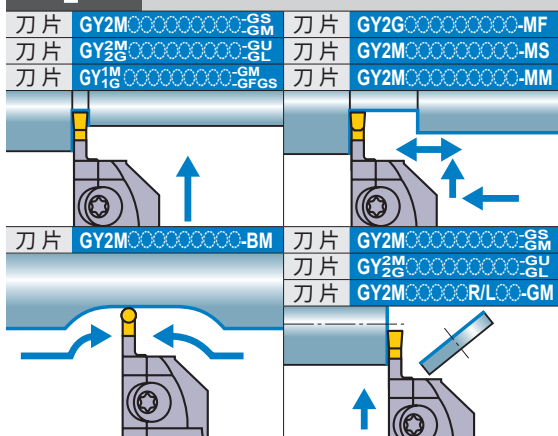
型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F112
使用注意事项	> F117

GY 系列 (外圆用)

1

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块,
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型号				图	
						刀柄	库存	模块	库存		
F	3.00 3.18 3.24	6	12	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-F06	●	3	
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-F06	●	3	
				一体型	R	GYQR2020K00-F06	●	—	—	7	
				一体型	L	GYQL2020K00-F06	●	—	—	7	
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-F06	●	1	
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-F06	●	1	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	3	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	3	
		10	20	一体型	R	GYQR2525M00-F06	●	—	—	7	
				一体型	L	GYQL2525M00-F06	●	—	—	7	
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	1	
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	1	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	5	
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	5	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	5	
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	5	
		12	24	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-F10	●	3	
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-F10	●	3	
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-F10	●	1	
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-F10	●	1	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	3	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	3	
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	1	
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	1	
		18 *4	36	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	5	
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	5	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	5	
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	5	
				模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RB-F18	●	4	
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LB-F18	●	4	
				一体型	R	GYQR2020K00-F18	●	—	—	7	
				一体型	L	GYQL2020K00-F18	●	—	—	7	
		20 *1	40 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RB-F18	●	2	
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LB-F18	●	2	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	4	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	4	
				一体型	R	GYQR2525M00-F20	●	—	—	7	
				一体型	L	GYQL2525M00-F20	●	—	—	7	
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	2	
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	2	
		20 *1	40 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	6	
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	6	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	6	
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	6	

*1 使用不同的刀片, 标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

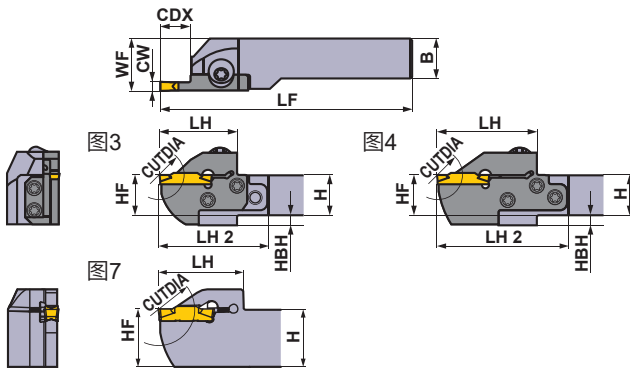
*2 使用不同的刀片, 标注的最大切断直径CUTDIA也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸CDX的2倍。

*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下, LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

*4 工件直径的大小会限制标注的最大槽深CDX。详细内容请参照F115页。

●: 标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



本图所示为右手刀(R)。

刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYQR/L	HSC05030 (安装扭矩 : 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (安装扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

	尺寸 (mm)								加工形态	
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	正转	反转
R	16	16	104	28	44	16	20	4		
	16	16	104	28	44	16	20	4		
	20	20	125	36	—	20	20.3	—		
	20	20	125	36	—	20	20.3	—		
	20	20	119	28	43	20	23	—		
	20	20	119	28	43	20	23	—		
	20	20	117	31	52	20	26	5		
	20	20	117	31	52	20	26	5		
	25	25	150	36	—	25	25.3	—		
	25	25	150	36	—	25	25.3	—		
	25	25	142	31	49	25	28	—		
	25	25	142	31	49	25	28	—		
	32	25	162	31	49	32	28	—		
	32	25	162	31	49	32	28	—		
	32	32	162	31	49	32	35	—		
	32	32	162	31	49	32	35	—		
L	16	16	110	34	50	16	20	4		
	16	16	110	34	50	16	20	4		
	20	20	125	34	49	20	23	—		
	20	20	125	34	49	20	23	—		
	20	20	125	39	60	20	26	5		
	20	20	125	39	60	20	26	5		
	25	25	150	39	57	25	28	—		
	25	25	150	39	57	25	28	—		
	32	25	170	39	57	32	28	—		
	32	25	170	39	57	32	28	—		
	32	32	170	39	57	32	35	—		
	32	32	170	39	57	32	35	—		
	16	16	116	40	56	16	20	4		
	16	16	116	40	56	16	20	4		
	20	20	125	39	—	20	20.25	—		
	20	20	125	39	—	20	20.25	—		
	20	20	131	40	55	20	23	—		
	20	20	131	40	55	20	23	—		
	20	20	131	45	66	20	26	5		
	20	20	131	45	66	20	26	5		
	25	25	150	41	—	25	25.25	—		
	25	25	150	41	—	25	25.25	—		
	25	25	156	45	63	25	28	—		
	25	25	156	45	63	25	28	—		
	32	25	176	45	63	32	28	—		
	32	25	176	45	63	32	28	—		
	32	32	176	45	63	32	35	—		
	32	32	176	45	63	32	35	—		

刀片的选择

刀垫尺寸		形状名称					
F		GY○○○0300/0318/0324F○○○○○-下列断屑槽					
槽加工/切断加工用断屑槽							
➤ F011, F012							
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GL (铝合金加工用)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
	CW	左、右	左、右	左、右	左、右	带方向	左、右
F	3.00mm	●	●	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽					➤ F012, F013	
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角)	
	CW				球头形状	
F	3.00mm	●	●	●	●	
	RE 0.2	●	●	●		
	RE 0.4	●	●	●		
	RE 0.8			●		
	3.18mm	●	●	●	●	
	RE 0.2	●	●	●		
	RE 0.4	●	●	●		
3.24mm	●	●	●			

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

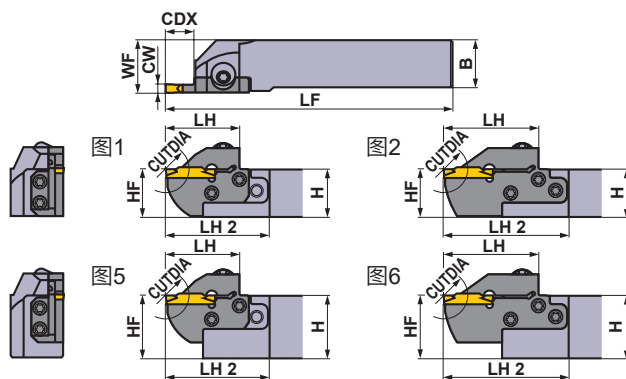
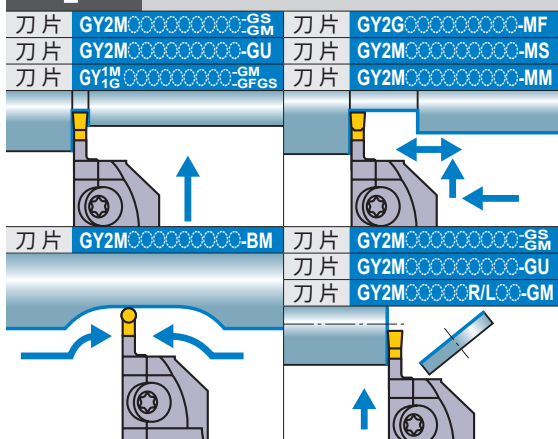
型号的表示 > F008, F009
 切削条件 > F112
 使用注意事项 > F117

GY 系列 (外圆用)

1

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

本图所示为右手刀(R)。

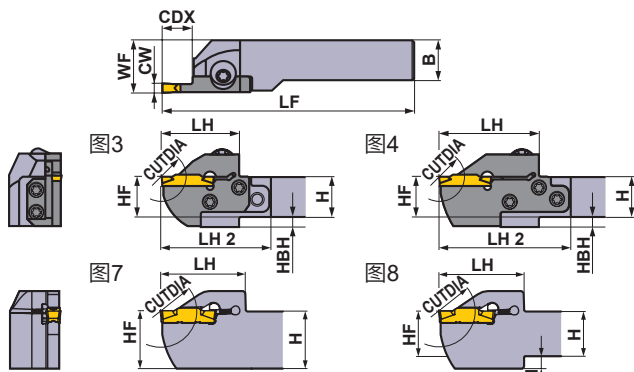
刀垫尺寸	CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型 号				图	
						刀柄	库存	模块	库存		
F	G	4.00 4.24	8	一体型	R	GYQR2020K00-G08	●	—	—	7	
					L	GYQL2020K00-G08	●	—	—	7	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	3	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	3	
				一体型	R	GYQR2525M00-G08	●	—	—	7	
					L	GYQL2525M00-G08	●	—	—	7	
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	1	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	1	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	5	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	5	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	5	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	5	
			12	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-G12	●	3	
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-G12	●	3	
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-G12	●	1	
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-G12	●	1	
			14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	3	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	3	
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	1	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	1	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	5	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	5	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	5	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	5	
			25 *1	一体型	R	GYQR2020K00-G25	●	—	—	8	
					L	GYQL2020K00-G25	●	—	—	8	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	4	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	4	
				一体型	R	GYQR2525M00-G25	●	—	—	7	
					L	GYQL2525M00-G25	●	—	—	7	
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	2	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	2	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	6	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	6	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	6	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	6	

*1 使用不同的刀片，标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

*2 使用不同的刀片，标注的最大切断直径CUTDIA也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸CDX的2倍。

*3 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下，LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

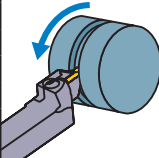
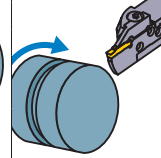
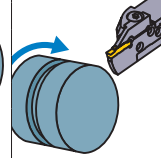
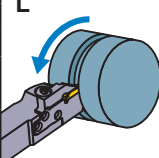
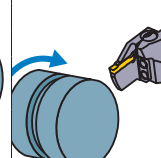
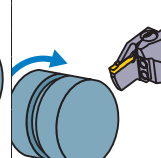
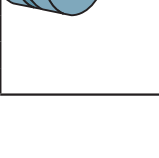
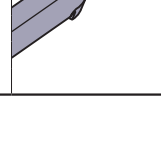
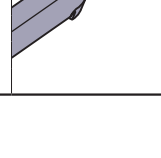
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



本图所示为右手刀(R)。

刀柄对应零件

刀柄		 (5个)	 ① ②
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYQR/L	HSC05030 (安装扭矩 : 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (安装扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

尺寸 (mm)									加工形态	
*3									正转	反转
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH			
20	20	125	41	—	20	20.35	—			
20	20	125	41	—	20	20.35	—			
20	20	119	33	54	20	26	5			
20	20	119	33	54	20	26	5			
25	25	150	41	—	25	25.35	—			
25	25	150	41	—	25	25.35	—			
25	25	144	33	51	25	28	—			
25	25	144	33	51	25	28	—			
32	25	164	33	51	32	28	—			
32	25	164	33	51	32	28	—			
32	32	164	33	51	32	35	—			
32	32	164	33	51	32	35	—			
16	16	110	34	50	16	20	4			
16	16	110	34	50	16	20	4			
20	20	125	34	49	20	23	—			
20	20	125	34	49	20	23	—			
20	20	125	39	60	20	26	5			
20	20	125	39	60	20	26	5			
25	25	150	39	57	25	28	—			
25	25	150	39	57	25	28	—			
32	25	170	39	57	32	28	—			
32	25	170	39	57	32	28	—			
32	32	170	39	57	32	35	—			
32	32	170	39	57	32	35	—			
20	20	125	46	—	20	20.35	4			
20	20	125	46	—	20	20.35	4			
20	20	136	50	71	20	26	5			
20	20	136	50	71	20	26	5			
25	25	150	46	—	25	25.35	—			
25	25	150	46	—	25	25.35	—			
25	25	161	50	68	25	28	—			
25	25	161	50	68	25	28	—			
32	25	181	50	68	32	28	—			
32	25	181	50	68	32	28	—			
32	32	181	50	68	32	35	—			
32	32	181	50	68	32	35	—			

刀片的选择

刀垫尺寸		形状名称				
G		GY○○○0400/0424G○○○○○- 下列断屑槽				
槽加工/切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012						
刀垫尺寸	断屑槽 CW	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		左、右	左、右	左、右	带方向	左、右
G	4.00mm	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽 CW	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角)
					球头形状
G	4.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4		●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24mm	●			

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 > F008, F009
切削条件 > F112
使用注意事项 > F117

F

槽加工·切断加工

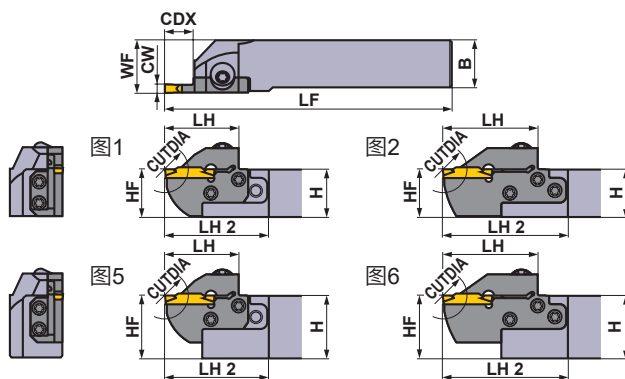
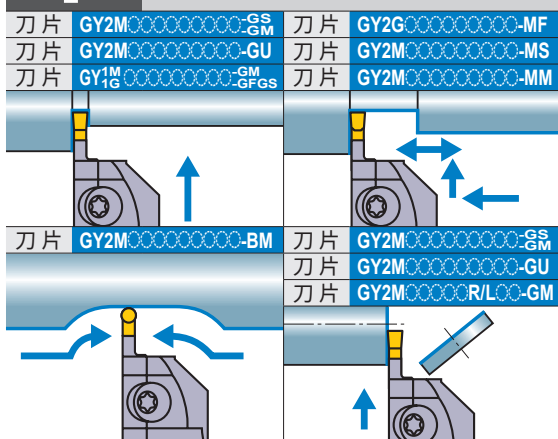
F041

GY 系列 (外圆用)

1

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型 号				图	
						刀柄	库存	模块	库存		
F	H	8	16	一体型	R	GYQR2020K00-H08	●	—	—	7	
				一体型	L	GYQL2020K00-H08	●	—	—	7	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	3	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	3	
				一体型	R	GYQR2525M00-H08	●	—	—	7	
				一体型	L	GYQL2525M00-H08	●	—	—	7	
			24	模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	1	
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	1	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	5	
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	5	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	5	
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	5	
		12	28	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-H12	●	3	
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-H12	●	3	
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-H12	●	1	
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-H12	●	1	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	3	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	3	
		4.75 5.00 5.24	50 *2	模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	1	
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	1	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	5	
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	5	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	5	
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	5	
			25 *1	一体型	R	GYQR2020K00-H25	●	—	—	8	
				一体型	L	GYQL2020K00-H25	●	—	—	8	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	4	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	4	
				一体型	R	GYQR2525M00-H25	●	—	—	7	
				一体型	L	GYQL2525M00-H25	●	—	—	7	
			50 *2	模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	2	
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	2	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	6	
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	6	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	6	
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	6	

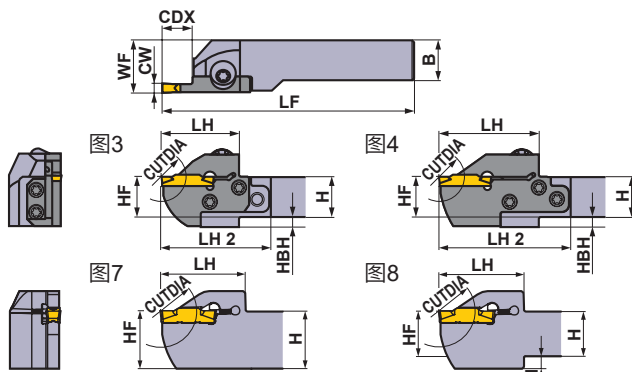
*1 使用不同的刀片，标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

*2 使用不同的刀片，标注的最大切断直径CUTDIA也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸CDX的2倍。

*3 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下，LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

●：标准库存品

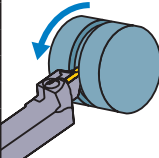
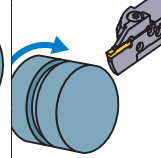
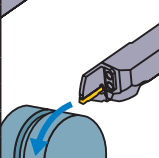
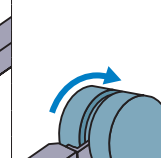
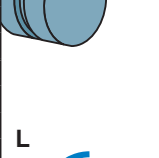
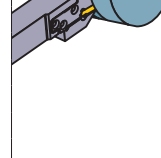
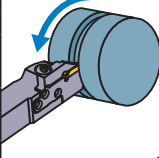
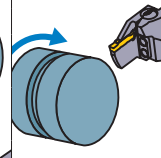
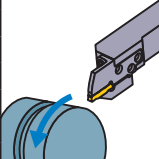
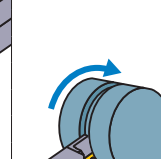
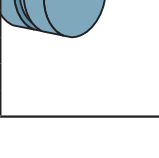
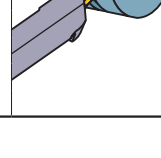
※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



本图所示为右手刀(R)。

刀柄对应零件

刀柄		 (5个)	 ① ②
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYQR/L	HSC05030 (安装扭矩 : 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (安装扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

尺寸 (mm)									加工形态	
*3									正转	反转
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH			
20	20	125	41	—	20	20.35	—	R		
20	20	125	41	—	20	20.35	—			
20	20	119	33	54	20	26	5			
20	20	119	33	54	20	26	5			
25	25	150	41	—	25	25.35	—	R		
25	25	150	41	—	25	25.35	—			
25	25	144	33	51	25	28	—			
25	25	144	33	51	25	28	—			
32	25	164	33	51	32	28	—	R		
32	25	164	33	51	32	28	—			
32	32	164	33	51	32	35	—			
32	32	164	33	51	32	35	—			
16	16	110	34	50	16	20	4	L		
16	16	110	34	50	16	20	4			
20	20	125	34	49	20	23	—			
20	20	125	34	49	20	23	—			
20	20	125	39	60	20	26	5	L		
20	20	125	39	60	20	26	5			
25	25	150	39	57	25	28	—			
25	25	150	39	57	25	28	—			
32	25	170	39	57	32	28	—	L		
32	25	170	39	57	32	28	—			
32	32	170	39	57	32	35	—			
32	32	170	39	57	32	35	—			
20	20	125	46	—	20	20.35	4	L		
20	20	125	46	—	20	20.35	4			
20	20	136	50	71	20	26	5			
20	20	136	50	71	20	26	5			
25	25	150	46	—	25	25.35	—	L		
25	25	150	46	—	25	25.35	—			
25	25	161	50	68	25	28	—			
25	25	161	50	68	25	28	—			
32	25	181	50	68	32	28	—	L		
32	25	181	50	68	32	28	—			
32	32	181	50	68	32	35	—			
32	32	181	50	68	32	35	—			

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
H	GY00475/0500/0524H—下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 > F011, F012						
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
CW		左、右	左、右	左、右	带方向	左、右
H	4.75mm	●	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角)
CW					球头形状
H	4.75mm	●			●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24mm	●			

●：刊载的尺寸为标准刀具的尺寸

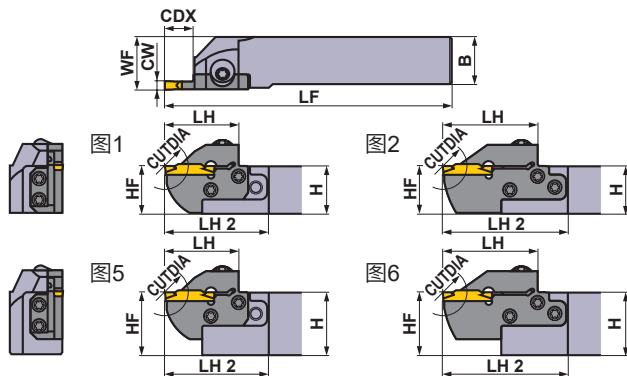
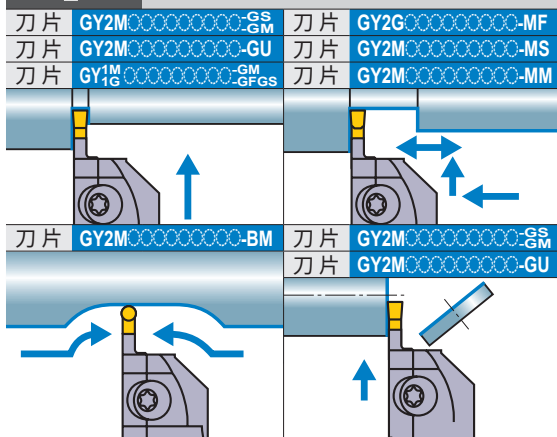
型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F112
使用注意事项	> F117

GY 系列 (外圆用)

1

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块,
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

本图所示为右手刀(R)。

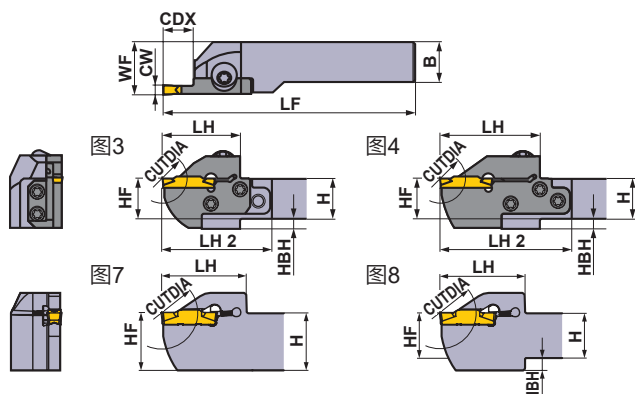
刀垫尺寸	CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型 号				图	
						刀柄	库存	模块	库存		
J	6.00 6.31 6.35	8	16	一体型	R	GYQR2020K00-J08	●	—	—	7	
				一体型	L	GYQL2020K00-J08	●	—	—	7	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	3	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	3	
				一体型	R	GYQR2525M00-J08	●	—	—	7	
				一体型	L	GYQL2525M00-J08	●	—	—	7	
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	1	
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	1	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	5	
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	5	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	5	
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	5	
		14	28	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	3	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	3	
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	1	
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	1	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	5	
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	5	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	5	
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	5	
		25 * 1	50 * 2	一体型	R	GYQR2020K00-J25	●	—	—	8	
				一体型	L	GYQL2020K00-J25	●	—	—	8	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	4	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	4	
				一体型	R	GYQR2525M00-J25	●	—	—	7	
				一体型	L	GYQL2525M00-J25	●	—	—	7	
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	2	
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	2	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	6	
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	6	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	6	
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	6	

*1 使用不同的刀片, 标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

*2 使用不同的刀片, 标注的最大切断直径CUTDIA也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸CDX的2倍。

*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下, LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



本图所示为右手刀(R)。

刀柄对应零件

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYQR/L	HSC05030 (安装扭矩 : 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

尺寸 (mm)								加工形态	
*3								正转	反转
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH		
20	20	125	41	—	20	20.35	—	R	
20	20	125	41	—	20	20.35	—		
20	20	119	33	54	20	26	5		
20	20	119	33	54	20	26	5		
25	25	150	41	—	25	25.35	—		
25	25	150	41	—	25	25.35	—		
25	25	144	33	51	25	28	—	L	
25	25	144	33	51	25	28	—		
32	25	164	33	51	32	28	—		
32	25	164	33	51	32	28	—		
32	32	164	33	51	32	35	—		
32	32	164	33	51	32	35	—		
20	20	125	39	60	20	26	5	R	
20	20	125	39	60	20	26	5		
25	25	150	39	57	25	28	—		
25	25	150	39	57	25	28	—		
32	25	170	39	57	32	28	—		
32	25	170	39	57	32	28	—		
32	32	170	39	57	32	35	—	L	
32	32	170	39	57	32	35	—		
20	20	125	46	—	20	20.35	4		
20	20	125	46	—	20	20.35	4		
20	20	136	50	71	20	26	5		
20	20	136	50	71	20	26	5		
25	25	150	46	—	25	25.35	—	R	
25	25	150	46	—	25	25.35	—		
25	25	161	50	68	25	28	—		
25	25	161	50	68	25	28	—		
32	25	181	50	68	32	28	—		
32	25	181	50	68	32	28	—		
32	32	181	50	68	32	35	—	L	
32	32	181	50	68	32	35	—		

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
J	GY000600/0631/0635J-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切屑)
		左、右	左、右	左、右	带方向
J	6.00mm	●	●	●	●
	6.35mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013				
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)
J	6.00mm	●	●	●
	RE 0.2	●	●	●
	RE 0.4	●	●	●
	RE 0.8	●	●	●
	6.31mm	●	●	●
	6.35mm	●	●	●
	RE 0.2	●	●	●
	RE 0.4	●	●	●
	RE 0.8	●	●	●

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F112
使用注意事项	> F117

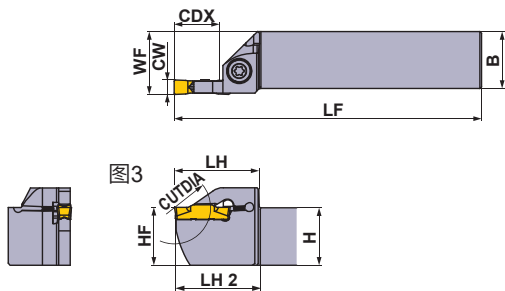
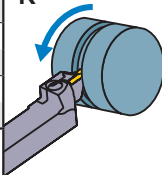
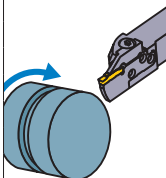
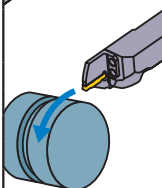
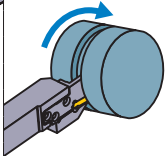
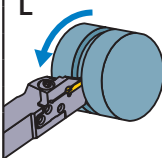
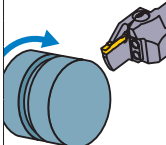
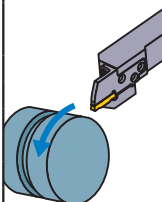
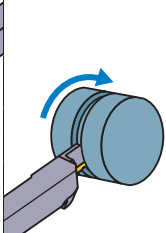


图3

本图所示为右手刀(R)。

刀柄对应零件

刀柄		
	夹紧螺钉	扳手
GYPR/L-00000000-K25	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TKY30R

	尺寸 (mm)								*3		加工形态	
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	正转	反转		
	25	25	150	47	48	25	28	7	R			
	25	25	150	47	48	25	28	7				
	32	25	170	47	48	32	28	—	R			
	32	25	170	47	48	32	28	—				
	32	32	170	47	48	32	35	—	R			
	32	32	170	47	48	32	35	—				
									L			
									L			

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
K	GY-0800K-0000-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽						> F011
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		左、右	左、右	左、右	带方向	左、右
K	8.00mm		●	●		

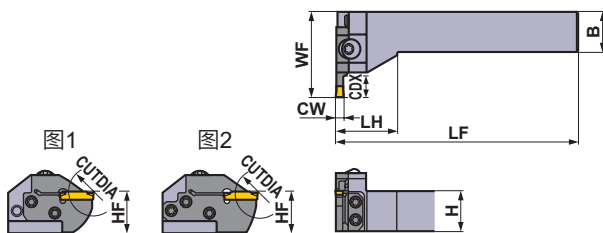
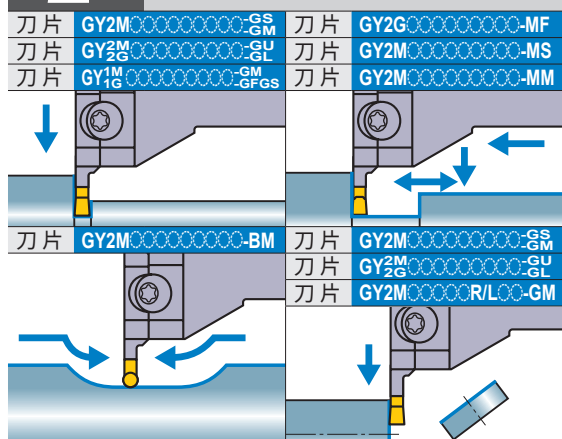
多功能加工用断屑槽					> F013
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角)
					球头形状
K	8.00mm				●
	RE 0.8		●	●	
	RE 1.2			●	

● : 刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F112
使用注意事项	> F117

2

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块,
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。

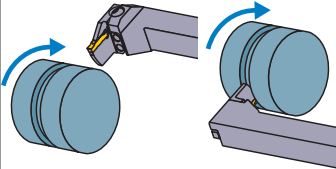
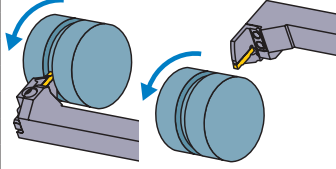


刀垫尺寸	CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型 号				图	
						刀柄	库存	模块	库存		
D	2.00 2.24	6	12	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-D06	●	1	
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-D06	●	1	
		模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-D06	●	1			
			L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-D06	●	1			
		10	20	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-D10	●	1	
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-D10	●	1	
		12	24	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-D12	●	1	
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-D12	●	1	
		18 *4	36	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LB-D18	●	2	
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RB-D18	●	2	
		20 *1	40 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-D20	●	2	
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-D20	●	2	
E	2.39 2.50 2.74	6	12	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-E06	●	1	
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-E06	●	1	
		模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-E06	●	1			
			L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-E06	●	1			
		10	20	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-E10	●	1	
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-E10	●	1	
		12	24	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-E12	●	1	
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-E12	●	1	
		18 *4	36	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LB-E18	●	2	
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RB-E18	●	2	
		20 *1	40 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-E20	●	2	
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-E20	●	2	

- *1 使用不同的刀片，标注的最大槽深**CDX**也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸**CDX**。
- *2 使用不同的刀片，标注的最大切断直径**CUTDIA**也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸**CDX**的2倍。
- *3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，**LF**、**LH**、**WF**会有所变化。
- *4 工件直径的大小会限制标注的最大槽深**CDX**。详细内容请参照F115页。

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件			
刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR2020K90-M20L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (安装扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHL2020K90-M20R			
GYHR2525M90-M25L		TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

	尺寸 (mm) *3						加工形态
	H	B	LF	LH	HF	WF	
	20	20	125	35	20	39	
	20	20	125	35	20	39	
	25	25	150	38	25	45	
	25	25	150	38	25	45	
	20	20	125	35	20	45	
	20	20	125	35	20	45	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	20	20	125	35	20	51	
	20	20	125	35	20	51	
	25	25	150	38	25	59	
	25	25	150	38	25	59	
	20	20	125	35	20	39	
	20	20	125	35	20	39	
	25	25	150	38	25	45	
	25	25	150	38	25	45	
	20	20	125	35	20	45	
	20	20	125	35	20	45	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	20	20	125	35	20	51	
	20	20	125	35	20	51	
	25	25	150	38	25	59	
	25	25	150	38	25	59	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
D	GY○○0200/0224D○○○○-下列断屑槽
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽							➤ F011, F012	
刀垫 尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GL (铝合金加工用)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)	
	CW	左、右	左、右	左、右	左、右	带方向	左、右	
D	2.00mm	●	●	●	●	●	●	
	2.39mm	●	●	●			●	
	2.50mm	●	●	●		●	●	

多功能加工用断屑槽				➤ F012, F013	
刀垫 尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角)
	CW				球头形状
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●			
E	2.39mm	●			
	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●			

●：刊载的尺寸为标准刀片尺寸

F

槽加工·切断加工

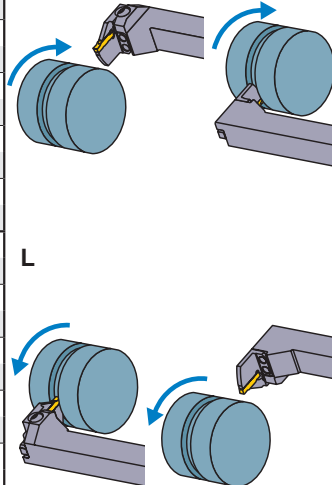
型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F112
使用注意事项	> F117

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR2020K90-M20L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (安装扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHL2020K90-M20R			
GYHR2525M90-M25L		TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

	尺寸 (mm) *3						加工形态
	H	B	LF	LH	HF	WF	
	20	20	125	35	20	39	R
	20	20	125	35	20	39	
	25	25	150	38	25	45	
	25	25	150	38	25	45	
	20	20	125	35	20	45	
	20	20	125	35	20	45	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	20	20	125	35	20	51	L
	20	20	125	35	20	51	
	25	25	150	38	25	59	
	25	25	150	38	25	59	
	25	25	150	38	25	47	
	25	25	150	38	25	47	
	20	20	125	35	20	45	
	20	20	125	35	20	45	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○-下列断屑槽
G	GY○○0400/0424G○○○○-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽		> F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GL (铝合金加工用)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
	CW	左、右	左、右	左、右	左、右	带方向	左、右
F	3.00mm	●	●	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●	●	●
G	4.00mm	●	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽		> F012, F013			
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角)
	CW				球头形状
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
G	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			
	4.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24mm	●			

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

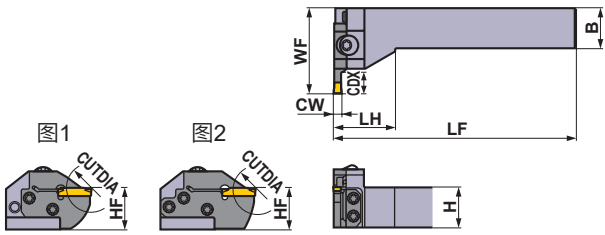
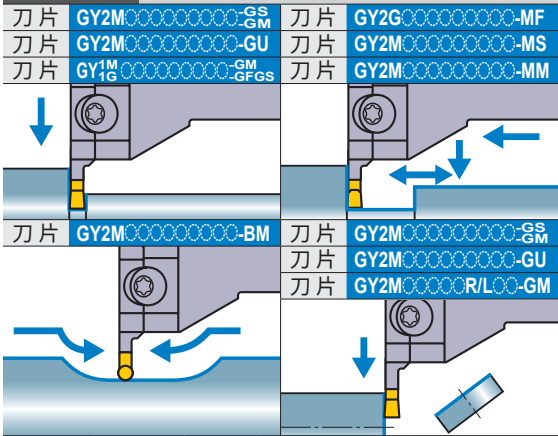
型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F112
使用注意事项	> F117

F
槽加工·切断加工

GY 系列 (外圆用)

2 90°L型刀柄

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块，
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	CDX	CUTDIA	形式	方向 (R/L)	型 号				图	
						刀柄	库存	模块	库存		
H	4.75 5.00 5.24	8	16	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LA-H08 GYM25RA-H08	● ●	1 1	
		12	24	模块型	R L	GYHR2020K90-M20L GYHL2020K90-M20R	● ●	GYM20LA-H12 GYM20RA-H12	● ●	1 1	
		14	28	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LA-H14 GYM25RA-H14	● ●	1 1	
		25 *1	50 *2	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LA-H25 GYM25RA-H25	● ●	2 2	
J	6.00 6.31 6.35	8	16	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LA-J08 GYM25RA-J08	● ●	1 1	
		14	28	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LA-J14 GYM25RA-J14	● ●	1 1	
		25 *1	50 *2	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LA-J25 GYM25RA-J25	● ●	2 2	

*1 使用不同的刀片，标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。
*2 使用不同的刀片，标注的最大切断直径CUTDIA也不同。其数值为F011—F013页刀片尺寸CDX的2倍。
*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，LF、LH、WF会有所变化。

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR2020K90-M20L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (安装扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHL2020K90-M20R			
GYHR2525M90-M25L		TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

	尺寸 (mm) *3						加工形态
	H	B	LF	LH	HF	WF	
	25	25	150	38	25	47	R
	25	25	150	38	25	47	
	20	20	125	35	20	45	
	20	20	125	35	20	45	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	L
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	47	
	25	25	150	38	25	47	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○-下列断屑槽
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○-下列断屑槽

槽加工/切断加工用断屑槽 > F011, F012						
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
	CW	左、右	左、右	左、右	带方向	左、右
H	4.75mm	●	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●	●
J	6.00mm	●	●	●	●	●
	6.35mm	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形, 拐角)
	CW				球头形状
H	4.75mm	●			●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00mm	●			●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
J	5.24mm	●			
	6.00mm	●			●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31mm	●			
	6.35mm	●			●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

F

槽加工·切断加工

型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F112
使用注意事项	> F117

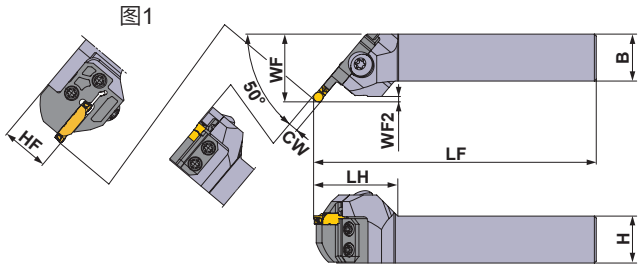
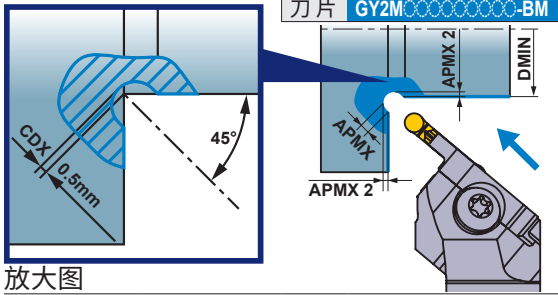
F053

GY 系列 (外圆 拐角加工用)

3

50°拐角加工用刀柄

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块，
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	CDX	DMIN	APMX	APMX 2	形式	方向 (R/L)	型 号				图	
								刀柄	库存	模块	库存		
D	2.00	0.5	30	1.5	0.646	模块型	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-D005	●	1	
						L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-D005	●	1		
模块型	R			GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-D005	●	1					
L	GYHL2525M50-M25R			●	GYM25RC-D005	●	1						
E	2.50			1.75	0.72	模块型	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-E005	●	1	
						L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-E005	●	1		
						模块型	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-E005	●	1	
						L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-E005	●	1		
F	3.00 3.18			2	0.793	模块型	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-F005	●	1	
						L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-F005	●	1		
			模块型			R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-F005	●	1		
			L			GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-F005	●	1			
G	4.00		20	2.5	0.939	模块型	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-G005	●	1	
						L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-G005	●	1		
						模块型	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-G005	●	1	
						L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-G005	●	1		
H	4.75 5.00			2.88	1.049	模块型	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-H005	●	1	
						L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-H005	●	1		
						模块型	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-H005	●	1	
						L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-H005	●	1		
J	6.00 6.35			3.5	1.232	模块型	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-J005	●	1	
						L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-J005	●	1		

*1 外圆、端面加工用模块与工件发生干涉时，不能使用。
*2 标注的尺寸为标准刀片值。安装其他刀片的情况下，LF、LH、WF、WF2会有所变化。

●：标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件			
刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR/L2020K50-M20R/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (安装扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M50-M25R/L		TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

	尺寸 (mm) *2							加工形态
	H	B	LF	LH	HF	WF	WF2	
	20	20	125	40	20	32	1.6	R
	20	20	125	40	20	32	1.6	
	25	25	150	45	25	35	1.6	
	25	25	150	45	25	35	1.6	
	25	25	150	45	25	35	1.6	
	20	20	125	40	20	32	1.8	R
	20	20	125	40	20	32	1.8	
	25	25	150	45	25	35	1.8	
	25	25	150	45	25	35	1.8	
	25	25	150	45	25	35	1.8	
	20	20	125	40	20	32	2.0	R
	20	20	125	40	20	32	2.0	
	25	25	150	45	25	35	2.0	
	25	25	150	45	25	35	2.0	
	25	25	150	45	25	35	2.0	
	20	20	125	40	20	32	2.4	L
	20	20	125	40	20	32	2.4	
	25	25	150	45	25	35	2.4	
	25	25	150	45	25	35	2.4	
	25	25	150	45	25	35	2.4	
	20	20	125	40	20	33	2.8	L
	20	20	125	40	20	33	2.8	
	25	25	150	45	25	36	2.8	
	25	25	150	45	25	36	2.8	
	25	25	150	44	25	36	3.4	
	25	25	150	44	25	36	3.4	

刀片的选择

形状名称		
GY2M○○○○○○○○○N-BM		
多功能加工用断屑槽 > F013		
刀垫尺寸	断屑槽	BM (仿形, 拐角) 球头形状
	CW	
D	2.00mm	●
E	2.50mm	●
F	3.00mm	●
	3.18mm	●
G	4.00mm	●
H	4.75mm	●
	5.00mm	●
J	6.00mm	●
	6.35mm	●

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F116
使用注意事项	> F116

GY 系列 (端面用)

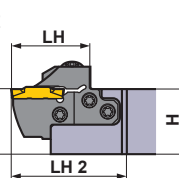
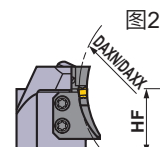
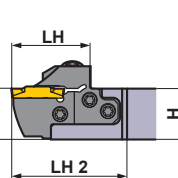
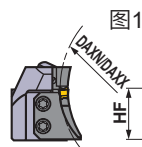
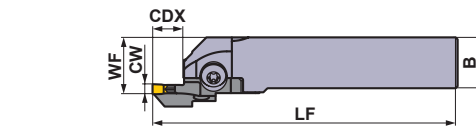
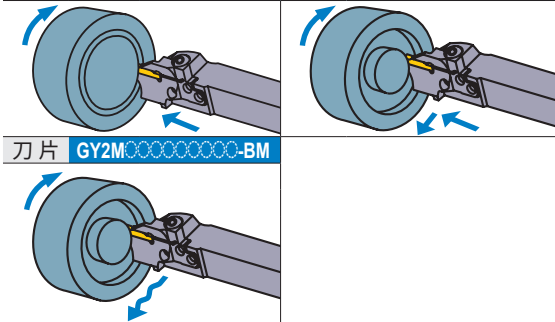
4

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块,
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1 ^{GM}	刀片	GY2M ^{MM}



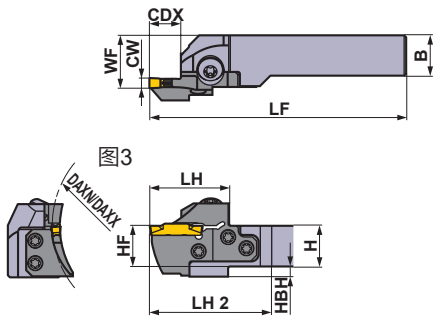
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号				图	
							刀柄	库存	模块	库存		
D	2.00 2.24	40	50	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	3	
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	3	
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	1	
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	1	
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	2	
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	2	
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	2	
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	2	
		50	60	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	3	
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	3	
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	1	
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	1	
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	2	
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	2	
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	2	
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	2	
		60	75	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	3	
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	3	
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	1	
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	1	
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	2	
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	2	
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	2	
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	2	
		75	100	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	3	
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	3	
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	1	
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	1	
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	2	
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	2	
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	2	
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	2	

*1 标注的尺寸为标准刀片值。安装其他刀片的情况下, LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

●: 标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

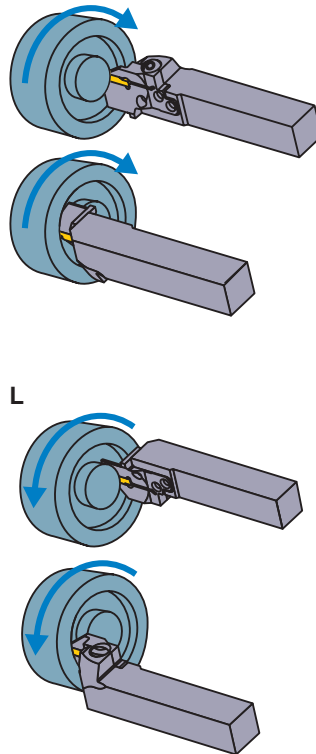


本图所示为右手刀(R)。

刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

	尺寸 (mm) *1								加工形态
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	60	20	26	5	R
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	R
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	L
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	L
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称				
D	GY○○0200/0224D○○○○-下列断屑槽				
槽加工/切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
D	CW 2.00mm	●	●	●	●
多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
	CW				球头形状
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●	●	●	●

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

GY 系列(端面用)

4

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块,
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1 ^{GM}	刀片	GY2M ^{MM}

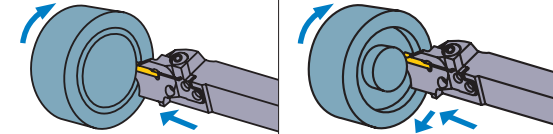
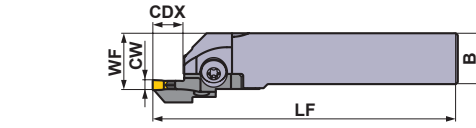
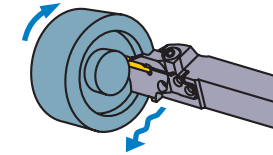
刀片 GY2M^{BM}

图1

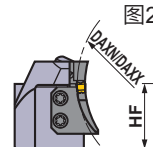


图2

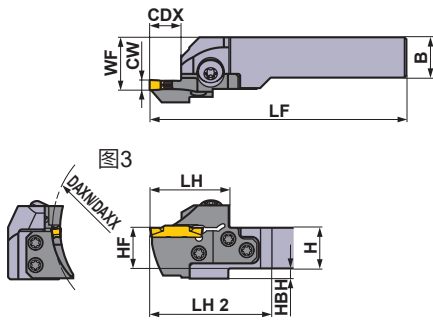
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号				图
							刀柄	库存	模块	库存	
D	2.00 2.24	100	150	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	2
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	2
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	2
		135	200	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	2
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	2
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	2
		180	250	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	2
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	2
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	2

*1 标注的尺寸为标准刀片的价值。安装其他刀片的情况下, LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

●: 标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



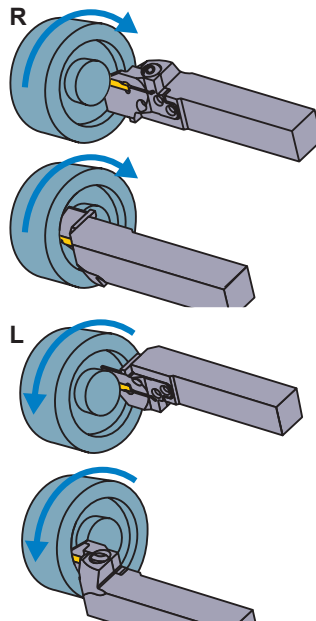
本图所示为右手刀(R)。

刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

	尺寸 (mm) *1							
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH
	20	20	125	39	60	20	26	5
	20	20	125	39	60	20	26	5
	25	25	150	39	57	25	28	—
	25	25	150	39	57	25	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	20	20	125	39	60	20	26	5
	20	20	125	39	60	20	26	5
	25	25	150	39	57	25	28	—
	25	25	150	39	57	25	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	20	20	125	39	60	20	26	5
	20	20	125	39	60	20	26	5
	25	25	150	39	57	25	28	—
	25	25	150	39	57	25	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	32	32	170	39	57	32	35	—

加工形态



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称				
D	GY○○0200/0224D○○○○-下列断屑槽				
槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
D	2.00mm	●	●	●	●
多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
	CW				球头形状
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●	●	●	●

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

F

槽加工·切断加工

型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

F059

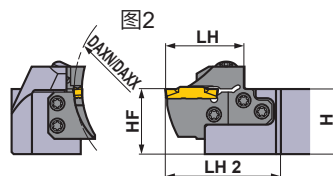
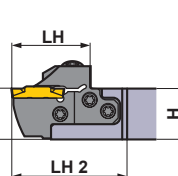
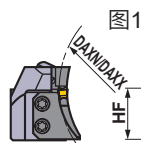
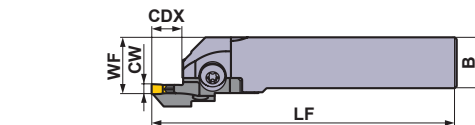
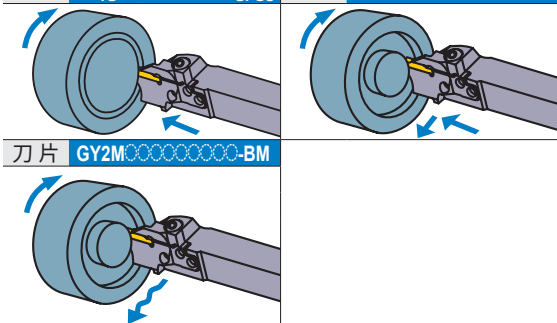
GY 系列(端面用)

4

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
 注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
 左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1 ^{GM}	刀片	GY2M ^{MM}

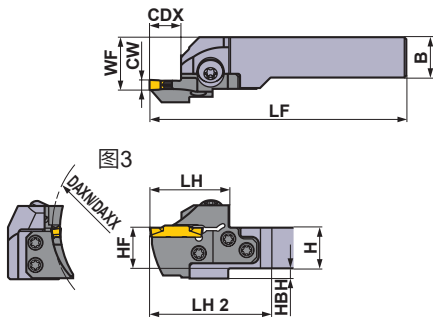


本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号				图
							刀柄	库存	模块	库存	
E	2.39 2.50 2.74	40	50	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	2
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	2
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	2
		50	60	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	2
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	2
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	2
		60	75	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	2
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	2
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	2
		75	100	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	2
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	2
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	2

*1 标注的尺寸为标准刀片的价值。安装其他刀片的情况下，LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



本图所示为右手刀(R)。

刀柄对应零件

刀柄			
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

	尺寸 (mm) *1								加工形态
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	60	20	26	5	R
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	R
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	L
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	L
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	

刀片的选择

刀垫尺寸		形状名称			
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○-下列断屑槽				
槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽 CW	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
		●	●	●	●
E	2.39mm	●	●	●	●
	2.50mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽 CW	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
E	2.39mm	●			
	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●			

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

F

槽加工·切断加工

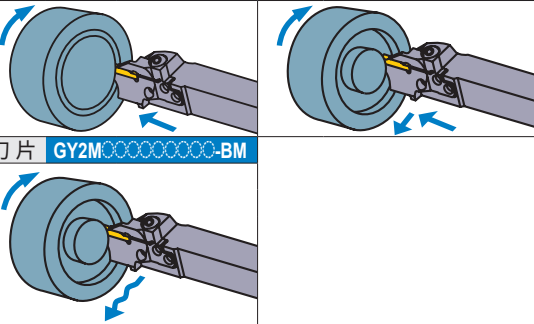
型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

F061

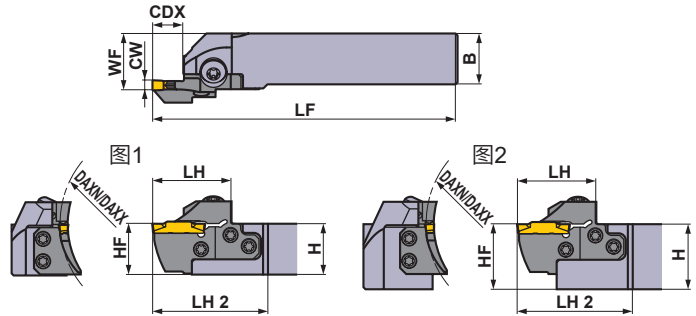
GY 系列 (端面用)

4 00° 直柄型

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1 ^{GM}	刀片	GY2M ^{MM}



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

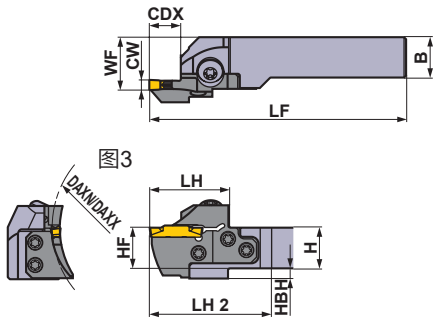


本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型 号				图
							刀柄	库存	模块	库存	
E	2.39 2.50 2.74	100	150	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	1
		135	200	12	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	2
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	2
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	2
		180	250	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	1
		180	250	12	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	2
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	2
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	2

*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下，LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



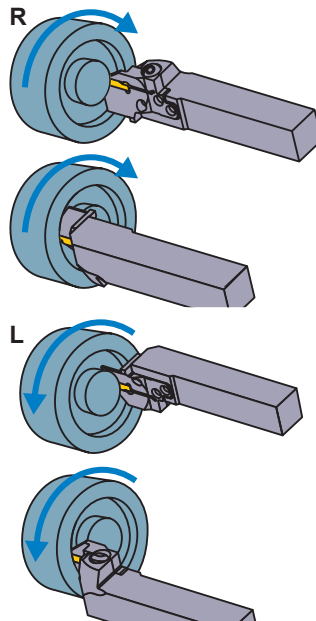
本图所示为右手刀(R)。

刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

	尺寸 (mm) *1							
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH
	20	20	125	39	60	20	26	5
	20	20	125	39	60	20	26	5
	25	25	150	39	57	25	28	—
	25	25	150	39	57	25	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	20	20	125	39	60	20	26	5
	20	20	125	39	60	20	26	5
	25	25	150	39	57	25	28	—
	25	25	150	39	57	25	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	20	20	125	39	60	20	26	5
	20	20	125	39	60	20	26	5
	25	25	150	39	57	25	28	—
	25	25	150	39	57	25	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	32	32	170	39	57	32	35	—

加工形态



刀片的选择

刀垫 尺寸	形状名称				
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○-下列断屑槽				
槽加工 / 切断加工用断屑槽 ➤ F011, F012					
刀垫 尺寸	断屑槽 CW	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
E	2.39mm	●	●	●	●
	2.50mm	●	●	●	●
多功能加工用断屑槽 ➤ F012, F013					
刀垫 尺寸	断屑槽 CW	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
E	2.39mm	●			球头形状
	2.50mm		●	●	●
	2.74mm	●			

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

F

槽加工·切断加工

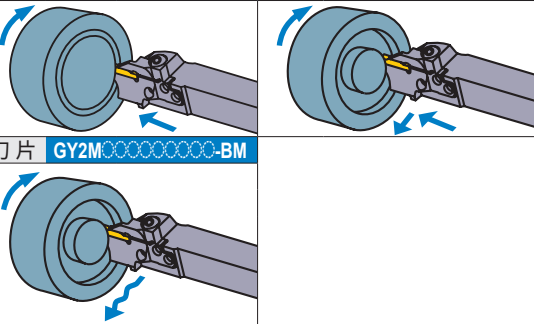
型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

F063

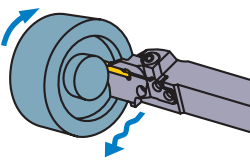
GY 系列 (端面用)

4 00° 直柄型

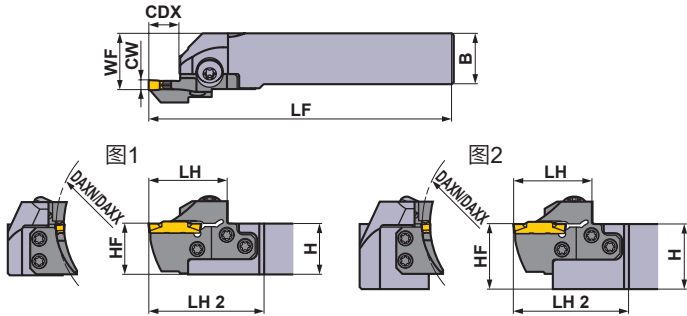
刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1 ^{GM}	刀片	GY2M ^{MM}



刀片 GY2M^{BM}



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。



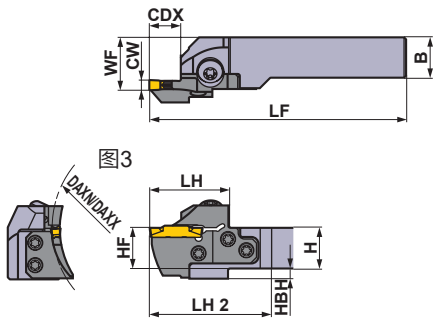
本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型 号				图
							刀柄	库存	模块	库存	
F	3.00 3.18 3.24	35	40	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	2
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	2
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	2
		40	50	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	2
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	2
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	2
		50	60	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	2
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	2
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	2
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	2

*1 标注的尺寸为标准刀片的价值。安装其他刀片的情况下，LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

●：标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



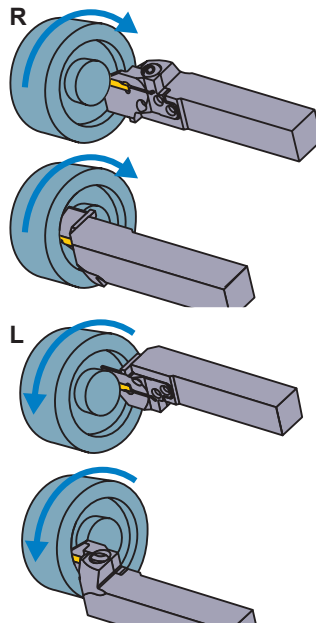
本图所示为右手刀(R)。

刀柄对应零件

刀柄		 (5个)	
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

	尺寸 (mm) *1							
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH
	20	20	125	39	60	20	26	5
	20	20	125	39	60	20	26	5
	25	25	150	39	57	25	28	—
	25	25	150	39	57	25	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	20	20	125	39	60	20	26	5
	20	20	125	39	60	20	26	5
	25	25	150	39	57	25	28	—
	25	25	150	39	57	25	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	20	20	125	39	60	20	26	5
	20	20	125	39	60	20	26	5
	25	25	150	39	57	25	28	—
	25	25	150	39	57	25	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	32	32	170	39	57	32	35	—

加工形态



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
F	GY000300/0318/0324F0000-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
F	CW				
	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
F	CW				球头形状
	RE				
	3.00mm	●	●	●	●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	3.18mm	●	●	●	●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	3.24mm	●	●	●	

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

GY 系列(端面用)

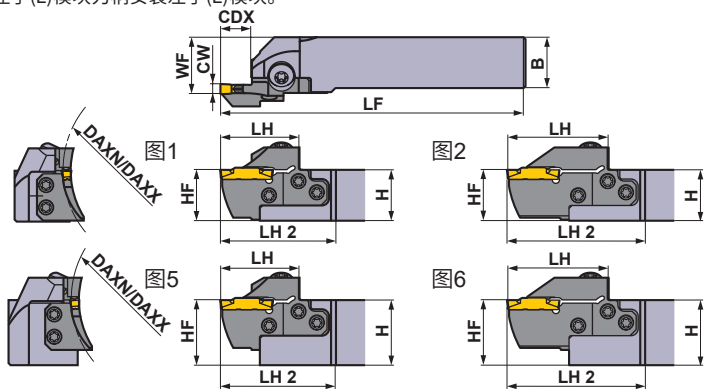
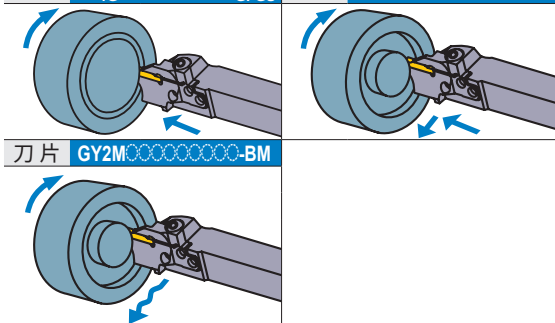
4

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块,
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1 ^{GM}	刀片	GY2M ^{MM}



本图所示为右手刀(R)。

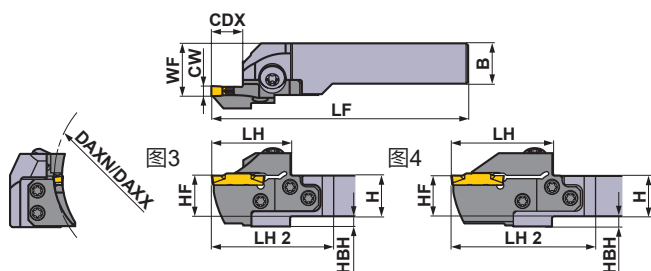
刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号				图
							刀柄	库存	模块	库存	
F	3.00 3.18 3.24	60	75	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	5
				20 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	6
		75	100	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	5
				20 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	6

*1 标注的尺寸为标准刀片值。安装其他刀片的情况下, LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

*2 使用不同的刀片, 标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

●: 标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



刀柄对应零件

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

本图所示为右手刀(R)。

	尺寸 (mm) *1								加工形态
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
R	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	131	45	66	20	26	5	
	20	20	131	45	66	20	26	5	
	25	25	156	45	63	25	28	—	
	25	25	156	45	63	25	28	—	
	32	25	176	45	63	32	28	—	
	32	25	176	45	63	32	28	—	
	32	32	176	45	63	32	35	—	
	32	32	176	45	63	32	35	—	
L	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	131	45	66	20	26	5	
	20	20	131	45	66	20	26	5	
	25	25	156	45	63	25	28	—	
	25	25	156	45	63	25	28	—	
	32	25	176	45	63	32	28	—	
	32	25	176	45	63	32	28	—	
	32	32	176	45	63	32	35	—	
	32	32	176	45	63	32	35	—	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
F	CW				
	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
F	CW				球头形状
	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 > F008, F009
 切削条件 > F120
 使用注意事项 > F122

GY 系列(端面用)

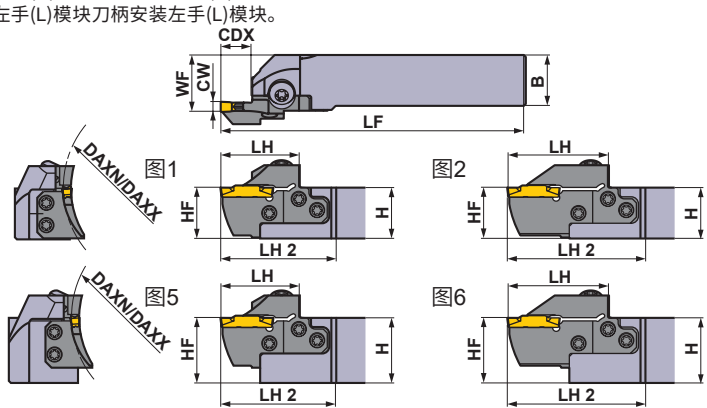
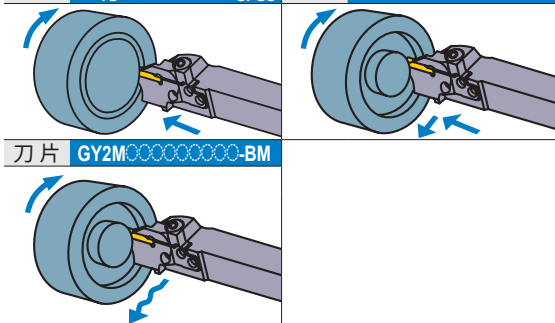
4

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块,
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1 ^{GM}	刀片	GY2M ^{MM}



本图所示为右手刀(R)。

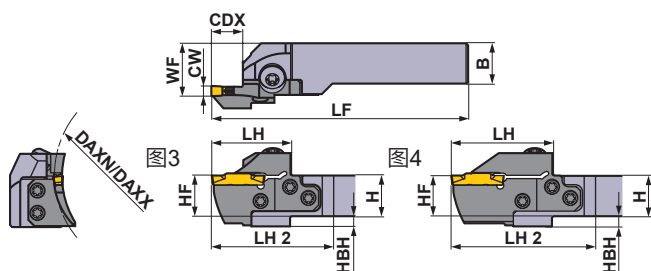
刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号				图
							刀柄	库存	模块	库存	
F	3.00 3.18 3.24	100	150	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	5
				20 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	6
		135	200	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	5
				20 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	6

*1 标注的尺寸为标准刀片值。安装其他刀片的情况下, LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

*2 使用不同的刀片, 标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

●: 标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

本图所示为右手刀(R)。

	尺寸 (mm) *1								加工形态
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
R	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	131	45	66	20	26	5	
	20	20	131	45	66	20	26	5	
	25	25	156	45	63	25	28	—	
	25	25	156	45	63	25	28	—	
L	32	25	176	45	63	32	28	—	
	32	25	176	45	63	32	28	—	
	32	32	176	45	63	32	35	—	
	32	32	176	45	63	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
F	CW				
	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
F	CW				球头形状
	F				

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 > F008, F009
 切削条件 > F120
 使用注意事项 > F122

GY 系列(端面用)

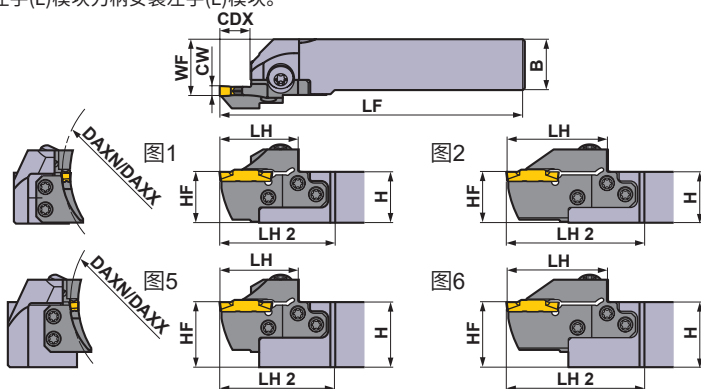
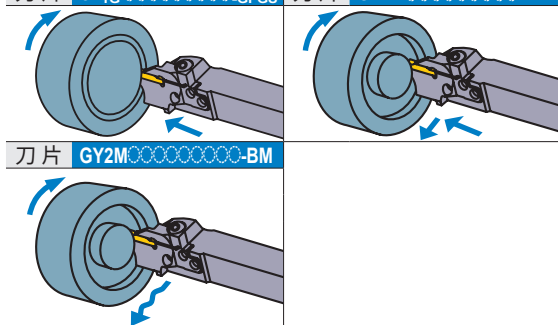
4

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块,
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1 ^{GM}	刀片	GY2M ^{MM}



本图所示为右手刀(R)。

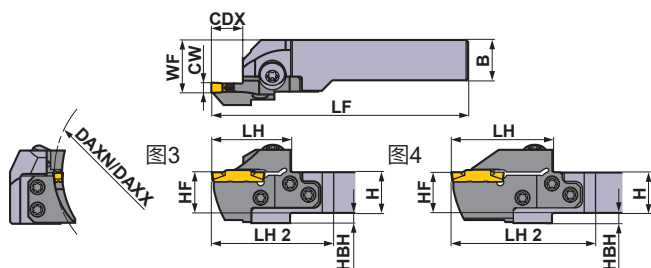
刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号				图
							刀柄	库存	模块	库存	
F	3.00 3.18 3.24	180	250	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	1
				20 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	5
				20 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	2
				12	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	6
		225	999	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	1
				20 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	5
				20 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	2
				20 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	6

*1 标注的尺寸为标准刀片值。安装其他刀片的情况下, LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

*2 使用不同的刀片, 标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

●: 标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

本图所示为右手刀(R)。

	尺寸 (mm) *1								加工形态
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
R	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	131	45	66	20	26	5	
	20	20	131	45	66	20	26	5	
	25	25	156	45	63	25	28	—	
	25	25	156	45	63	25	28	—	
L	32	25	176	45	63	32	28	—	
	32	25	176	45	63	32	28	—	
	32	32	176	45	63	32	35	—	
	32	32	176	45	63	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
F	CW				
	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
F	CW				球头形状
	F				

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

GY 系列(端面用)

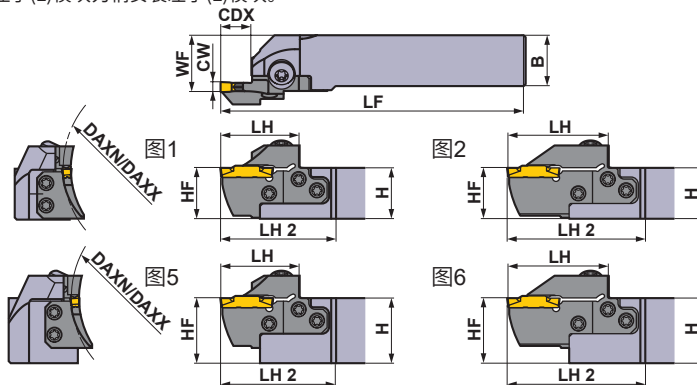
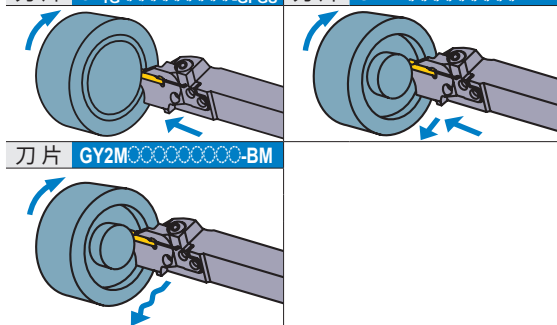
4

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块,
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1 ^{GM}	刀片	GY2M ^{MM}



本图所示为右手刀(R)。

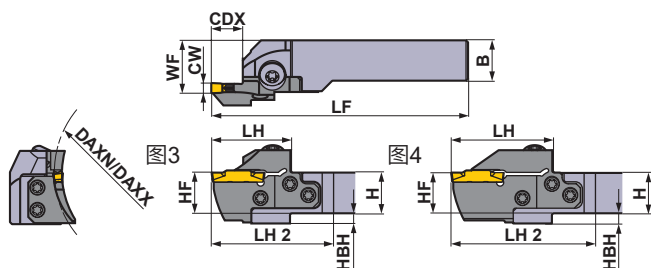
刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号				图
							刀柄	库存	模块	库存	
G	4.00 4.24	40	50	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	5
		50	60	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	5
		60	85	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	5
				25 * 2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	6

*1 标注的尺寸为标准刀片值。安装其他刀片的情况下, LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

*2 使用不同的刀片, 标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

●: 标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

本图所示为右手刀(R)。

	尺寸 (mm) *1								加工形态
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	60	20	26	5	R
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	R
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	L
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	25	25	161	50	68	25	28	—	L
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
G	GY○○0400/0424G○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
G	4.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
G	4.00mm	●	●	●	●
	RE 0.2	●	●	●	●
	RE 0.4	●	●	●	●
	RE 0.8	●	●	●	●
G	4.24mm	●	●	●	●
	4.24mm	●	●	●	●

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

F

槽加工·切断加工

型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

F073

GY 系列(端面用)

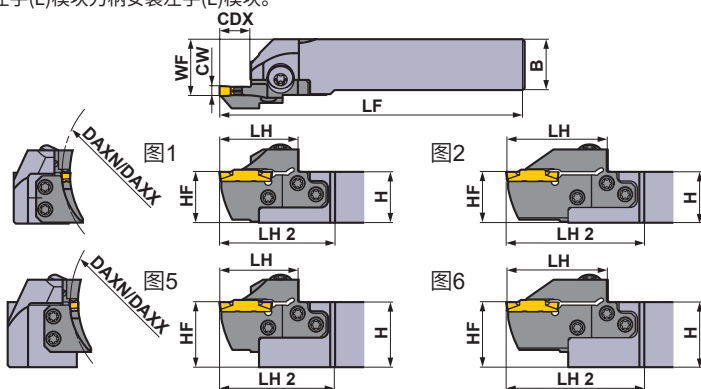
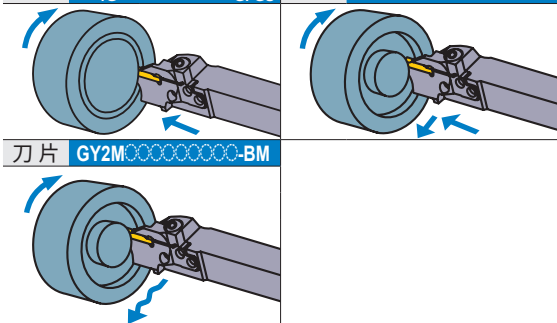
4

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块,
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1 ^{GM}	刀片	GY2M ^{MM}



本图所示为右手刀(R)。

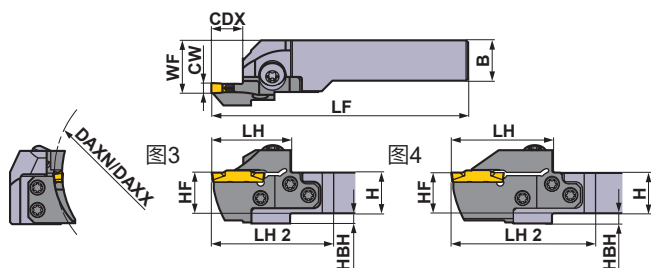
刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号				图
							刀柄	库存	模块	库存	
G	4.00 4.24	85	125	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	6
		125	200	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	2
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	6

*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

*2 使用不同的刀片, 标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

●: 标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L			
GYHR/L2525M00-M25R/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

本图所示为右手刀(R)。

	尺寸 (mm) *1								加工形态
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	60	20	26	5	R
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	R
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	L
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	L
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	136	50	71	20	26	5	L
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	L
	32	32	181	50	68	32	35	—	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
G	GY○○0400/0424G○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
G	4.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
G	4.00mm	●	●	●	●
	RE 0.2	●	●	●	●
	RE 0.4	●	●	●	●
	RE 0.8	●	●	●	●
G	4.24mm	●	●	●	●
	4.24mm	●	●	●	●

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

F

槽加工·切断加工

型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

F075

GY 系列(端面用)

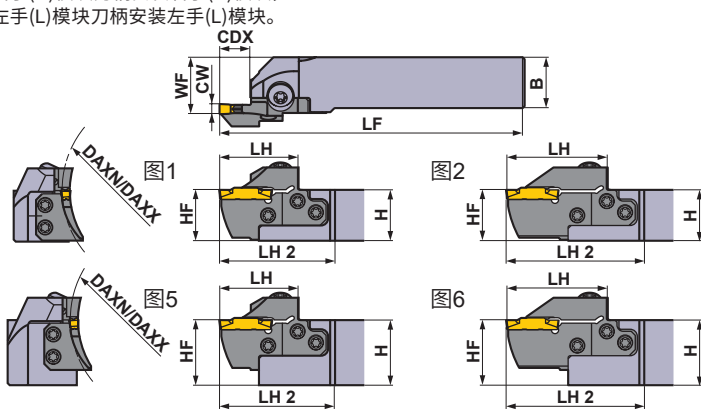
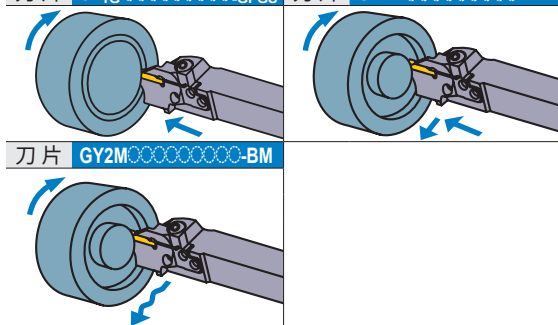
4

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块,
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1 ^{GM}	刀片	GY2M ^{MM}



本图所示为右手刀(R)。

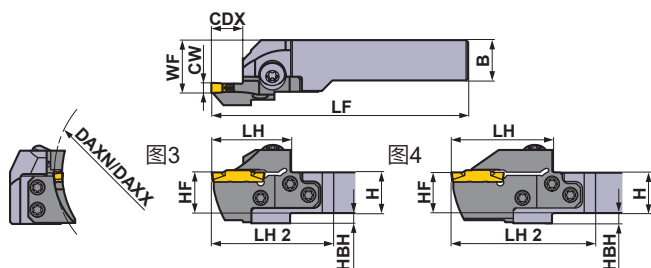
刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号				图
							刀柄	库存	模块	库存	
G	4.00 4.24	180	280	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	2
				14	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	6
		250	999	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	5
		250	999	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	2
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	6

*1 标注的尺寸为标准刀片值。安装其他刀片的情况下, LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

*2 使用不同的刀片, 标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

●: 标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

本图所示为右手刀(R)。

	尺寸 (mm) *1								加工形态
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	60	20	26	5	R
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	R
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	L
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	L
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	136	50	71	20	26	5	L
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	L
	32	32	181	50	68	32	35	—	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
G	GY○○0400/0424G○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
G	4.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
G	4.00mm	●	●	●	●
	RE 0.2	●	●	●	●
	RE 0.4	●	●	●	●
	RE 0.8	●	●	●	●
G	4.24mm	●	●	●	●
	4.24mm	●	●	●	●

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

F

槽加工·切断加工

型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

F077

GY 系列(端面用)

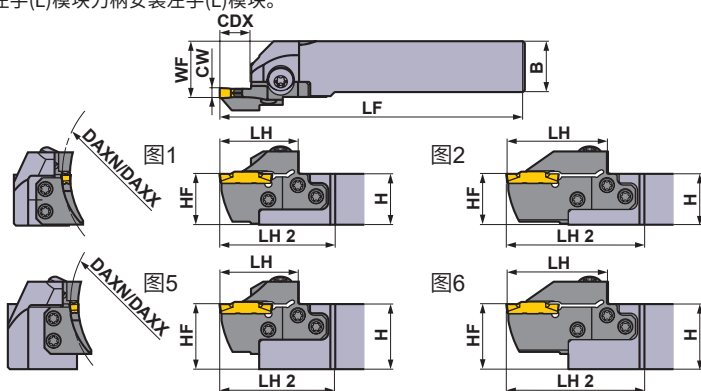
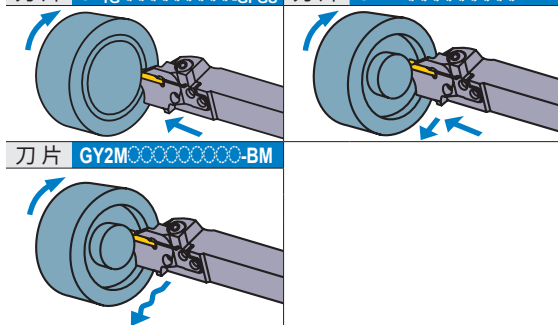
4

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块,
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1 ^{GM}	刀片	GY2M ^{MM}



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号				图
							刀柄	库存	模块	库存	
H	4.75 5.00 5.24	50	60	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	5
		60	85	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	5
		60	85	25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	6

*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

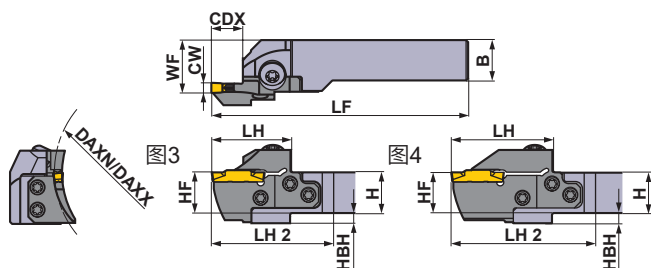
*2 使用不同的刀片, 标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

F

槽加工·切断加工

●: 标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



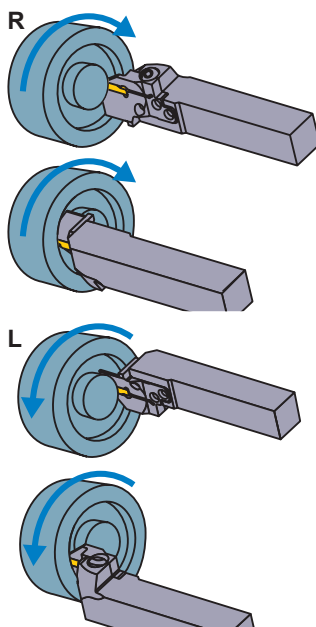
刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

本图所示为右手刀(R)。

	尺寸 (mm) *1							
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH
	20	20	125	39	60	20	26	5
	20	20	125	39	60	20	26	5
	25	25	150	39	57	25	28	—
	25	25	150	39	57	25	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	20	20	125	39	60	20	26	5
	20	20	125	39	60	20	26	5
	25	25	150	39	57	25	28	—
	25	25	150	39	57	25	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	25	170	39	57	32	28	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	32	32	170	39	57	32	35	—
	20	20	136	50	71	20	26	5
	20	20	136	50	71	20	26	5
	25	25	161	50	68	25	28	—
	25	25	161	50	68	25	28	—
	32	25	181	50	68	32	28	—
	32	25	181	50	68	32	28	—
	32	32	181	50	68	32	35	—
	32	32	181	50	68	32	35	—

加工形态



刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
H	GY00475/0500/0524H-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
H	CW				
	4.75mm	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
H	4.75mm				球头形状
		RE 0.2			●
		RE 0.4			
	5.00mm	RE 0.8			
		RE 0.2			
		RE 0.4	●	●	
	5.24mm	RE 0.8	●	●	

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

GY 系列 (端面用)

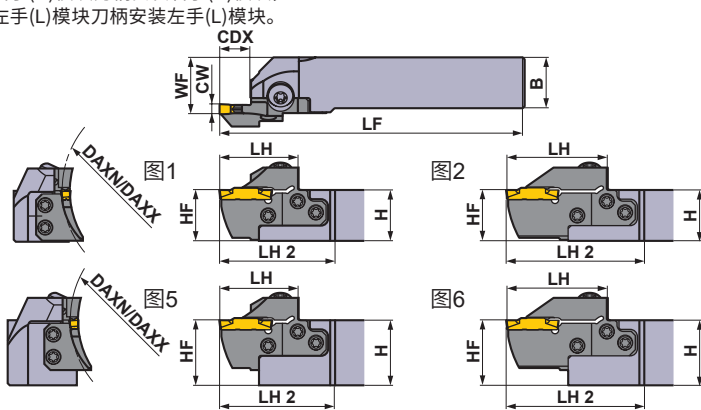
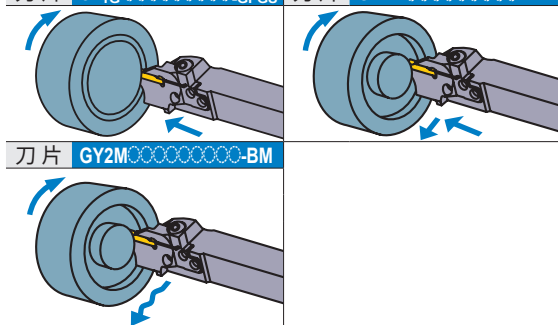
4

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块,
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1 ^{GM}	刀片	GY2M ^{MM}



本图所示为右手刀(R)。

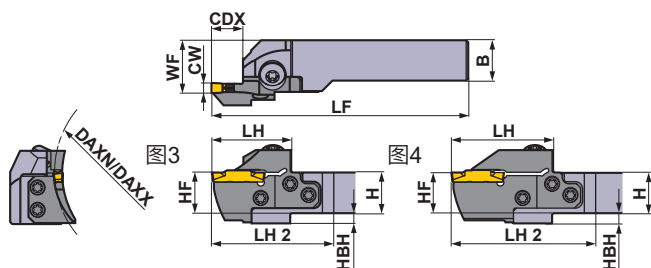
刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号				图
							刀柄	库存	模块	库存	
H	4.75 5.00 5.24	85	125	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	6
		125	200	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	6

*1 标注的尺寸为标准刀片值。安装其他刀片的情况下, LF、LH、LH2、WF会有所变化。

*2 使用不同的刀片, 标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

●: 标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

本图所示为右手刀(R)。

	尺寸 (mm) *1								加工形态
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	60	20	26	5	R
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	R
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	L
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	L
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	136	50	71	20	26	5	L
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	L
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
H	GY00475/0500/0524H-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
CW					
H	4.75mm	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
CW					球头形状
H	4.75mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24mm	●			

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

F

槽加工·切断加工

型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

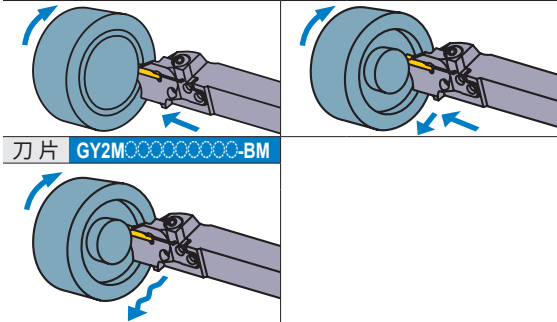
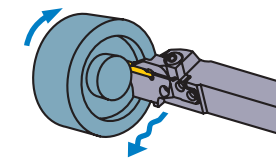
F081

GY 系列(端面用)

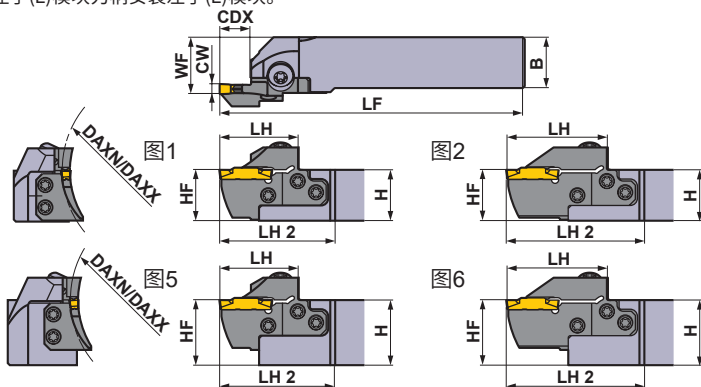
4

00° 直柄型

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1G ^{GFGS}	刀片	GY2M ^{MM}

刀片 GY2M^{BM}

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块,
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

本图所示为右手刀(R)。

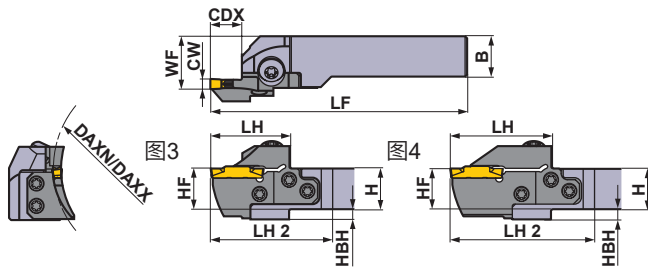
刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号				图
							刀柄	库存	模块	库存	
H	4.75 5.00 5.24	180	280	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	2
				14	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	6
		250	999	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	2
				14	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	6

*1 标注的尺寸为标准刀片值。安装其他刀片的情况下, LF、LH、LH2、WF会有所变化。

*2 使用不同的刀片, 标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

●: 标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

本图所示为右手刀(R)。

	尺寸 (mm) *1								加工形态
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
R	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
L	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
H	GY000475/0500/0524H-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
H	CW	●	●	●	●
	H	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
H	4.75mm				●
		RE 0.2			
		RE 0.4			
	5.00mm	RE 0.8			
		RE 0.2			●
		RE 0.4			
	5.24mm	RE 0.8	●	●	
		RE 0.2			
		RE 0.4			
		RE 0.8			

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

GY 系列(端面用)

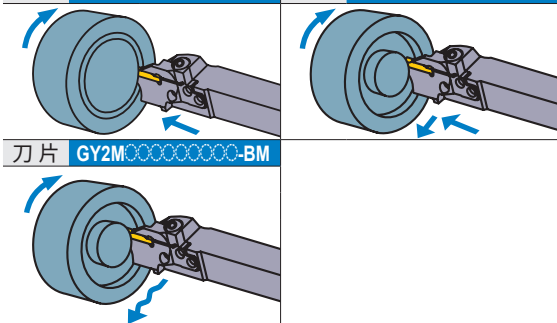
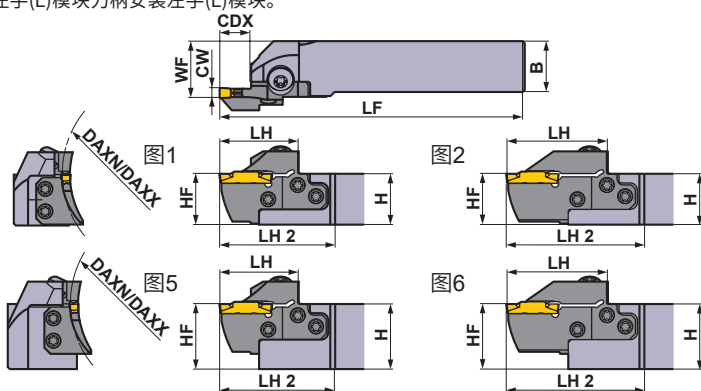
4

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块,
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1G ^{GFGS}	刀片	GY2M ^{MM}

刀片 GY2M^{BM}

本图所示为右手刀(R)。

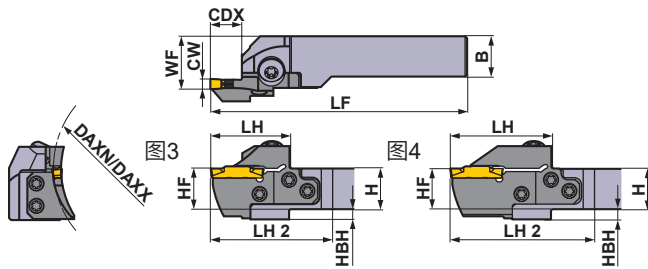
刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号				图
							刀柄	库存	模块	库存	
J	6.00 6.31 6.35	50	70	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	5
		70	110	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	5
		110	200	25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	6
				14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	2
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	6

*1 标注的尺寸为标准刀片值。安装其他刀片的情况下, LF、LH、LH2、WF会有所变化。

*2 使用不同的刀片, 标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

●: 标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

本图所示为右手刀(R)。

	尺寸 (mm) *1								加工形态
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
R	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
L	20	20	136	50	71	20	26	5	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
J	CW 6.00mm	●	●	●	●
	6.35mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
J	6.00mm				球头形状
		RE 0.2	●	●	●
		RE 0.4	●	●	●
	6.31mm	RE 0.8	●	●	●
		6.31mm	●	●	●
	6.35mm	RE 0.2	●	●	●
		RE 0.4	●	●	●
	RE 0.8	●	●	●	●

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

F

槽加工·切断加工

型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

F085

GY 系列(端面用)

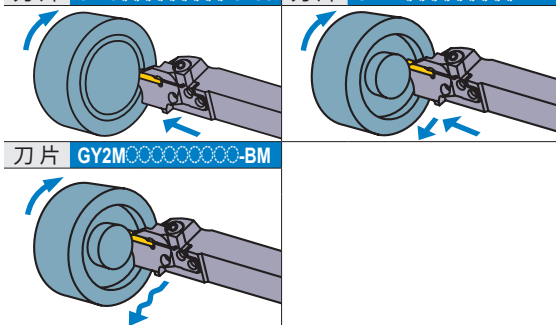
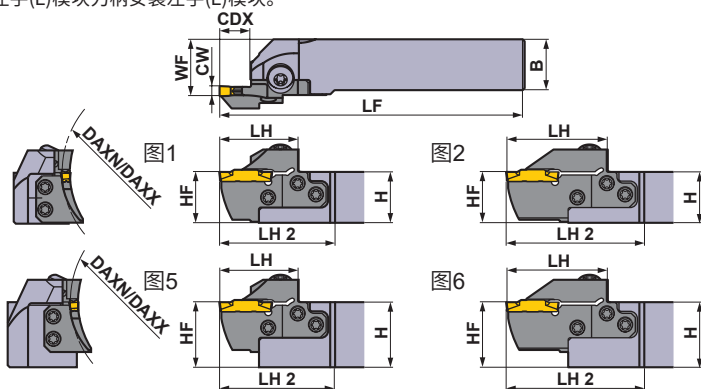
4

00° 直柄型

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)模块刀柄安装左手(L)模块。

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1G ^{GFGS}	刀片	GY2M ^{MM}

刀片 GY2M^{BM}

本图所示为右手刀(R)。

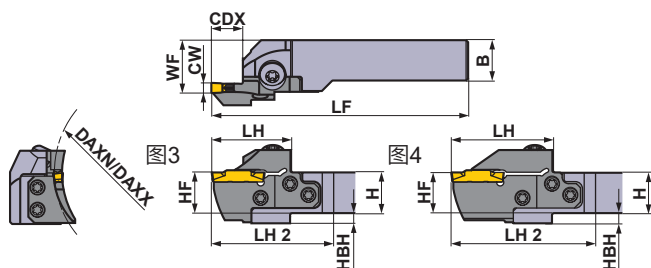
刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号				图
							刀柄	库存	模块	库存	
J	6.00 6.31 6.35	170	280	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	1
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	5
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	2
				14	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	6
					模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	3
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	3
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	1
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	1
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	5
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	5
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	5
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	5
					模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	4
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	4
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	2
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	2
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	6
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	6
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	6
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	6

*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下，LF、LH、LH 2、WF会有所变化。

*2 使用不同的刀片，标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

●：标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉



刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

本图所示为右手刀(R)。

	尺寸 (mm) *1								加工形态
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
R	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
L	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
J	CW				
	6.00mm	●	●	●	●
	6.35mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
J	CW				球头形状
	6.00mm				●
	RE 0.2	●		●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31mm	●			
	6.35mm	●			●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

F

槽加工·切断加工

型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

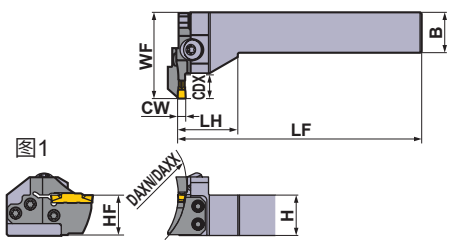
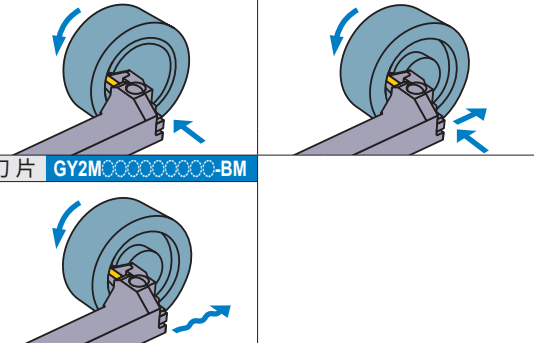
F087

GY 系列 (端面用)

5 90°L型刀柄

刀片	GY2M	GS	刀片	GY2G	MF
刀片	GY2M	GU	刀片	GY2M	MS
刀片	GY1M	GM	刀片	GY2M	MM
		GFGS			

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块,
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。



本图所示为右手刀(R)。

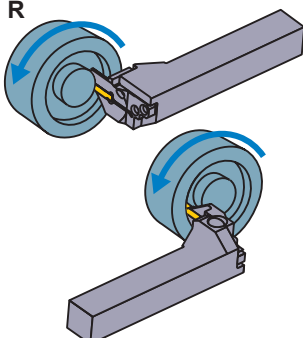
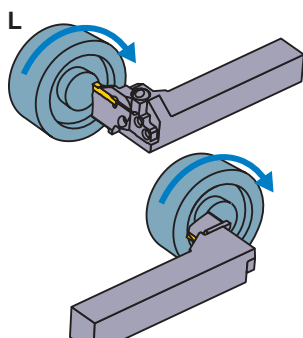
刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型 号				图	
							刀柄	库存	模块	库存		
D	2.00 2.24	40	50	12	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LD-D12-040 GYM25RD-D12-040	● ●	1 1	
		50	60	12	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LD-D12-050 GYM25RD-D12-050	● ●	1 1	
		60	75	12	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LD-D12-060 GYM25RD-D12-060	● ●	1 1	
		75	100	12	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LD-D12-075 GYM25RD-D12-075	● ●	1 1	
		100	150	12	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LD-D12-100 GYM25RD-D12-100	● ●	1 1	
		135	200	12	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LD-D12-135 GYM25RD-D12-135	● ●	1 1	
		180	250	12	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LD-D12-180 GYM25RD-D12-180	● ●	1 1	
		40	50	12	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LD-E12-040 GYM25RD-E12-040	● ●	1 1	
		50	60	12	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LD-E12-050 GYM25RD-E12-050	● ●	1 1	
		60	75	12	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LD-E12-060 GYM25RD-E12-060	● ●	1 1	
		75	100	12	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LD-E12-075 GYM25RD-E12-075	● ●	1 1	
		100	150	12	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LD-E12-100 GYM25RD-E12-100	● ●	1 1	
		135	200	12	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LD-E12-135 GYM25RD-E12-135	● ●	1 1	
		180	250	12	模块型	R L	GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	● ●	GYM25LD-E12-180 GYM25RD-E12-180	● ●	1 1	

*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下，LF、LH、WF会有所变化。

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR2525M90-M25L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

	尺寸 (mm) *1						加工形态
	H	B	LF	LH	HF	WF	
	25	25	150	38	25	53	R 
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	L 
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
D	GY○○0200/0224D○○○-下列断屑槽
E	GY○○0239/0250/0274E○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.39mm	●	●	●	●
E	2.50mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●	●	●	●
	2.39mm	●	●	●	●
E	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●	●	●	●

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

F

槽加工·切断加工

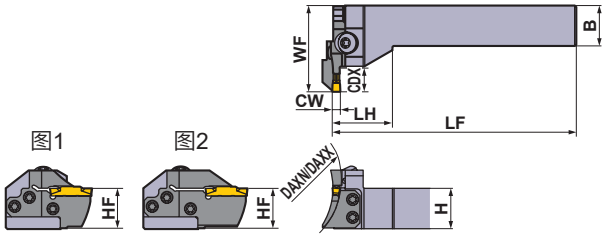
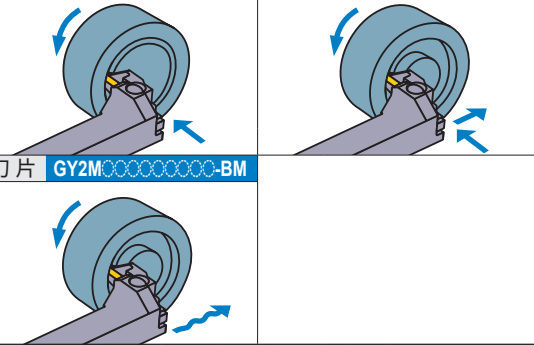
型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

GY 系列 (端面用)

5 90°L型刀柄

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1M ^{GM}	刀片	GY2M ^{MM}

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手 (R) 模块刀柄安装左手 (L) 模块，
左手 (L) 模块刀柄安装右手 (R) 模块。



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型 号				图	
							刀柄	库存	模块	库存		
F	3.00 3.18 3.24	35	40	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	1	
					模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	1	
		40	50	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	1	
					模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	1	
		50	60	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	1	
					模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	1	
		60	75	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	1	
					模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	1	
				20 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	2	
					模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	2	
		75	100	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	1	
					模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	1	
				20 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	2	
					模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	2	
		100	150	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	1	
					模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	1	
				20 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	2	
					模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	2	
		135	200	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	1	
					模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	1	
				20 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	2	
					模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	2	
		180	250	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	1	
					模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	1	
				20 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	2	
					模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	2	
		225	999	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	1	
					模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	1	
				20 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	2	
					模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	2	

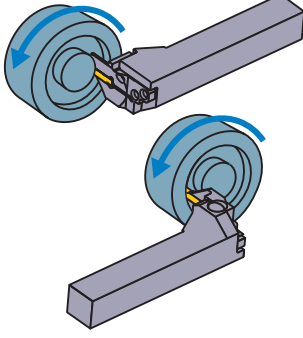
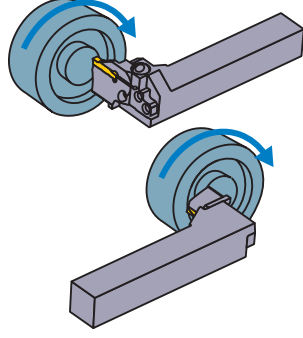
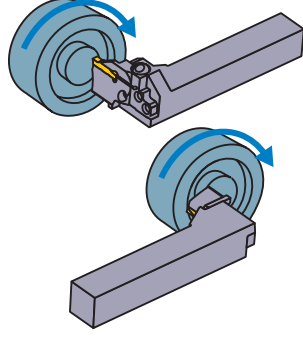
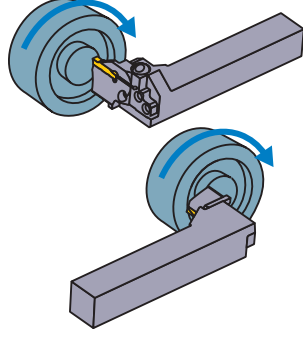
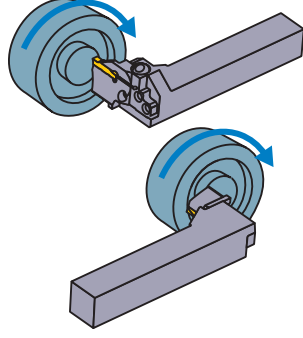
*1 标注的尺寸为标准刀片值。安装其他刀片的情况下，LF、LH、WF会有所变化。
*2 使用不同的刀片，标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

●：标准库存品

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR2525M90-M25L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

	尺寸 (mm) *1						加工形态
	H	B	LF	LH	HF	WF	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	59	
	25	25	150	38	25	59	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	59	
	25	25	150	38	25	59	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	59	
	25	25	150	38	25	59	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	59	
	25	25	150	38	25	59	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
F	CW 3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
F	3.00mm				球头形状
		●	●	●	
		●	●	●	
		●	●	●	
	3.18mm	●	●	●	●
		●	●	●	
		●	●	●	
		●	●	●	
F	3.24mm	●			

●：刊载的尺寸为标准刀片尺寸

F

槽加工・切断加工

型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

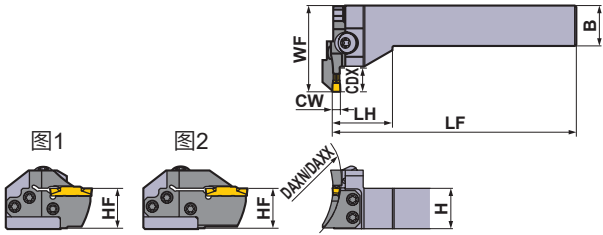
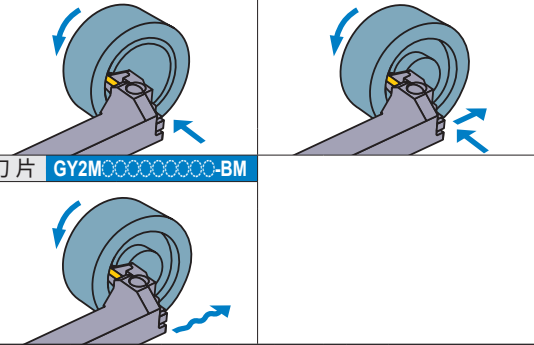
F091

GY 系列 (端面用)

5 90°L型刀柄

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1 ^{GM}	刀片	GY2M ^{MM}

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手 (R) 模块刀柄安装左手 (L) 模块，
左手 (L) 模块刀柄安装右手 (R) 模块。



本图所示为右手刀(R)。

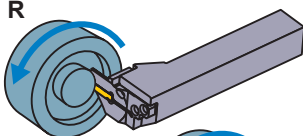
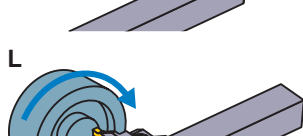
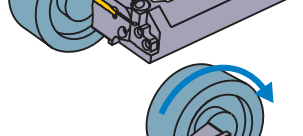
刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型 号				图	
							刀柄	库存	模块	库存		
G	4.00 4.24	40	50	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	1	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	1	
		50	60	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	1	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	1	
		60	85	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	1	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	1	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	2	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	2	
		85	125	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	1	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	1	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	2	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	2	
		125	200	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	1	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	1	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	2	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	2	
		180	280	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	1	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	1	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	2	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	2	
		250	999	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	1	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	1	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	2	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	2	

*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下，LF、LH、WF会有所变化。
*2 使用不同的刀片，标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR2525M90-M25L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

	尺寸 (mm) *1						加工形态
	H	B	LF	LH	HF	WF	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
G	GY○○0400/0424G○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
G	CW 4.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
G	4.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24mm	●			

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

F

槽加工・切断加工

型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

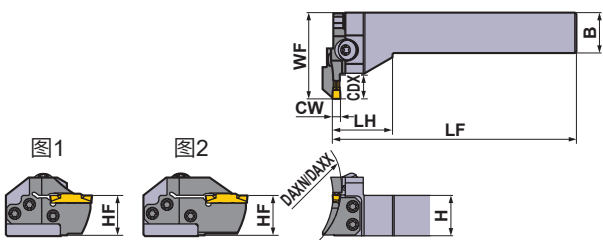
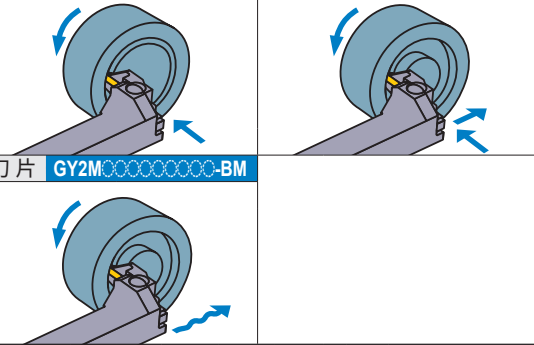
F093

GY 系列 (端面用)

5 90°L型刀柄

刀片	GY2M	GS	刀片	GY2G	MF
刀片	GY2M	GU	刀片	GY2M	MS
刀片	GY1M	GM	刀片	GY2M	MM
		GFGS			

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手 (R) 模块刀柄安装左手 (L) 模块,
左手 (L) 模块刀柄安装右手 (R) 模块。



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型 号				图	
							刀柄	库存	模块	库存		
H	4.75 5.00 5.24	50	60	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	1	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	1	
		60	85	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	1	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	1	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	2	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	2	
		85	125	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	1	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	1	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	2	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	2	
		125	200	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	1	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	1	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	2	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	2	
		180	280	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	1	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	1	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	2	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	2	
		250	999	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	1	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	1	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	2	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	2	

*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下，LF、LH、WF会有所变化。
*2 使用不同的刀片，标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件			
刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR2525M90-M25L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

	尺寸 (mm) *1						加工形态
	H	B	LF	LH	HF	WF	
	25	25	150	38	25	53	R
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	L
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	L
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	L
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称						
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○-下列断屑槽						
槽加工 / 切断加工用断屑槽						> F011, F012	
刀垫尺寸	断屑槽		GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)	
	CW		●	●	●	●	
H	4.75mm		●	●	●	●	
	5.00mm		●	●	●	●	
多功能加工用断屑槽						> F012, F013	
刀垫尺寸	断屑槽		MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)	
	CW					球头形状	
H	4.75mm					●	
	RE 0.2		●				
	RE 0.4		●				
	RE 0.8		●				
	5.00mm					●	
	RE 0.2		●				
	RE 0.4		●	●	●		
	RE 0.8		●	●	●		
	5.24mm		●				

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

F

槽加工・切断加工

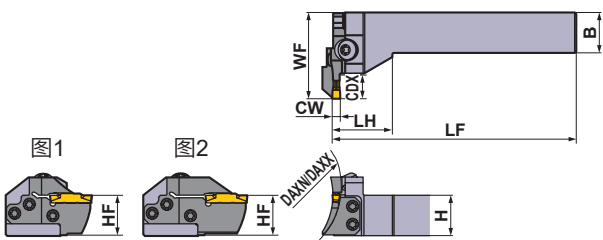
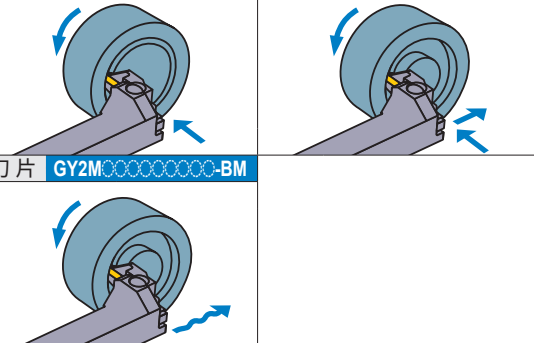
型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

GY 系列 (端面用)

5 90°L型刀柄

刀片	GY2M	GS	刀片	GY2G	MF
刀片	GY2M	GU	刀片	GY2M	MS
刀片	GY1G	GFGS	刀片	GY2M	MM

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块,
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	DAXN	DAXX	CDX	形式	方向 (R/L)	型号				图	
							刀柄	库存	模块	库存		
J	6.00 6.31 6.35	50	70	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	1	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	1	
		70	110	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	1	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	1	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	2	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	2	
		110	200	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	1	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	1	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	2	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	2	
		170	280	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	1	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	1	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	2	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	2	
		250	999	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	1	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	1	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	2	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	2	

*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下，LF、LH、WF会有所变化。
*2 使用不同的刀片，标注的最大槽深CDX也不同。请参照F011—F013页的刀片尺寸CDX。

※扳手：①：夹紧螺钉、②：模块固定螺钉

刀柄对应零件

刀柄			
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 ※
GYHR2525M90-M25L	GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

	尺寸 (mm) *1						加工形态
	H	B	LF	LH	HF	WF	
	25	25	150	38	25	53	R
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	L
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
J	CW				
	6.00mm	●	●	●	●
	6.35mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
J	6.00mm				球头形状
		RE 0.2			●
		RE 0.4	●	●	
		RE 0.8	●	●	
	6.31mm	●			
		RE 0.2			
		RE 0.4			
	6.35mm	●			●
		RE 0.2			
		RE 0.4			

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

F

槽加工・切断加工

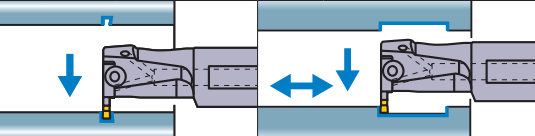
型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F120
使用注意事项	> F122

F097

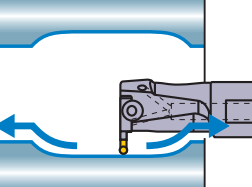
GY 系列 (内孔用)

6 90°L型刀柄

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GL}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1M ^{GM}	刀片	GY2M ^{MM}



刀片 GY2M^{BM}



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块，
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。

● 一体型(带冷却孔)



图1

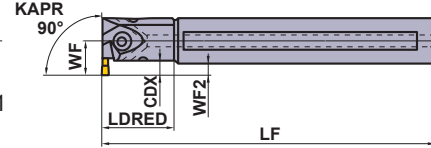
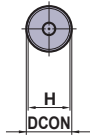


图2



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	CDX *3	DMIN	形式	方向 (R/L)	型号				图	
						刀柄	库存	模块	库存		
D	2.00 2.24	6	25	一体型	R	GYAR20K90A-D06	●	—	—	2	
				一体型	L	GYAL20K90A-D06	●	—	—	2	
			32	一体型	R	GYAR20Q90A-D06	●	—	—	1	
				一体型	L	GYAL20Q90A-D06	●	—	—	1	
				一体型	R	GYAR25K90B-D06	●	—	—	2	
				一体型	L	GYAL25K90B-D06	●	—	—	2	
		4—9.5 *1	40	模块型	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-D10	●	4	
				模块型	L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-D10	●	4	
				模块型	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-D10	●	3	
				模块型	L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-D10	●	3	
			50	模块型	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-D10	●	4	
				模块型	L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-D10	●	4	
				模块型	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-D10	●	3	
				模块型	L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-D10	●	3	
		5.5—9.5 *1	60	模块型	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-D12	●	4	
				模块型	L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-D12	●	4	
				模块型	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-D12	●	3	
				模块型	L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-D12	●	3	
			70	模块型	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-D12	●	4	
				模块型	L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-D12	●	4	
				模块型	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-D12	●	3	
				模块型	L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-D12	●	3	

*1 加工直径DMIN不同，标注的最大槽深CDX也会有所不同。详细内容请参照F127页。
*2 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下，LF、LDRED、WF、WF2会有所变化。
*3 在LDRED范围内最大槽深为CDX值。

●：标准库存品

●模块型(带冷却孔)

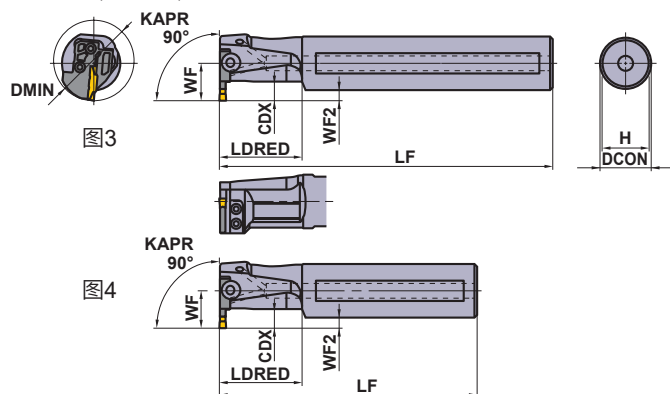


图3

图4

本图所示为右手刀(R)。

※扳手: ①: 夹紧螺钉、②: 模块固定螺钉

刀柄对应零件

刀柄	① 夹紧螺钉	② 模块固定螺钉 (4个)	③ 扳手 ※
GYAR/L20-90A-006	①GY05016S (安装扭矩: 5.0N·m)	—	①TKY20R
GYAR/L25-90B-006	①GY05016S (安装扭矩: 5.0N·m)	—	①TKY20R
GYDR/L32-90C-M20L/R	②GY06013M (安装扭矩: 6.0N·m)	TS407 (安装扭矩: 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYDR/L40-90D-M20L/R	②GY06013M (安装扭矩: 6.0N·m)	TS407 (安装扭矩: 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYDR/L40-90D-M25L/R	②GY06013M (安装扭矩: 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩: 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYDR/L50-90F-M25L/R	②GY06013M (安装扭矩: 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩: 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

	尺寸 (mm) *2						加工形态
	DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	
	20	125	30	14.5	4.5	18	R
	20	125	30	14.5	4.5	18	
	20	180	30	14.5	4.5	18	
	20	180	30	14.5	4.5	18	
	20	180	30	14.5	4.5	18	
	25	125	40	19	6.5	23	R
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	32	140	50	22	6	30	R
	32	140	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	40	150	60	28	8	37	L
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	L
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	50	170	80	34	9	47	L
	50	170	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
D	GY000200/0224D-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽							> F011, F012
刀垫 尺寸	断屑槽 CW	GU (软钢用)	GS (小进给)	GL (铝合金 加工用)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)	
D	2.00mm	●	●	●	●	●	

多功能加工用断屑槽					➤ F012, F013
刀垫 尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
	CW				球头形状
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●			

●: 刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

F

槽加工·切断加工

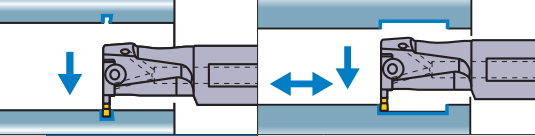
型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F126
使用注意事项	> F128

F099

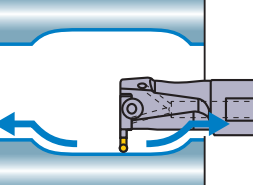
GY 系列 (内孔用)

6 90°L型刀柄

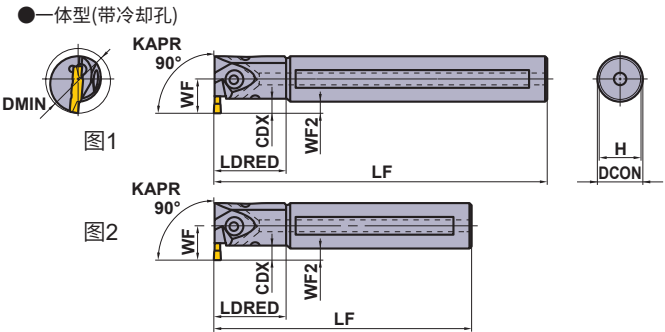
刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GL}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1M ^{GM}	刀片	GY2M ^{MM}



刀片 GY2M^{BM}



注1) 请分别订购模块、模块刀柄。
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块，
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。



本图所示为右手刀(R)。

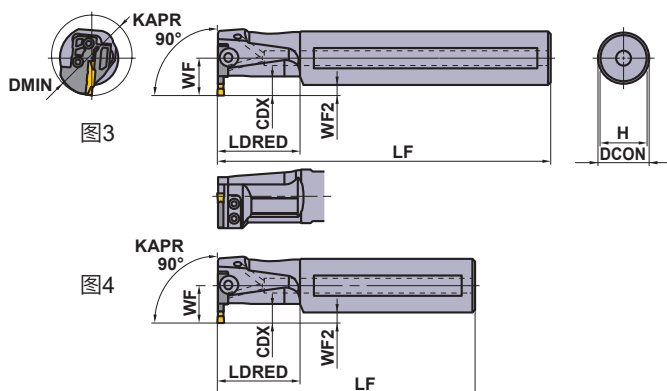
刀垫尺寸	CW	CDX *3	DMIN	形式	方向 (R/L)	型号				图	
						刀柄	库存	模块	库存		
E	2.39 2.50 2.74	6	25	一体型	R	GYAR20K90A-E06	●	—	—	2	
				一体型	L	GYAL20K90A-E06	●	—	—	2	
			32	一体型	R	GYAR20Q90A-E06	●	—	—	1	
				一体型	L	GYAL20Q90A-E06	●	—	—	1	
				一体型	R	GYAR25K90B-E06	●	—	—	2	
				一体型	L	GYAL25K90B-E06	●	—	—	2	
		4—9.5 *1	40	模块型	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-E10	●	4	
				模块型	L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-E10	●	4	
			50	模块型	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-E10	●	3	
				模块型	L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-E10	●	3	
				模块型	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-E10	●	4	
				模块型	L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-E10	●	4	
		5.5—9.5 *1	50	模块型	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-E10	●	3	
				模块型	L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-E10	●	3	
			60	模块型	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-E12	●	4	
				模块型	L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-E12	●	4	
				模块型	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-E12	●	3	
				模块型	L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-E12	●	3	
		7—11.5 *1	70	模块型	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-E12	●	4	
				模块型	L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-E12	●	4	
			70	模块型	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-E12	●	3	
				模块型	L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-E12	●	3	

*1 加工直径DMIN不同，标注的最大槽深CDX也会有所不同。详细内容请参照F127页。
*2 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下，LF、LDRED、WF、WF2会有所变化。
*3 在LDRED范围内最大槽深为CDX值。

●：标准库存品

●模块型(带冷却孔)

※扳手: ①: 夹紧螺钉、②: 模块固定螺钉



本图所示为右手刀(R)。

刀柄对应零件

刀柄	① 夹紧螺钉	② 模块固定螺钉 (4个)	③ 扳手 ※
GYAR/L20○90A-○06	①GY05016S (安装扭矩 : 5.0N·m)	—	①TKY20R
GYAR/L25○90B-○06	①GY05016S (安装扭矩 : 5.0N·m)	—	①TKY20R
GYDR/L32○90C-M20L/R	②GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (安装扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYDR/L40○90D-M20L/R	②GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (安装扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYDR/L40○90D-M25L/R	②GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYDR/L50○90F-M25L/R	②GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

	尺寸 (mm) *2						加工形态
	DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	
	20	125	30	14.5	4.5	18	R
	20	125	30	14.5	4.5	18	
	20	180	30	14.5	4.5	18	
	20	180	30	14.5	4.5	18	
	20	180	30	14.5	4.5	18	
	25	125	40	19	6.5	23	R
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	32	140	50	22	6	30	R
	32	140	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	40	150	60	28	8	37	L
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	L
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	50	170	80	34	9	47	L
	50	170	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽						> F011, F012
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GL (铝合金加工用)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
	CW					
E	2.39mm	●	●		●	●
	2.50mm	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽					➤ F012, F013
刀垫 尺寸	断屑槽 CW	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
					球头形状
E	2.39mm	●			
	2.50mm		●	●	●
	2.74mm	●			

●: 刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

F

槽加工·切断加工

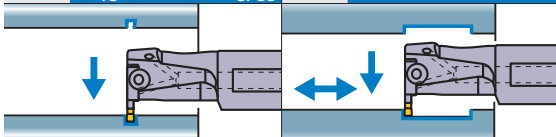
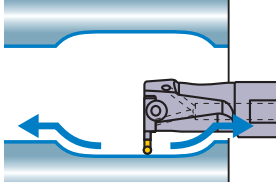
型号的表示	> F008, F009
切削条件	> F126
使用注意事项	> F128

GY 系列 (内孔用)

6

90°L型刀柄

刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GL}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1M ^{GM}	刀片	GY2M ^{MM}

刀片 GY2M^{BM}

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

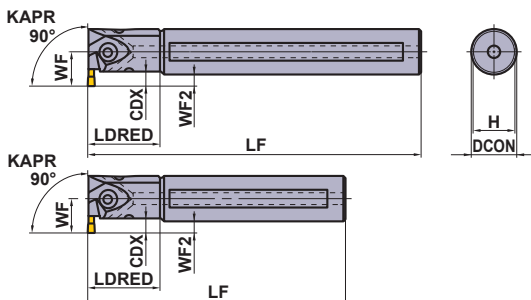
注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块,
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。

●一一体型(带冷却孔)



图1

图2



本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	CDX *3	DMIN	形式	方向 (R/L)	型号				图	
						刀柄	库存	模块	库存		
F	3.00 3.18 3.24	6	25	一体型	R	GYAR20K90A-F06	●	—	—	2	
				一体型	L	GYAL20K90A-F06	●	—	—	2	
			32	一体型	R	GYAR20Q90A-F06	●	—	—	1	
				一体型	L	GYAL20Q90A-F06	●	—	—	1	
		4—9.5 *1	40	一体型	R	GYAR25K90B-F06	●	—	—	2	
				一体型	L	GYAL25K90B-F06	●	—	—	2	
			50	一体型	R	GYAR25R90B-F06	●	—	—	1	
				一体型	L	GYAL25R90B-F06	●	—	—	1	
			60	模块型	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-F10	●	4	
				模块型	L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-F10	●	4	
		5.5—9.5 *1	40	模块型	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-F10	●	3	
				模块型	L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-F10	●	3	
			50	模块型	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-F10	●	4	
				模块型	L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-F10	●	4	
			60	模块型	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-F10	●	3	
				模块型	L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-F10	●	3	
		7—11.5 *1	60	模块型	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-F12	●	4	
				模块型	L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-F12	●	4	
			70	模块型	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-F12	●	3	
				模块型	L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-F12	●	3	
			70	模块型	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-F12	●	4	
				模块型	L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-F12	●	4	
G	4.00 4.24	7	32	一体型	R	GYAR25K90B-G07	●	—	—	2	
				一体型	L	GYAL25K90B-G07	●	—	—	2	
			40	一体型	R	GYAR25R90B-G07	●	—	—	1	
				一体型	L	GYAL25R90B-G07	●	—	—	1	
		4.5—11.5 *1	40	模块型	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-G12	●	4	
				模块型	L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-G12	●	4	
			50	模块型	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-G12	●	3	
				模块型	L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-G12	●	3	
		6—11.5 *1	50	模块型	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-G12	●	4	
				模块型	L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-G12	●	4	
			60	模块型	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-G12	●	3	
				模块型	L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-G12	●	3	
		7.5—13 *1	60	模块型	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-G14	●	4	
				模块型	L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-G14	●	4	
			70	模块型	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-G14	●	3	
				模块型	L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-G14	●	3	
			70	模块型	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-G14	●	4	
				模块型	L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-G14	●	4	
			70	模块型	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-G14	●	3	
				模块型	L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-G14	●	3	

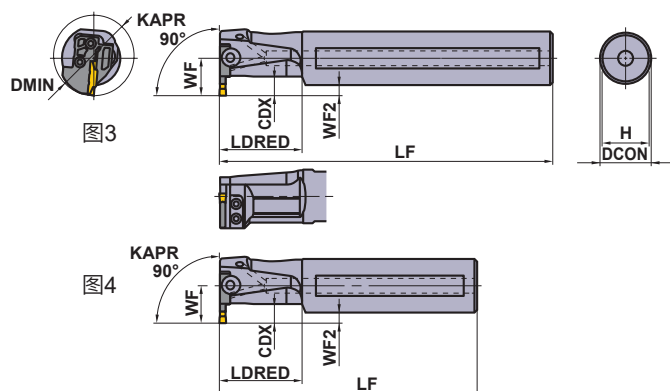
*1 加工直径DMIN不同,标注的最大槽深CDX也会有所不同。详细内容请参照F127页。

*2 标注的尺寸为标准刀片值。安装其他刀片的情况下,LF、LDRED、WF、WF2会有所变化。

*3 在LDRED范围内最大槽深为CDX值。

●: 标准库存品

●模块型(带冷却孔)

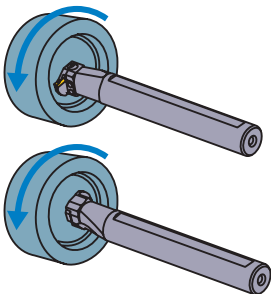
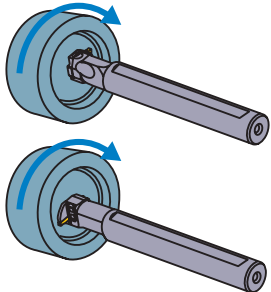


本图所示为右手刀(R)。

※扳手: ①: 夹紧螺钉、②: 模块固定螺钉

刀柄对应零件

刀柄	① 夹紧螺钉	② 模块固定螺钉 (4个)	③ 扳手 ※
GYAR/L20 $\odot$ 90A-F06	①GY05016S (安装扭矩 : 5.0N·m)	—	①TKY20R
GYAR/L25 $\odot$ 90B- $\odot\odot\odot$	—	—	—
GYDR/L32 $\odot$ 90C-M20L/R	②GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (安装扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYDR/L40 $\odot$ 90D-M20L/R	—	—	—
GYDR/L40 $\odot$ 90D-M25L/R	②GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYDR/L50 $\odot$ 90F-M25L/R	—	—	—

	尺寸 (mm) *2						加工形态
	DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	
R	20	125	30	14.5	4.5	18	
	20	125	30	14.5	4.5	18	
	20	180	30	14.5	4.5	18	
	20	180	30	14.5	4.5	18	
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	32	140	50	22	6	30	
	32	140	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
L	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	50	170	80	34	9	47	
	50	170	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	32	140	50	22	6	30	
	32	140	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	50	170	80	34	9	47	
	50	170	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
F	GY $\odot\odot$ 0300/0318/0324F $\odot\odot\odot$ -下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽						> F011, F012
刀垫 尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GL (铝合金 加工用)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
	CW					
F	3.00mm	●	●	●	●	●
	3.18mm	●	●		●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
F	CW				球头形状
	3.00mm	●	●	●	●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

刀垫尺寸	形状名称
G	GY $\odot\odot$ 0400/0424G $\odot\odot\odot$ -下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
G	CW	●	●	●	●
	4.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
G	CW				球头形状
	4.00mm	●	●	●	●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24mm	●			

●: 刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

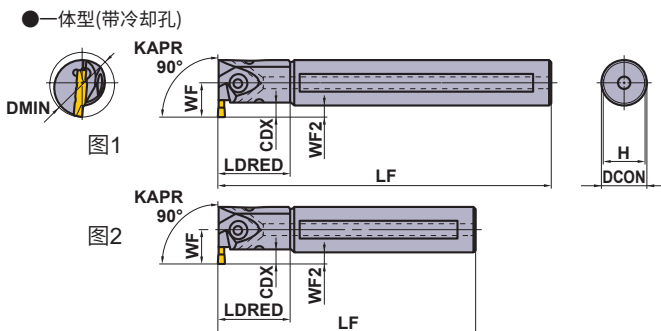
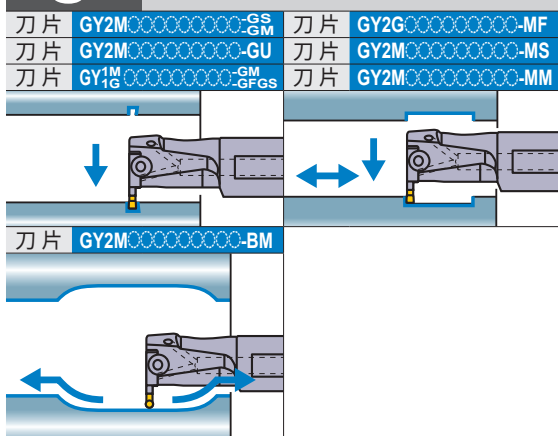
型号的表示 > F008, F009
切削条件 > F126
使用注意事项 > F128

GY 系列 (内孔用)

6

90°L型刀柄

注1) 请分别订购模块、模块刀柄。

注2) 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块,
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。

本图所示为右手刀(R)。

刀垫尺寸	CW	CDX *3	DMIN	形式	方向 (R/L)	型号				图	
						刀柄	库存	模块	库存		
F	H	4.75 5.00 5.24	7	一体型	R	GYAR25K90B-H07	●	—	—	2	
					L	GYAL25K90B-H07	●	—	—	2	
			4.5—11.5 *1	一体型	R	GYAR25R90B-H07	●	—	—	1	
					L	GYAL25R90B-H07	●	—	—	1	
			4.5—11.5 *1	模块型	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-H12	●	4	
					L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-H12	●	4	
				模块型	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-H12	●	3	
					L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-H12	●	3	
		6—11.5 *1	4.5—11.5 *1	模块型	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-H12	●	4	
					L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-H12	●	4	
			6—11.5 *1	模块型	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-H12	●	3	
					L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-H12	●	3	
		7.5—13 *1	6—11.5 *1	模块型	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-H14	●	4	
					L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-H14	●	4	
				模块型	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-H14	●	3	
					L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-H14	●	3	
			7.5—13 *1	模块型	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-H14	●	4	
					L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-H14	●	4	
				模块型	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-H14	●	3	
					L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-H14	●	3	
J	J	6.00 6.31 6.35	7.5—13 *1	模块型	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-J14	●	4	
					L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-J14	●	4	
				模块型	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-J14	●	3	
					L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-J14	●	3	
			7.5—13 *1	模块型	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-J14	●	4	
					L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-J14	●	4	
				模块型	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-J14	●	3	
					L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-J14	●	3	

*1 加工直径DMIN不同,标注的最大槽深CDX也会有所不同。详细内容请参照F127页。

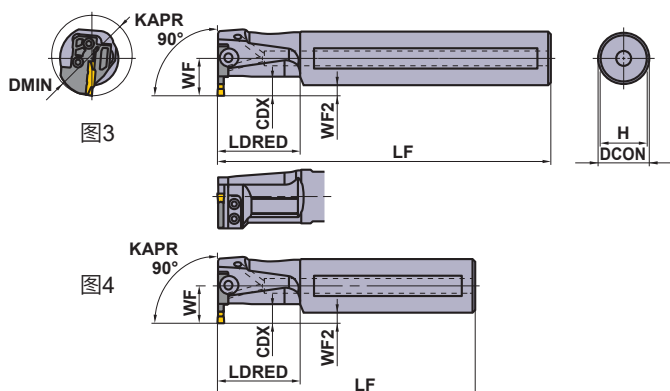
*2 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下,LF、LDRED、WF、WF2会有所变化。

*3 在LDRED范围内最大槽深为CDX值。

●: 标准库存品

●模块型(带冷却孔)

※扳手: ①: 夹紧螺钉、②: 模块固定螺钉



本图所示为右手刀(R)。

刀柄对应零件

刀柄	① 夹紧螺钉	② 模块固定螺钉 (4个)	③ 扳手 ※
GYAR/L25○90B-○07	①GY05016S (安装扭矩 : 5.0N·m)	—	①TKY20R
GYDR/L32○90C-M20L/R	②GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS407 (安装扭矩 : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYDR/L40○90D-M20L/R	②GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYDR/L40○90D-M25L/R	②GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYDR/L50○90F-M25L/R	②GY06013M (安装扭矩 : 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩 : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

	尺寸 (mm) *2						加工形态
	DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	
R	25	125	40	19	6.5	23	
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	32	140	50	22	6	30	
	32	140	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
L	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	50	170	80	34	9	47	
	50	170	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	50	170	80	34	9	47	
	50	170	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011, F012					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
H	CW				
	4.75mm	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
H	CW				球头形状
	4.75mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24mm	●			

刀垫尺寸	形状名称
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > F011					
刀垫尺寸	断屑槽	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
J	CW				
	6.00mm	●	●	●	
	6.35mm	●	●	●	

多功能加工用断屑槽 > F012, F013					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形)
J	CW				球头形状
	6.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31mm	●			
	6.35mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			

●: 刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示 > F008, F009
 切削条件 > F126
 使用注意事项 > F128

F

槽加工·切断加工

GY 系列 [外圆 端面加工用]

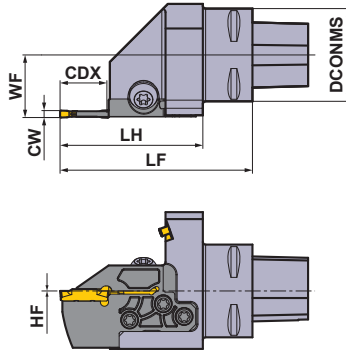
PSC

00°直柄型

NEW

注1) 请分别订购模块、刀柄。
注2) 右手(R)刀柄安装右手(R)模块，
左手(L)刀柄安装左手(L)模块。

P	M	K	N	S	H
钢	不锈钢	铸铁	有色金属	难切削材料	高硬度钢



本图所示为右手刀(R)。

(mm)

型 号	库存	方向 (R/L)	供液方式	安装尺寸	DCONMS	CW
C4-GYHERM00-M25R	●	R	外部	PSC40	40	2.0—6.35
C4-GYHELM00-M25L	●	L	外部	PSC40	40	2.0—6.35
C5-GYHERM00-M25R	●	R	外部	PSC50	50	2.0—6.35
C5-GYHELM00-M25L	●	L	外部	PSC50	50	2.0—6.35
C6-GYHERM00-M25R	●	R	外部	PSC60	60	2.0—6.35
C6-GYHELM00-M25L	●	L	外部	PSC60	60	2.0—6.35

F

槽加工·切断加工

与模块的配套尺寸

(mm)

刀柄类型	模块类型	基准 CW	CDX	WF	HF	LF	LH
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D06	2.0	6	27.0	0	69	47.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D12	2.0	12	27.0	0	77	55.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D20	2.0	20	27.0	0	83	61.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E06	2.5	6	27.0	0	69	47.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E12	2.5	12	27.0	0	77	55.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E20	2.5	20	27.0	0	83	61.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F06	3.0	6	27.0	0	69	47.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F12	3.0	12	27.0	0	77	55.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F20	3.0	20	27.0	0	83	61.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G08	4.0	8	27.0	0	71	49.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G14	4.0	14	27.0	0	77	55.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G25	4.0	25	27.0	0	88	66.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H08	5.0	8	27.0	0	71	49.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H14	5.0	14	27.0	0	77	55.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H25	5.0	25	27.0	0	88	66.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J08	6.0	8	27.0	0	71	49.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J14	6.0	14	27.0	0	77	55.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J25	6.0	25	27.0	0	88	66.6

*模块型：端面加工用模块标注最小端面槽加工直径的代号。例) GYM25RD-D12-040

○中外圆加工用为A、端面加工用为D。

*模块选择请参照模块一览表 (F028开始)。

注1) 标记的尺寸为基准刀片 (GM断屑槽) 时的数值。安装其他刀片的情况下, LF、LH会有所不同。

●：标准库存品

(mm)							
刀柄类型	模块类型	基准 CW	CDX	WF	HF	LF	LH
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-D06	2.0	6	35.0	0	69	47.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-D12	2.0	12	35.0	0	77	55.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-D20	2.0	20	35.0	0	83	61.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-E06	2.5	6	35.0	0	69	47.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-E12	2.5	12	35.0	0	77	55.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-E20	2.5	20	35.0	0	83	61.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-F06	3.0	6	35.0	0	69	47.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-F12	3.0	12	35.0	0	77	55.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-F20	3.0	20	35.0	0	83	61.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-G08	4.0	8	35.0	0	71	49.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-G14	4.0	14	35.0	0	77	55.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-G25	4.0	25	35.0	0	88	66.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-H08	5.0	8	35.0	0	71	49.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-H14	5.0	14	35.0	0	77	55.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-H25	5.0	25	35.0	0	88	66.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-J08	6.0	8	35.0	0	71	49.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-J14	6.0	14	35.0	0	77	55.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-J25	6.0	25	35.0	0	88	66.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-D06	2.0	6	45.0	0	71	47.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-D12	2.0	12	45.0	0	79	55.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-D20	2.0	20	45.0	0	85	61.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-E06	2.5	6	45.0	0	71	47.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-E12	2.5	12	45.0	0	79	55.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-E20	2.5	20	45.0	0	85	61.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-F06	3.0	6	45.0	0	71	47.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-F12	3.0	12	45.0	0	79	55.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-F20	3.0	20	45.0	0	85	61.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-G08	4.0	8	45.0	0	73	49.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-G14	4.0	14	45.0	0	79	55.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-G25	4.0	25	45.0	0	90	66.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-H08	5.0	8	45.0	0	73	49.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-H14	5.0	14	45.0	0	79	55.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-H25	5.0	25	45.0	0	90	66.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-J08	6.0	8	45.0	0	73	49.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-J14	6.0	14	45.0	0	79	55.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L-J25	6.0	25	45.0	0	90	66.6

*模块型：端面加工用模块标注最小端面槽加工直径的代号。例) GYM25RD-D12-040

○中外圆加工用为A、端面加工用为D。

*模块选择请参照模块一览表 (F028开始)。

注1) 标记的尺寸为基准刀片 (GM断屑槽) 时的数值。安装其他刀片的情况下, LF、LH会有所不同。

对应零件

※ 		※ 									
夹紧螺钉		模块止动螺钉		螺母		喷嘴		扳手1		扳手2	
型号	个数	型号	个数	型号	个数	型号	个数	型号	型号		
GY06013M	1	TS55	5	HSD05004S	1	NZ22042080S	1	TKY25D	TKY30R		

※安装扭矩 (N·m) : GY06013M=6.0, TS55=5.0

喷嘴更换钥匙 : NZKH050S (另售)

型号的表示	➤ F008, F010
刀片	➤ F011—F014
切削条件	➤ F112, F120
使用注意事项	➤ F117, F122

GY 系列 [外圆 端面加工用]

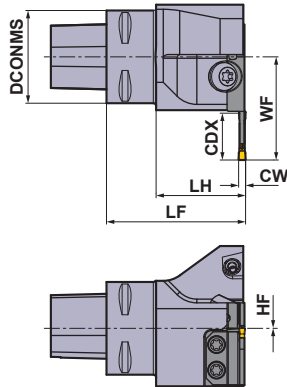
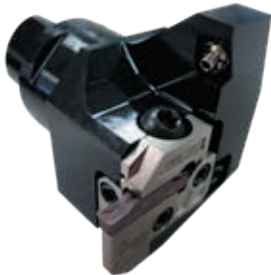
PSC

90°L型刀柄

NEW

注1) 请分别订购模块、刀柄。
注2) 右手(R)刀柄安装左手(L)模块,
左手(L)刀柄安装右手(R)模块。

P	M	K	N	S	H
钢	不锈钢	铸铁	有色金属	难切削材料	高硬度钢



本图所示为左手刀(L)。

(mm)

型 号	库存	方向 (R/L)	供液方式	安装尺寸	DCONMS	CW
C4-GYHERM90-M25L	●	R	外部	PSC40	40	2.0—6.35
C4-GYHELM90-M25R	●	L	外部	PSC40	40	2.0—6.35
C5-GYHERM90-M25L	●	R	外部	PSC50	50	2.0—6.35
C5-GYHELM90-M25R	●	L	外部	PSC50	50	2.0—6.35
C6-GYHERM90-M25L	●	R	外部	PSC60	60	2.0—6.35
C6-GYHELM90-M25R	●	L	外部	PSC60	60	2.0—6.35

F

槽加工·切断加工

与模块的配套尺寸

(mm)

刀柄类型	模块类型	基准 CW	CDX	WF	HF	LF	LH
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-D06	2.0	6	30.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-D12	2.0	12	38.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-D20	2.0	20	44.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-E06	2.5	6	30.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-E12	2.5	12	38.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-E20	2.5	20	44.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-F06	3.0	6	30.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-F12	3.0	12	38.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-F20	3.0	20	44.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-G08	4.0	8	32.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-G14	4.0	14	38.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-G25	4.0	25	49.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-H08	5.0	8	32.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-H14	5.0	14	38.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-H25	5.0	25	49.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-J08	6.0	8	32.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-J14	6.0	14	38.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-J25	6.0	25	49.5	0	60	38.6

*模块型：端面加工用模块标注最小端面槽加工直径的代号。例) GYM25RD-D12-040

○中外圆加工用为A、端面加工用为D。

*模块选择请参照模块一览表 (F028开始)。

注1) 标记的尺寸为基准刀片 (GM断屑槽) 时的数值。安装其他刀片的情况下, LF、LH会有所不同。

●：标准库存品

(mm)

刀柄类型	模块类型	基准 CW	CDX	WF	HF	LF	LH
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-D06	2.0	6	33.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-D12	2.0	12	41.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-D20	2.0	20	47.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-E06	2.5	6	33.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-E12	2.5	12	41.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-E20	2.5	20	47.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-F06	3.0	6	33.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-F12	3.0	12	41.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-F20	3.0	20	47.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-G08	4.0	8	35.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-G14	4.0	14	41.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-G25	4.0	25	52.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-H08	5.0	8	35.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-H14	5.0	14	41.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-H25	5.0	25	52.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-J08	6.0	8	35.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-J14	6.0	14	41.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-J25	6.0	25	52.0	0	60	38.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-D06	2.0	6	40.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-D12	2.0	12	48.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-D20	2.0	20	54.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-E06	2.5	6	40.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-E12	2.5	12	48.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-E20	2.5	20	54.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-F06	3.0	6	40.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-F12	3.0	12	48.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-F20	3.0	20	54.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-G08	4.0	8	42.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-G14	4.0	14	48.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-G25	4.0	25	59.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-H08	5.0	8	42.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-H14	5.0	14	48.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-H25	5.0	25	59.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-J08	6.0	8	42.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-J14	6.0	14	48.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R-J25	6.0	25	59.0	0	70	46.6

*模块型：端面加工用模块标注最小端面槽加工直径的代号。例) GYM25RD-D12-040

○中外圆加工用为A、端面加工用为D。

*模块选择请参照模块一览表 (F028开始)。

注1) 标记的尺寸为基准刀片 (GM断屑槽) 时的数值。安装其他刀片的情况下, LF、LH会有所不同。

对应零件

	※		※								
夹紧螺钉		模块止动螺钉		螺母		喷嘴		扳手1		扳手2	
型号	个数	型号	个数	型号	个数	型号	个数	型号		型号	
GY06013M	1	TS55	5	HSD05004S	1	NZ22042080S	1	TKY25D		TKY30R	

※安装扭矩 (N·m) : GY06013M=6.0, TS55=5.0

喷嘴更换钥匙 : NZKH050S (另售)

型号的表示	➤ F008, F010
刀片	➤ F011—F014
切削条件	➤ F112, F120
使用注意事项	➤ F117, F122

GY 系列 [拐角加工用]

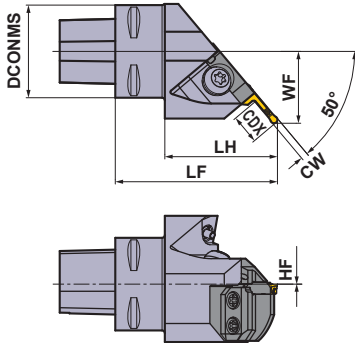
PSC

50°拐角加工用刀柄

NEW

注1) 请分别订购模块、刀柄。
注2) 右手 (R) 刀柄安装左手 (L) 模块,
左手 (L) 刀柄安装右手 (R) 模块。

P	M	K	N	S	H
钢	不锈钢	铸铁	有色金属	难切削材料	高硬度钢



本图所示为左手刀(L)。

(mm)

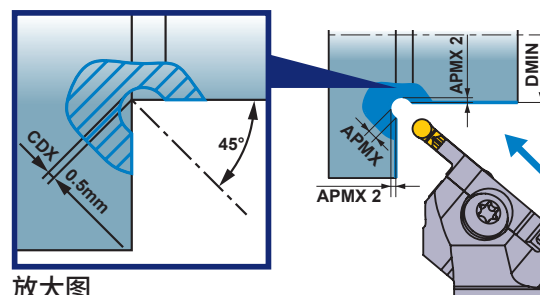
型号	库存	方向 (R/L)	供液方式	安装尺寸	DCONMS	CW
C4-GYHERM50-M25L	●	R	外部	PSC40	40	2.0—6.35
C4-GYHELM50-M25R	●	L	外部	PSC40	40	2.0—6.35
C5-GYHERM50-M25L	●	R	外部	PSC50	50	2.0—6.35
C5-GYHELM50-M25R	●	L	外部	PSC50	50	2.0—6.35
C6-GYHERM50-M25L	●	R	外部	PSC60	60	2.0—6.35
C6-GYHELM50-M25R	●	L	外部	PSC60	60	2.0—6.35

对应零件

	※		※						
夹紧螺钉		模块止动螺钉		螺母		喷嘴		扳手1	扳手2
型号	个数	型号	个数	型号	个数	型号	个数	型号	型号
GY06013M	1	TS55	4	HSD05004S	1	NZ22042080S	1	TKY25D	TKY30R

※安装扭矩 (N·m) : GY06013M=6.0, TS55=5.0
喷嘴更换钥匙 : NZKH050S (另售)

● : 标准库存品



放大图

与模块的配套尺寸

(mm)										
刀柄类型	模块类型	基准 CW	CDX	DMIN	APMX	APMX2	WF	HF	LF	LH
C4-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-D005	2.0	0.5	30	1.50	0.646	30.6	0	70.2	48.8
C4-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-E005	2.5	0.5	30	1.75	0.720	30.8	0	70.1	48.7
C4-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-F005	3.0	0.5	30	2.00	0.793	31.0	0	70.0	48.6
C4-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-G005	4.0	0.5	20	2.50	0.939	31.4	0	69.8	48.4
C4-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-H005	5.0	0.5	20	2.88	1.049	31.8	0	69.6	48.2
C4-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-J005	6.0	0.5	20	3.50	1.232	32.4	0	69.4	48.0
C5-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-D005	2.0	0.5	30	1.50	0.646	32.6	0	70.2	48.8
C5-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-E005	2.5	0.5	30	1.75	0.720	32.8	0	70.1	48.7
C5-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-F005	3.0	0.5	30	2.00	0.793	33.0	0	70.0	48.6
C5-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-G005	4.0	0.5	20	2.50	0.939	33.4	0	69.8	48.4
C5-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-H005	5.0	0.5	20	2.88	1.049	33.8	0	69.6	48.2
C5-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-J005	6.0	0.5	20	3.50	1.232	34.4	0	69.4	48.0
C6-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-D005	2.0	0.5	30	1.50	0.646	39.6	0	70.2	46.8
C6-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-E005	2.5	0.5	30	1.75	0.720	39.8	0	70.1	46.7
C6-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-F005	3.0	0.5	30	2.00	0.793	40.0	0	70.0	46.6
C6-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-G005	4.0	0.5	20	2.50	0.939	40.4	0	69.8	46.4
C6-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-H005	5.0	0.5	20	2.88	1.049	40.8	0	69.6	46.2
C6-GYHER/LM50-M25L/R	GYM25L/RC-J005	6.0	0.5	20	3.50	1.232	41.4	0	69.4	46.0

★模块选择请参照模块一览表 (F028开始)。

F

槽加工·切断加工

型号的表示	➤ F008, F010
刀片	➤ F013
切削条件	➤ F116
使用注意事项	➤ F116

F111

推荐切削速度(m/min) [外圆加工用]

	工件材料	硬度	材料	切削速度 vc (m/min)					
				50	100	150	200	250	300 500
P	软钢 (S10C, SUM22L 等)	≤HB160	VP20RT		100		220		
			VP10RT		110		230		
			NX2525		90		210		
	碳钢、合金钢 (SUSJ2, SCr, SCM 等)	HB160—280	VP20RT		80		180		
			VP10RT		90		190		
			MY5015		110		250		
			NX2525		70		170		
		≥HB280	VP20RT	60	140				
			VP10RT	70	150				
			MY5015		90		210		
			NX2525	55	135				
M	不锈钢	≤HB270	VP20RT	60	140				
			VP10RT	70	150				
K	灰铸铁	抗拉强度 ≤300MPa	VP20RT		80		180		
			VP10RT		90		190		
			MY5015			140		300	
	球墨铸铁	抗拉强度 ≤800MPa	VP20RT	60	140				
			VP10RT	70	150				
			MY5015		90		210		
S	耐热合金、钛合金	—	MP9015	40	100				
			MP9025	30	90				
			VP20RT	30	60				
			VP10RT/ RT9010	40	70				
H	高硬度钢	≥HRC50	BC8110/MB8025		80	120			
N	铝合金 (A6061, 7075 等)	含量 Si<5%	RT9010				200		500
	铝合金 (AC4B 等)	含量 5%≤Si≤10%	RT9010				200		500
	铝合金 (ADC12, A390 等)	含量 Si>10%	RT9010		100	200			

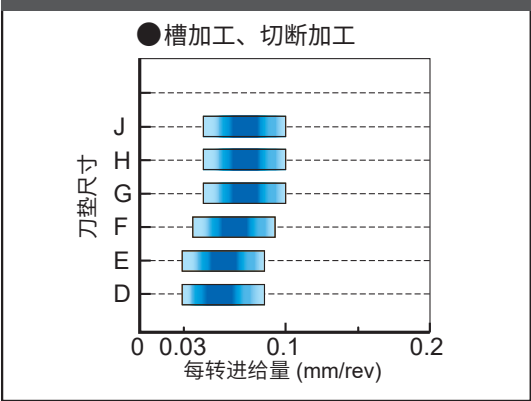
注1) MP9015、MP9025、VP10RT、VP20RT、MY5015推荐采用湿式切削。

推荐切削条件 [外圆加工用]

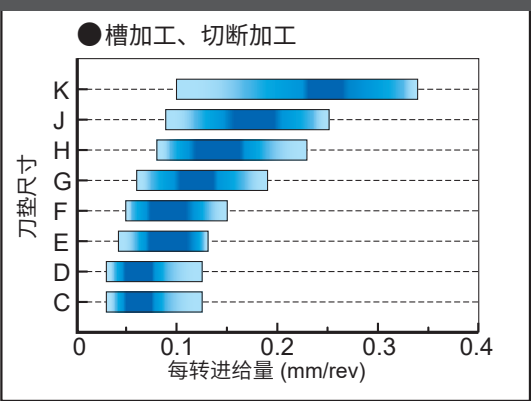
模块型刀柄GYHR/L2525M00/90-M25R/L与模块GYM25R/LA-○○○组合时的推荐切削条件。

推荐切削进给量

GU断屑槽

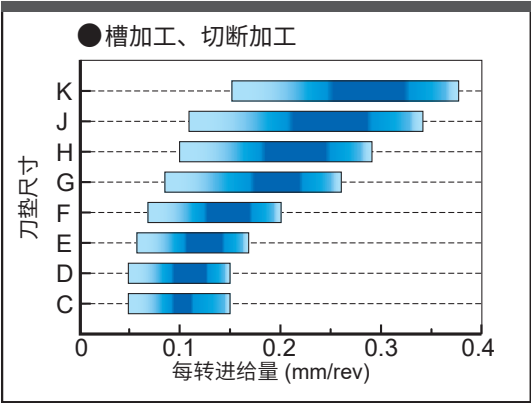


GS断屑槽

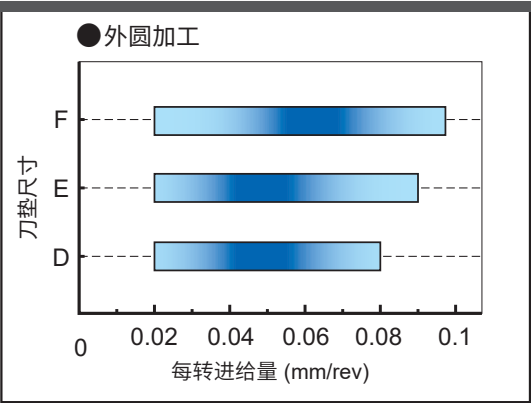


刀垫尺寸	
	刃宽 (mm)
C	1.50
D	2.00 2.24
E	2.39 2.50
F	2.74 3.00
G	3.18 3.24
H	4.00 4.24
J	4.75 5.00
K	6.00 6.31 6.35
	8.00

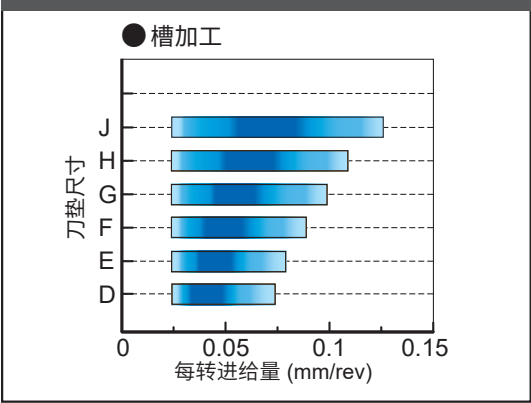
GM断屑槽



GL断屑槽



平顶GFGS (CBN)

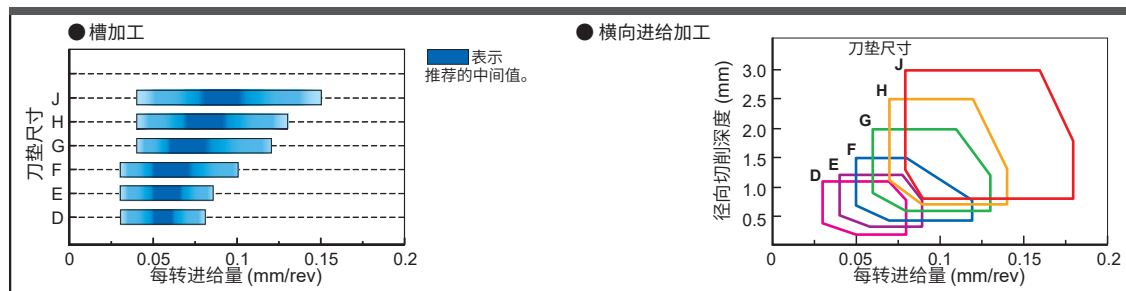


表示推荐的中间值。

F
槽加工・切断加工

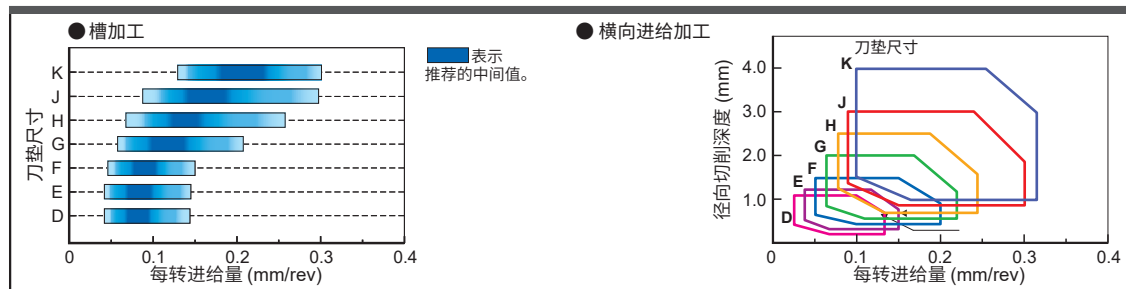
推荐切削条件 [外圆加工用]

MF断屑槽



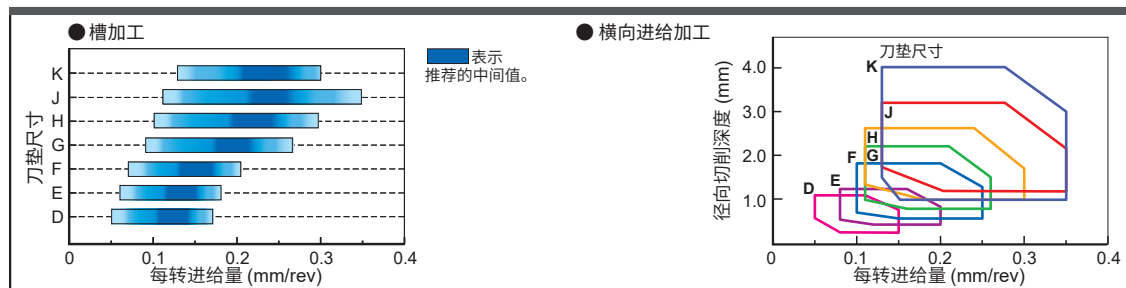
刀垫尺寸	
刃宽 (mm)	
D	2.00
	2.24
E	2.39
	2.50
F	2.74
	3.00
G	3.18
	3.24
H	4.00
	4.24
J	4.75
	5.00
K	5.24
	6.00
	6.31
	6.35
	8.00

MS断屑槽



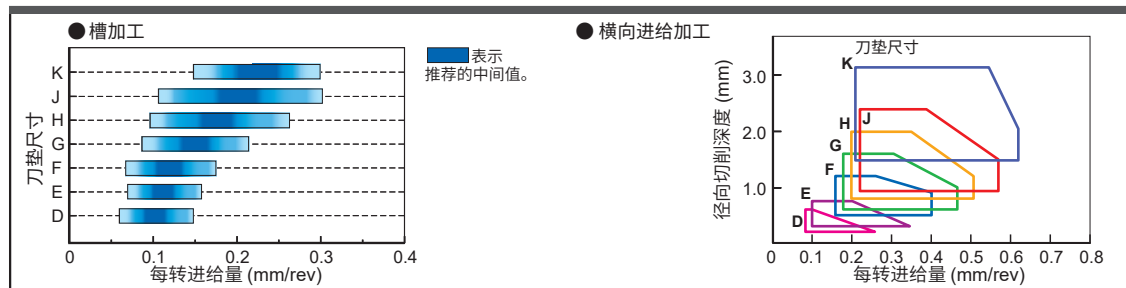
F

MM断屑槽

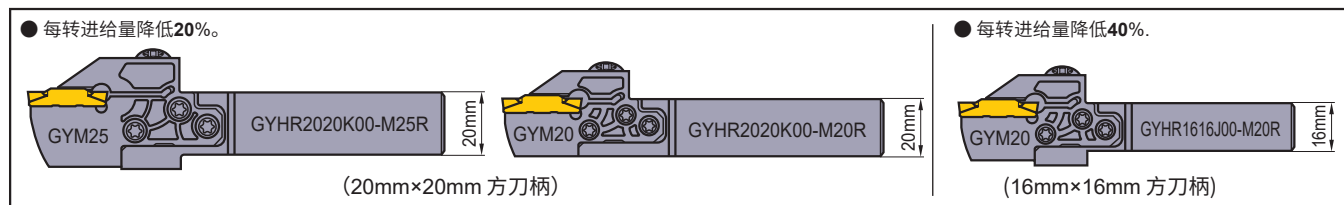


槽加工·切断加工

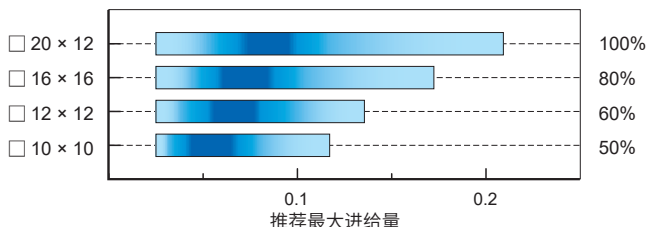
BM断屑槽



注1) 下列模块型刀柄与模块组合时，请将上述推荐进给量分别降低20%、40%。



小型车床用一体型刀柄

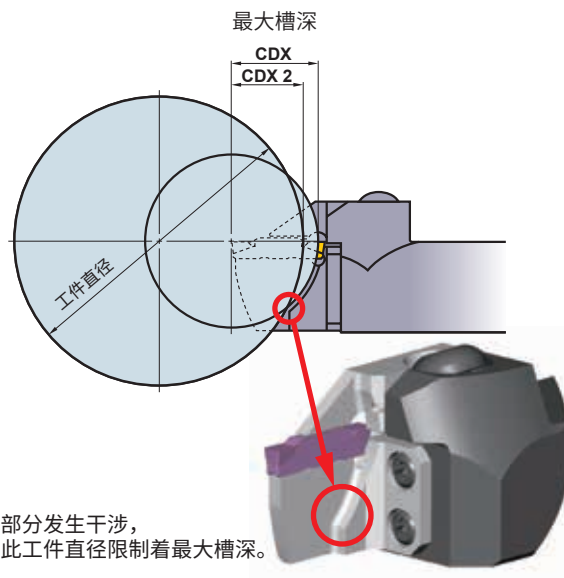
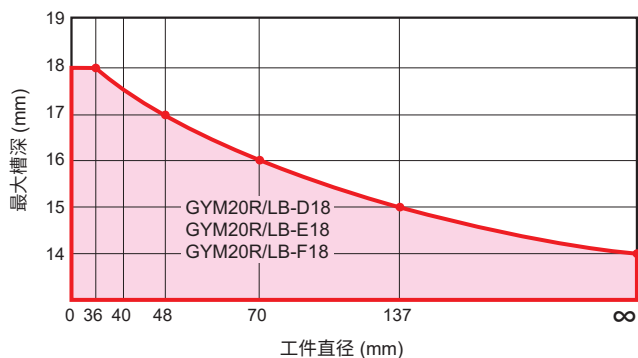


各种断屑槽、各种刃宽的推荐进给量请参照外圆加工用推荐切削条件表。推荐最大进给量以各刀柄尺寸中刊载的百分比为标准。

最大槽深的限制 [外圆加工用]

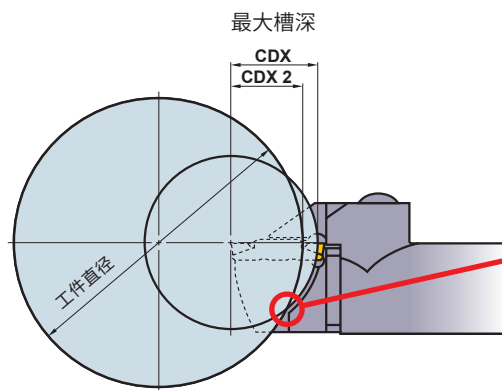
●使用模块GYM○○R/LA○○○时，
最大槽深不受工件直径限制。

●使用模块GYM○○R/LB○○○时，
最大槽深受工件直径限制(下表)。

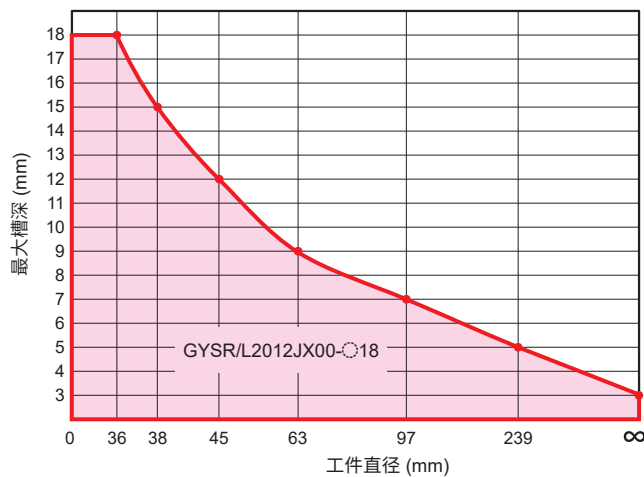
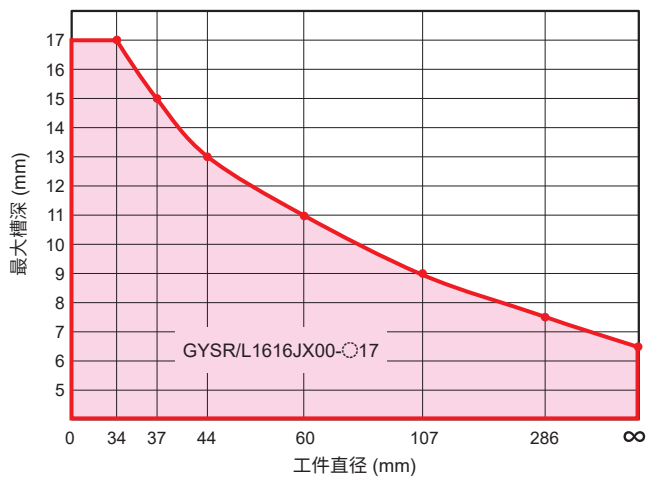
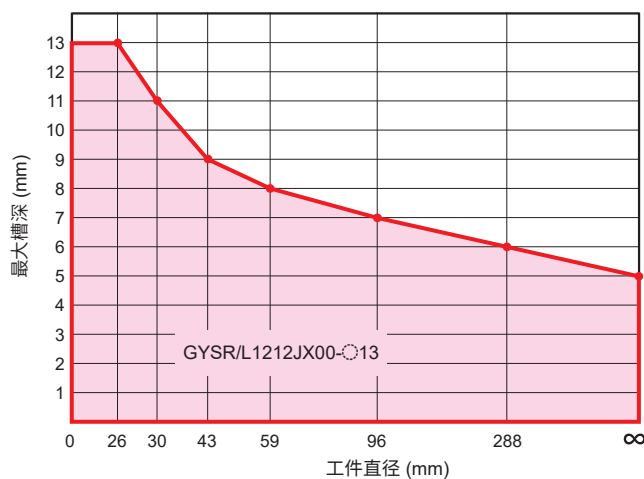
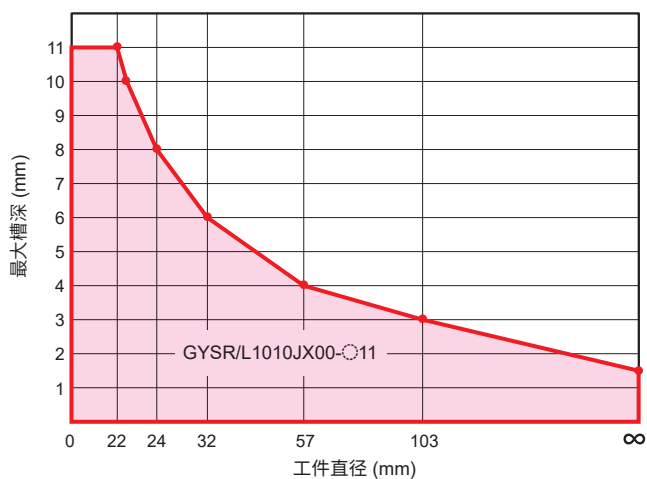


●小型车床用一体型刀柄

工件直径的大小限制最大槽深(下表)。



此部分发生干涉，
因此工件直径限制着最大槽深。

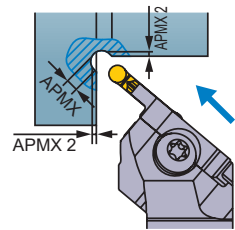


推荐切削速度(m/min) [外圆拐角加工用]

	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 v_c (m/min)				
				50	100	150	200	250
P	软钢 (SS400, S10C 等)	$\leq$ HB180	VP20RT		80	180		
			VP10RT		90	190		
	碳钢、合金钢 (S45C, SCM440 等)	HB180—280	VP20RT	60	140			
			VP10RT	70	150			
			MY5015		90	210		
			NX2525	55	135			
	碳钢、合金钢 (SNCM439 等)	HB280—350	VP20RT	50	110			
			VP10RT	60	120			
			MY5015		80	160		
			NX2525	45	105			
M	不锈钢	$\leq$ HB350	VP20RT	50	110			
			VP10RT	60	120			
K	灰铸铁	抗拉强度 $\leq$ 350MPa	VP20RT	60	140			
			VP10RT	70	150			
			MY5015		90	210		
	球墨铸铁	抗拉强度 $\leq$ 800MPa	VP20RT	50	110			
			VP10RT	60	120			
			MY5015		80	160		
S	耐热合金 钛合金	—	MP9015	40	100			
			MP9025	30	90			
			VP20RT	30	60			
			VP10RT	40	70			

注1) MP9015、MP9025、VP10RT、VP20RT、MY5015推荐采用湿式切削。

工件至拐角深处的距离

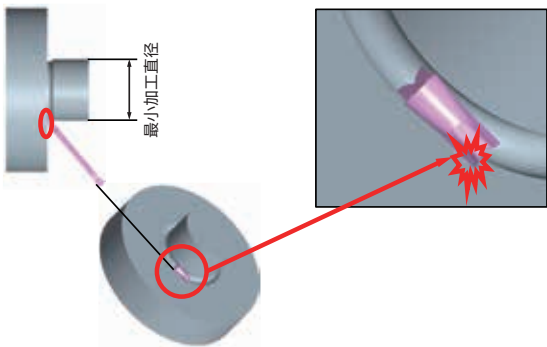


刃宽 CW (mm)	拐角深度 APMX (mm)	工件至拐角深处的距离 APMX 2 (mm)
2.00	1.50	0.646
2.50	1.75	0.720
3.00	2.00	0.793
3.18	2.09	0.819
4.00	2.50	0.939
4.75	2.88	1.049
5.00	3.00	1.086
6.00	3.50	1.232
6.35	3.68	1.283

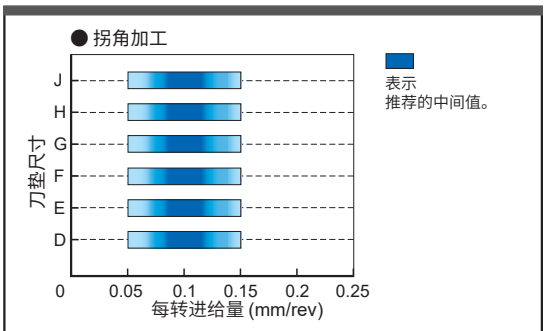
BM断屑槽

关于最小加工直径

若小于最小加工直径进行加工，刀片与工件端面会发生干涉，如下图红圆圈部分所示，非常危险，因此请在大于最小加工直径的情况下使用。



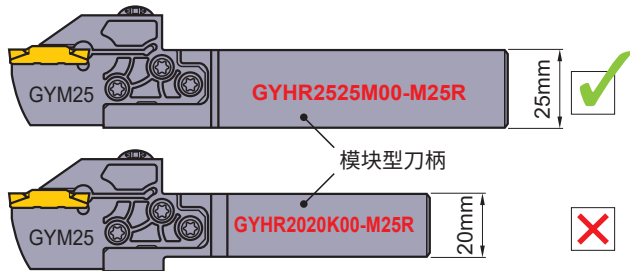
推荐切削进给量



选择的注意事项

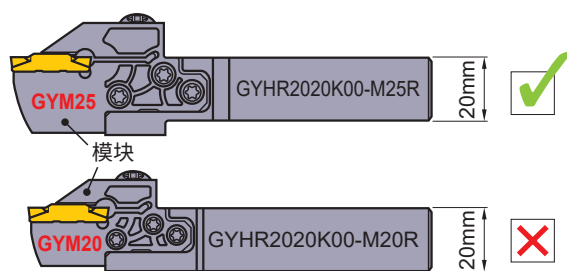
与刀体选择相关的注意事项

模块型刀柄选择的注意事项



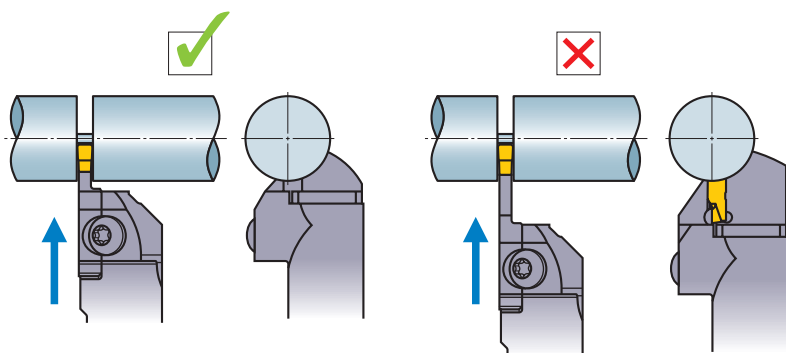
●为确保安装刚性，请尽量选择柄部尺寸大的模块型刀柄。

模块选择的注意事项①



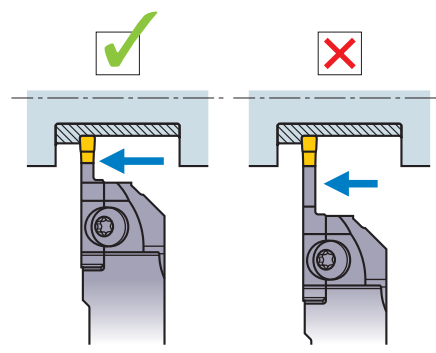
●在不影响使用的前提下，刀柄尺寸相同时，请选择使用较大的模块。

模块选择的注意事项②



●请根据加工形态，选择尽可能短的模块。

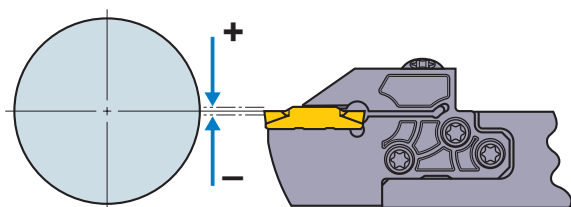
模块选择的注意事项③



●请根据加工形态，选择尽可能短的模块。

安装在机床上时的注意事项

刀尖高度的设定



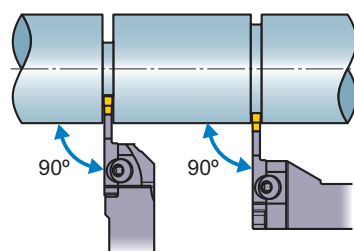
<槽加工/横向进给加工时>

安装刀具，使刀尖处于中心轴 $\pm 0.1\text{mm}$ 位置上。

<切断加工时>

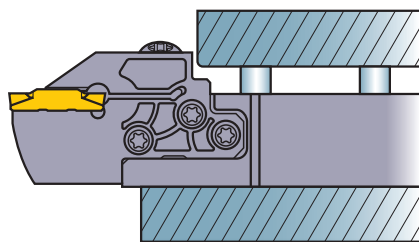
安装刀具，使刀尖处于中心轴 $0 \sim +0.2\text{mm}$ 位置上。

刀体安装角度

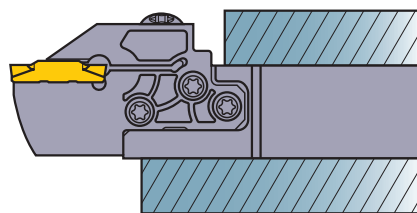


●安装刀具，使刀片与中心轴处于垂直的状态。

悬伸量的注意事项



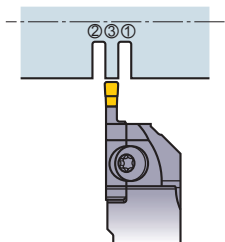
●将刀具安装在机床上时，使刀体的悬伸量达到最小。



加工要点

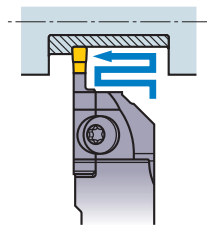
多功能加工的注意事项(MF/MS/MM断屑槽)

窄槽的加工



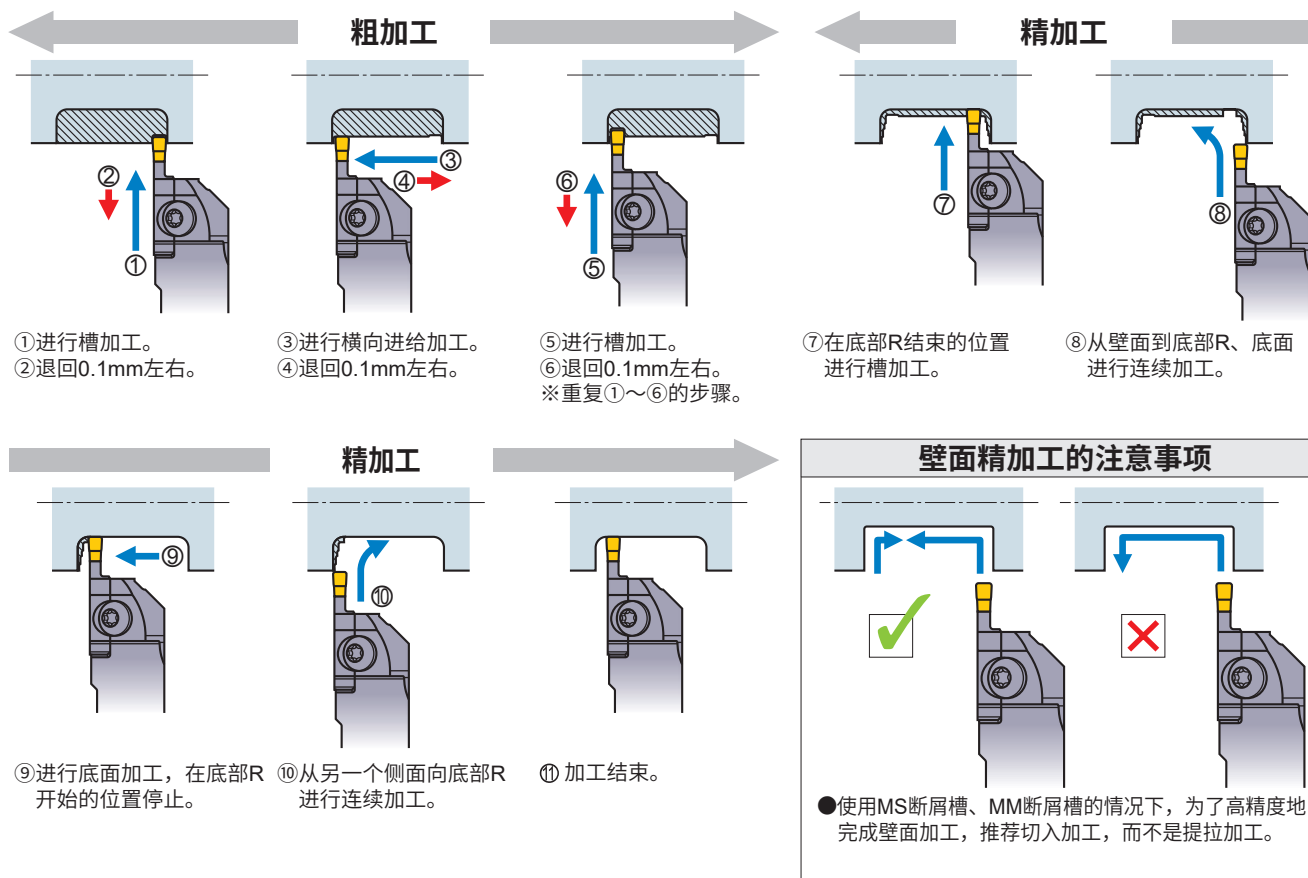
- 推荐使用数次切入加工。
按照上图顺序加工时，切屑易折断。而且，工件壁面精度良好。

宽槽的加工

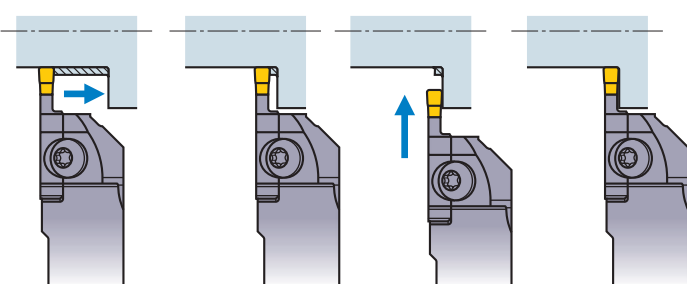


- 推荐结合横向进给加工来完成。

宽槽的加工 (详细步骤)

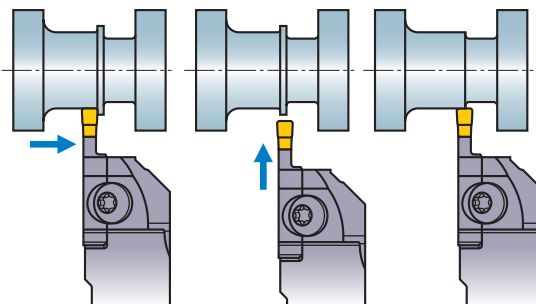


壁面边界的加工



- 加工壁面边界时，有可能会发生切屑咬入。
这种情况下，在壁面边界前方的位置（小于刃宽）停止横向进给，改用切入加工除去。

环状残留部分的加工

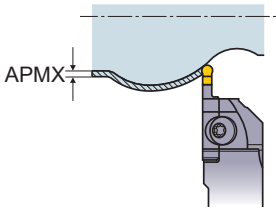


- 横向进给结束位置有环状残留部分时，在加工结束的前方1~1.5mm位置，停止横向进给，用切入加工除去环状残留部分。

加工要点

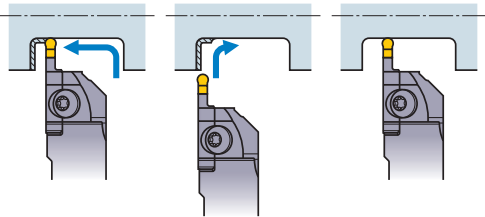
多功能加工的注意事项(BM断屑槽)

仿形加工



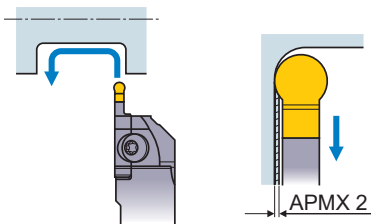
- BM断屑槽可进行3维仿形加工。
请将切削深度(APMX)设定为刃宽的40%以下。

粗加工



- 同时采用切入加工、横向进给加工完成粗加工。
圆角部容易发生高频振颤，请将每转进给量降低50%进行加工。

精加工



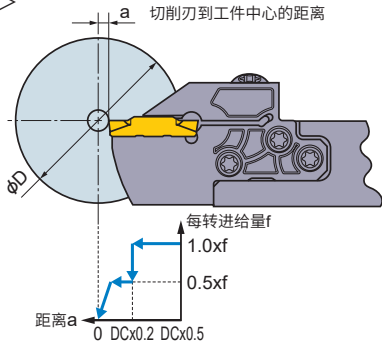
- 可一次完成精加工。
提拉加工时的切削深度(APMX 2)请参照右表。

刀片	APMX 2 (mm)
GY2M0200D100N-BM	0.05
GY2M0250E125N-BM	0.10
GY2M0300F150N-BM	0.15
GY2M0318F159N-BM	0.15
GY2M0400G200N-BM	0.20
GY2M0475H238N-BM	0.24
GY2M0500H250N-BM	0.24
GY2M0600J300N-BM	0.30
GY2M0635J318N-BM	0.30
GY2M0800K400N-BM	0.40

切断加工的注意事项

切断加工时进给量的注意事项

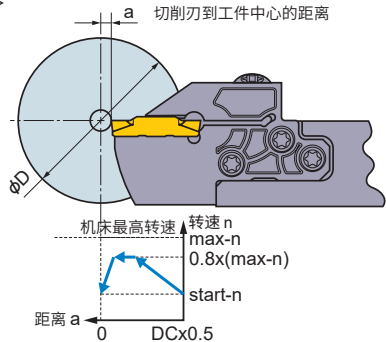
<每转进给量>



- 接近中心的时候，请将进给量降低50%。
- 切削刃到达工件中心之前停止进给。
工件材料在重力的作用下掉落。

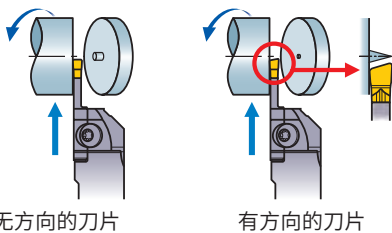
切断加工时主轴转速的注意事项

<主轴转速>

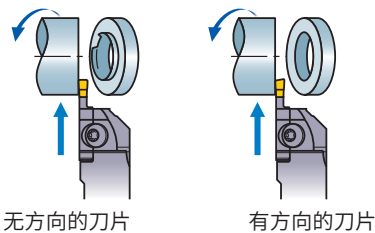


- 切削速度一定的情况下进行加工时，切削刃越接近工件的中心，主轴转速越高。
接近机床的最高转速时，旋转会变得不稳定。
这种情况下，请限制主轴转速。(选择80%左右)
- 为了防止切断的工件高速飞出，切断结束之前请降低主轴转速。

带切削方向刀片的注意事项



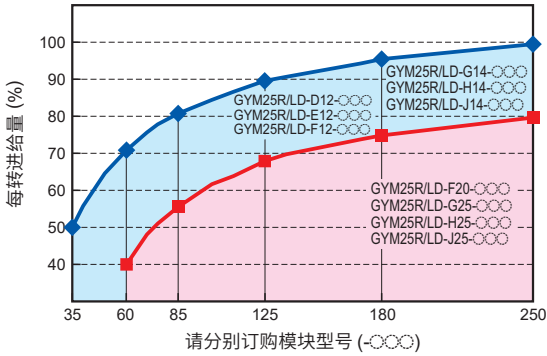
- 中间实心棒材有中心残留、管材产生毛刺时，使用有方向的刀片可以减小中心残留、毛刺。
与无方向的刀片相比，有方向的刀片易发生加工不稳定的现象。
使用时要注意切削刃的破损，可适当降低进给量。



F

槽加工·切断加工

使用模块与进给量的关系 [端面切削用]



注1) 请参照本表调整各加工条件表的进给量。

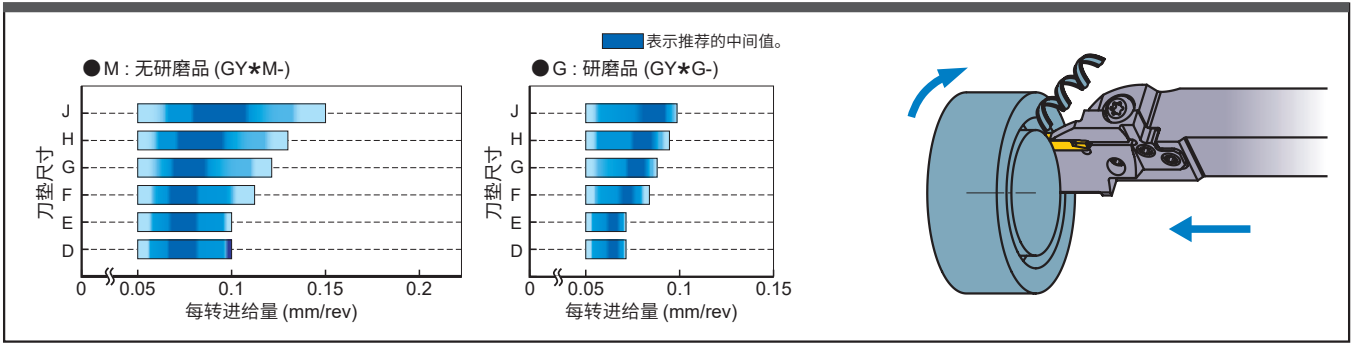
推荐切削速度(m/min) [端面切削用]

	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 v_c (m/min)					
				50	100	150	200	250	300
P	软钢 (S10C, SUM22L 等)	$\leq$ HB160	VP20RT		80	180			
			VP10RT		90	190			
			NX2525		70	170			
	碳钢、合金钢 (SUJ2, SCr, SCM 等)	HB160—280	VP20RT	60	140				
			VP10RT	70	150				
			MY5015		90	210			
			NX2525	55	135				
		$\geq$ HB280	VP20RT	50	110				
			VP10RT	60	120				
			MY5015		80	160			
			NX2525	45	105				
M	不锈钢	$\leq$ HB270	VP20RT	50	110				
			VP10RT	60	120				
K	灰铸铁	抗拉强度 $\leq$ 300MPa	VP20RT	60	140				
			VP10RT	70	150				
			MY5015		90	210			
	球墨铸铁	抗拉强度 $\leq$ 800MPa	VP20RT	50	110				
			VP10RT	60	120				
			MY5015		80	160			
S	耐热合金、钛合金	—	MP9015	40	100				
			MP9025	30	90				
			VP20RT	30	60				
			VP10RT	40	70				
			RT9010	40	70				
H	高硬度钢	$\geq$ HRC50	BC8110	60	120				
			MB8025	60	120				

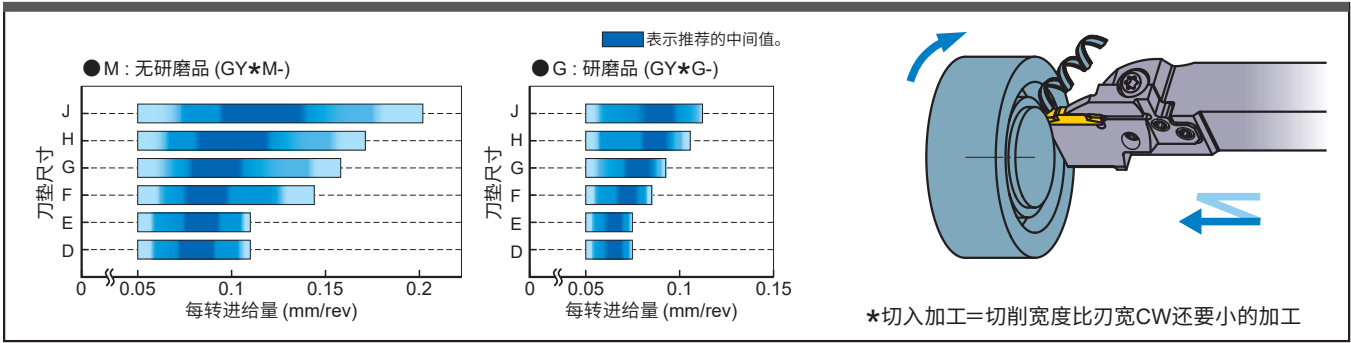
注1) MP9015、MP9025、VP10RT、VP20RT、MY5015推荐采用湿式切削。

推荐切削条件[端面切削用]

槽加工



切入加工



横向进给加工(MF断屑槽)



横向进给加工(MM/MS断屑槽)



横向进给加工(BM断屑槽)

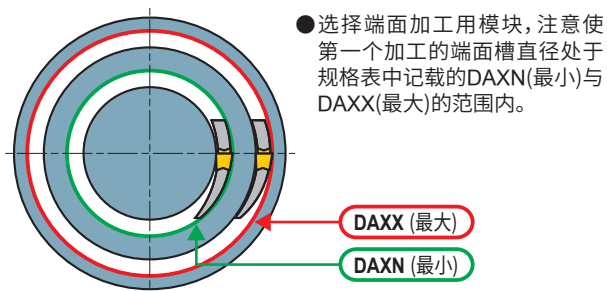


注1) GL断屑槽不推荐用于端面加工。

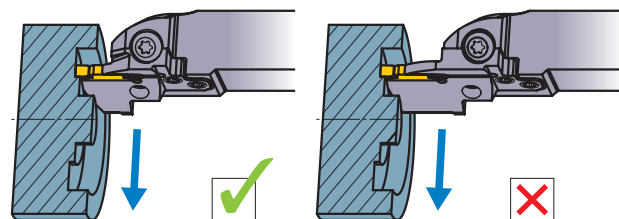
选择的注意事项

与刀体选择相关的注意事项

模块选择的注意事项①

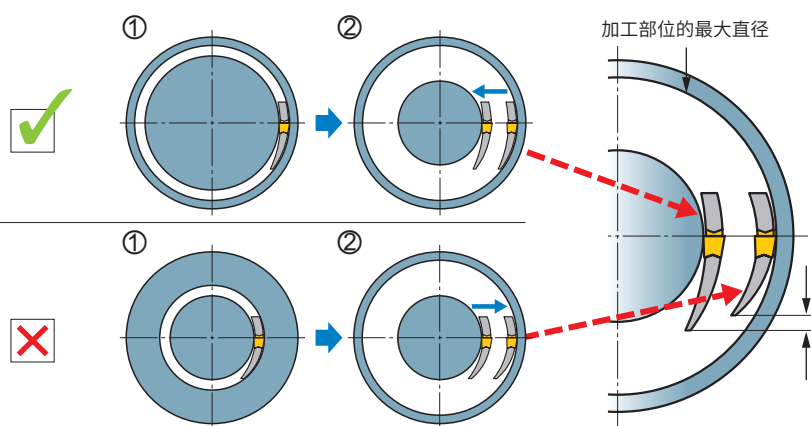


模块选择的注意事项②



● 请根据加工形态, 选择尽可能短的模块。

模块选择的注意事项③



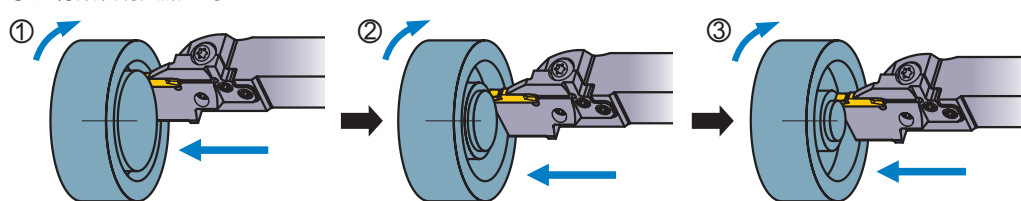
● 请根据加工部位的最大直径选择模块。

● 请从外周部向中心部进行加工。

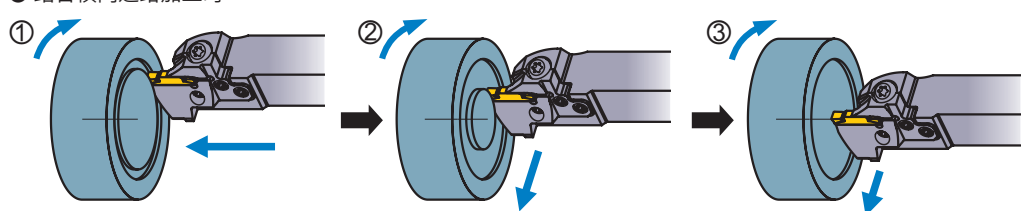
● 这种情况下, 可以使用下颚高、强度强的模块, 实现更加稳定的加工。

● 如果首先进行端面槽加工, 那么在后面的加工中则不会受到直径的限制。

● 进行数次切入加工时



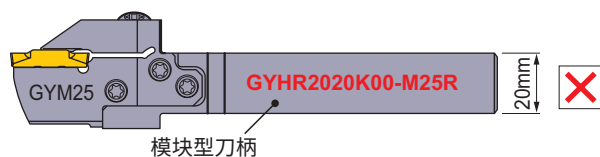
● 结合横向进给加工时



模块型刀柄选择的注意事项



模块型刀柄

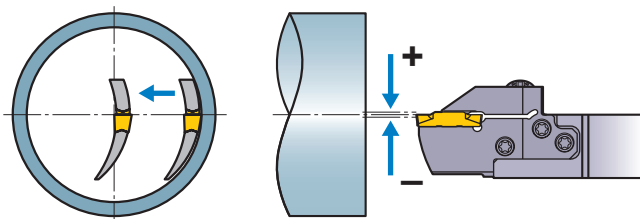


模块型刀柄

● 为确保安装刚性, 请选择柄部尺寸大的模块型刀柄。

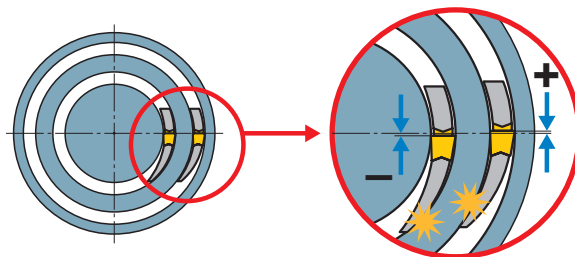
安装在机床上时的注意事项

刀尖高度的设定



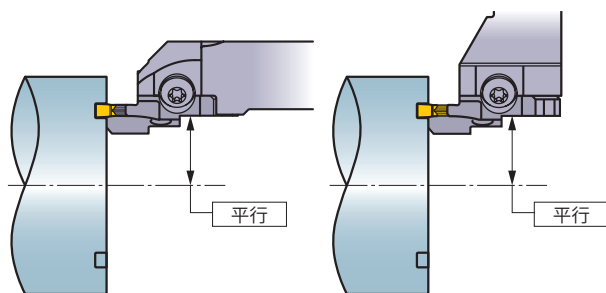
- 安装刀具，使刀尖处于工件中心轴 $\pm 0.1\text{mm}$ 位置上。
- 检验刀尖高度的方法是，采用小切削深度的横向进给加工至工件中心部，确认中心部无切削残留即可。

模块与槽侧面发生干涉时



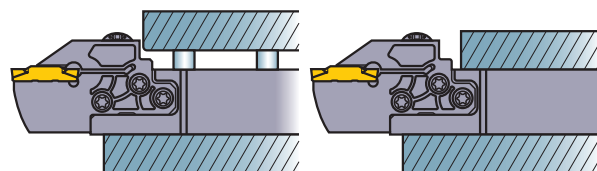
- 使用合适的模块也会与槽侧面发生干涉时，有可能是刀尖位置发生了偏移。
需检查、调整。
- { 模块的内侧发生干涉→刀尖靠上
模块的外侧发生干涉→刀尖靠下

刀体安装角度



- 安装刀具，使刀片与工件的中心轴处于平行的状态。

悬伸量



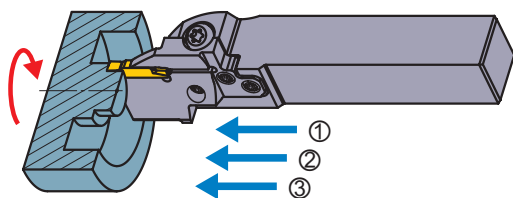
- 安装刀具时，尽量使刀体的悬伸量达到最小，同时避开上图所示的台阶部分。

加工要点

端面加工的注意事项

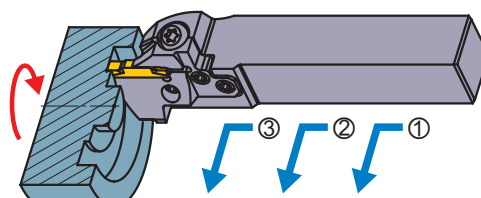
- 无论什么情况下，必须从外周部向中心部进行加工。

深槽、窄槽的加工



- 推荐使用数次切入加工。

浅槽、宽槽的加工

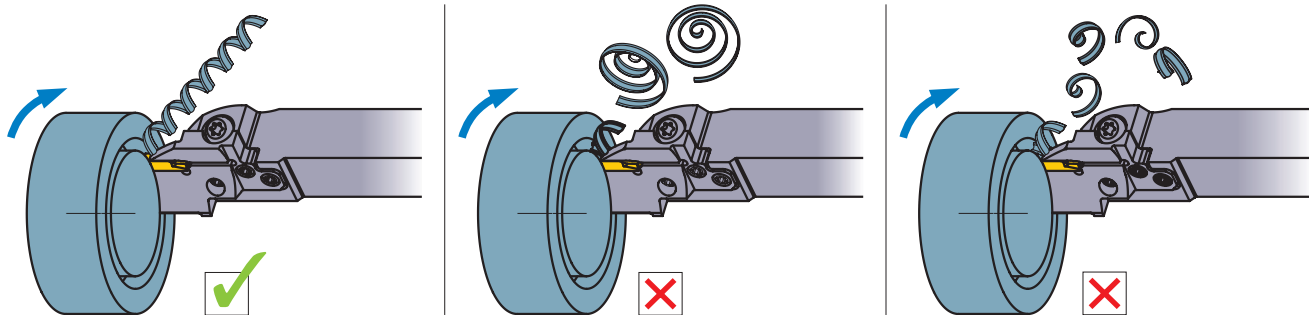


- 推荐结合横向进给加工来完成。

加工要点

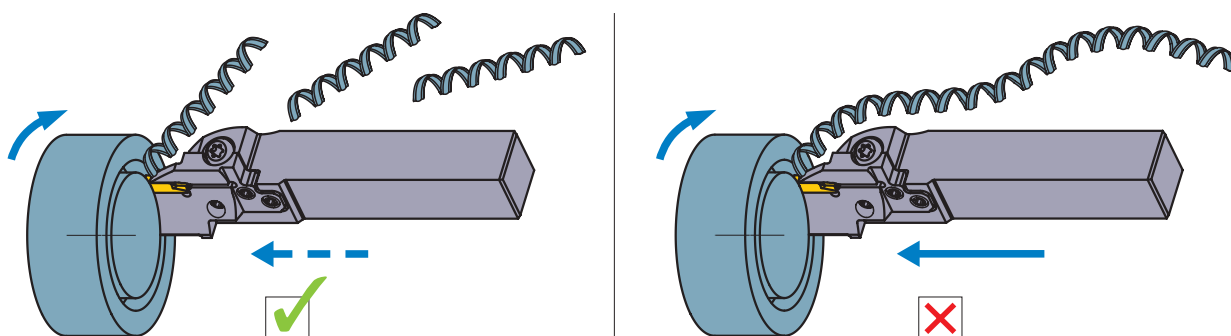
端面加工的注意事项

第一个槽加工时的注意事项①



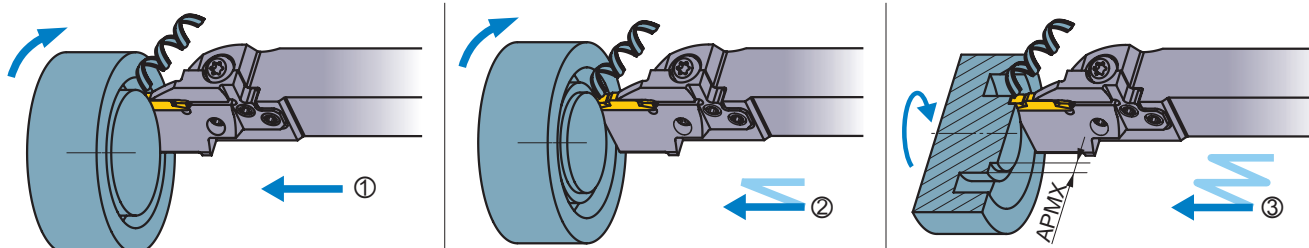
- 第一个端面槽加工时，切屑排出困难，易发生切屑咬入等问题。
请降低进给速度，使切屑连续，从槽中顺畅排出。

第一个槽加工时的注意事项②



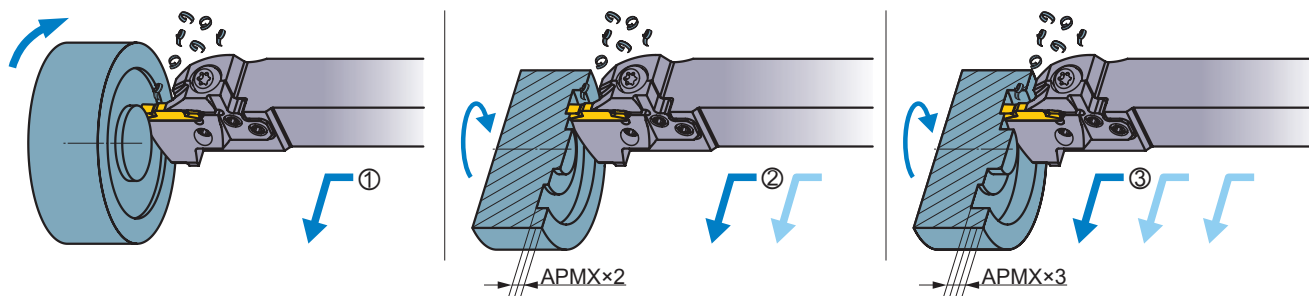
- 切屑过长而不分段时，请采用步进进给方式，使切屑适度分断。

进行数次切入加工时的注意事项



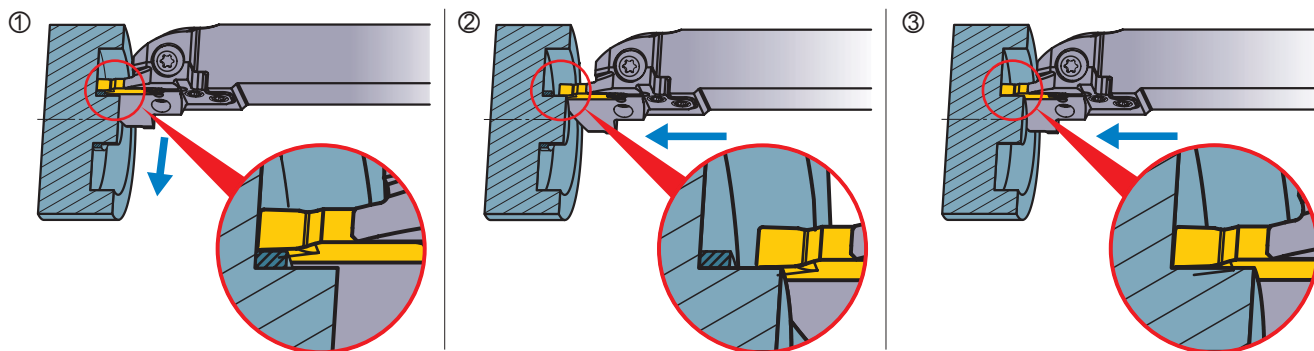
- 进行数次切入加工以扩大槽宽时，请从外周部向中心部加工。
可确保槽的外侧的排屑空间，防止发生切屑咬入等问题。
- 推荐将切入加工的切削深度(APMX)设定为刃宽的60~80%。
这是由于APMX大时，可发挥断屑槽的性能，有效控制切屑。

结合横向进给加工时的注意事项①



- 结合横向进给加工以扩大槽宽时，请从外周部向中心部加工。
生成的细小切屑在离心力的作用下飞向外周，可防止中心部正在切削的切削刃受切屑影响。
- 请将每次的切削深度(APMX)设定为刃宽的40%以下。

结合横向进给加工时的注意事项②



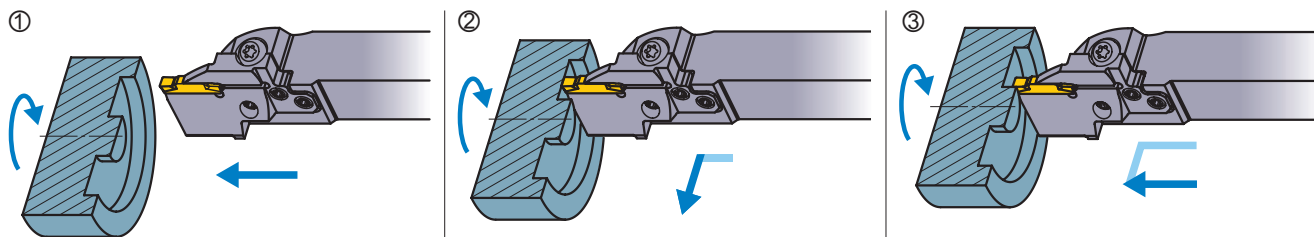
- 加工槽深大的位置时若从外周部开始进行横向进给，当到达中心部附近时有可能发生切屑咬入。
 这种情况下，需在临近工件中心时(小于刃宽)停止横向进给，改用切入加工除去残余部分。

仿形加工时的注意事项(BM断屑槽)



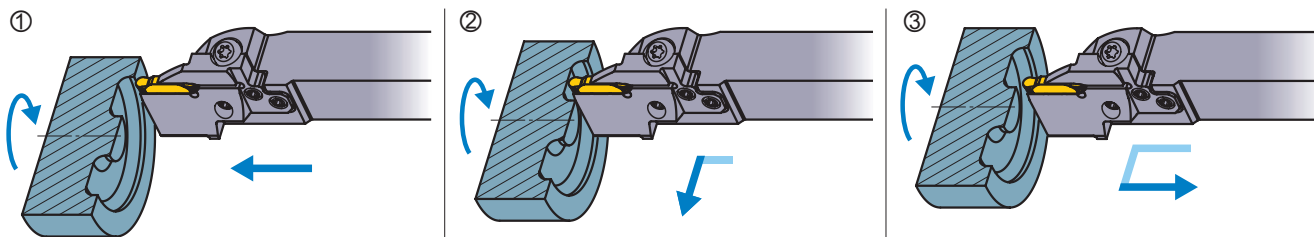
- BM断屑槽可进行3维仿形加工。请将切削深度(APMX 2)设定为刃宽的30%以下。

精加工时的注意事项①

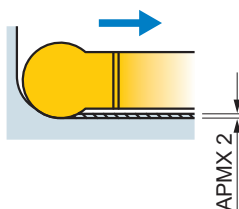


- 精加工时，从外周部壁面到槽底面之间进行连续加工，最后对中心部壁面进行切入加工。

精加工时的注意事项②(BM断屑槽)



- 若使用BM断屑槽，可一次完成精加工。
 提拉加工时的切削深度(APMX 2)请参照右表。



刀片	APMX 2 (mm)
GY2M0200D100N-BM	0.10
GY2M0250E125N-BM	
GY2M0300F150N-BM	
GY2M0318F159N-BM	
GY2M0400G200N-BM	0.15
GY2M0475H238N-BM	0.20
GY2M0500H250N-BM	
GY2M0600J300N-BM	0.25
GY2M0635J318N-BM	

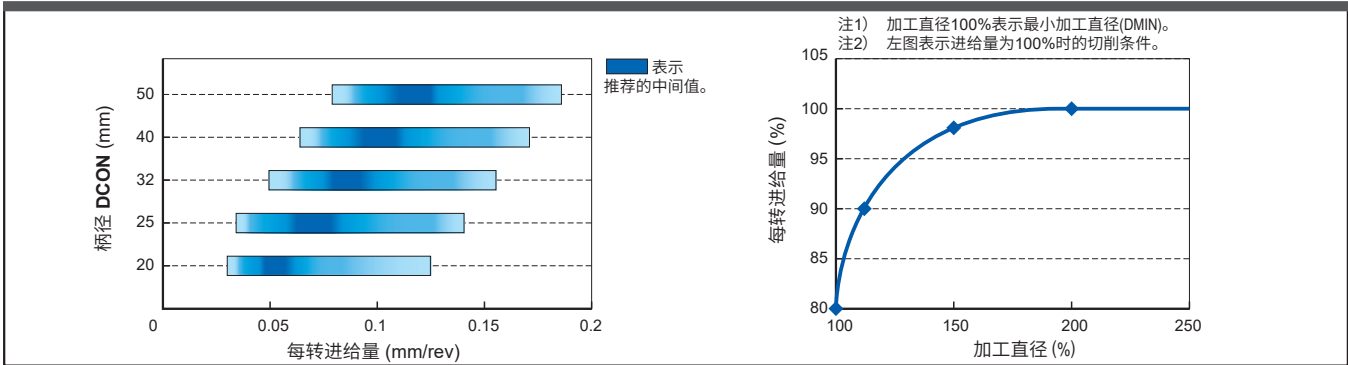
槽加工・切断加工 [内孔用]

推荐切削速度(m/min) [内孔加工用]

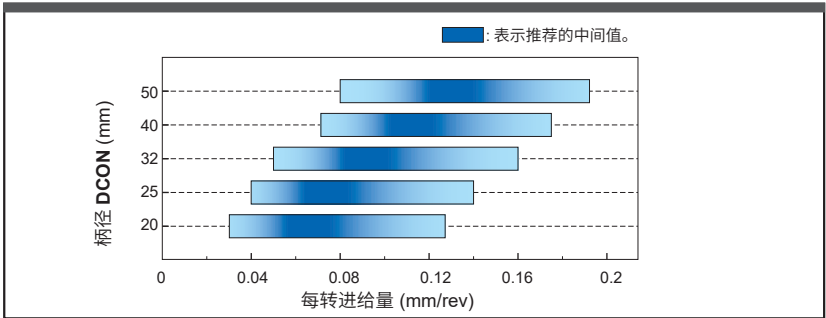
工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 vc (m/min)					
			50	100	150	200	250	300 400
P	软钢 (S10C, SUM22L 等)	VP20RT		80	180			
		VP10RT		90	190			
		NX2525		70	170			
	碳钢、合金钢 (SUJ2, SCr, SCM 等)	VP20RT		60	140			
		VP10RT		70	150			
		MY5015			90	210		
		NX2525		55	135			
		VP20RT		50	110			
		VP10RT		60	120			
		MY5015			80	160		
		NX2525		45	105			
M	不锈钢	VP20RT		50	110			
		VP10RT		60	120			
K	灰铸铁	VP20RT		60	140			
		VP10RT		70	150			
		MY5015			90	210		
	球墨铸铁	VP20RT		50	110			
		VP10RT		60	120			
		MY5015			80	160		
S	耐热合金、钛合金	MP9015		40	100			
		MP9025		30	90			
		VP20RT		30	60			
		VP10RT/RT9010		40	70			
H	高硬度钢	≥HRC50	BC8110/MB8025		60	100		
N	铝合金 (A6061, 7075 等)	含量 Si<5%	RT9010			150		400
	铝合金 (AC4B 等)	含量 5%≤Si≤10%	RT9010			150		400
	铝合金 (ADC12, A390 等)	含量 Si>10%	RT9010		80	160		

注1) MP9015、MP9025、VP10RT、VP20RT、MY5015推荐采用湿式切削。

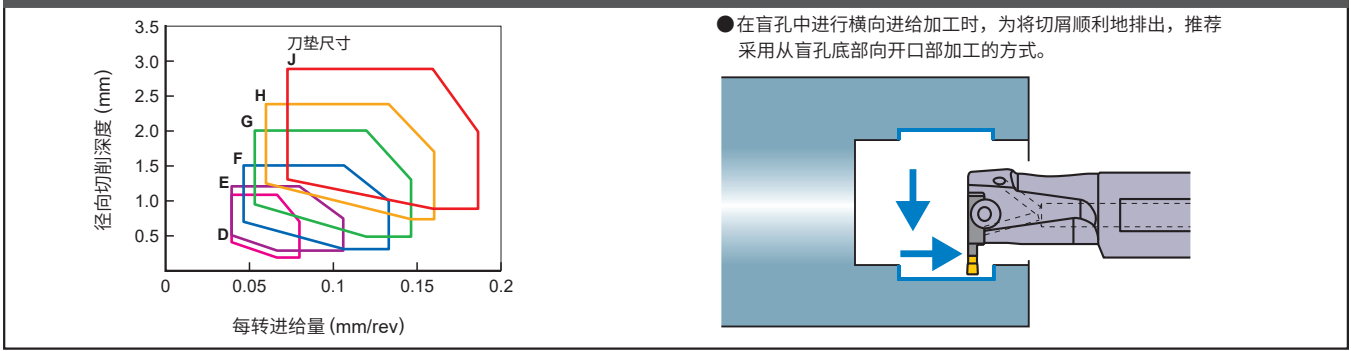
槽加工



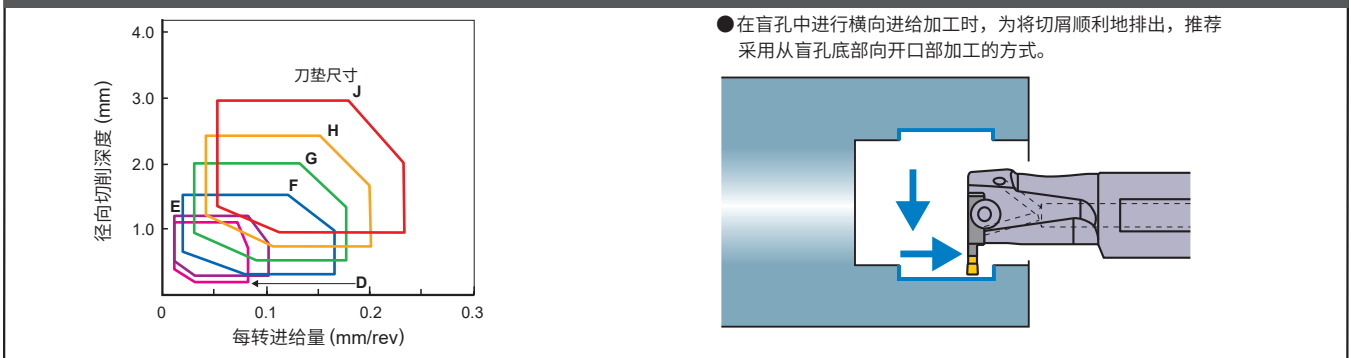
槽加工(GL断屑槽)



横向进给加工(MF断屑槽)

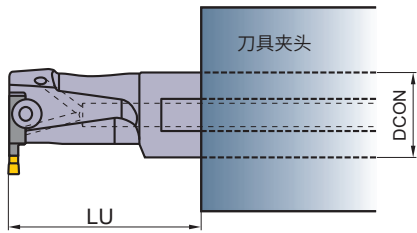


横向进给加工(MM/MS断屑槽)



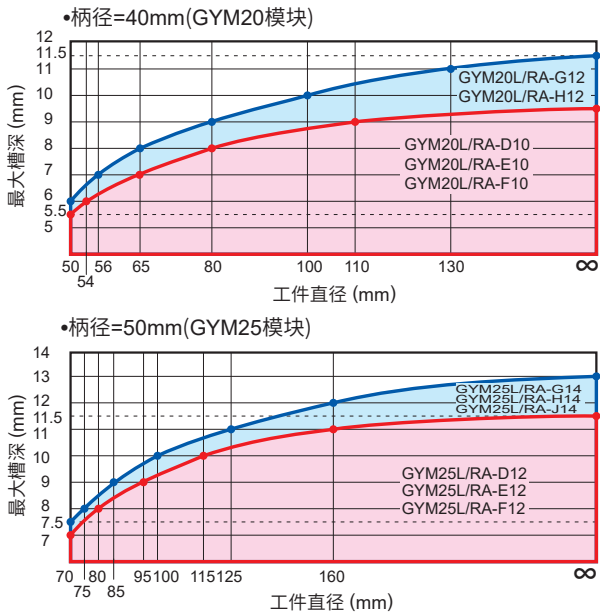
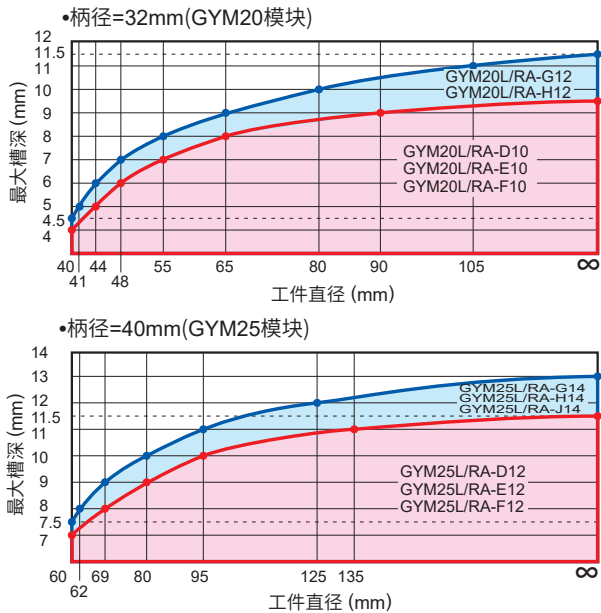
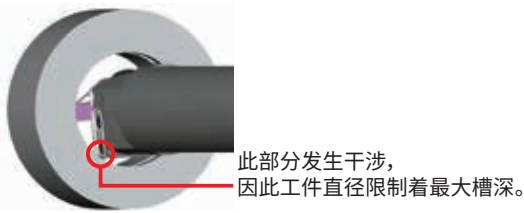
注1) 上面的推荐切削条件为刀具悬伸量(LU)与刀柄直径(DCON)关系是L/D=1.6~2.0时的条件。
L/D大于2.0时, 请降低切削条件。

刀垫尺寸			
刃宽 (mm)		刃宽 (mm)	
D	2.00	G	4.00
	2.24		4.24
E	2.39	H	4.75
	2.50		5.00
F	2.74	J	5.24
	3.00		6.00
	3.18		6.31
	3.24		6.35



最大槽深的制约问题[内孔加工用]

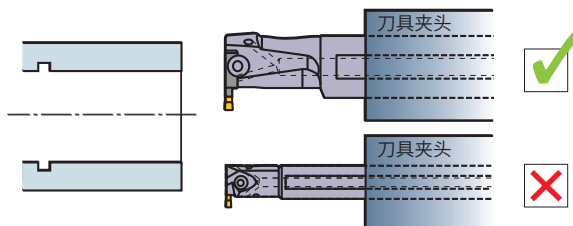
- 使用一体型时
最大槽深不受工件直径限制。
- 使用模块型时
最大槽深受工件直径限制(下表)。



选择的注意事项

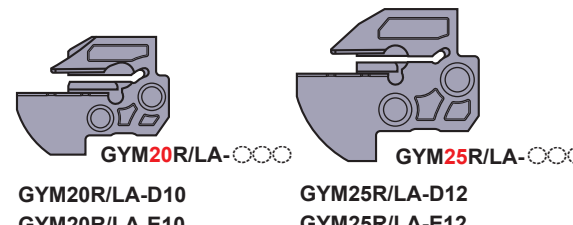
与刀体选择相关的注意事项

刀体选择的注意事项



●悬伸量相同时，为了确保安装刚性，请尽量选择大柄径的刀柄。

模块选择的注意事项①



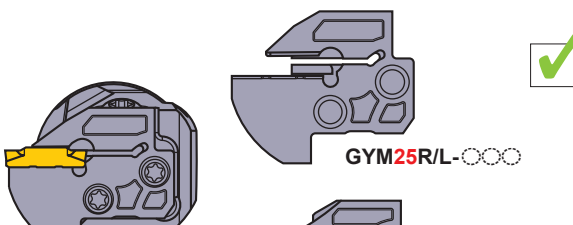
GYM20R/LA-○○○
GYM25R/LA-○○○

GYM20R/LA-D10
GYM20R/LA-E10
GYM20R/LA-F10
GYM20R/LA-G12
GYM20R/LA-H12

GYM25R/LA-D12
GYM25R/LA-E12
GYM25R/LA-F12
GYM25R/LA-G14
GYM25R/LA-H14
GYM25R/LA-J14

●内孔加工用刀柄请使用上述模块。

模块选择的注意事项②

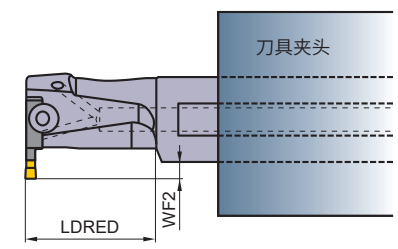


GYM25R/L-○○○
GYM20R/L-○○○

●使用 $\phi 40$ 柄径的刀柄时，若使用上没有限制，请选择使用GYM25模块。

安装在机床上时的注意事项

刀体选择的注意事项



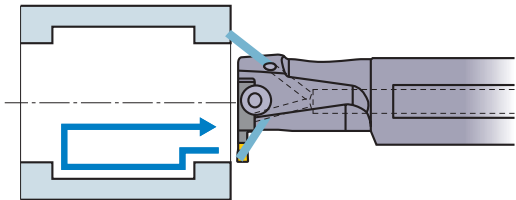
●可进行的槽加工最大范围至LDRED。若加工需要进一步增大悬伸量，则加工时需参考刀具的WF2尺寸。

加工要点

多功能加工的注意事项(MF/MS/MM断屑槽)

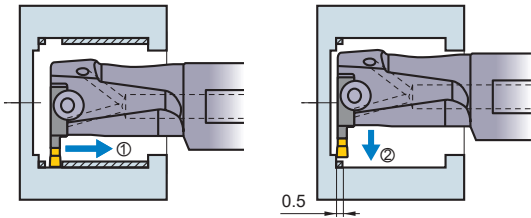
内孔加工可使用外圆加工的推荐加工方法，
但需注意以下几点。

冷却液



- 在切削刃上注入大量冷却液，可有效提高排屑性能。
而且，在刀具完全离开工件之前，要持续不断地注入冷却液，以提高排屑性能。

盲孔加工

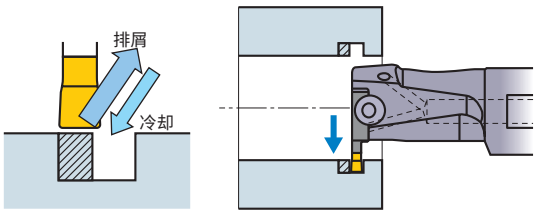


- 孔深处的切屑不易折断，因而推荐使用上图所示的加工方法。
推荐②的加工余量为0.5mm左右。

宽槽的加工

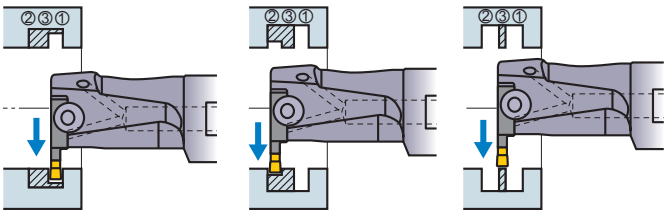
槽加工

- 刀宽 $\times 2 \geq$ 槽宽时



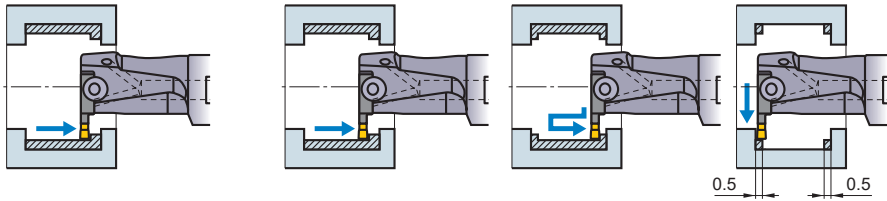
- 加工余量（切第二刀的台阶部分）小于刀宽时，切屑不易折断。另外，此时的切屑易向开放部位排出。为了使切屑能够向开口方向排出，并且便于冷却液的注入，推荐最后加工里侧。

- 刀宽 $\times 2 <$ 槽宽时



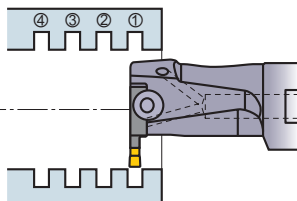
- 槽宽大于刀宽时，按照上图所示的顺序进行切入加工，可提高断屑性能。

横向进给加工



- 重视断屑性能、排屑性能时，推荐采用横向进给加工。
- 槽宽且槽的角部圆弧与刀片的圆弧尺寸相等时（槽的角部圆弧大于刀片圆弧时请参照外圆加工的具体内容。）
- 槽深较大时，靠近壁面处切屑不断。此时，推荐使用上图所示的加工方法。

加工顺序

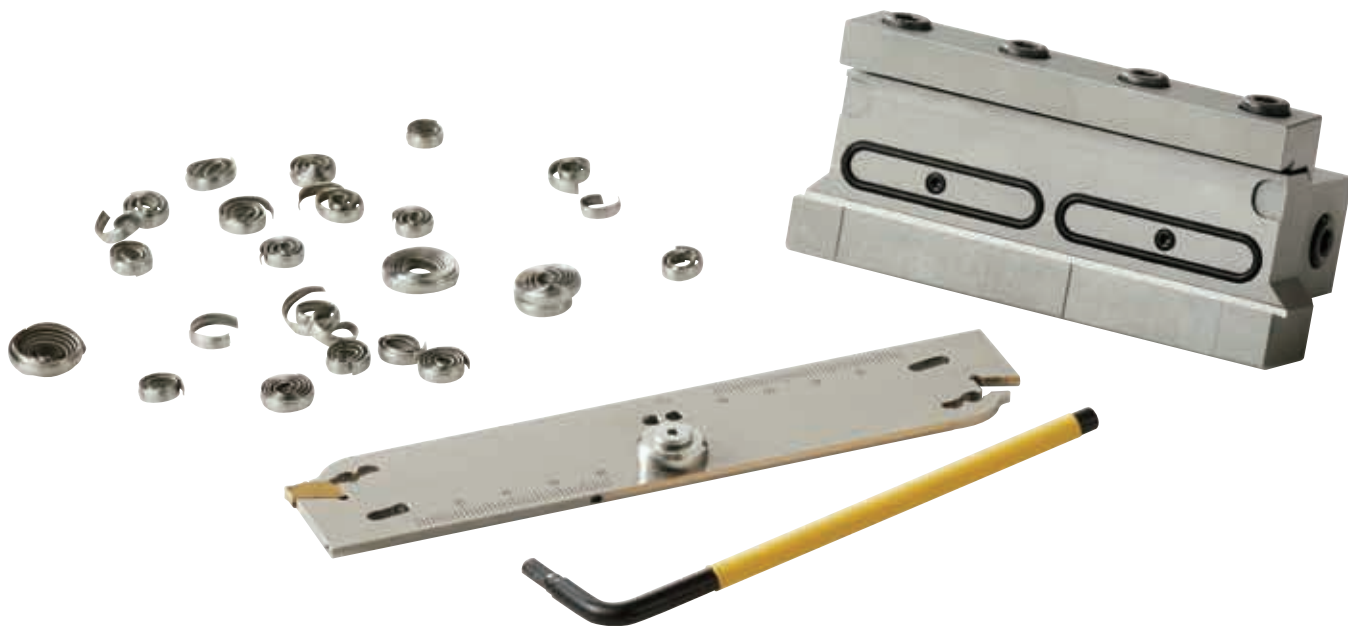


- 槽加工时，推荐从工件的开口部分开始加工。
采用这种加工顺序，可减少工件的挠曲。

F

槽加工·切断加工

GW系列

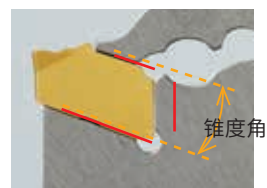


F

槽加工·切断加工

●结构简单，夹紧力强的夹紧机构

3个大固定面、由刀尖延伸至末端的锥度角，形成刀片不易脱落的夹紧机构。为了实现更加稳定的加工，刀板采用高强度特殊合金钢。另外，仅用一个专用扳手即可安装，操作简便。



●2个冷却液出口，耐磨损性提高。

2个冷却液出口，对应内部供液型刀板，可从前刀面和后刀面两侧同时供液。有效冷却切削刃，耐磨损性提高。另外，最大耐压力为7MPa，适用于普通液压及高压冷却。



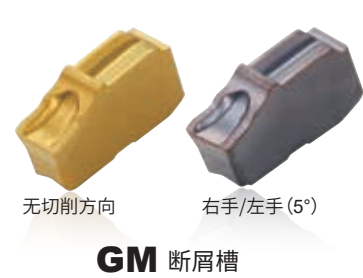
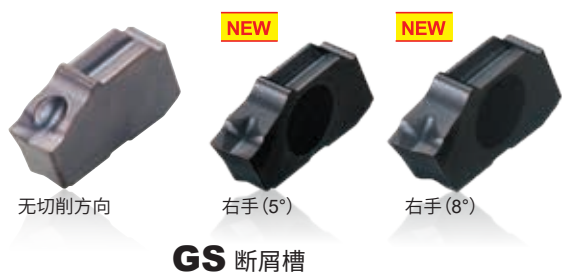
●6个冷却液连接口，可自如连接。

固定座设置6个冷却液接口与2个冷却液出口。用户可根据使用机床的安装方式，安装冷却液导管。而且，可大量喷出冷却液的冷却机构，可有效冷却切削刃并排出切屑。

采用具有出色的切屑处理性的断屑槽系列。

小进给加工用

中进给加工用

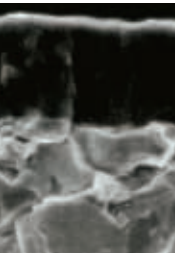


刀片材料的使用分类

切削形态	工件材料			
	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	S 耐热合金/ 钛合金
稳定 ↑ 切削形态 ↓ 不稳定	MY5015 VP10RT VP20RT VP30RT	VP10RT VP20RT VP30RT	MY5015 VP10RT VP20RT	VP10RT VP20RT

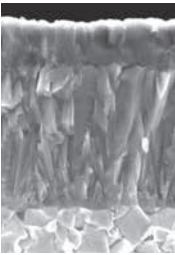
F
槽加工·切断加工

VP20RT (第1推荐材料)



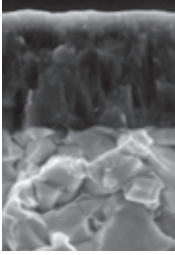
- 通用性高的 PVD 涂层材料。专用强韧基体与 MIRACLE 涂层相结合，实现耐磨损性与耐破损性的高度平衡。适用于各种工件材料、加工形态。
- MIRACLE 涂层
- 专用强韧基体 (HRA90.5)

MY5015



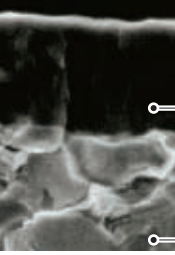
- 高温条件下的耐磨损性出色的 CVD 涂层材料。铸铁及球墨铸铁加工中可实现长寿命。另外，在连续切削等稳定条件下，也可进行钢的高速切削。
- CVD 涂层
- 专用强韧基体

VP10RT



- 耐磨损性出色的 PVD 涂层材料。采用比 VP20RT 的硬度更高的专用基体。难切削材料加工及要求延长寿命的情况下使用。
- MIRACLE 涂层
- 专用强韧基体 (HRA92.0)

VP30RT

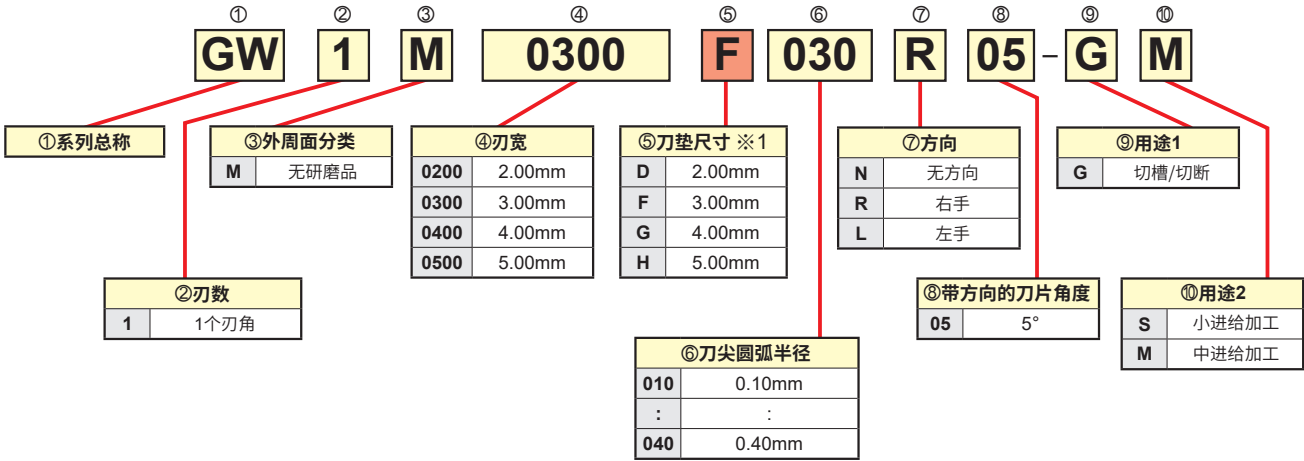


- 专用的强韧基体和 MIRACLE 涂层的组合发挥了高耐破损性。适用于加工不锈钢及通常钢材的强断续切削加工。
- MIRACLE 涂层
- 专用强韧基体 (88.8HRA)

GW系列的型号

■ 刀片/刀板/固定座

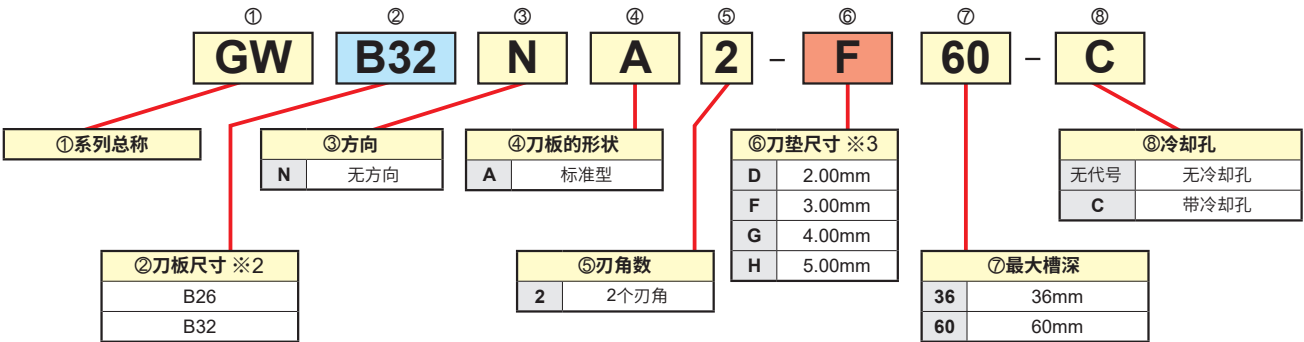
● 刀片



F

槽加工·切断加工

● 刀板

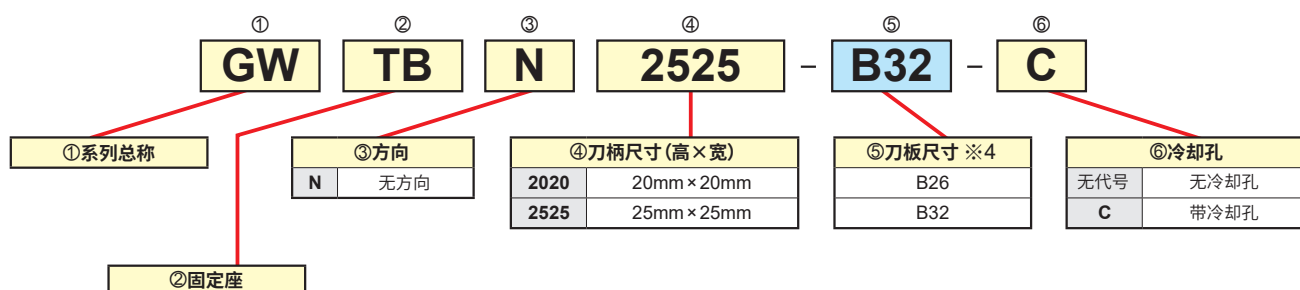


※1 请选择与刀板的刀垫尺寸代号相同的代号。

※2 请选择与固定座的刀板尺寸代号相同的代号。

※3 请选择与刀片的刀垫尺寸代号相同的代号。

● 固定座

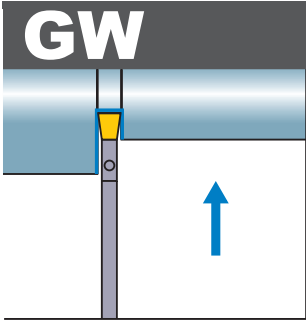


※4 请选择与刀板尺寸代号相同的代号。

GW系列 带切削方向刀片(右手)的使用区分



- 强固的夹紧机构
- 外部供液式与内部供液式(有冷却孔)实现标准化
- 加工刃宽 CW 2.0—5.0mm



外圆切断、切槽用

图1

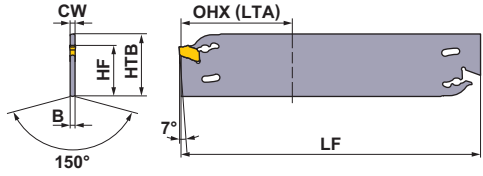
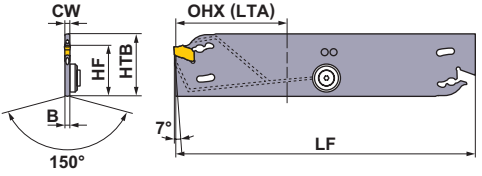


图2



无冷却孔

(mm)

刀垫尺寸	CW	※1 CUTDIA	型号	库存	※2 OHN	※3 OHX (LTA)	B	LF	HTB	HF	图	对应刀片类型	扳手	对应固定座类型
D	2.00	72	GWB26NA2-D36	●	16	36	1.55	110	26	21.4	1	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B26
		120	GWB32NA2-D60	●	16	60	1.55	150	32	25	1	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B32
F	3.00	72	GWB26NA2-F36	●	16	36	2.45	110	26	21.4	1	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B26
		120	GWB32NA2-F60	●	16	60	2.45	150	32	25	1	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B32
G	4.00	72	GWB26NA2-G36	●	19	36	3.35	110	26	21.4	1	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B26
		120	GWB32NA2-G60	●	19	60	3.35	150	32	25	1	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B32
H	5.00	72	GWB26NA2-H36	●	19	36	4.25	110	26	21.4	1	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B26
		120	GWB32NA2-H60	●	19	60	4.25	150	32	25	1	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B32

带冷却孔

(mm)

刀垫尺寸	CW	※1 CUTDIA	型号	库存	※2 OHN	※3 OHX (LTA)	B	LF	HTB	HF	图	对应刀片类型	扳手	对应固定座类型
D	2.00	72	GWB26NA2-D36-C	●	16	36	1.55	110	26	21.4	2	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B26-C
		120	GWB32NA2-D60-C	●	26	60	1.55	150	32	25	2	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B32-C
F	3.00	72	GWB26NA2-F36-C	●	16	36	2.45	110	26	21.4	2	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B26-C
		120	GWB32NA2-F60-C	●	26	60	2.45	150	32	25	2	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B32-C
G	4.00	72	GWB26NA2-G36-C	●	19	36	3.35	110	26	21.4	2	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B26-C
		120	GWB32NA2-G60-C	●	26	60	3.35	150	32	25	2	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B32-C
H	5.00	72	GWB26NA2-H36-C	●	19	36	4.25	110	26	21.4	2	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B26-C
		120	GWB32NA2-H60-C	●	26	60	4.25	150	32	25	2	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B32-C

※1 CUTDIA: 最大切断直径

※2 OHN: 最小悬伸量

※3 OHX: 最大悬伸量

注1) 推荐最大冷却液压力 7MPa

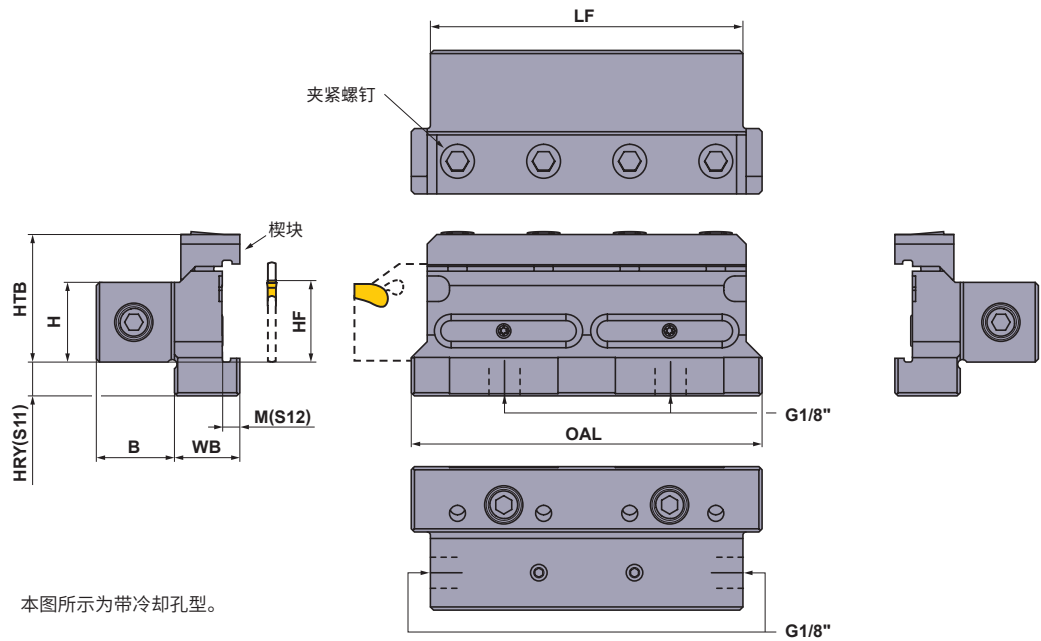
带冷却孔车刀对应零部件

(mm)

型号	CW	①	②	③	④
		垫圈	螺塞	扳手	
GWB26NA2-D36-C	2.0	①GWW04038	GW04005F	HKY20R	
GWB32NA2-D60-C	2.0	①GWW04038	GW04005F	HKY20R	
GWB26NA2-F36-C	3.0	①GWW04038	GW04005F	HKY20R	
GWB32NA2-F60-C	3.0	①GWW04038	GW04005F	HKY20R	
GWB26NA2-G36-C	4.0	②GWW04026	GW04005F	HKY20R	
GWB32NA2-G60-C	4.0	②GWW04026	GW04005F	HKY20R	
GWB26NA2-H36-C	5.0	②GWW04026	GW04005F	HKY20R	
GWB32NA2-H60-C	5.0	②GWW04026	GW04005F	HKY20R	

●: 标准库存品

■ 固定座规格



无冷却孔

型号	库存	H	HF	HTB	HRYS11	B	WB	M(S12)	LF	OAL	① ② 楔块	※ 夹紧螺钉	扳手
GWTBN2020-B26	●	20	20	33.5	11	19.5	20.0	5.0	75	85	① GWCW1	HSC06020	HKY50R
GWTBN2020-B32	●	20	20	35.0	15.6	19.5	20.5	5.5	100	110	② GWCW2	HSC06020	HKY50R
GWTBN2525-B26	●	25	25	38.5	6	24.5	20.0	5.0	75	85	① GWCW1	HSC06020	HKY50R
GWTBN2525-B32	●	25	25	40.0	10.6	24.5	20.5	5.5	100	110	② GWCW2	HSC06020	HKY50R

带冷却孔

型号	库存	H	HF	HTB	HRYS11	B	WB	M(S12)	LF	OAL	① ② 楔块	※ 夹紧螺钉	扳手
GWTBN2020-B26-C	●	20	20	33.5	11	19.5	20.0	5.0	75	85	① GWCW1	HSC06020	HKY50R
GWTBN2020-B32-C	●	20	20	35.0	15.6	19.5	20.5	5.5	100	110	② GWCW2	HSC06020	HKY50R
GWTBN2525-B26-C	●	25	25	38.5	6	24.5	20.0	5.0	75	85	① GWCW1	HSC06020	HKY50R
GWTBN2525-B32-C	●	25	25	40.0	10.6	24.5	20.5	5.5	100	110	② GWCW2	HSC06020	HKY50R

※ 安装扭矩(N·m): HSC06020=7.0

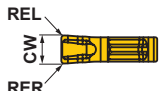
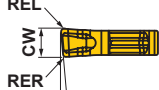
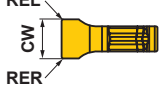
注1) 推荐最大冷却液压力 7MPa

带冷却孔固定座对应零部件

型号	① ② O型圈	螺栓	螺栓	扳手	螺栓	扳手
GWTBN2020-B26-C	ORGW332N9	HGJ-PT1/8	HSD05004S	HKY25R	CS300590T	TKY08R
GWTBN2020-B32-C	ORGW457N9	HGJ-PT1/8	HSD05004S	HKY25R	CS300590T	TKY08R
GWTBN2525-B26-C	ORGW332N9	HGJ-PT1/8	HSD05004S	HKY25R	CS300590T	TKY08R
GWTBN2525-B32-C	ORGW457N9	HGJ-PT1/8	HSD05004S	HKY25R	CS300590T	TKY08R

刀片

(mm)

用途	型号	库存						CW		REL	RER	PSIRR PSIRL	形状
		涂层			硬质合金								
		MY5015	VP10RT	VP20RT	VP30RT	RT9010	RT9020	刃宽	公差				
切槽、切断	GW1M0200D020N-GS		●	●	●			2.00	±0.03	0.2	0.2	—	
切槽、切断	GW1M0300F020N-GS		●	●	●			3.00	±0.03	0.2	0.2	—	
切槽、切断	GW1M0400G020N-GS		●	●	●			4.00	±0.04	0.2	0.2	—	
切槽、切断	GW1M0500H030N-GS		●	●	●			5.00	±0.04	0.3	0.3	—	
切槽、切断	GW1M0200D020N-GM	●	●	●	●			2.00	±0.03	0.2	0.2	—	
切槽、切断	GW1M0300F030N-GM	●	●	●	●			3.00	±0.03	0.3	0.3	—	
切槽、切断	GW1M0400G030N-GM	●	●	●	●			4.00	±0.04	0.3	0.3	—	
切槽、切断	GW1M0500H040N-GM	●	●	●	●			5.00	±0.04	0.4	0.4	—	
切断、小进给	NEW GW1M0200D020R05-GS		●	●	●			2.00	±0.03	0.2	0.2	5	
切断、小进给	NEW GW1M0300F020R05-GS		●	●	●			3.00	±0.03	0.2	0.2	5	
切断、小进给、大导程角	NEW GW1M0200D003R08-GS		●	●	●			2.00	±0.03	0.03	0.03	8	
切断、小进给、大导程角	NEW GW1M0300F003R08-GS		●	●	●			3.00	±0.03	0.03	0.03	8	
切断	GW1M0200D020R05-GM		●	●	●			2.00	±0.03	0.2	0.2	5	
切断	GW1M0200D020L05-GM		●	●	●			2.00	±0.03	0.2	0.2	5	
切断	GW1M0300F030R05-GM		●	●	●			3.00	±0.03	0.3	0.3	5	
切断	GW1M0300F030L05-GM		●	●	●			3.00	±0.03	0.3	0.3	5	
切断	GW1M0400G030R05-GM		●	●	●			4.00	±0.04	0.3	0.3	5	
切断	GW1M0400G030L05-GM		●	●	●			4.00	±0.04	0.3	0.3	5	
切断	GW1M0500H040R05-GM		●	●	●			5.00	±0.04	0.4	0.4	5	
切断	GW1M0500H040L05-GM		●	●	●			5.00	±0.04	0.4	0.4	5	
半成品	NEW GW1B0320D020N					●	●	3.24	±0.10	0.2	0.2	—	
半成品	NEW GW1B0440F020N					●	●	4.44	±0.10	0.2	0.2	—	
半成品	NEW GW1B0540G020N					●	●	5.44	±0.10	0.2	0.2	—	
半成品	NEW GW1B0640H020N					●	●	6.44	±0.10	0.2	0.2	—	
													

※ 此半成品刀片不能直接使用。

请客户根据自身需要对刀型进行加工后再使用, 详细内容请参照下列网站的Web综合样本。

<http://www.mmsc-carbide.com.cn/download/catalog>

F

槽加工·切断加工

冷却液导管配件

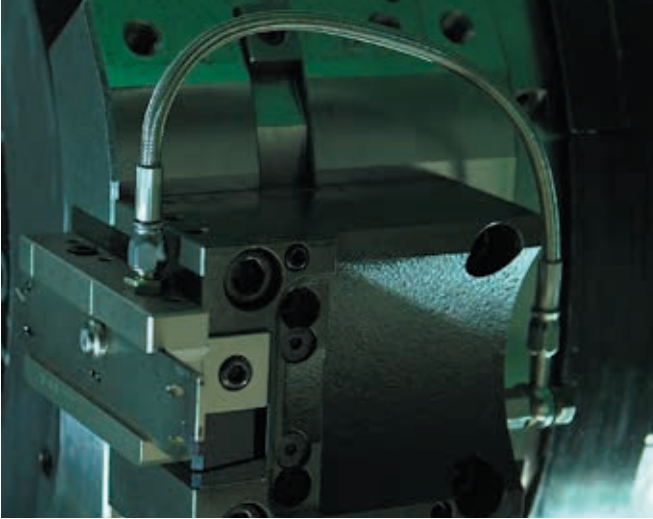
(mm)

接头类型	型 号	库存	导管长度	组件内容								
												
				冷却液导管	鼓形接头	鼓形螺钉	接头	垫圈	型号	个数	型号	个数
				型号	型号	个数	型号	个数	型号	个数	型号	个数
直头	CS-1/8-150SS	●	150	HOSE-1/8-150	—	—	—	—	AD-G1/8	2	WA-M10	2
直头	CS-1/8-200SS	●	200	HOSE-1/8-200	—	—	—	—	AD-G1/8	2	WA-M10	2
直头	CS-1/8-250SS	●	250	HOSE-1/8-250	—	—	—	—	AD-G1/8	2	WA-M10	2
直头	CS-1/8-300SS	●	300	HOSE-1/8-300	—	—	—	—	AD-G1/8	2	WA-M10	2
弯头、直头	CS-1/8-150BS	●	150	HOSE-1/8-150	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3
弯头、直头	CS-1/8-200BS	●	200	HOSE-1/8-200	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3
弯头、直头	CS-1/8-250BS	●	250	HOSE-1/8-250	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3
弯头、直头	CS-1/8-300BS	●	300	HOSE-1/8-300	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3
弯头	CS-1/8-150BB	●	150	HOSE-1/8-150	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	—	—	WA-M10	4
弯头	CS-1/8-200BB	●	200	HOSE-1/8-200	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	—	—	WA-M10	4
弯头	CS-1/8-250BB	●	250	HOSE-1/8-250	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	—	—	WA-M10	4
弯头	CS-1/8-300BB	●	300	HOSE-1/8-300	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	—	—	WA-M10	4

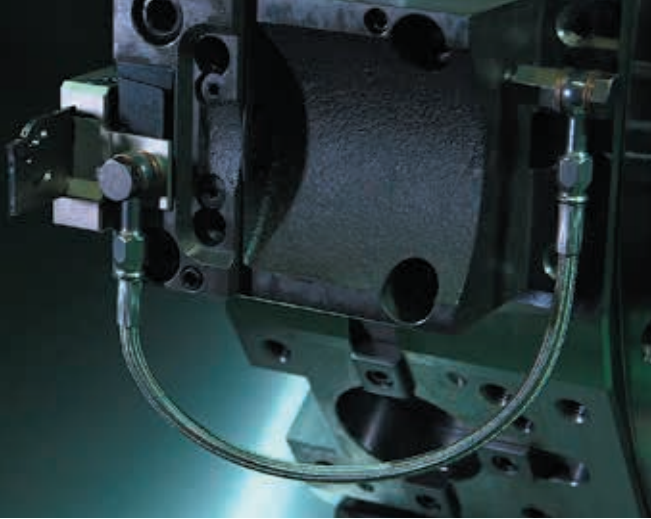
紧固螺钉尺寸为G1/8"。

安装实例

弯头、直头组合



弯头



推荐切削条件

■ 切削速度

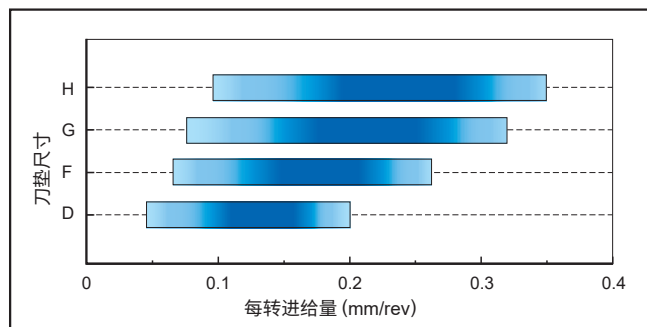
工件材料	特性	材料	切削速度 (m/min)					
			50	100	150	200	250	300
P	软钢	VP20RT		100		240		
		VP10RT		110		250		
	碳钢、合金钢	HB160—280		80		200		
		VP10RT		90		210		
		VP30RT	60		180			
		MY5015		110		250		
		≥HB280	60		160			
		VP10RT		70		170		
		VP30RT	40		140			
		MY5015		90		210		
	M	不锈钢	≤HB270	60		180		
		VP10RT		70		190		
		VP30RT	40		160			
K	灰铸铁	抗拉强度 ≤300MPa		80		200		
		VP10RT		90		210		
		MY5015			140		300	
	球墨铸铁	抗拉强度 ≤800MPa	60		160			
		VP10RT		70		170		
		MY5015		90		210		
S	耐热合金 钛合金	—	30 60					
		VP10RT	40 70					

注1) VP20RT为第一推荐材料。

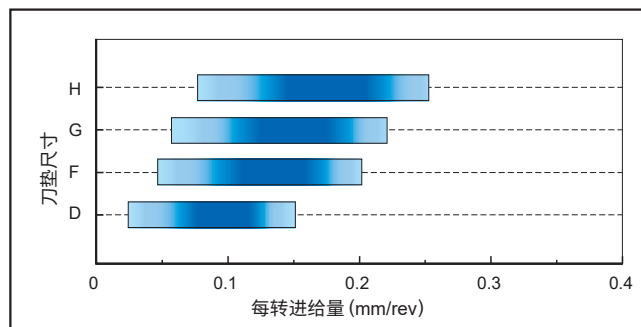
注2) VP10RT、VP20RT、VP30RT、MY5015推荐在湿式切削条件下使用。

每转进给量

GM断屑槽



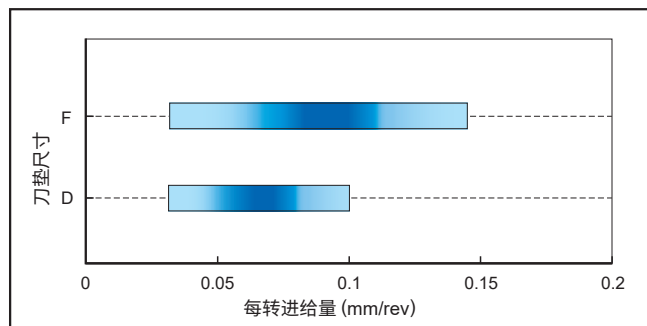
GS断屑槽



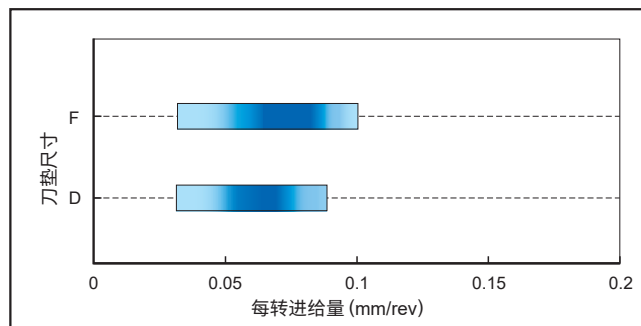
断屑槽	每转进给量 (mm/rev)			
	刀垫尺寸 D	刀垫尺寸 F	刀垫尺寸 G	刀垫尺寸 H
GM断屑槽	0.05–0.20	0.07–0.26	0.08–0.32	0.10–0.35
GS断屑槽	0.03–0.15	0.05–0.20	0.06–0.22	0.08–0.25

切断加工 每转进给量

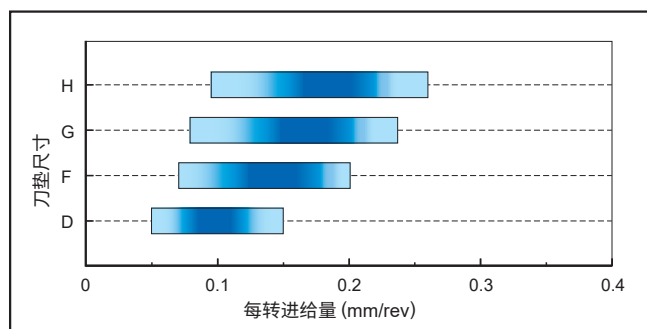
R05-GS断屑槽



R08-GS断屑槽



R/L05-GM断屑槽



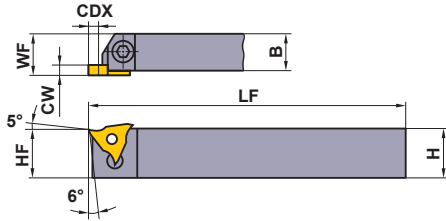
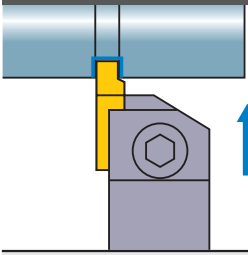
断屑槽	PSIPR	切削方向	每转进给量 (mm/rev)				
			刀垫尺寸 D	刀垫尺寸 E	刀垫尺寸 F	刀垫尺寸 G	刀垫尺寸 H
R05-GS	5°	R	0.03–0.10	0.03–0.12	0.03–0.14	—	—
R08-GS	8°	R	0.03–0.08	0.03–0.09	0.03–0.10	—	—
R05-GM	5°	R/L	0.05–0.15	0.06–0.17	0.07–0.20	0.08–0.23	0.10–0.26

MG型车刀

- 压板夹紧式
- 正角刀型, 不易产生振动, 能获得良好的表面质量
- 加工槽宽1.25-6.0mm

MGH

外圆槽加工用



本图所示为右手刀(R)。

型号	库存		适用刀片	尺寸(mm)						
	R	L		CW	CDX	H	B	LF	HF	WF
MGHR/L2020K3315	●	●	MGTR/L 33125 33400	1.25	1.2	20	20	125	20	20.2
MGHR/L2020K3323	●	●		1.45	1.5					
MGHR/L2525M3315	●	●		$1.5 \leq CW \leq 2.3$	3.0					
MGHR/L2525M3323	●	●		$2.3 < CW \leq 3.3$	3.0	25	25	150	25	25.2
MGHR/L2525M3333	●	●		$1.5 \leq CW \leq 2.3$	3.0					
MGHR/L2525M3333	●	●		$2.3 < CW \leq 3.3$	3.0					
MGHR/L2020K4315	●	●	MGTR/L 43125 43470	1.25	1.2 (2.0) [※]	20	20	125	20	20.2
MGHR/L2020K4323	●	●		1.45	1.5					
MGHR/L2020K4333	●	●		$1.5 \leq CW \leq 2.3$	3.0 (3.5) [※]					
MGHR/L2525M4315	●	●		$2.3 < CW \leq 3.3$	4.5 (4.0) [※]	25	25	150	25	25.2
MGHR/L2525M4323	●	●		$3.3 < CW \leq 4.7 (4.0)^{※}$	4.5 (5.0) [※]					
MGHR/L2525M4333	●	●		1.25	1.2 (2.0) [※]					
MGHR/L2525M4447	●	●	MGTR/L 44500 44600	1.45	1.5	25	25	150	25	25.2
				$1.5 \leq CW \leq 2.3$	3.0 (3.5) [※]					
				$2.3 < CW \leq 3.3$	4.5 (4.0) [※]					
				$3.3 < CW \leq 4.7 (4.0)^{※}$	4.5 (5.0) [※]	25	25	150	25	25.2
				1.25	1.2 (2.0) [※]					
				1.45	1.5					
				$1.5 \leq CW \leq 2.3$	3.0 (3.5) [※]	25	25	150	25	25.2
				$2.3 < CW \leq 3.3$	4.5 (4.0) [※]					
				$3.3 < CW \leq 4.7 (4.0)^{※}$	4.5 (5.0) [※]					

※CBN刀片安装时的尺寸。

对应零件

型号		 ※		
	压板	夹紧螺钉	弹簧	扳手
MGHR/L2020K3315 MGHR/L2525M4447	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HKY40R

※安装扭矩(N·m): HBH06020=7.0

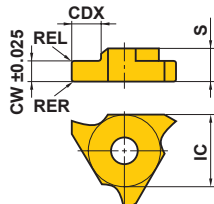
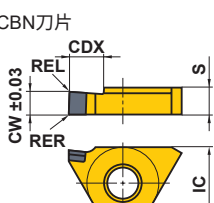
推荐切削条件

工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)
P 碳钢、合金钢	HB180—280	VP20MF	120 (100—140)	0.14 (0.03—0.25)
		NX2525	130 (100—160)	0.12 (0.03—0.2)
M 不锈钢	≤HB200	VP20MF	120 (100—140)	0.12 (0.03—0.18)
K 灰铸铁	抗拉强度 ≤350MPa	VP20MF	120 (100—140)	0.12 (0.03—0.18)
H 高硬度钢	HRC50≤	MB8025	100 (60—120)	0.05 (0.03—0.1)

注1) 加工窄槽时, 请降低进给量。

●: 标准库存品 ▲: 标准库存品, 有停产计划
(1盒装10个刀片)(1盒装1个CBN刀片)

刀片

型号	库存							尺寸(mm)					形 状
	涂层		金属陶瓷		硬质合金		CBN	CW	CDX	IC	S	RER/L	
	VP20MF		NX2525		UTi20T		MB8025						
	R	L	R	L	R	L	R						
MGTR/L33125	●	●	●		●	●		1.25	1.2	9.525	4.76	0.2	 本图所示为右手刀(R)。
MGTR/L33145	●	●	●		●	●		1.45	1.5	9.525	4.76	0.2	
MGTR/L33150	●	●	●	●	●	●		1.5	3	9.525	4.76	0.2	
MGTR/L33175	●	●	●	●	●	●		1.75	3	9.525	4.76	0.2	
MGTR/L33200	●	●	●	●	●	●		2	3	9.525	4.76	0.2	
MGTR/L33230	●	●			●	●		2.3	3	9.525	4.76	0.2	
MGTR/L33250	●	●	●	●	●	●		2.5	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33270	●	●			●	●		2.7	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33280	●	●			●	●		2.8	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33300	●	●	●	●	●	●		3	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33320	●	●			●			3.2	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33330		●			●	●		3.3	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33350	●	●	●		●	●		3.5	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33400	●	●	●	●	●	●		4	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L43125	●	●	●	●	●	●	▲※	1.25	1.2	12.7	4.76	0.2	 规格只有右手刀(R)。 ※RER=0.2 REL=0.2
MGTR/L43145	●	●		●	●	●		1.45	1.5	12.7	4.76	0.2	
MGTR/L43150	●	●	●	●	●	●	▲※	1.5	3	12.7	4.76	0.2	
MGTR/L43175	●	●	●	●	●	●		1.75	3	12.7	4.76	0.2	
MGTR/L43200	●	●	●	●	●	●	▲※	2	3	12.7	4.76	0.2	
MGTR/L43230	●	●	●	●	●	●		2.3	3	12.7	4.76	0.2	
MGTR/L43250	●	●	●	●	●	●	▲※	2.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43260	●	●	●		●	●		2.6	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43270	●	●			●	●		2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43280		●		●	●	●		2.8	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43300	●	●	●	●	●	●	▲※	3	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43320	●				●	●		3.2	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43330		●		●	●	●		3.3	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43350	●	●	●	●	●	●	▲※	3.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43400	●	●	●		●	●	▲※	4	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43420	●	●	●		●	●		4.2	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTR/L43430	●	●	●		●	●		4.3	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTR/L43450	●	●	●	●	●	●		4.5	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTR/L43470	●	●	●	●	●	●		4.7	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTR/L44500	●	●			●	●		5	4.5	12.7	6.35	0.4	
MGTR/L44550	●				●			5.5	4.5	12.7	6.35	0.4	
MGTR/L44600	●				●	●		6	4.5	12.7	6.35	0.4	

F

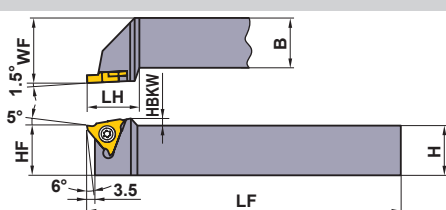
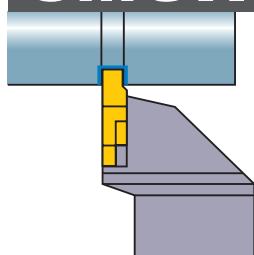
槽加工·切断加工

SMG型车刀

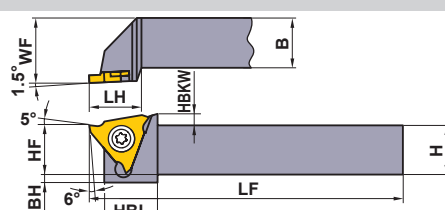
- 螺钉夹紧式
- 正角刃型, 不易产生振动
- 窄槽、螺纹切削用
- 加工槽宽0.5-1.3mm

SMGH

外圆槽加工、螺纹切削用



规格只有右手刀(R)。



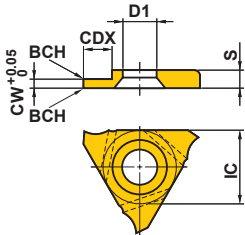
SMGHR1010E16, SMGHR1212F16的情况

型号	库存	适用刀片		尺寸(mm)								 ※		
	R	槽加工用	螺纹加工用	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	HBH	HBL	夹紧螺钉	扳手
SMGHR1010E16	●	SMGTR 16×2  16×2  C	SMTTR 160360 	10	10	70	16.5	10	12	2.5	4	13	FC400890T	TKY10F
SMGHR1212F16	●			12	12	80	16.5	12	16	2.5	2	13	FC400890T	TKY10F
SMGHR1616H16	●			16	16	100	20	16	20	—	—	—	FC400890T	TKY10F
SMGHR2020K16	●			20	20	125	20	20	25	—	—	—	FC400890T	TKY10F
SMGHR2525M16	●			25	25	150	20	25	32	—	—	—	FC400890T	TKY10F

※安装扭矩(N·m): FC400890T=2.5

F

SMG刀片 (槽加工用)

型号	库存			尺寸(mm)						形 状
	金属陶瓷		硬质合金	CW	CDX	IC	S	D1	BCH	
	NX2525	UTi20T	HTi10							
SMGTR16X2050			●	0.5	1.5	9.525	2	4.5	—	
SMGTR16X2060	●	●	●	0.6	1.5	9.525	2	4.5	—	
SMGTR16X2050C	●	●	●	0.5	1.5	9.525	2	4.5	0.05	
SMGTR16X2060C	●	●	●	0.6	1.5	9.525	2	4.5	0.05	
SMGTR16X2070C	●	●	●	0.7	2	9.525	2	4.5	0.05	
SMGTR16X2075C	●	●	●	0.75	2	9.525	2	4.5	0.05	
SMGTR16X2080C	●	●	●	0.8	2	9.525	2	4.5	0.1	
SMGTR16X2090C	●	●	●	0.9	2	9.525	2	4.5	0.1	
SMGTR16X2095C	●	●	●	0.95	2	9.525	2	4.5	0.1	
SMGTR16X2100C	●	●	●	1	2.5	9.525	2	4.5	0.1	
SMGTR16X2110C	●	●	●	1.1	2.5	9.525	2	4.5	0.1	
SMGTR16X2120C	●	●	●	1.2	2.5	9.525	2	4.5	0.1	
SMGTR16X2130C	●	●	●	1.3	2.5	9.525	2	4.5	0.1	

SMT刀片 (螺纹切削用)

型号	库存	尺寸(mm)	螺纹螺距 (mm)	形状
	硬质合金	RE		
UTi20T	●	0.1	1.0-1.5	
SMTTR16036001	●	0.1	1.0-1.5	
SMTTR16036002	●	0.2	1.75-2.0	

注1) 推荐湿式切削。

●: 标准库存品 (1盒装10个刀片)

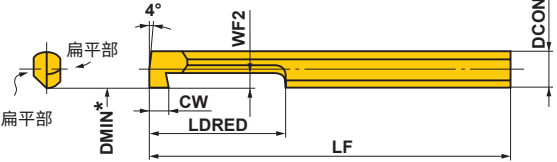
推荐切削条件

工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)
P 碳钢 合金钢	HB180-280	UTi20T	100 (80-120)	0.07 (0.03-0.1)
		NX2525	130 (100-160)	0.07 (0.03-0.1)
M 不锈钢	≤HB200	UTi20T	130 (100-160)	0.1 (0.05-0.15)
K 灰铸铁	抗拉强度 ≤350MPa	UTi20T HTi10	100 (80-120)	0.1 (0.05-0.15)
N 铝合金	—	HTi10	350 (300-400)	0.1 (0.05-0.15)
		HTi10	250 (200-300)	0.1 (0.03-0.15)
		HTi10	250 (200-300)	0.1 (0.03-0.15)

小型镗刀

- 最小加工直径3.2mm的整体硬质合金型
- $l/d=5$
- 根据用途制成切削刃形状
- 可以进行切螺纹、切槽、仿形加工等多种形态的加工

小型镗刀规格（整体硬质合金镗刀）

型号	库存	尺寸(mm)						形状
	TF15	CW	DCON	LF	LDRED	DMIN※	WF2	
C03FR-BLS	●	2.0	3	80	15	3.2	1.0	
C04FR-BLS	●	2.5	4	80	20	4.2	1.5	
C05HR-BLS	●	3.0	5	100	25	5.2	2.0	

规格只有右手刀(R)。

※ DMIN：最小加工直径

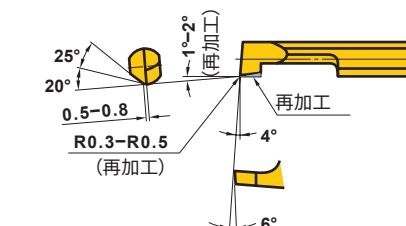
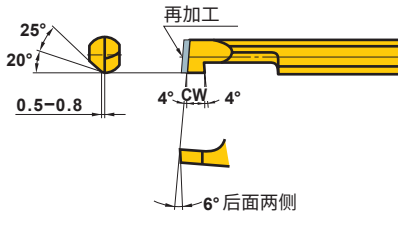
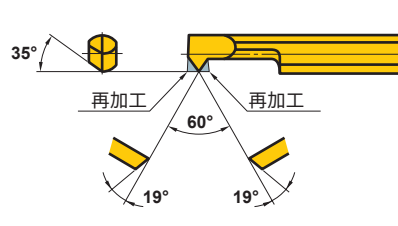
推荐切削条件

工件材料		切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)	悬伸量 (l/d)	刃口处理	
						圆弧半径R或BCH※	修磨量※
P	碳钢、合金钢 HB180—280	40 (30—50)	0.05 (—0.1)	0.2 (0.1—0.3)	5	0.1—0.5	0.01—0.05
M	不锈钢 ≤HB200	40 (30—50)	0.05 (—0.1)	0.2 (0.1—0.3)	5	≤0.4	≤0.03 (切削刃也可不修磨)
K	灰铸铁 ≤350MPa	40 (30—50)	0.05 (—0.05)	0.2 (0.1—0.3)	5	0.1—0.5	0.01—0.05
N	有色金属	80 (60—100)	0.05 (—0.1)	0.3 (0.1—0.5)	5	0.1—0.5	≤0.03 (切削刃也可不修磨)

※交货时刃口未修磨，使用前请根据被加工材料进行修磨。

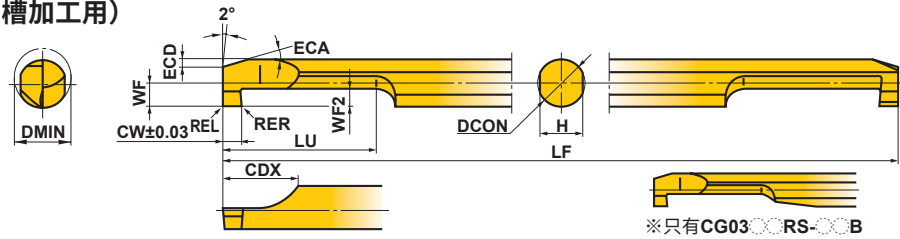
小型镗刀切削刃修磨要领

- 小型镗刀可以直接用于镗孔、切槽加工，也可以按照下图所示进行再加工。
- 磨削或重磨切削刃时，请用#250—#400.的金刚石砂轮，刀刃各角、后角请参照下图根据用途磨出。

用途	镗孔用	槽加工用	螺纹加工用
磨削示例			

双头小型镗刀

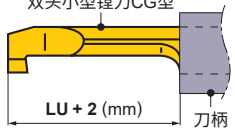
■CG的规格（孔内槽加工用）



型号	库存		断屑槽	尺寸 (mm)											
	超微粒硬质合金	涂层													
	TF15	VP15TF		DMIN	CW	WF2	RER/L	DCON	LF	LU	CDX	WF	H	ECA	ECD
CG0305RS-10	●	●	无	3	1	1	0.05	3	50	5	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG0305RS-10B	●	●	有	3	1	1	0.05	3	50	5	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG0306RS-20	●	●	无	3	2	1	0.1	3	50	6	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG0306RS-20B	●	●	有	3	2	1	0.1	3	50	6	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG03RS-10	●	●	无	3	1	1	0.05	3	50	10	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG03RS-10B	●	●	有	3	1	1	0.05	3	50	10	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG03RS-20	●	●	无	3	2	1	0.1	3	50	11	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG03RS-20B	●	●	有	3	2	1	0.1	3	50	11	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG0407RS-10	●	●	无	4	1	1.5	0.05	4	60	7	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG0407RS-10B	●	●	有	4	1	1.5	0.05	4	60	7	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG0408RS-20	●	●	无	4	2	1.5	0.1	4	60	8	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG0408RS-20B	●	●	有	4	2	1.5	0.1	4	60	8	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG04RS-10	●	●	无	4	1	1.5	0.05	4	60	15	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG04RS-10B	●	●	有	4	1	1.5	0.05	4	60	15	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG04RS-20	●	●	无	4	2	1.5	0.1	4	60	16	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG04RS-20B	●	●	有	4	2	1.5	0.1	4	60	16	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG0510RS-10	●	●	无	5	1	2	0.05	5	70	10	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG0510RS-10B	●	●	有	5	1	2	0.05	5	70	10	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG0511RS-20	●	●	无	5	2	2	0.1	5	70	11	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG0511RS-20B	●	●	有	5	2	2	0.1	5	70	11	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG05RS-10	●	●	无	5	1	2	0.05	5	70	20	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG05RS-10B	●	●	有	5	1	2	0.05	5	70	20	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG05RS-20	●	●	无	5	2	2	0.1	5	70	21	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG05RS-20B	●	●	有	5	2	2	0.1	5	70	21	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG0610RS-10	●	●	无	6	1	2	0.05	6	75	10	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG0610RS-10B	●	●	有	6	1	2	0.05	6	75	10	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG0611RS-20	●	●	无	6	2	2	0.1	6	75	11	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG0611RS-20B	●	●	有	6	2	2	0.1	6	75	11	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG06RS-10	●	●	无	6	1	2	0.05	6	75	20	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG06RS-10B	●	●	有	6	1	2	0.05	6	75	20	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG06RS-20	●	●	无	6	2	2	0.1	6	75	21	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG06RS-20B	●	●	有	6	2	2	0.1	6	75	21	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG0712RS-10	●	●	无	7	1	2	0.05	7	85	12	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG0712RS-10B	●	●	有	7	1	2	0.05	7	85	12	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG0713RS-20	●	●	无	7	2	2	0.1	7	85	13	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG0713RS-20B	●	●	有	7	2	2	0.1	7	85	13	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG07RS-10	●	●	无	7	1	2	0.05	7	85	25	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG07RS-10B	●	●	有	7	1	2	0.05	7	85	25	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG07RS-20	●	●	无	7	2	2	0.1	7	85	26	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG07RS-20B	●	●	有	7	2	2	0.1	7	85	26	8	3.3	6.4	15°	0.7

●：标准库存品（1盒装1个双头小型镗刀）

推荐切削条件

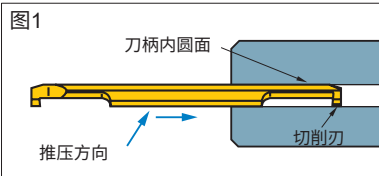
	工件材料	硬度	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)		推荐悬伸量 (mm)
				CG03RS/CG04RS	CG05RS/CG06RS/CG07RS	
P	碳钢、合金钢	HB180—280	80 (40—120)	0.02 (0.01—0.03)	0.03 (0.01—0.05)	
M	不锈钢	≤HB200	80 (40—120)	0.02 (0.01—0.03)	0.03 (0.01—0.05)	
K	灰铸铁	抗拉强度 ≤350MPa	80 (40—120)	0.03 (0.01—0.05)	0.03 (0.01—0.05)	
N	有色金属	—	120 (80—160)	0.03 (0.01—0.05)	0.05 (0.01—0.08)	

注1) 推荐湿式切削。

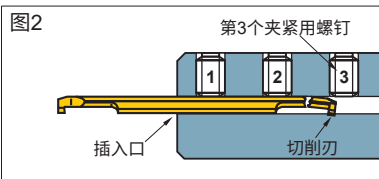
■ 使用注意事项

● 用于通用刀柄·自动机床用刀柄上时

① 将双头小型镗刀插入刀柄时，不应使切削刃咬住或剧烈的碰擦刀柄内孔面，以免损伤切削刃。如图1所示，请将切削刃背面轻轻压向刀柄孔内侧直至插入。



② 用侧压方式固定双头小型镗刀时，为图二所示，使用紧固螺钉夹紧另一头的切削刃时，会造成切削刃损伤或刀杆产生裂纹，要确保在里面刀头附近没有紧固螺钉的夹紧作用，其它螺钉要以适当扭矩夹紧才好。

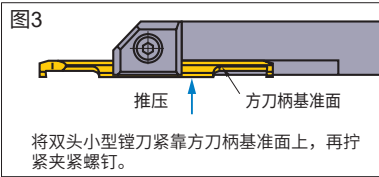


◎ 使用三菱综合材料的专用刀柄时

当使用推荐悬伸量时，应卸下从插入端数起的第3个紧固螺钉，紧固螺钉的合适旋紧力矩为2.0N·m。

● 用于方刀柄上时

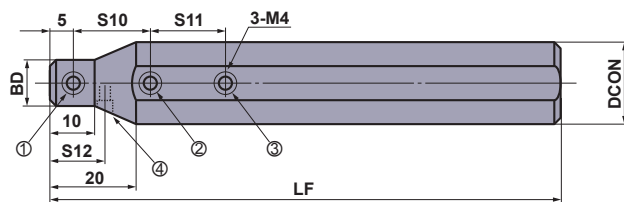
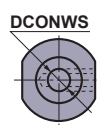
- ① 双头小型镗刀装入刀柄时，应在镗刀压向刀柄基准面的情况下，拧紧夹紧螺钉（参考图3）。
- ② 应切实旋紧夹紧螺钉。推荐的旋紧扭矩见F147刀柄规格表。旋紧力矩不足，不能保证好的安装刚性。
- ③ 双头小型镗刀未安装时，不要拧紧夹紧螺钉。
压板受力会发生塑性变形，变形后将无法夹紧刀具。



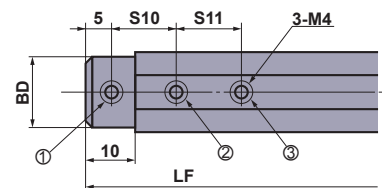
F

槽加工·切断加工

圆形刀柄



RBH2200N上安装有适合机床规格的临时固定螺钉④。

RBH15800N, RBH1600N,
RBH1900N

型号	库存	尺寸 (mm)							对应 小型镗刀 C	对应双头 小型镗刀 CG	※1 夹紧螺钉				扳手	旋紧 力矩 (N·m)
		DCON	DCONWS	BD	LF	S10	S11	S12			①	②	③	④		
RBH15830N	●	15.875	3	15	100	10	10	—	03FR-BLS	03RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15840N	●	15.875	4	15	100	15	15	—	04FR-BLS	04RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15850N	●	15.875	5	15	100	15	15	—	05HR-BLS	05RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15860N	●	15.875	6	15	100	15	15	—	—	06RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15870N	●	15.875	7	15	100	20	20	—	—	07RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1630N	●	16	3	15	100	10	10	—	03FR-BLS	03RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1640N	●	16	4	15	100	15	15	—	04FR-BLS	04RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1650N	●	16	5	15	100	15	15	—	05HR-BLS	05RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1660N	●	16	6	15	100	15	15	—	—	06RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1670N	●	16	7	15	100	20	20	—	—	07RS-○○(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
※2 RBH19030N	●	19.05	3	18	125	10	10	—	03FR-BLS	03RS-○○(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
※2 RBH19040N	●	19.05	4	18	125	15	15	—	04FR-BLS	04RS-○○(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
※2 RBH19050N	●	19.05	5	18	125	15	15	—	05HR-BLS	05RS-○○(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
※2 RBH19060N	●	19.05	6	18	125	15	15	—	—	06RS-○○(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
※2 RBH19070N	●	19.05	7	18	125	20	20	—	—	07RS-○○(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2030N	●	20	3	12	125	10	10	—	03FR-BLS	03RS-○○(B)	A	A	B	—	HKY20F	2.0
RBH2040N	●	20	4	13	125	15	15	—	04FR-BLS	04RS-○○(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2050N	●	20	5	14	125	15	15	—	05HR-BLS	05RS-○○(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2060N	●	20	6	15	125	15	15	—	—	06RS-○○(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2070N	●	20	7	16	125	20	20	—	—	07RS-○○(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2230N	●	22	3	12	125	10	10	10	03FR-BLS	03RS-○○(B)	A	B	C	A	HKY20F	2.0
RBH2240N	●	22	4	13	125	15	15	12.5	04FR-BLS	04RS-○○(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2250N	●	22	5	14	125	15	15	12.5	05HR-BLS	05RS-○○(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2260N	●	22	6	15	125	15	15	15	—	06RS-○○(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2270N	●	22	7	16	125	20	20	15	—	07RS-○○(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2530N	●	25	3	12	150	10	10	—	03FR-BLS	03RS-○○(B)	A	B	C	—	HKY20F	2.0
RBH2540N	●	25	4	13	150	15	15	—	04FR-BLS	04RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH2550N	●	25	5	14	150	15	15	—	05HR-BLS	05RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH2560N	●	25	6	15	150	15	15	—	—	06RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH2570N	●	25	7	16	150	20	20	—	—	07RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25430N	●	25.4	3	12	150	10	10	—	03FR-BLS	03RS-○○(B)	A	B	C	—	HKY20F	2.0
RBH25440N	●	25.4	4	13	150	15	15	—	04FR-BLS	04RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25450N	●	25.4	5	14	150	15	15	—	05HR-BLS	05RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25460N	●	25.4	6	15	150	15	15	—	—	06RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25470N	●	25.4	7	16	150	20	20	—	—	07RS-○○(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0

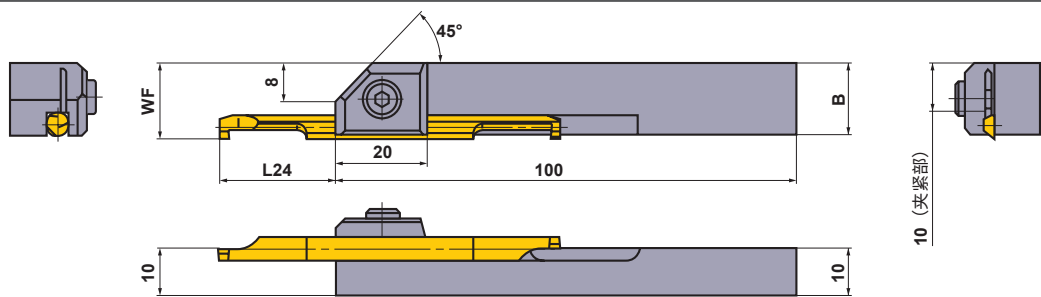
※1 夹紧螺钉型号 A=HSS04004, B=HSS04006, C=HSS04008

※2 型号变更

旧型号	新型号
RBH1930N	RBH19030N
RBH1940N	RBH19040N
RBH1950N	RBH19050N
RBH1960N	RBH19060N
RBH1970N	RBH19070N

●：标准库存品

方形刀柄



型号	库存	尺寸 (mm)				对应双头 小型镗刀 CG	夹紧螺钉	扳手	旋紧 力矩 (N · m)
		双头小型镗刀 CG							
		B	WF	L24 ※					
				刃宽1mm	刃宽2mm				
SBH1030R	●	13.8	13.8	13—17.5 (14)	14—16.5 (15)	03RS-10(B),03RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1040R	●	14.7	14.8	18—22.5 (19)	19—21.5 (20)	04RS-10(B),04RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1050R	●	15.6	15.8	23—27.5 (24)	24—26.5 (25)	05RS-10(B),05RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1060R	●	16.5	16.8	23—32.5 (24)	24—31.5 (25)	06RS-10(B),06RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1070R	●	17.4	17.8	28—38 (29)	29—37 (30)	07RS-10(B),07RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5

注1) 方形刀柄不能安装小型可调式镗刀杆与小型镗刀。
※L24表示夹紧时可悬伸的长度, () 表示碳钢、合金钢加工时的推荐悬伸长度。

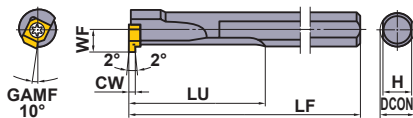
F 型镗刀杆

- 最小加工直径 ϕ 10mm
- 螺钉夹紧式
- 多种加工用途
- 最大加工槽深3mm

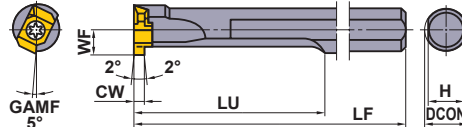
FSL51

内孔槽加工、螺纹切削

单刃角型 (FSL5108R, 5110R)



2刃角型 (FSL5112R, 5114R, 5116R)



规格只有右手刀(R)。

型号	库存	适用刀片		尺寸(mm)							最大切槽深度 (mm)	※2 夹紧螺钉	※2 扳手
	R	槽加工用	螺纹加工用	DCON	LF	LU	WF	H	CW	DMIN ^{※1}			
FSL5108R	●	MLG10 $\odot\odot$ L	MLT1001L	8	125	30	4.8	7	1.2	10	1.0	TS25	TKY08F
FSL5110R	●	MLG10 $\odot\odot$ L	MLT1001L	10	150	40	5.8	9	1.5	12	1.0	TS25	TKY08F
FSL5112R	●	MLG14 $\odot\odot$ L	MLT1401L	12	180	50	6.8	10.8	2.0	14	2.0	TS32	TKY08F
FSL5114R	●	MLG14 $\odot\odot$ L	MLT1401L	14	180	60	7.8	12.4	3.0	16	2.0	TS32	TKY08F
FSL5116R	●	MLG20 $\odot\odot$ L	MLT2001L	16	200	70	9.7	14	4.0	20	3.0	TS43	TKY15F

※1 DMIN: 最小加工直径

※2 安装扭矩(N·m): TS25=1.0, TS32=1.0, TS43=3.5

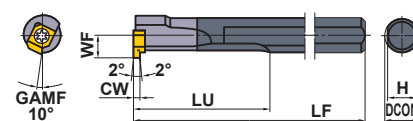
F

槽加工・切断加工

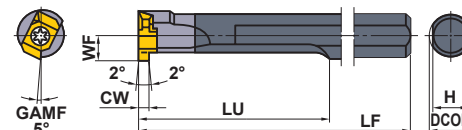
FSL52

(硬质合金刀杆) 内孔槽加工、螺纹切削

单刃角型 (FSL5208R, 5210R)



2刃角型 (FSL5212R, 5214R, 5216R)



规格只有右手刀(R)。

型号	库存	适用刀片		尺寸(mm)							最大切槽深度 (mm)	※2 夹紧螺钉	※2 扳手
	R	槽加工用	螺纹加工用	DCON	LF	LU	WF	H	CW	DMIN ^{※1}			
FSL5208R	●	MLG10 $\odot\odot$ L	MLT1001L	8	125	60	4.8	7	1.2	10	1.0	TS25	TKY08F
FSL5210R	●	MLG10 $\odot\odot$ L	MLT1001L	10	150	70	5.8	9	1.5	12	1.0	TS25	TKY08F
FSL5212R	●	MLG14 $\odot\odot$ L	MLT1401L	12	180	80	6.8	10.8	2.0	14	2.0	TS32	TKY08F
FSL5214R	●	MLG14 $\odot\odot$ L	MLT1401L	14	180	85	7.8	12.4	3.0	16	2.0	TS32	TKY08F
FSL5216R	●	MLG20 $\odot\odot$ L	MLT2001L	16	200	115	9.7	14	4.0	20	3.0	TS43	TKY15F

※1 DMIN: 最小加工直径

※2 安装扭矩(N·m): TS25=1.0, TS32=1.0, TS43=3.5

●: 标准库存品 (1盒装10个刀片)

刀片

用途	CW 及螺纹螺距 (mm)	型号	涂层	硬质合金	尺寸(mm)						形 状
			UP20M	UTi20T	L	W1	CDX	S	RE	BCH	
槽加工用	1.2	MLG1012L		●	7	5	1	2.38	—	0.1	MLG...L
	1.5	MLG1015L		●	7	5	1	2.38	—	0.1	
	2	MLG1020L		●	7	5	1	2.38	—	0.1	
											MLG...L
	1.5	MLG1415L		●	11.8	6.5	2	4.76	—	0.1	
	2	MLG1420L		●	11.8	6.5	2	4.76	—	0.1	
	3	MLG1430L		●	11.8	6.5	2	4.76	—	0.1	
	2	MLG2020L		●	16.8	9.03	3	6.35	—	0.1	
	3	MLG2030L		●	16.8	9.03	3	6.35	—	0.1	
	4	MLG2040L		●	16.8	9.03	3	6.35	—	0.1	
螺纹加工用	螺距1.5—2.0	MLT1001L	●	●	7	5	—	2.38	0.1	—	MLT型 MLT1001L
	螺距1.5—2.5	MLT1401L	●	●	11.8	6.5	—	4.76	0.1	—	
	螺距1.5—3.5	MLT2001L	●	●	16.8	9.03	—	6.35	0.1	—	
											MLT1401L/2001L

推荐切削条件

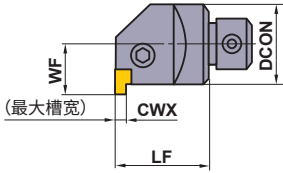
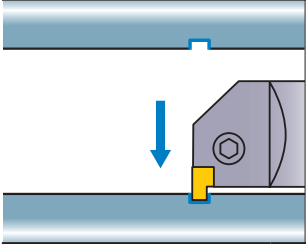
工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)			
				1.2, 1.5mm	2.0mm	3.0mm	4.0mm
P 碳钢、合金钢	HB180—280	UP20M • UTi20T	90 (60—120)	0.05 (0.02—0.08)	0.05 (0.02—0.08)	0.05 (0.02—0.08)	0.05 (0.02—0.08)
	HB280—350	UP20M • UTi20T	80 (50—100)	0.03 (0.02—0.04)	0.03 (0.02—0.04)	0.03 (0.02—0.04)	0.03 (0.02—0.04)

D型镗刀头

- 最小加工直径: $\phi 40\text{mm}$
- 销锁紧式
- 刀头与刀杆分离, 刀头可换型
- 加工槽宽 1.25—4.7mm

DPT4

内孔槽加工用



规格只有右手刀(R)。

型号	库存	适用刀片	尺寸(mm)								
	R		CWX	DCON	LF	WF	DMIN ^{※1}				
DPT4132R	●	MGTL43 ^{○○○○}	4.7	32	40	20	40	P21S	HSP08014	E01	HKY40R
DPT4140R	●		4.7	40	50	25	50	P21S	HSP08014	E01	HKY40R

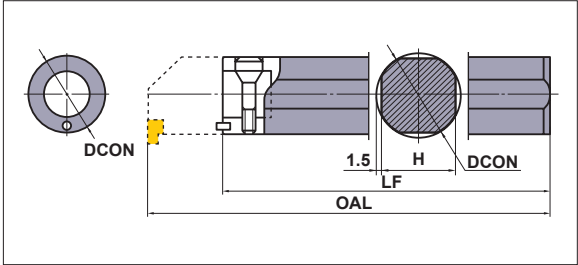
注1) 请用左手(L)刀片。

※1 DMIN: 最小加工直径

※2 安装扭矩(N·m): HSP08014=7.0

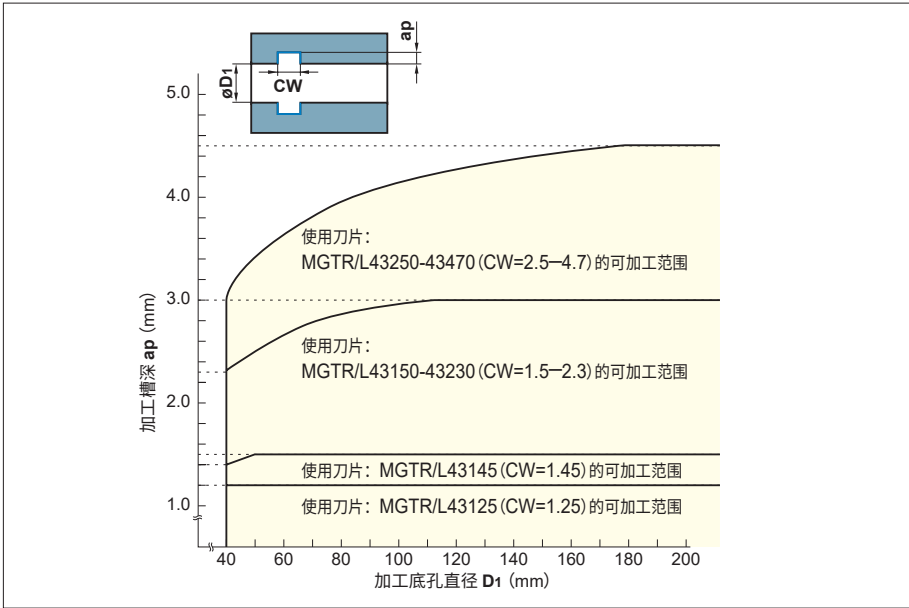
D型镗刀头的刀杆规格

① 刀杆总称	② 刀杆长度(mm)	③ 刀杆直径(mm)	④ 刀杆头连接部分直径(mm)
	代号 DCON LF OAL	代号 直径(DCON)	代号 直径(BD)
	1 32 260 300	32 32	32 32
	40 310 360	40 40	40 40



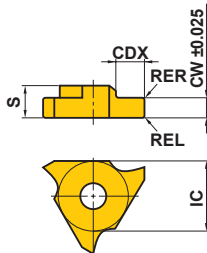
直径	库存	尺寸(mm)				安装螺钉	扳手	适用刀头
		DCON	LF	H	OAL			
B13232	●	32	260	29	300	SD32	HKY60R	DPT4132R
B14040	●	40	310	37	360	SD40	HKY60R	DPT4140R

DPT4型的加工底孔直径与槽深的关系



●: 标准库存品 (1盒装10个刀片)

刀片

型号	库存			尺寸(mm)					形 状
	涂层	金属陶瓷	硬质合金	CW	CDX	IC	S	RER/L	
	VP20MF	NX2525	UTi20T						
MGTL43125	●	●	●	1.25	1.2	12.7	4.76	0.2	MGTL... 
MGTL43145	●	●	●	1.45	1.5	12.7	4.76	0.2	
MGTL43150	●	●	●	1.5	3.0	12.7	4.76	0.2	
MGTL43175	●	●	●	1.75	3.0	12.7	4.76	0.2	
MGTL43200	●	●	●	2	3.0	12.7	4.76	0.2	
MGTL43230	●	●	●	2.3	3.0	12.7	4.76	0.2	
MGTL43250	●	●	●	2.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43260	●		●	2.6	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43270	●		●	2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43280	●	●	●	2.8	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43300	●	●	●	3	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43320			●	3.2	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43330	●	●	●	3.3	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43350	●	●	●	3.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43400	●		●	4	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43420	●		●	4.2	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTL43430	●		●	4.3	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTL43450	●	●	●	4.5	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTL43470	●	●	●	4.7	4.5	12.7	4.76	0.4	

推荐切削条件

工件材料		硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)
P	碳钢、合金钢	HB180—280	VP20MF	120 (100—140)	0.14 (0.03—0.25)
			NX2525	130 (100—160)	0.12 (0.03—0.2)
M	不锈钢	≤HB200	VP20MF	120 (100—140)	0.12 (0.03—0.18)
K	灰铸铁	抗拉强度 ≤350MPa	VP20MF	120 (100—140)	0.12 (0.03—0.18)

注1) 加工窄槽时，请降低进给量。