

槽加工车削刀具

GY系列

扩充小型
车床用系列
追加一体型

Grooving Revolution 槽加工新纪元。

采用独创的夹紧机构，
实现可靠性的槽加工。

Side A

特点.....P1
型号

刀片.....P9

外圆加工用刀具...P13

端面加工用刀具...P37

内孔加工用刀具...P79

切削条件
使用注意事项.....P87

使用事例.....P105

Side B

索引.....Q1

★ Side B的页码由后向前排列。

追加小型车床加工用刀柄与无偏置一体型刀柄

可使用范围扩大。

多功能槽加工刀具GY系列扩充丰富种类

小型车床加工用

刃宽1.5—3.24mm

10mm×10mm
12mm×12mm
16mm×16mm
20mm×12mm

> P13

R/L
32
ITEM

可固定刀尖基准的 无偏置一体型

刃宽2.0—6.35mm

20mm×20mm
25mm×25mm

> P15, P19, P21, P23, P25

R/L
40
ITEM



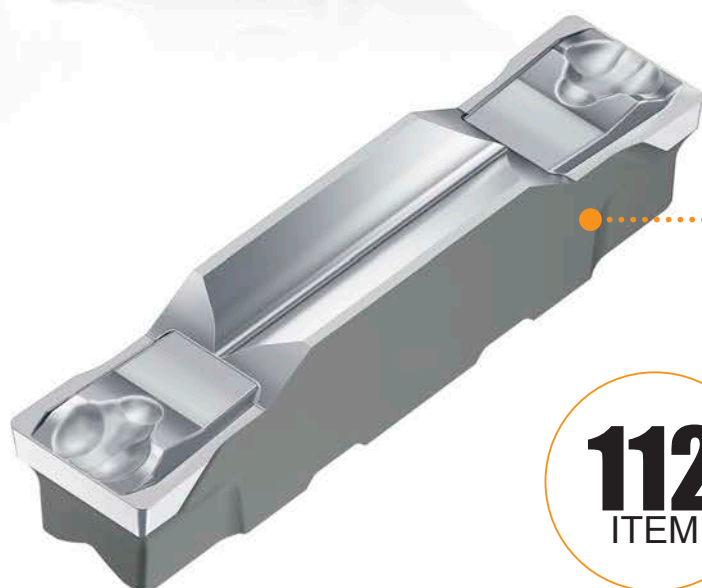
拐角加工

刃宽2.0—6.35mm

20mm×20mm
25mm×25mm

> P35

R/L
22
ITEM



精加工

O形密封圈、止动环加工

多功能加工用精密级刀片
刃宽

2mm/2.24mm/2.39mm/
2.5mm/2.74mm/3mm/
3.18mm/3.24mm/4mm/
4.24mm/4.75mm/5mm/
5.24mm/6mm/6.31mm/
6.35mm

> P10

112
ITEM

✕ 4种材料

追加槽宽1.5、8mm刀片

1.5mm刀片



3种材料 6种规格

> P9

8mm刀片



3种材料 17种规格

> P9, P10, P11

GY系列

多种刀柄、刀片组合，
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。



● 在同一模块型刀柄上选择不同的模块，可对应不同的加工形态、槽宽、槽深。

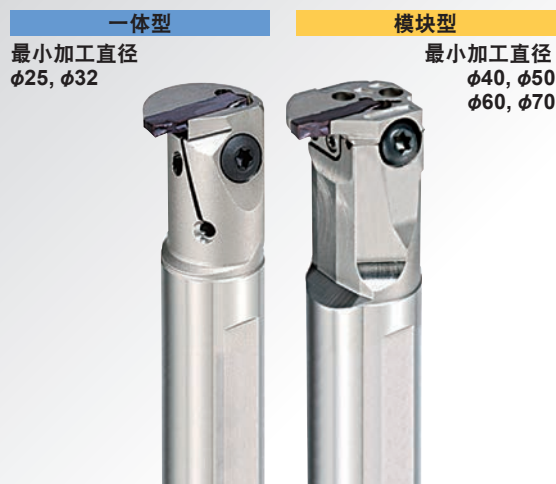


● 备有各种不同加工直径的模块，可对应不同的端面加工直径。



内孔加工用刀柄

● 最小加工直径为 $\phi 25$ ！
备有适于不同加工用途的多种产品。



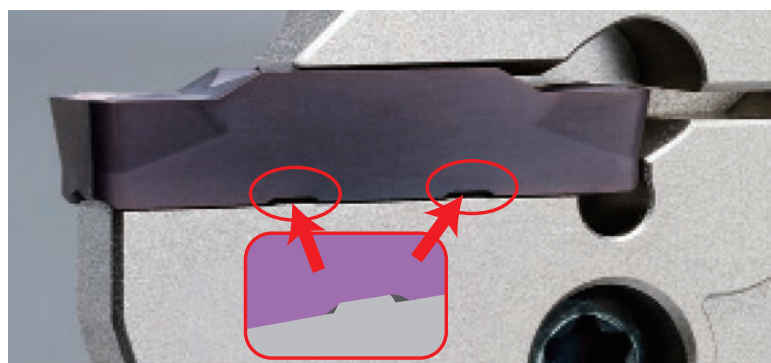
● 勿需切断刀柄来使用！
短柄系列实现标准化。



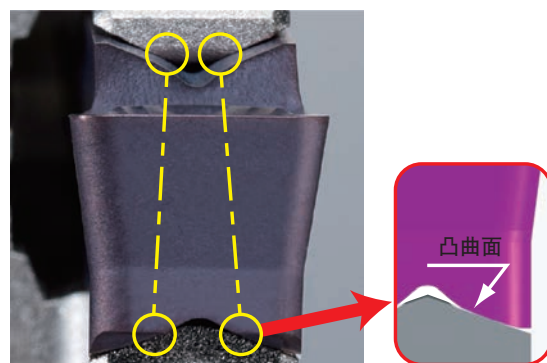
开拓槽加工最大可能性的夹紧方式

● 高可靠性的刀片夹紧机构

使用安全键，
稳固锁紧刀片。



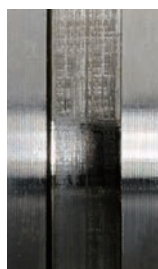
采用凸曲面支撑，
实现高精度夹紧。



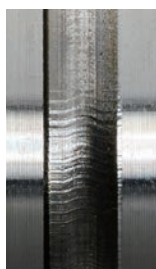
特点

加工面比较

高频振颤、振摆均消除，与以往模块型相比，
加工面粗糙度等级提高。



GY

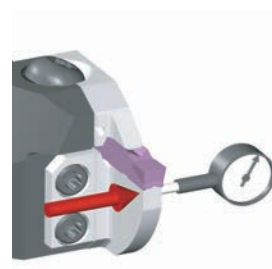
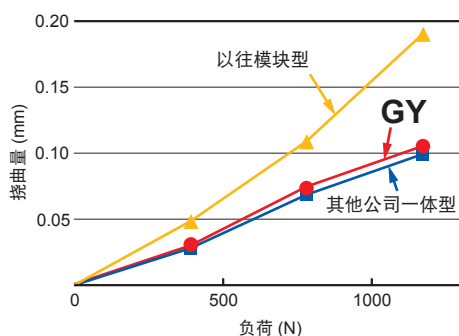


以往模块型

<切削条件>
工件材料: SCM440
刀片刃宽: 5mm
切削速度: 150m/min
每转进给量: 0.2mm/rev
槽深: 23mm

刚性比较

GY系列与一体型槽加工刀具实现同等的刚性。

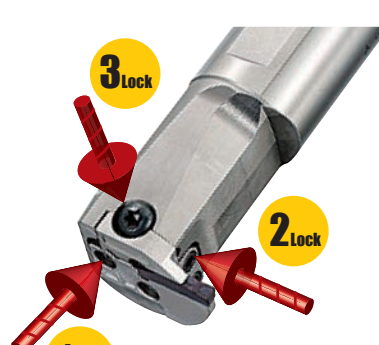
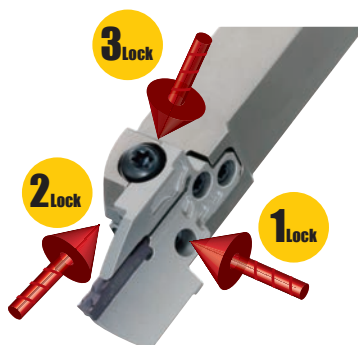
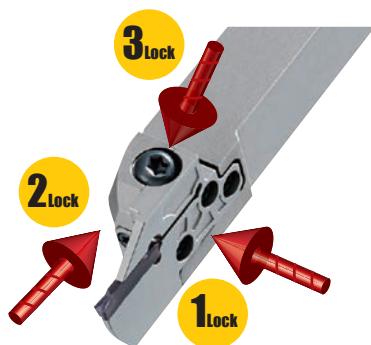


(5mm用刀体)

三面锁紧 TRI-LOCK机构创造的一体感。

● TRI-LOCK机构

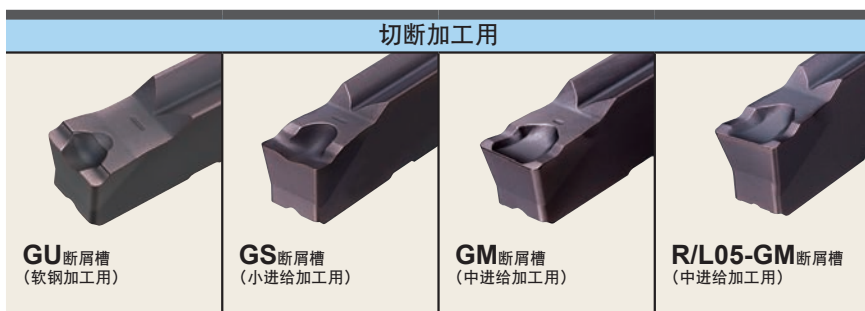
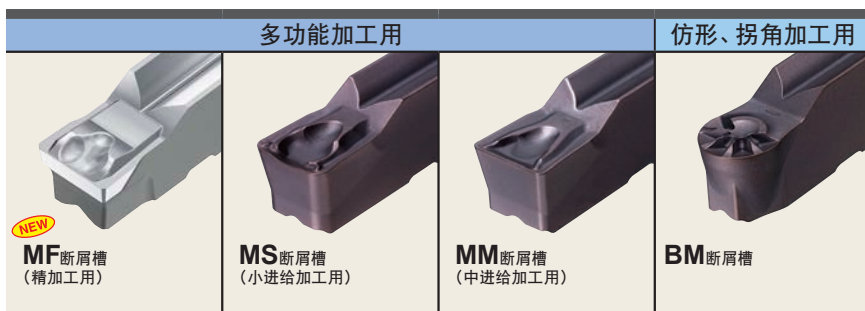
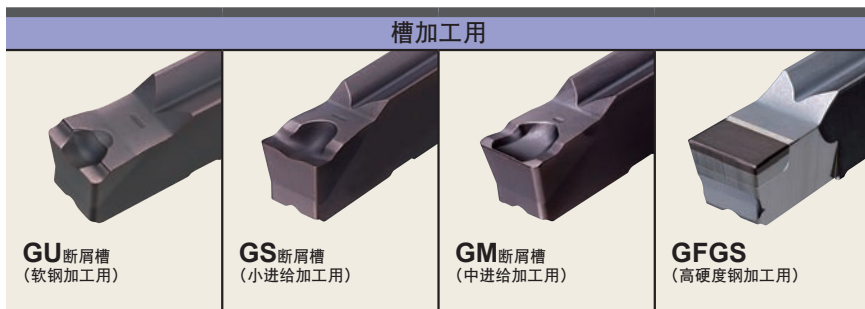
侧面、前面、上面3个方向稳固锁紧。
夹紧刚性高，可实现稳定加工。



刀片

● 刀片种类丰富

● 适于不同加工用途的断屑槽系列



● 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



NEW
● MF 断屑槽

横向进给加工时的
断屑性优异

有效处理精加工
时产生的薄切屑



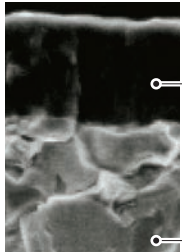
● 刀片材料的使用区分

工件材料		P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	S 耐热合金 / 钛合金	H 高硬度钢
切削形态	稳定	NX2525				MB8025
	↑	MY5015				
切削形态	↓	VP10RT	VP10RT	MY5015	VP10RT RT9010	
	不稳定	VP20RT	VP20RT	VP10RT VP20RT	VP20RT	

注1 VP20RT为第一推荐材料。(高硬度钢加工除外)

注2 VP10RT、VP20RT、MY5015推荐使用湿式切削。

VP20RT (第一推荐材料)

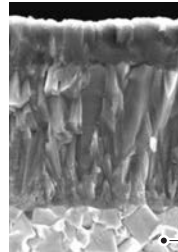


- 通用性优异的PVD涂层材料。专用强韧基体与MIRACLE涂层相结合，使耐磨损性与耐破损性达到最佳平衡。适用于各种工件材料、加工形态。

MIRACLE®涂层

专用强韧基体 (HRA90.5)

MY5015

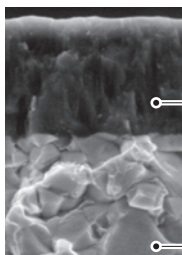


- 高温条件下耐磨损性优异的CVD涂层材料。铸铁、球墨铸铁加工中，可实现长寿命。另外，在连续切削等稳定条件下，也可用于钢的高速切削。

CVD涂层

专用强韧基体

VP10RT (第二推荐材料)



- 耐磨损性优异的PVD涂层材料。采用比VP20RT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)

RT9010

- Ti合金加工的第一推荐材料。不推荐用于加工非铁合金。

NX2525

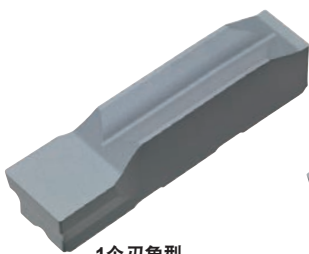
- 可获得高质量加工面的金属陶瓷材料。钢的精加工中，想获得光泽加工面时，或低速切削领域易发生粘结的情况下使用。

MB8025

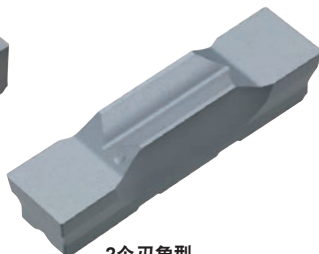
- 无涂层CBN材料。适用于淬火钢等高硬度材料的加工。

● 半成品刀片

- 可追加加工的半成品刀片



1个刃角型



2个刃角型

半成品刀片用材料 RT9010/RT9020

- RT9020为第一推荐材料。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。

★ 此半成品刀片不能直接使用。

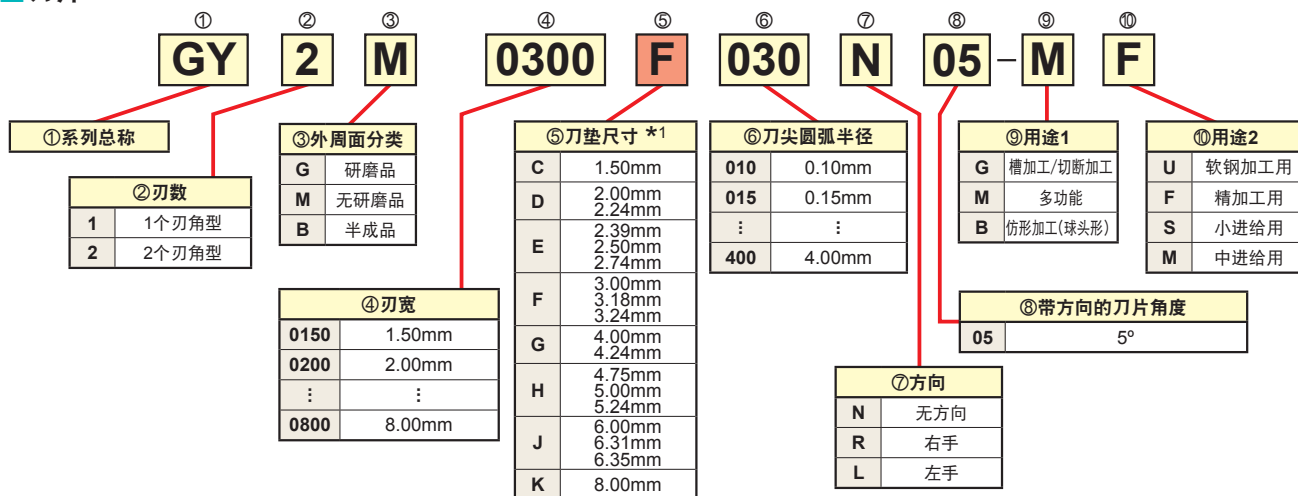
请客户根据自身需要对刃型进行加工后再使用，详细内容请参照下列网站的Web总合样本。

http://www.mitsubishicarbide.net/contents/mmc/ja/manual/blank_inserts.pdf

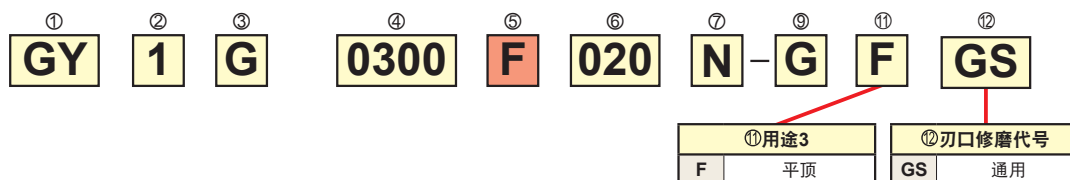


GY系列的型号

刀片



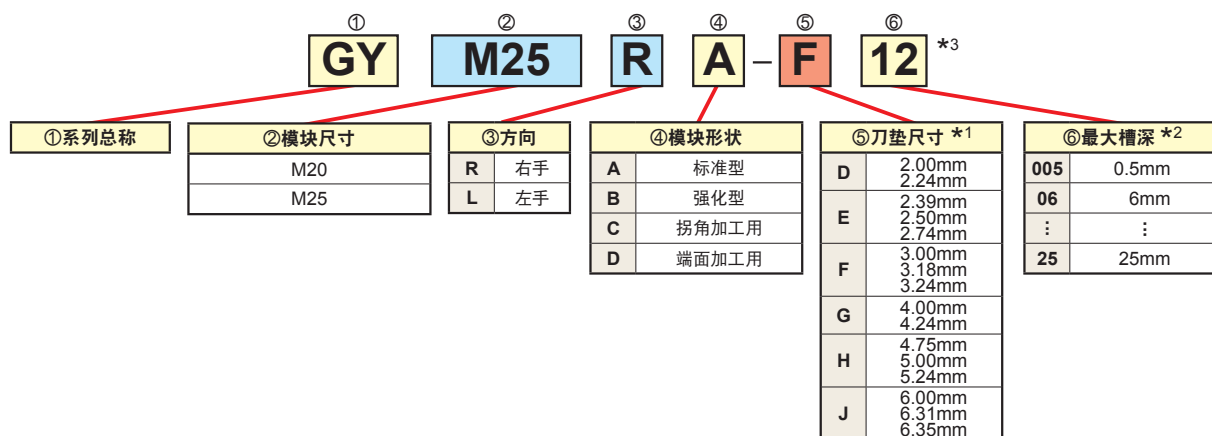
CBN刀片



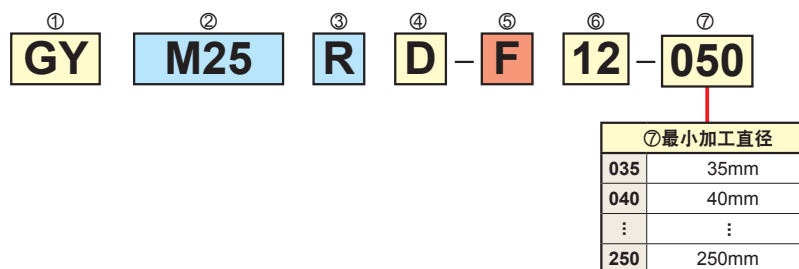
*1 请选择与模块及一体型刀柄的刀垫尺寸代号相同的代号。

模块

● 外圆加工用/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 标注的最大槽深为外圆加工时使用的数值, 使用的刀片不同, 其数值也会有所不同。
内孔加工时的最大槽深(ar)请参照第79—85页。

*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。

■ 外圆加工用/端面加工用/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刀柄尺寸(高×宽)	⑤全长	⑤刀垫尺寸*1	⑧最大槽深
	R 右手 L 左手	1010 10mm×10mm 1212 12mm×12mm 1616 16mm×16mm 2012 20mm×12mm 2020 20mm×20mm 2525 25mm×25mm 3225 32mm×25mm 3232 32mm×32mm	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	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

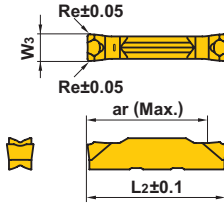
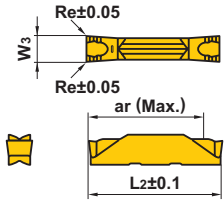
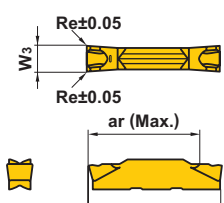
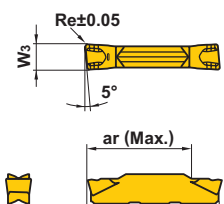
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
GY	D	R	40	M	90	D	M25	L

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。

GY系列刀片

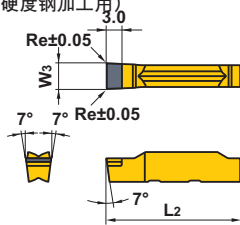
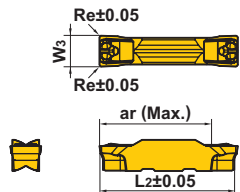
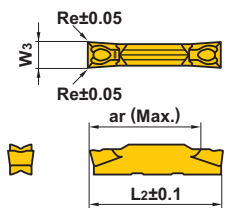
刀片

加工用途	形 状	型 号	库存							刀垫 尺寸	尺寸 (mm)				
			涂层		金属陶瓷		硬质合金		CBN		W3		Re	ar (Max.)	L2
			VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525		RT9010	RT9020		MB8025	刃宽			
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) 	NEW 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
	GM断屑槽 (中进给加工用) 	NEW GY2M0800K030N-GS	●	●	●					K	8.00	±0.04	0.3	29.1	30.50
		NEW 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	
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

本图所示为右手刀(R)。

● : 标准库存品

(1盒10片装)(CBN刀片为1盒1片装)

加工用途	形 状	型 号	库存							刀垫 尺寸	尺寸 (mm)						
			涂层		金属陶瓷	硬质合金		CBN	W3		Re	ar (Max.)	L2				
			VP10RT	VP20RT		MY5015	NX2525		RT9010					RT9020	MB8025	刃宽	公差
槽加工用	<p>平顶 (高硬度钢加工用)</p> 	GY1G0200D020N-GFGS							●	D	2.00	±0.03	0.2	—	20.40		
		GY1G0239E020N-GFGS							●	E	2.39	±0.03	0.2	—	20.40		
		GY1G0250E020N-GFGS							●	E	2.50	±0.03	0.2	—	20.40		
		GY1G0300F020N-GFGS							●	F	3.00	±0.03	0.2	—	20.40		
		GY1G0318F020N-GFGS							●	F	3.18	±0.03	0.2	—	20.40		
		GY1G0400G020N-GFGS							●	G	4.00	±0.03	0.2	—	25.30		
		GY1G0475H020N-GFGS							●	H	4.75	±0.03	0.2	—	25.30		
		GY1G0500H020N-GFGS							●	H	5.00	±0.03	0.2	—	25.30		
多功能加工用	<p>MF断屑槽 (精加工用)</p> 	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		
		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		
NEW	GY2M0800K080N-MS	●	●	●					K	8.00	±0.04	0.8	28.5	30.50			

*1 适用于止动环的刃宽

刀片

GY系列刀片

刀片

加工用途	形 状	型 号	库存								刀垫 尺寸	尺寸 (mm)				
			涂层		金属陶瓷	硬质合金		CBN	W3			Re	ar (Max.)	L2		
			VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525		RT9010	RT9020	MB8025					刃宽	公差
多功能加工用	<div>MM断屑槽 (中进给加工用)</div>	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
		NEW GY2M0800K120N-MM	●	●	●						K	8.00	±0.04	1.2	28.1	30.50
仿形、拐角加工用	<div>BM断屑槽</div>	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
		NEW GY2M0800K400N-BM	●	●	●						K	8.00	±0.04	4.00	26.5	30.80
*2 半成品刀片	2个刃角型	GY2B0220D020N				●		●	●		D	2.20	±0.10	0.2	—	21.05
		GY2E0270E020N				●		●	●		E	2.70	±0.10	0.2	—	21.05
		GY2B0340F020N				●		●	●		F	3.40	±0.10	0.2	—	21.05
		GY2E0420G020N				●		●	●		G	4.20	±0.10	0.2	—	26.00
		GY2B0520H020N				●		●	●		H	5.20	±0.10	0.2	—	26.00
		GY2E0655J020N				●		●	●		J	6.55	±0.10	0.2	—	26.00
	1个刃角型	GY1B0220D020N				●		●	●		D	2.20	±0.10	0.2	—	21.07
		GY1E0270E020N				●		●	●		E	2.70	±0.10	0.2	—	21.10
		GY1B0340F020N				●		●	●		F	3.40	±0.10	0.2	—	21.00
		GY1E0420G020N				●		●	●		G	4.20	±0.10	0.2	—	25.86
		GY1B0520H020N				●		●	●		H	5.20	±0.10	0.2	—	25.90
		GY1E0655J020N				●		●	●		J	6.55	±0.10	0.2	—	25.90




*2 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总合样本。

http://www.mitsubishicarbide.net/contents/mmc/ja/manual/blank_inserts.pdf

(参考资料)

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		0.737	0
				0.8		0.737	+0.076 0	1.75		1.3		0.991	+0.076
				0.9		0.991		1.95		1.6		1.168	0
				1.1		1.168	+0.102 0	2.2		1.85		1.422	+0.102
				1.3		1.422		2.7		2.15		1.727	0
				1.6		1.727	0	3.2	+0.18 0	2.65		2.184	+0.127
				1.85		2.184	+0.127 0	4.2		3.15	+0.18 0	2.616	0
				2.15		2.616				4.15		3.048	0
				2.65		3.048	+0.152 0			5.15	+0.22 0		
				3.15		3.531				6.2			
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)	4.15	+0.18 0								
			JIS B 2804 (日本)	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		0.5					
				1.0	0	0.737	+0.076 0	0.7	+0.10				
				1.2	+0.14	0.991		0.9	0				
				1.4	0	1.168	+0.102 0	1.15	+0.14 0				
						1.422		1.75					
						1.727	0	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			一般工业气压用			
固定用	DIN 3770/3771 (德国)	2.54	+0.13 0		1.9	+0.1		2.3	+0.2 0		
		3.18			2.3	0		3.1			
		4.32			2.9	+0.15		3.7			
		6.1			3.6	+0.2		6.4			
		8.0			4.5	0		9.0			
		3.2		2.5	5.5	+0.3		2.4			
		4.0		3.2	7.0	0		3.6			
		7.5		4.7	8.6	+0.4		4.8			
		11.0		7.5	10.7	+0.5		7.1			
				11.1		0		9.5			
运动用	JIS B 2401 (日本) ISO 3601	2.39	+0.25 0					2.3	+0.2 0	2.2	+0.25 0
		3.58						3.1		3.4	
		4.78						3.7		4.6	
		7.14						6.4		6.9	
		9.58						9.0		9.3	

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。

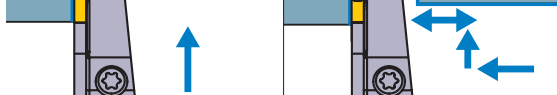
GY系列[外圆 小型车床用]

1

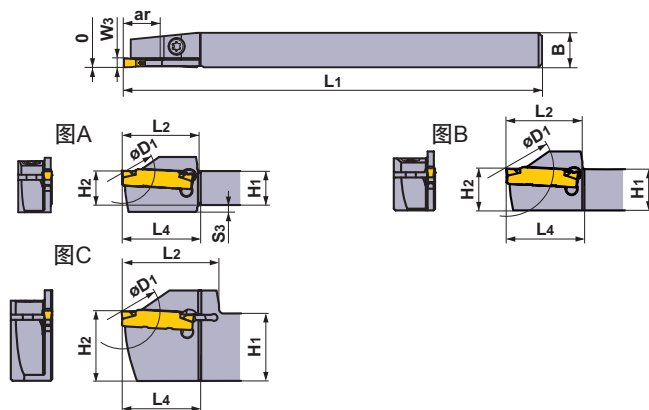
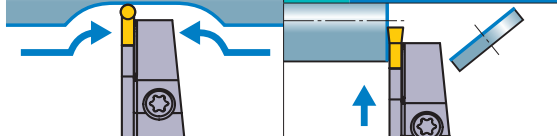
00°直柄型

NEW

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



刀片	GY2M	BM	刀片	GY2M	GS
刀片	GY2M	GU	刀片	GY2M	GU
刀片	GY2M	R/L	刀片	GY2M	GM



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	ar*4 (mm)	D1 (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号		图	
						刀柄	库存		
C	1.50	11	22	一体型	R	GYSR1010JX00-C11	●	A	
					L	GYSL1010JX00-C11	●	A	
		13	26	一体型	R	GYSR1212JX00-C13	●	B	
					L	GYSL1212JX00-C13	●	B	
		17*1	34*2	一体型	R	GYSR1616JX00-C17	●	B	
					L	GYSL1616JX00-C17	●	B	
		18*1	36*2	一体型	R	GYSR2012JX00-C18	●	C	
					L	GYSL2012JX00-C18	●	C	
D	2.00 2.24	11	22	一体型	R	GYSR1010JX00-D11	●	A	
					L	GYSL1010JX00-D11	●	A	
		13	26	一体型	R	GYSR1212JX00-D13	●	B	
					L	GYSL1212JX00-D13	●	B	
		17	34	一体型	R	GYSR1616JX00-D17	●	B	
					L	GYSL1616JX00-D17	●	B	
		18	36	一体型	R	GYSR2012JX00-D18	●	C	
					L	GYSL2012JX00-D18	●	C	
E	2.39 2.50 2.74	11	22	一体型	R	GYSR1010JX00-E11	●	A	
					L	GYSL1010JX00-E11	●	A	
		13	26	一体型	R	GYSR1212JX00-E13	●	B	
					L	GYSL1212JX00-E13	●	B	
		17	34	一体型	R	GYSR1616JX00-E17	●	B	
					L	GYSL1616JX00-E17	●	B	
		18	36	一体型	R	GYSR2012JX00-E18	●	C	
					L	GYSL2012JX00-E18	●	C	
F	3.00 3.18 3.24	11	22	一体型	R	GYSR1010JX00-F11	●	A	
					L	GYSL1010JX00-F11	●	A	
		13	26	一体型	R	GYSR1212JX00-F13	●	B	
					L	GYSL1212JX00-F13	●	B	
		17	34	一体型	R	GYSR1616JX00-F17	●	B	
					L	GYSL1616JX00-F17	●	B	
		18	36	一体型	R	GYSR2012JX00-F18	●	C	
					L	GYSL2012JX00-F18	●	C	

W3=刃宽

ar=最大槽深

D1=最大切断直径

*1 使用的刀片不同,标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。



*2 使用的刀片不同,标注的最大切断直径D1也不同。其数值为第9—11页刀片尺寸ar(Max.)的2倍。

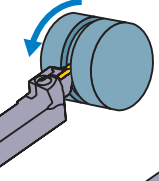
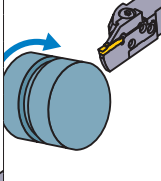
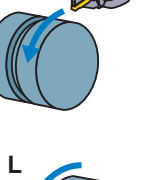
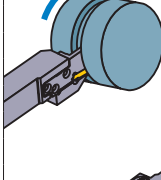
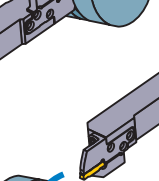
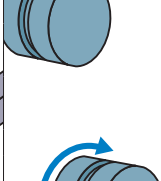

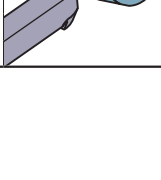
*3 标注的尺寸为标准刀片的价值。安装其他刀片的情况下,L1、L2、L4尺寸会有所变化。

*4 标注的最大槽深ar有时会受工件直径的限制。详细内容请参照第89页。

●:标准库存品

刀柄对应零部件

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

	尺寸 (mm) *3							加工形态	
	H1	B	L1	L2	L4	H2	S3	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	—		

刀片的选择

刀片尺寸	形状名称
C	GY000150C0000-下列断屑槽
D	GY000200/0224D0000-下列断屑槽
E	GY000239/0250/0274E0000-下列断屑槽
F	GY000300/0318/0324F0000-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽						> P9, P10
刀垫 尺寸	断屑槽 W3	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		无方向	无方向	无方向	带方向	无方向
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					➤ P10, P11
刀垫 尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形、拐角加工)
	W3				球头形状
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

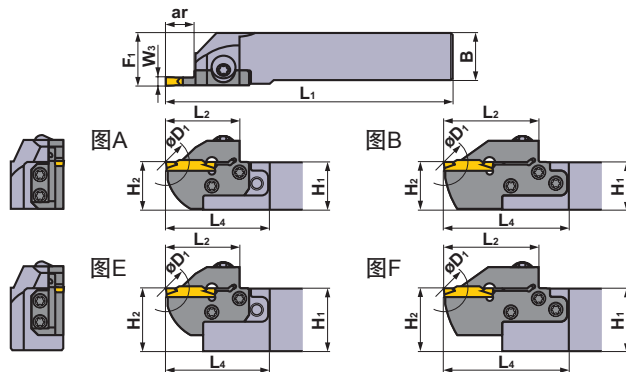
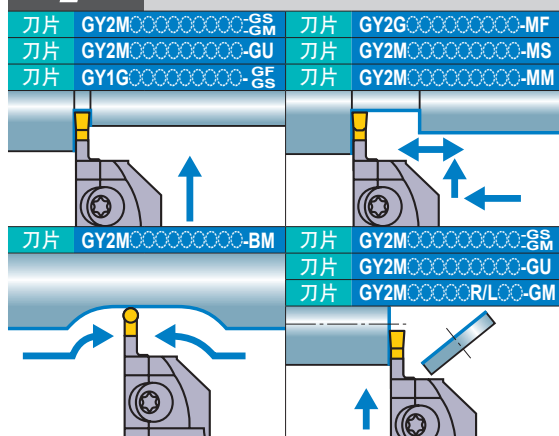
型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P87
使用注意事项	> P89

GY系列[外圆加工用]

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	W3 (mm)	ar (mm)	D1 (mm)	类型	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	●	C
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-D06	●	C
				一体型	R	GYQR2020K00-D06	●	—	—	G
				一体型	L	GYQL2020K00-D06	●	—	—	G
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-D06	●	A
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-D06	●	A
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	C
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	C
		10	20	一体型	R	GYQR2525M00-D06	●	—	—	G
				一体型	L	GYQL2525M00-D06	●	—	—	G
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	A
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	A
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	E
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	E
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	E
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	E
		12	24	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-D10	●	C
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-D10	●	C
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-D10	●	A
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-D10	●	A
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	C
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	C
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	A
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	A
		18 *4	36	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	E
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	E
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	E
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	E
				模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RB-D18	●	D
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LB-D18	●	D
				一体型	R	GYQR2020K00-D18	●	—	—	G
				一体型	L	GYQL2020K00-D18	●	—	—	G
		20 *1	40 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RB-D18	●	B
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LB-D18	●	B
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	D
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	D
				一体型	R	GYQR2525M00-D20	●	—	—	G
				一体型	L	GYQL2525M00-D20	●	—	—	G
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	B
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	B
		20 *1	40 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	F
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	F
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	F
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	F

W3=刃宽

ar=最大槽深

D1=最大切断直径

*1 使用的刀片不同,标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

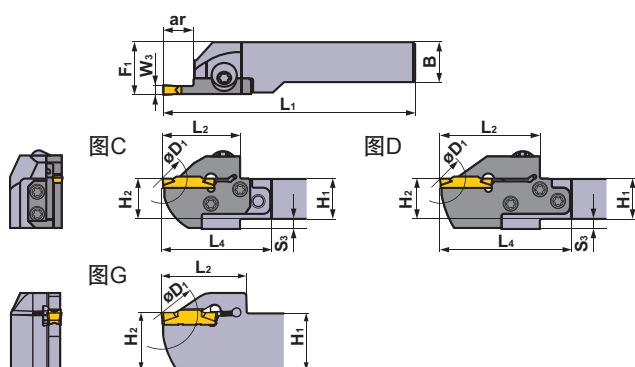
*2 使用的刀片不同,标注的最大切断直径D1也不同。其数值为第9—11页刀片尺寸ar(Max.)的2倍。

*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下,L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。

*4 标注的最大槽深ar有时会受工件直径的限制。详细内容请参照第89页。




●:标准库存品

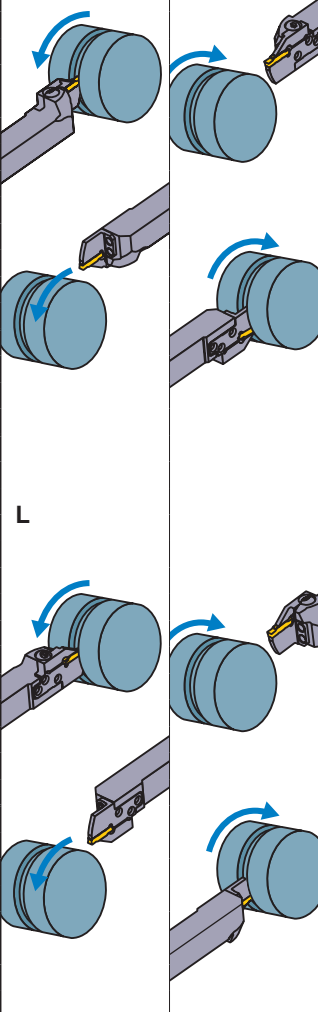
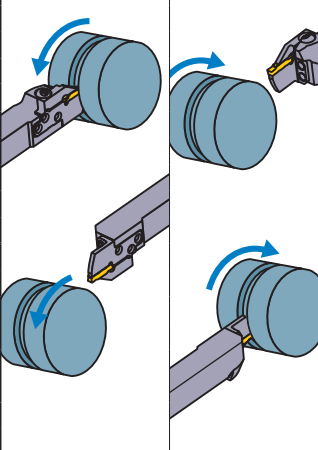
* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用



本图所示为右手刀 (R)。

刀柄对应零部件

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		TS55 (安装扭矩: 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

	尺寸 (mm) *3								加工形态	
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	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	20.15	—		
	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	—		
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	20.1	—		
	20	20	125	39	—	20	20.1	—		

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						> P9, P10
刀垫 尺寸	断屑槽 W ₃	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		无方向	无方向	无方向	带方向	无方向
D	2.00mm	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽					> P10, P11
刀垫 尺寸	断屑槽 W3	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形、拐角加工)
					球头形状
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●	●	●	●

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

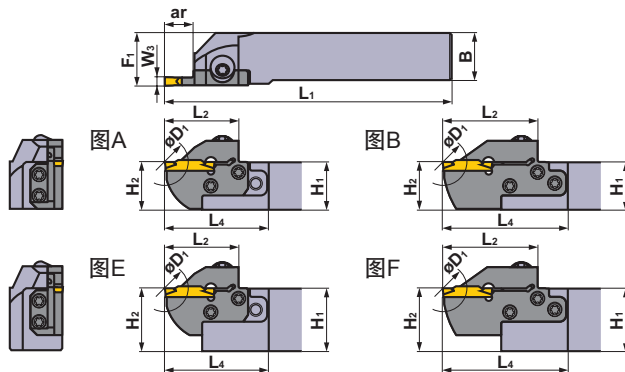
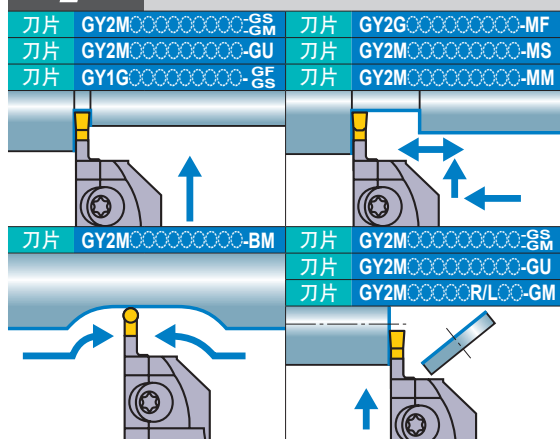
型号的表示方法 > P7, P8
 切削条件 > P87
 使用注意事项 > P91

GY系列[外圆加工用]

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	W3 (mm)	ar (mm)	D1 (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图	
						刀柄	库存	模块	库存		
E	2.39 2.50 2.74	6	12	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-E06	●	C	
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-E06	●	C	
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-E06	●	A	
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-E06	●	A	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	C	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	C	
		10	20	模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	A	
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	A	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	E	
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	E	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	E	
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	E	
		12	24	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-E10	●	C	
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-E10	●	C	
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-E10	●	A	
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-E10	●	A	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	C	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	C	
		18 *4	36	模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	A	
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	A	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	E	
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	E	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	E	
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	E	
		20 *1	40 *2	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RB-E18	●	D	
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LB-E18	●	D	
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RB-E18	●	B	
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LB-E18	●	B	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	D	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	D	
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	B	
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	B	
		20 *1	40 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	F	
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	F	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	F	
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	F	

W3=刃宽

ar=最大槽深

D1=最大切断直径

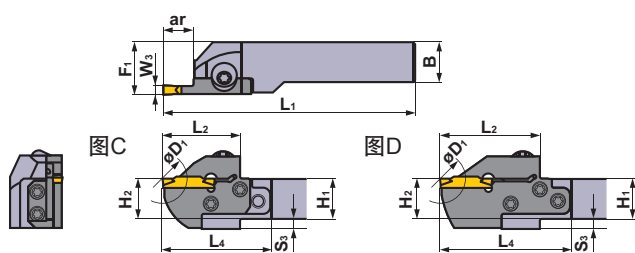
*1 使用的刀片不同,标注的最大槽深ar也不同。请参照第9-11页的刀片尺寸ar(Max.)。

*2 使用的刀片不同,标注的最大切断直径D1也不同。其数值为第9-11页刀片尺寸ar(Max.)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, L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。




*4 标注的最大槽深ar有时会受工件直径的限制。详细内容请参照第89页。

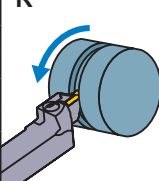
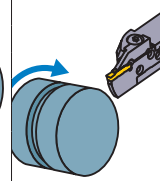
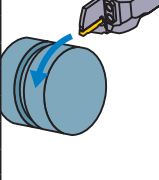
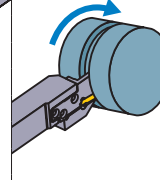
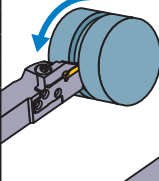
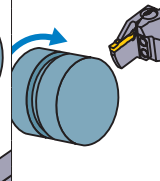
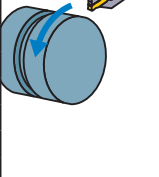
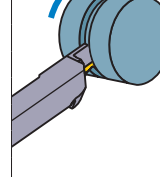
* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用



本图所示为右手刀 (R)。

刀柄对应零部件

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) *3									加工形态	
H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3		正转	反转
16	16	104	28	44	16	20	4	R		
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	—	L		
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	—	L		
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	—	L		
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	GY000239/0250/0274E000000-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽					> P9, P10	
刀垫 尺寸	断屑槽 W ₃	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFG (高硬度钢用)
		无方向	无方向	无方向	带方向	无方向
E	2.39mm	●	●	●		●
	2.50mm	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽					> P10, P11
刀垫 尺寸	断屑槽 W3	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形、拐角加工)
					球头形状
E	2.39mm	●			
	2.50mm	●	●		●
	2.74mm	●		●	

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

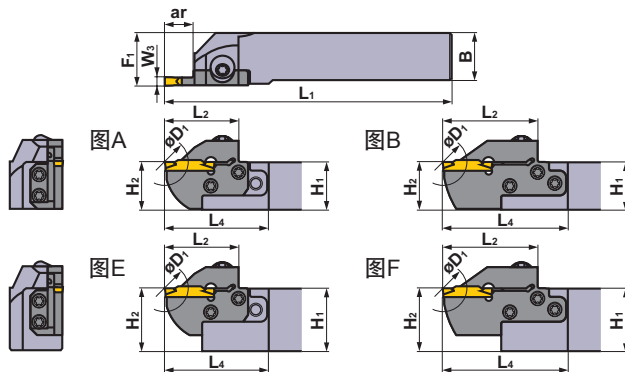
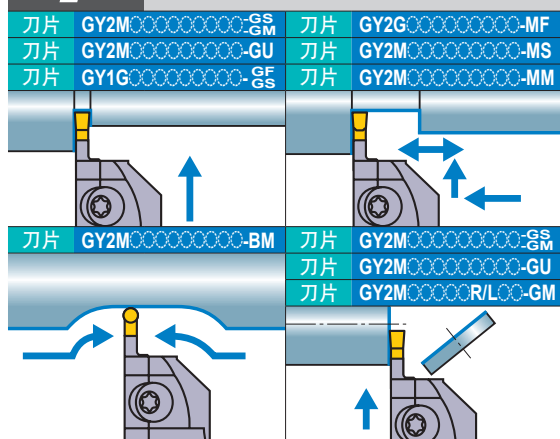
型号的表示方法 > P7, P8
 切削条件 > P87
 使用注意事项 > P91

GY系列[外圆加工用]

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	W3 (mm)	ar (mm)	D1 (mm)	类型	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	●	C
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-F06	●	C
				一体型	R	GYQR2020K00-F06	●	—	—	G
				一体型	L	GYQL2020K00-F06	●	—	—	G
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-F06	●	A
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-F06	●	A
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	C
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	C
		10	20	一体型	R	GYQR2525M00-F06	●	—	—	G
				一体型	L	GYQL2525M00-F06	●	—	—	G
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	A
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	A
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	E
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	E
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	E
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	E
		12	24	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-F10	●	C
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-F10	●	C
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-F10	●	A
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-F10	●	A
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	C
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	C
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	A
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	A
		18 *4	36	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	E
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	E
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	E
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	E
				模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RB-F18	●	D
				模块型	L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LB-F18	●	D
				一体型	R	GYQR2020K00-F18	●	—	—	G
				一体型	L	GYQL2020K00-F18	●	—	—	G
		20 *1	40 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RB-F18	●	B
				模块型	L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LB-F18	●	B
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	D
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	D
				一体型	R	GYQR2525M00-F20	●	—	—	G
				一体型	L	GYQL2525M00-F20	●	—	—	G
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	B
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	B
		20 *1	40 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	F
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	F
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	F
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	F

W3=刃宽

ar=最大槽深

D1=最大切断直径

*1 使用的刀片不同,标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

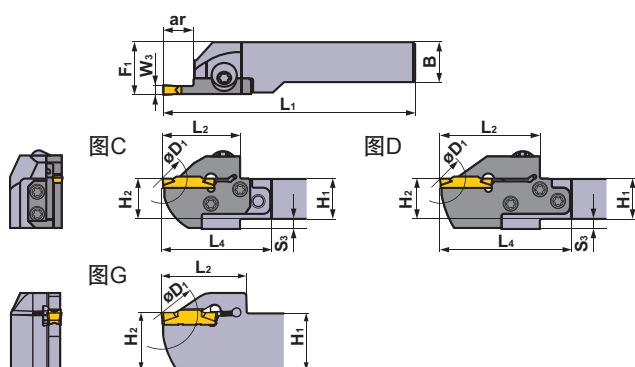
*2 使用的刀片不同,标注的最大切断直径D1也不同。其数值为第9—11页刀片尺寸ar(Max.)的2倍。

*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下,L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。

*4 标注的最大槽深ar有时会受工件直径的限制。详细内容请参照第89页。




●:标准库存品

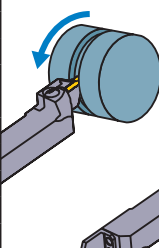
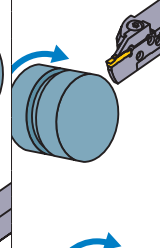
* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用



本图所示为右手刀 (R)。

刀柄对应零部件

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		TS55 (安装扭矩: 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

	尺寸 (mm) *3								加工形态	
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	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	—		

刀片的选择

刀垫尺寸	形状名称
F	GY0300/0318/0324F 下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽						> P9, P10
刀垫尺寸	断屑槽 W3	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		无方向	无方向	无方向	带方向	无方向
F	3.00mm	●	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽					➤ P10, P11
刀垫 尺寸	断屑槽 W3	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形、拐角加工)
					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

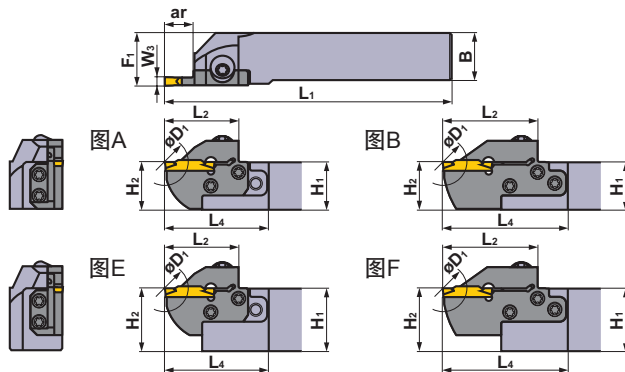
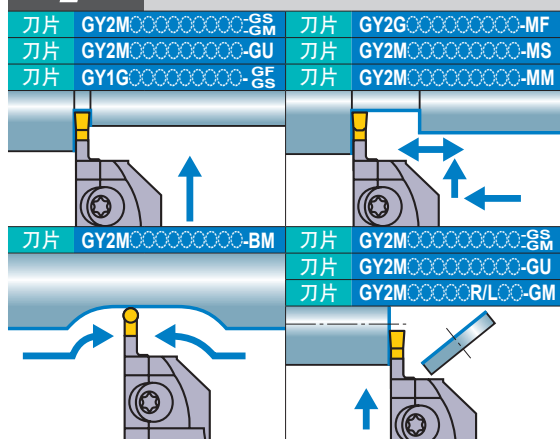
型号的表示方法 > P7, P8
 切削条件 > P87
 使用注意事项 > P91

GY系列[外圆加工用]

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	W3 (mm)	ar (mm)	D1 (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图	
						刀柄	库存	模块	库存		
G	4.00 4.24	8	16	一体型	R	GYQR2020K00-G08	●	—	—	G	
					L	GYQL2020K00-G08	●	—	—	G	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	C	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	C	
				一体型	R	GYQR2525M00-G08	●	—	—	G	
					L	GYQL2525M00-G08	●	—	—	G	
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	A	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	A	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	E	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	E	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	E	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	E	
		12	24	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-G12	●	C	
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-G12	●	C	
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-G12	●	A	
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-G12	●	A	
		14	28	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	C	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	C	
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	A	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	A	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	E	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	E	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	E	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	E	
		25 *1	50 *2	一体型	R	GYQR2020K00-G25	●	—	—	H	
					L	GYQL2020K00-G25	●	—	—	H	
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	D	
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	D	
				一体型	R	GYQR2525M00-G25	●	—	—	G	
					L	GYQL2525M00-G25	●	—	—	G	
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	B	
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	B	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	F	
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	F	
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	F	
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	F	

W3=刃宽

ar=最大槽深

D1=最大切断直径




*1 使用的刀片不同,标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

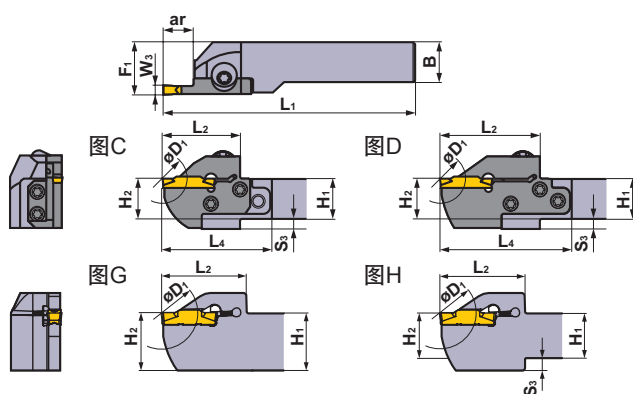
*2 使用的刀片不同,标注的最大切断直径D1也不同。其数值为第9—11页刀片尺寸ar(Max.)的2倍。

*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下,L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。

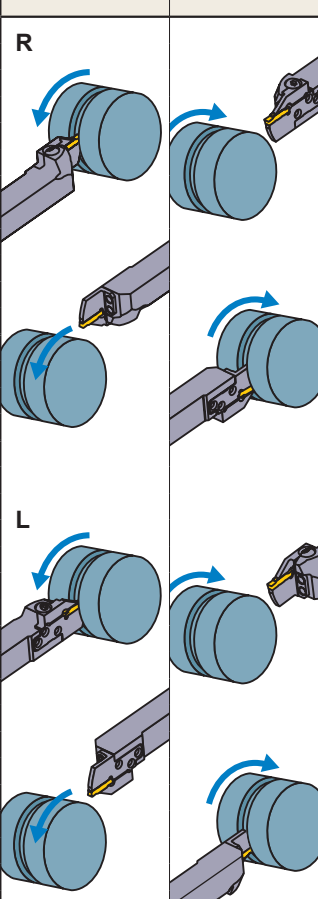
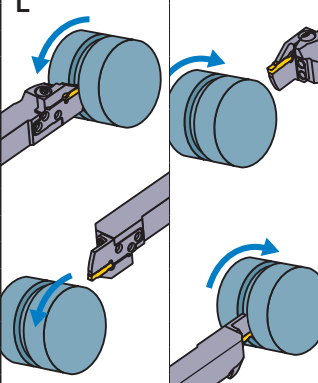
* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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		TS55 (安装扭矩: 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D



本图所示为右手刀 (R)。

	尺寸 (mm) *3								加工形态	
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	正转	反转
R	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	—		
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	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

刀片尺寸	形状名称
G	GY000400/0424G0000-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽						> P9, P10
刀垫 尺寸	断屑槽 W3	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		无方向	无方向	无方向	带方向	无方向
G	4.00mm	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽					➤ P10, P11
刀垫 尺寸	断屑槽 W3	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形、拐角加工)
					球形形状
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

型号的表示方法 > P7, P8
 切削条件 > P87
 使用注意事项 > P91

GY系列[外圓加工用]

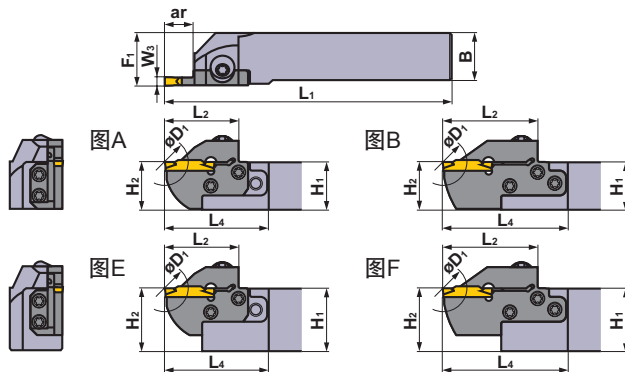
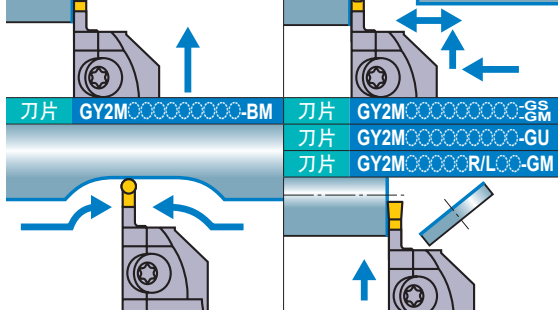
1

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。

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



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	ar (mm)	D1 (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图
						刀柄	库存	模块	库存	
H	4.75 5.00 5.24	8	16	NEW 一体型	R	GYQR2020K00-H08	●	—	—	G
					L	GYQL2020K00-H08	●	—	—	G
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	C
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	C
				一体型	R	GYQR2525M00-H08	●	—	—	G
					L	GYQL2525M00-H08	●	—	—	G
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	A
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	A
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	E
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	E
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	E
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	E
		12	24	模块型	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-H12	●	C
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-H12	●	C
				模块型	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-H12	●	A
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-H12	●	A
		14	28	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	C
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	C
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	A
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	A
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	E
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	E
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	E
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	E
		25 *1	50 *2	NEW 一体型	R	GYQR2020K00-H25	●	—	—	H
					L	GYQL2020K00-H25	●	—	—	H
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	D
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	D
一体型	R			GYQR2525M00-H25	●	—	—	G		
	L			GYQL2525M00-H25	●	—	—	G		
模块型	R			GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	B		
	L			GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	B		
模块型	R			GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	F		
	L			GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	F		
模块型	R			GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	F		
	L			GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	F		

W3=刃宽

ar=最大槽深

D1=最大切断直径




*1 使用的刀片不同，标注的最大槽深ar也不同。请参照第9-11页的刀片尺寸ar(Max.)。

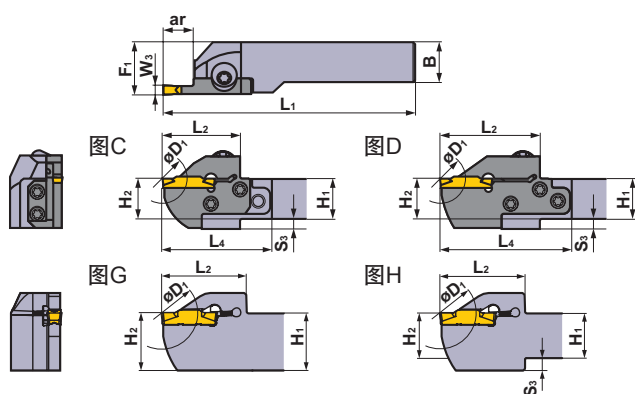
*2 使用的刀片不同，标注的最大切断直径D1也不同。其数值为第9—11页刀片尺寸ar(Max.)的2倍。

*3 标注的尺寸为标准刀片的值。安装其他刀片的情况下，L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。

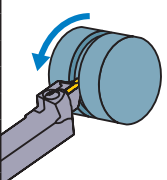
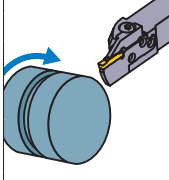
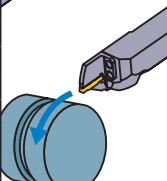
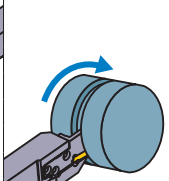
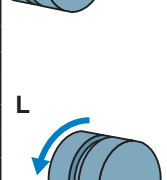
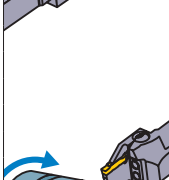
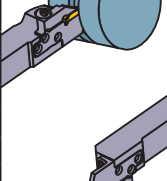
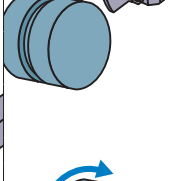
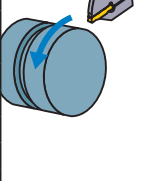
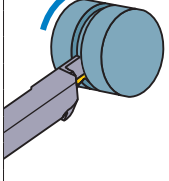

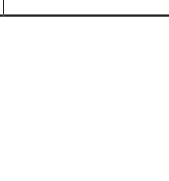




* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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		TS55 (安装扭矩: 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D



本图所示为右手刀 (R)。

	尺寸 (mm) *3								加工形态	
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	正转	反转
	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
H	GY00475/0500/0524H 下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽						> P9, P10
刀垫 尺寸	断屑槽 W3	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		无方向	无方向	无方向	带方向	无方向
H	4.75mm	●	●	●		●
	5.00mm	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形、拐角加工)
					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	●	●	●	
H	5.24mm	●			

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

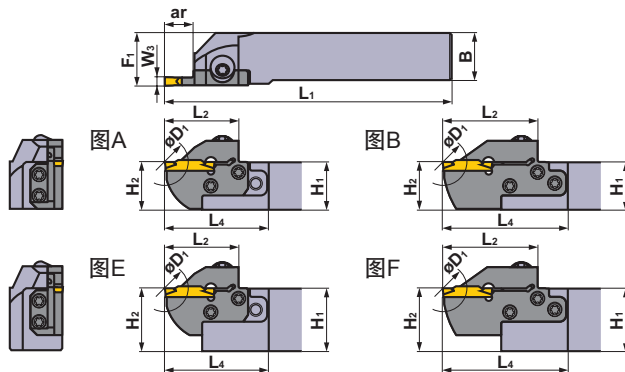
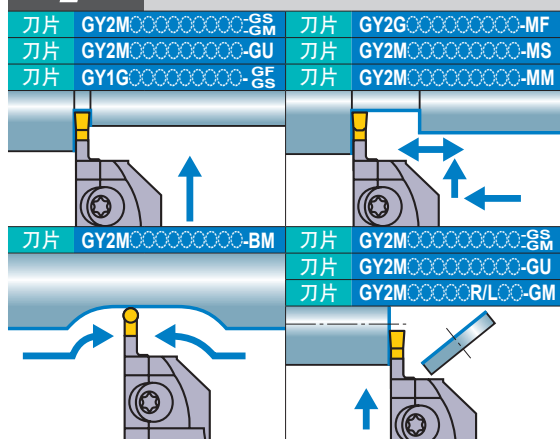
型号的表示方法 > P7, P8
 切削条件 > P87
 使用注意事项 > P91

GY系列[外圆加工用]

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	W3 (mm)	ar (mm)	D1 (mm)	类型	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	●	—	—	G
				一体型	L	GYQL2020K00-J08	●	—	—	G
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	C
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	C
				一体型	R	GYQR2525M00-J08	●	—	—	G
				一体型	L	GYQL2525M00-J08	●	—	—	G
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	A
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	A
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	E
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	E
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	E
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	E
		14	28	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	C
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	C
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	A
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	A
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	E
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	E
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	E
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	E
		25 *1	50 *2	一体型	R	GYQR2020K00-J25	●	—	—	H
				一体型	L	GYQL2020K00-J25	●	—	—	H
				模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	D
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	D
				一体型	R	GYQR2525M00-J25	●	—	—	G
				一体型	L	GYQL2525M00-J25	●	—	—	G
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	B
				模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	B
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	F
				模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	F
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	F
				模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	F

W3=刃宽

ar=最大槽深

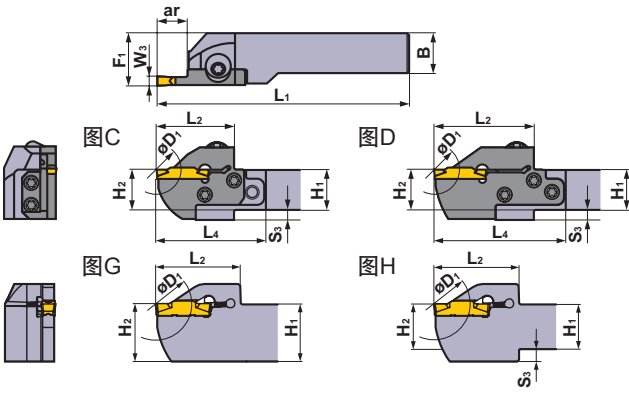
D1=最大切断直径

*1 使用的刀片不同,标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

*2 使用的刀片不同,标注的最大切断直径D1也不同。其数值为第9—11页刀片尺寸ar(Max.)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,L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。




●:标准库存品

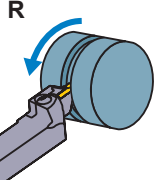
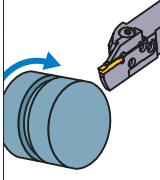
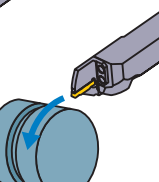
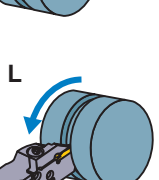
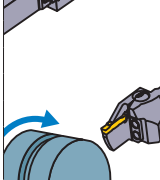
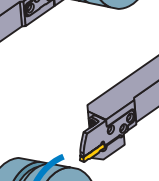
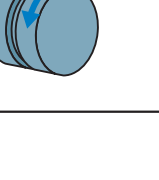
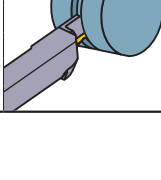






本图所示为右手刀 (R)。

* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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)	TS55 (安装扭矩: 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

尺寸 (mm) *3									加工形态	
H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3		正转	反转
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	—			
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

刀片尺寸	形状名称
J	GY0600/0631/0635J-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽							➤ P9
刀垫 尺寸	断屑槽 W3	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)	
		无方向	无方向	无方向	带方向	无方向	
	J	6.00mm 6.35mm	● ●	● ●	● ●		

多功能加工用断屑槽					> P10, P11
刀垫 尺寸	断屑槽 W3	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形、拐角加工)
					球头形状
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

外圆加工用刀具

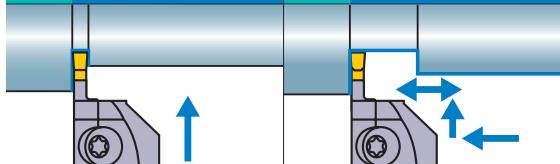
型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P87
使用注意事项	> P91

GY系列[外圆加工用]

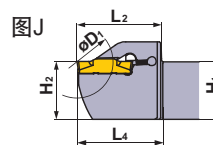
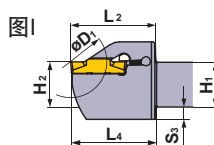
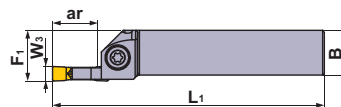
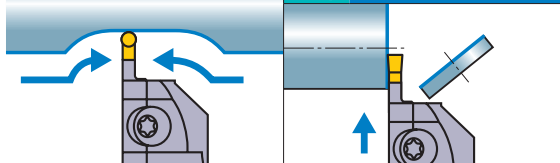
1

00°直柄型

刀片	GY2M00000000-GS	刀片	GY2M00000000-MS
刀片	GY2M00000000-GM	刀片	GY2M00000000-MM



刀片	GY2M00000000-BM	刀片	GY2M00000000-GS
刀片		刀片	GY2M00000000-GM



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	ar (mm)	D1 (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图	
						刀柄	库存	模块	库存		
K	8.00	25 *1	50 *2	一体型	R	GYPR2525M00-K25	●	—	—	I	
					L	GYPL2525M00-K25	●	—	—	I	
				一体型	R	GYPR3225P00-K25	●	—	—	J	
					L	GYPL3225P00-K25	●	—	—	J	
				一体型	R	GYPR3232P00-K25	●	—	—	K	
					L	GYPL3232P00-K25	●	—	—	K	

W3=刃宽

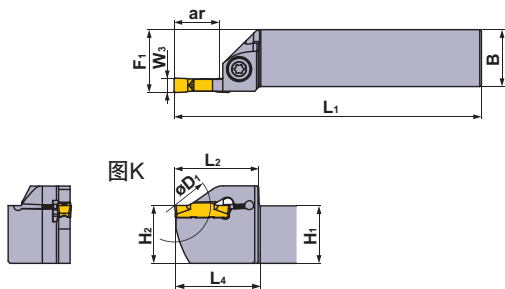
ar=最大槽深

D1=最大切断直径

*1 使用的刀片不同,标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

*2 使用的刀片不同,标注的最大切断直径D1也不同。其数值为第9—11页刀片尺寸ar(Max.)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,L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。

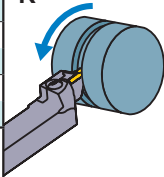
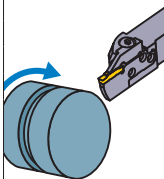
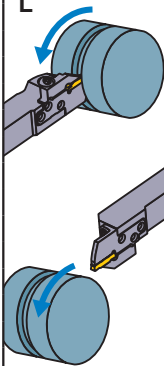
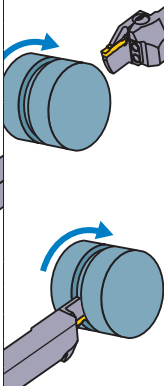


图K

本图所示为右手刀(R)。

刀柄对应零部件

刀柄		
	夹紧螺钉	扳手
GYPR/L○○○○○○00-K25	GY06013M (安装扭矩: 6.0N·m)	TKY30R

	尺寸 (mm) *3								加工形态	
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	正转	反转
	25	25	150	47	48	25	28	7	<div>R</div> 	
	25	25	150	47	48	25	28	7		
	32	25	170	47	48	32	28	—		
	32	25	170	47	48	32	28	—		
	32	32	170	47	48	32	35	—		
	32	32	170	47	48	32	35	—	<div>L</div> 	

刀片的选择

刀片尺寸	形状名称
K	GY○○0800K○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽						➤ P9
刀垫 尺寸	断屑槽 W3	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		无方向	无方向	无方向	带方向	无方向
K	8.00mm		●	●		

多功能加工用断屑槽					➤ P10, P11
刀垫 尺寸	断屑槽 W3	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形、拐角加工)
					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

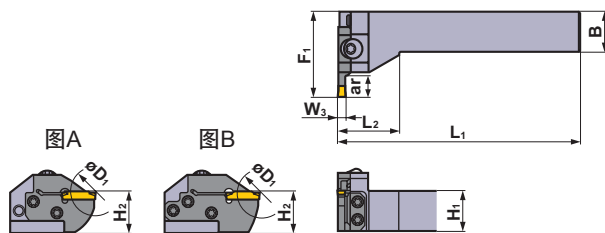
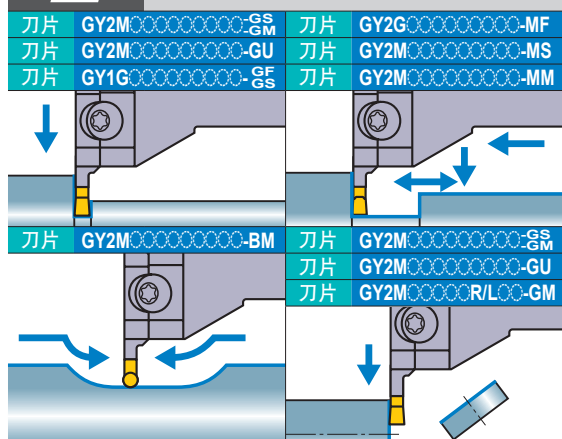
型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P87
使用注意事项	> P91

GY系列[外圆加工用]

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	W3 (mm)	ar (mm)	D1 (mm)	类型	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	●	A	
				模块型	L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-D06	●	A	
				模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-D06	●	A	
				模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-D06	●	A	
		10	20	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-D10	●	A	
				模块型	L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-D10	●	A	
				模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-D12	●	A	
				模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-D12	●	A	
		18 *4	36	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LB-D18	●	B	
				模块型	L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RB-D18	●	B	
				模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-D20	●	B	
				模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-D20	●	B	
E	2.39 2.50 2.74	6	12	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-E06	●	A	
				模块型	L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-E06	●	A	
				模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-E06	●	A	
				模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-E06	●	A	
		10	20	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-E10	●	A	
				模块型	L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-E10	●	A	
				模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-E12	●	A	
				模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-E12	●	A	
		18 *4	36	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LB-E18	●	B	
				模块型	L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RB-E18	●	B	
				模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-E20	●	B	
				模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-E20	●	B	

W3=刃宽

ar=最大槽深

D1=最大切断直径

*1 使用的刀片不同,标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

*2 使用的刀片不同,标注的最大切断直径D1也不同。其数值为第9—11页刀片尺寸ar(Max.)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,L1、L2、F1尺寸会有所变化。

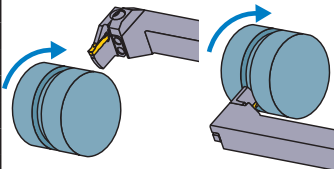
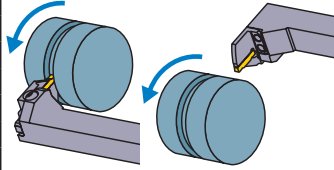
*4 标注的最大槽深ar有时会受工件直径的限制。详细内容请参照第89页。

●:标准库存品

* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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
	H1	B	L1	L2	H2	F1	
	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						> P9, P10
刀垫 尺寸	断屑槽 W3	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		无方向	无方向	无方向	带方向	无方向
D	2.00mm	●	●	●	●	●
	2.39mm	●	●	●	●	●
E	2.50mm	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽					> P10, P11
刀垫 尺寸	断屑槽 W3	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形、拐角加工)
					球头形状
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

外圆加工用刀具

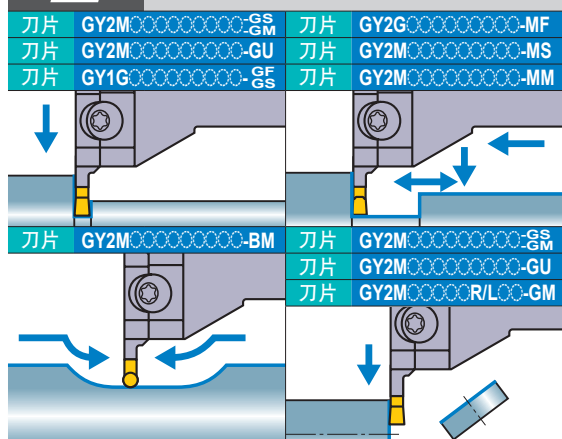
型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P87
使用注意事项	> P91

GY系列[外圆加工用]

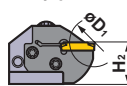
2

90°L型刀柄

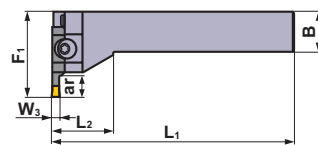
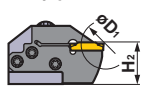
注1 请分别订购模块、模块刀柄。

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。

图A



图B



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	ar (mm)	D1 (mm)	类型	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	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-F06	●	A	
				模块型	L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-F06	●	A	
		10	20	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-F06	●	A	
				模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-F06	●	A	
		12	24	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-F10	●	A	
				模块型	L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-F10	●	A	
		18 *4	36	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-F12	●	A	
				模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-F12	●	A	
		20 *1	40 *2	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LB-F18	●	B	
				模块型	L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RB-F18	●	B	
G	4.00 4.24	8	16	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-G08	●	A	
				模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-G08	●	A	
		12	24	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-G12	●	A	
				模块型	L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-G12	●	A	
		14	28	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-G14	●	A	
				模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-G14	●	A	
		25 *1	50 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-G25	●	B	
				模块型	L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-G25	●	B	

W3=刃宽

ar=最大槽深

D1=最大切断直径

*1 使用的刀片不同,标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

*2 使用的刀片不同,标注的最大切断直径D1也不同。其数值为第9—11页刀片尺寸ar(Max.)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,L1、L2、F1尺寸会有所变化。

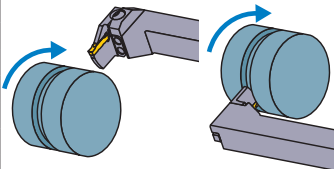
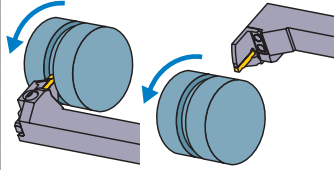
*4 标注的最大槽深ar有时会受工件直径的限制。详细内容请参照第89页。

●:标准库存品

* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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
	H1	B	L1	L2	H2	F1	
	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	
	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						> P9, P10
刀垫 尺寸	断屑槽 W3	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		无方向	无方向	无方向	带方向	无方向
F	3.00mm	●	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●	●
G	4.00mm	●	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽					> P10, P11
刀垫 尺寸	断屑槽 W3	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形、拐角加工)
					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	●			
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

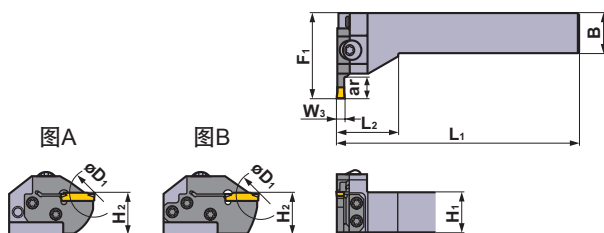
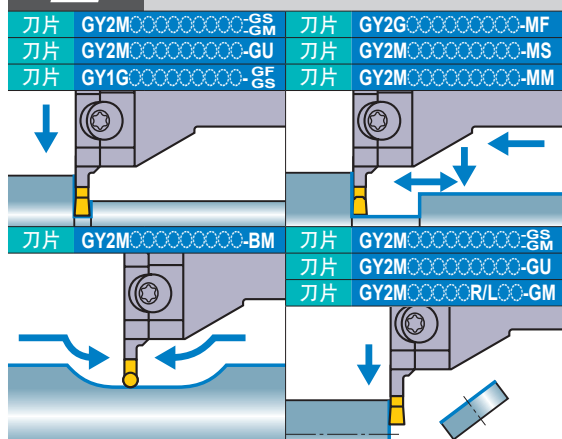
型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P87
使用注意事项	> P91

GY系列[外圆加工用]

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	W3 (mm)	ar (mm)	D1 (mm)	类型	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	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-H08	●	A	
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-H08	●	A	
		12	24	模块型	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-H12	●	A	
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-H12	●	A	
		14	28	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-H14	●	A	
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-H14	●	A	
		25 *1	50 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-H25	●	B	
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-H25	●	B	
J	6.00 6.31 6.35	8	16	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-J08	●	A	
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-J08	●	A	
		14	28	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-J14	●	A	
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-J14	●	A	
		25 *1	50 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-J25	●	B	
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-J25	●	B	

W3=刃宽

ar=最大槽深

D1=最大切断直径

*1 使用的刀片不同,标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。




*2 使用的刀片不同,标注的最大切断直径D1也不同。其数值为第9—11页刀片尺寸ar(Max.)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,L1、L2、F1尺寸会有所变化。

●:标准库存品

* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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
	H1	B	L1	L2	H2	F1	
	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	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	

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					> P9, P10	
刀垫 尺寸	断屑槽 W3	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	05-GM (切断)	GFGS (高硬度钢用)
		无方向	无方向	无方向	带方向	无方向
H	4.75mm	●	●	●		●
	5.00mm	●	●	●		●
J	6.00mm	●	●	●	●	
	6.35mm	●	●	●		

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形、拐角加工)
W3					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	●	●	●	●
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

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P87
使用注意事项	> P91

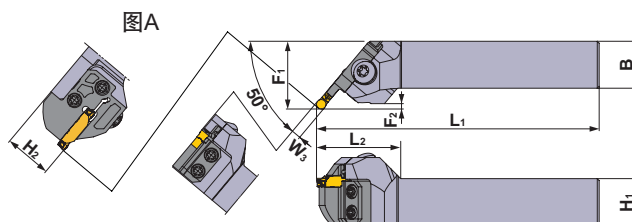
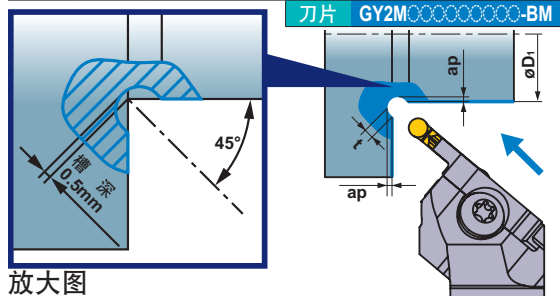
GY系列[外圆 拐角加工用]

3

50°拐角加工用刀柄

NEW

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	W3 (mm)	ar (mm)	D1 (mm)	t (mm)	ap (mm)	类型	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	●	A	
						L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-D005	●	A		
模块型	R			GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-D005	●	A					
L	GYHL2525M50-M25R			●	GYM25RC-D005	●	A						
E	2.50			1.75	0.72	模块型	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-E005	●	A	
						L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-E005	●	A		
				模块型	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-E005	●	A			
				L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-E005	●	A				
F	3.00 3.18		2	0.793	模块型	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-F005	●	A		
					L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-F005	●	A			
			模块型	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-F005	●	A				
			L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-F005	●	A					
G	4.00		2.5	0.939	模块型	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-G005	●	A		
					L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-G005	●	A			
			模块型	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-G005	●	A				
			L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-G005	●	A					
H	4.75 5.00		2.88	1.049	模块型	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-H005	●	A		
					L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-H005	●	A			
			模块型	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-H005	●	A				
			L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-H005	●	A					
J	6.00 6.35		3.5	1.232	模块型	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-J005	●	A		
					L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-J005	●	A			

W3=刃宽

ar=最大槽深

D1=最小加工直径

t=最大拐角深度

ap=工件表面至拐角深处的距离




*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。安装其他刀片的情况下, L1、L2、F1、F2尺寸会有所变化。

●:标准库存品

* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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
	H1	B	L1	L2	H2	F1	F2	
	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	
	20	20	125	40	20	32	1.8	
	20	20	125	40	20	32	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	
	20	20	125	40	20	32	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	
	20	20	125	40	20	33	2.8	
	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 > P11		
刀垫尺寸	断屑槽	BM (仿形、拐角加工) 球头形状
	W3	
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

外圆加工用刀具

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P90
使用注意事项	> P90

GY系列[端面加工用]

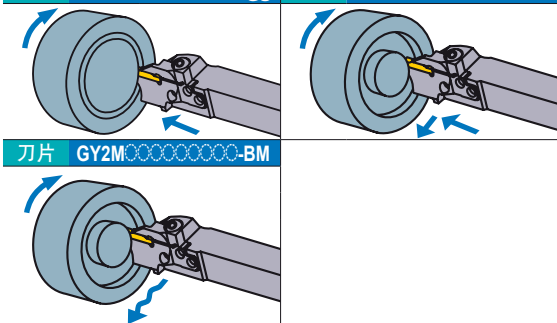
4

00°直柄型

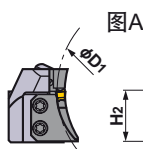
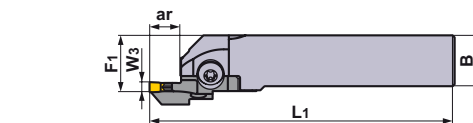
注1 请分别订购模块、模块刀柄。

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。

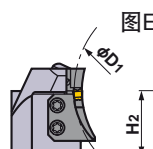
刀片	GY2M	GS	刀片	GY2G	MF
刀片	GY2M	GU	刀片	GY2M	MS
刀片	GY1G	GS	刀片	GY2M	MM



刀片 GY2M-BM



图A



图E

本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图	
		最小	最大				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	●	C	
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	C	
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	A	
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	A	
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	E	
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	E	
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	E	
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	E	
		50	60	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	C	
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	C	
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	A	
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	A	
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	E	
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	E	
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	E	
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	E	
		60	75	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	C	
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	C	
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	A	
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	A	
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	E	
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	E	
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	E	
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	E	
		75	100	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	C	
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	C	
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	A	
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	A	
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	E	
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	E	
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	E	
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	E	

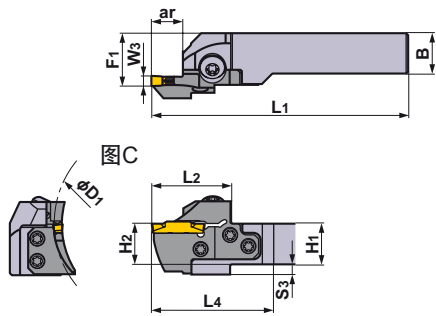
W3=刃宽

D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深

*1 标注的尺寸为标准刀片值。安装其他刀片的情况下，L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。




●:标准库存品



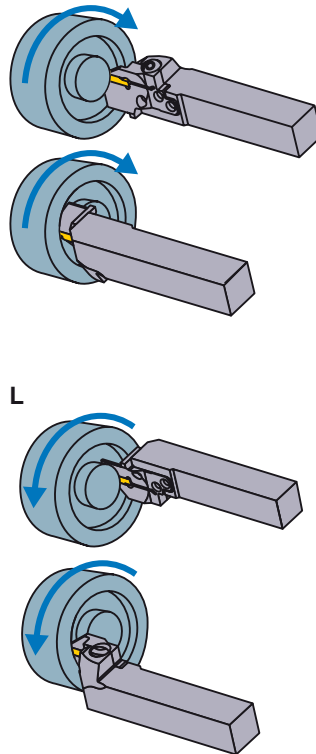
本图所示为右手刀 (R)。

* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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								加工形态
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	
	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	—	
	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	—	
	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	—	
	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	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
D	GY○○0200/0224D○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > P9, P10					
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)
W3					
D	2.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > P10, P11				
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)
W3				
D	2.00mm	●	●	●
	2.24mm	●	●	●

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

GY系列[端面加工用]

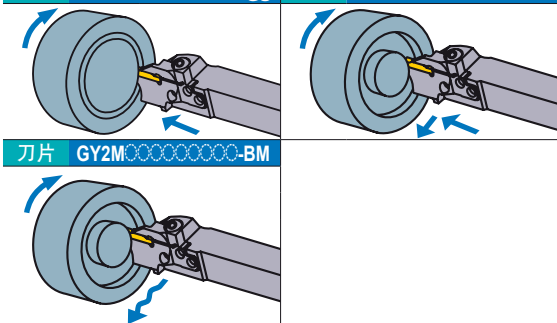
4

00°直柄型

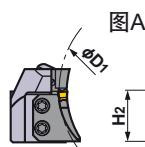
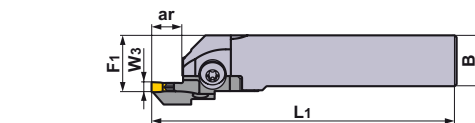
注1 请分别订购模块、模块刀柄。

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。

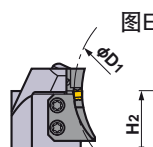
刀片	GY2M	GS	刀片	GY2G	MF
刀片	GY2M	GU	刀片	GY2M	MS
刀片	GY1G	GS	刀片	GY2M	MM



刀片 GY2M-BM



图A



图E

本图所示为右手刀(R)。

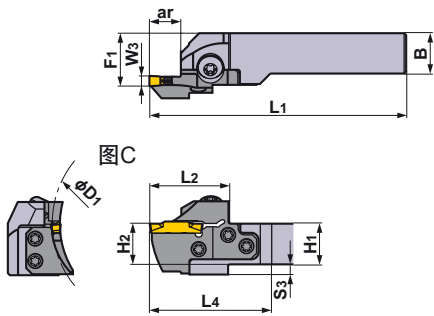
刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图	
		最小	最大				刀柄	库存	模块	库存		
D	2.00 2.24	100	150	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	C	
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	C	
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	A	
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	A	
		135	200	12	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	E	
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	E	
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	E	
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	E	
		180	250	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	C	
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	C	
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	A	
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	A	
		180	250	12	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	E	
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	E	
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	E	
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	E	

W3=刃宽

D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深

*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。



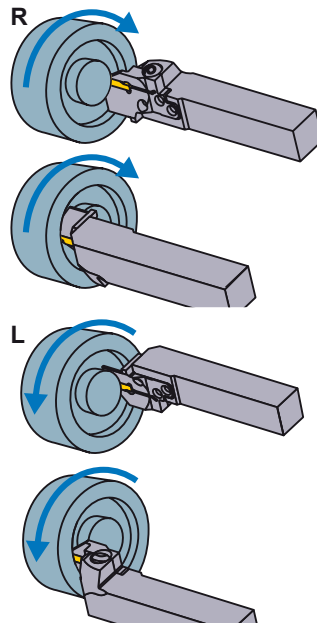
本图所示为右手刀(R)。

* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

刀柄		(5个)	① ②
GYHR/L2020K00-M25R/L	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 *
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			

	尺寸 (mm) *1								加工形态
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	
	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	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 > P9, P10					
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)
W3		●	●	●	●
D	2.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
W3					球头形状
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●	●	●	●

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P95
使用注意事项	> P97

GY系列[端面加工用]

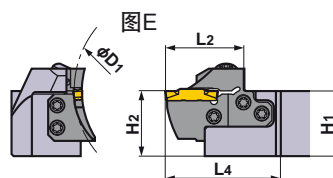
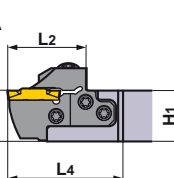
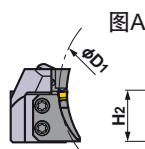
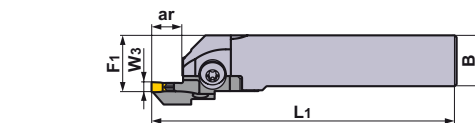
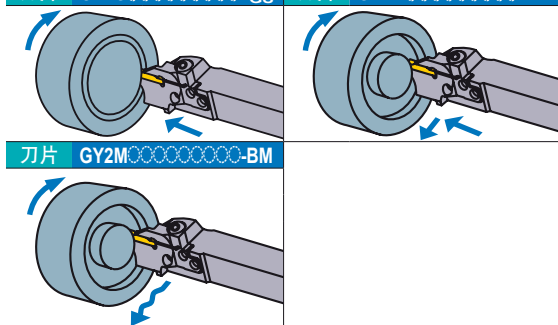
4

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	GS	刀片	GY2M	MM



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图	
		最小	最大				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	●	C	
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	C	
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	A	
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	A	
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	E	
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	E	
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	E	
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	E	
		50	60	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	C	
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	C	
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	A	
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	A	
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	E	
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	E	
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	E	
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	E	
		60	75	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	C	
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	C	
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	A	
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	A	
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	E	
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	E	
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	E	
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	E	
		75	100	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	C	
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	C	
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	A	
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	A	
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	E	
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	E	
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	E	
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	E	

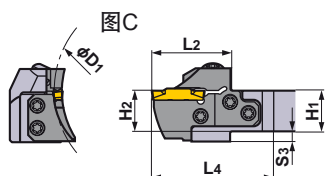
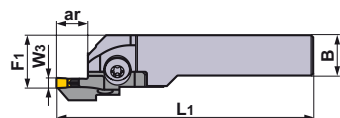
W3=刃宽

D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深

*1 标注的尺寸为标准刀片值。安装其他刀片的情况下, L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。

●:标准库存品



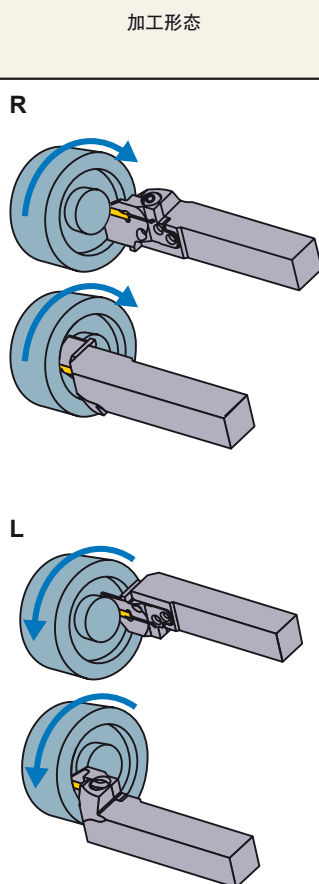
本图所示为右手刀 (R)。

* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

刀柄		(5个)	① ②
GYHR/L2020K00-M25R/L	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 *
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			

	尺寸 (mm) *1								加工形态
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	
	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	—	
	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	—	
	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	—	
	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	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
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○○下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > P9, P10					
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)
E	W3	●	●	●	●
	2.39mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
E	W3	●	●	●	●
	2.39mm	●	●	●	●
E	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●	●	●	●

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P95
使用注意事项	> P97

GY系列[端面加工用]

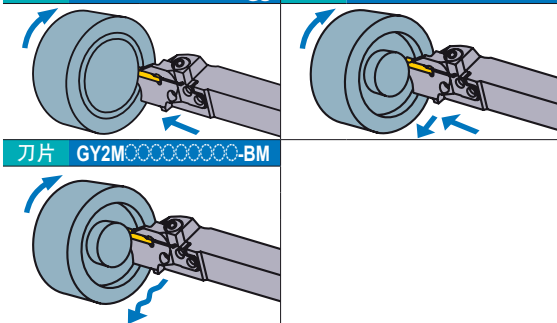
4

00°直柄型

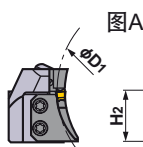
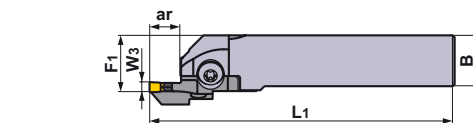
注1 请分别订购模块、模块刀柄。

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。

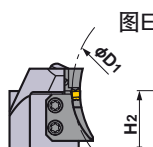
刀片	GY2M	GS	刀片	GY2G	MF
刀片	GY2M	GU	刀片	GY2M	MS
刀片	GY1G	GS	刀片	GY2M	MM



刀片 GY2M-BM



图A



图E

本图所示为右手刀(R)。

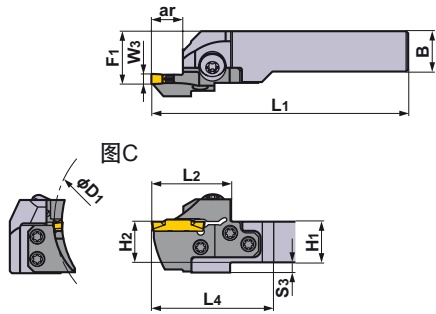
刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图
		最小	最大				刀柄	库存	模块	库存	
E	2.39 2.50 2.74	100	150	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	A
		135	200	12	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	E
		180	250	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	A
	2.74	180	250	12	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	E

W3=刃宽

D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深




*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。



本图所示为右手刀(R)。

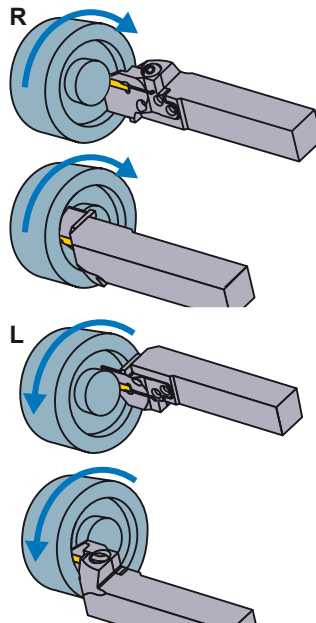
* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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							
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3
	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 > P9, P10					
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)
E	W3	●	●	●	●
	2.39mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > P10, P11				
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)
E	W3	●	●	●
	2.39mm	●	●	●
	2.50mm	●	●	●

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P95
使用注意事项	> P97

GY系列[端面加工用]

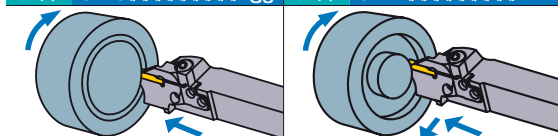
4

00°直柄型

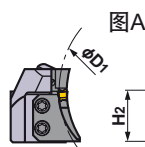
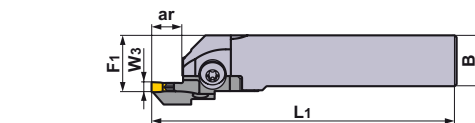
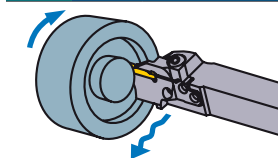
注1 请分别订购模块、模块刀柄。

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。

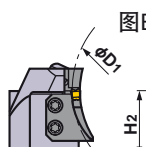
刀片	GY2M	GS	刀片	GY2G	MF
刀片	GY2M	GU	刀片	GY2M	MS
刀片	GY1G	GS	刀片	GY2M	MM



刀片 GY2M-BM



图A



图E

本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图	
		最小	最大				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	●	C	
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	C	
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	A	
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	A	
		40	50	12	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	E	
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	E	
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	E	
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	E	
		50	60	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	C	
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	C	
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	A	
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	A	
		50	60	12	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	E	
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	E	
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	E	
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	E	

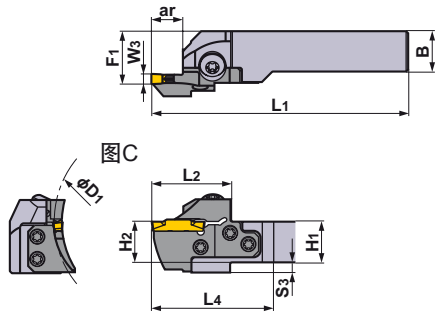
W3=刃宽

D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深

*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。

●:标准库存品



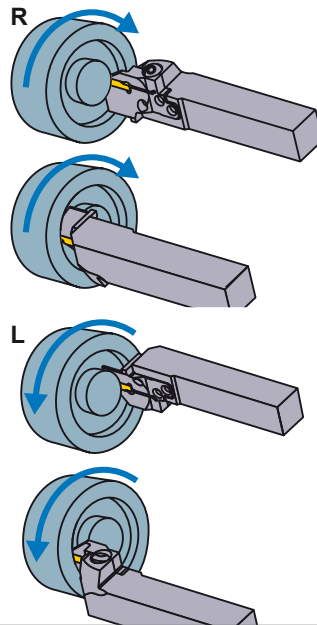
本图所示为右手刀(R)。

* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	
	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	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
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○○下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > P9, P10					
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	W3				
	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
F	W3				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

GY系列[端面加工用]

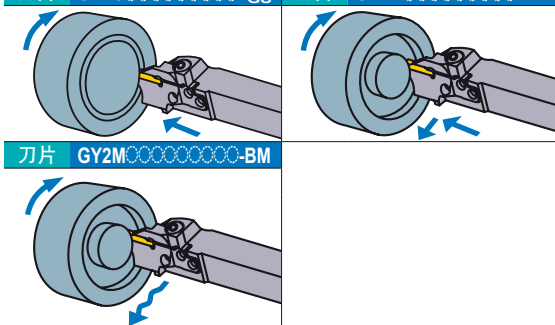
4

00°直柄型

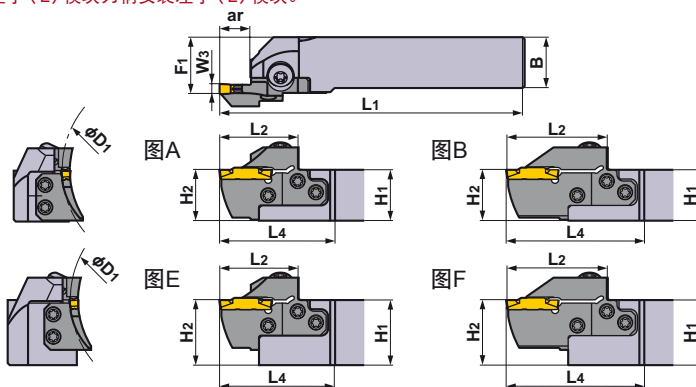
注1 请分别订购模块、模块刀柄。

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 _{GM}	刀片	GY2G	MF
刀片	GY2M	GU	刀片	GY2M	MS
刀片	GY1G	GS _{GS}	刀片	GY2M	MM



刀片 GY2M-BM



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图
		最小	最大				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	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	A
				20 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	E
					模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	D
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	D
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	B
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	B
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	F
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	F
				12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	A
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	E
		75	100	20 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	D
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	D
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	B
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	B
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	F
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	F
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	F
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	F

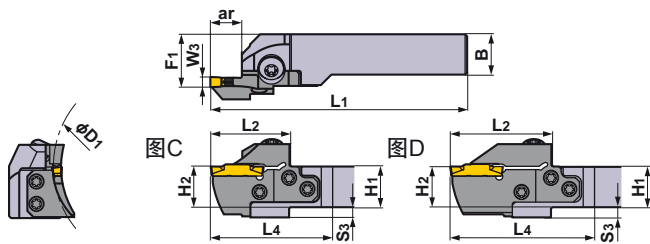
W3=刃宽

D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深




*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。

*2 使用的刀片不同, 标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

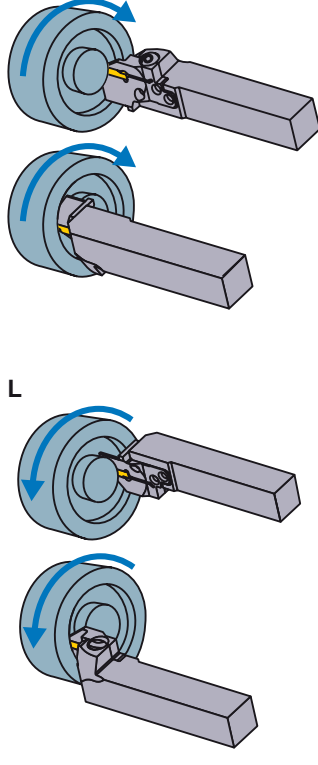


* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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			

本图所示为右手刀(R)。

	尺寸 (mm) *1								加工形态
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	
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 > P9, P10					
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	W3				
	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
F	W3				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

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P95
使用注意事项	> P97

GY系列[端面加工用]

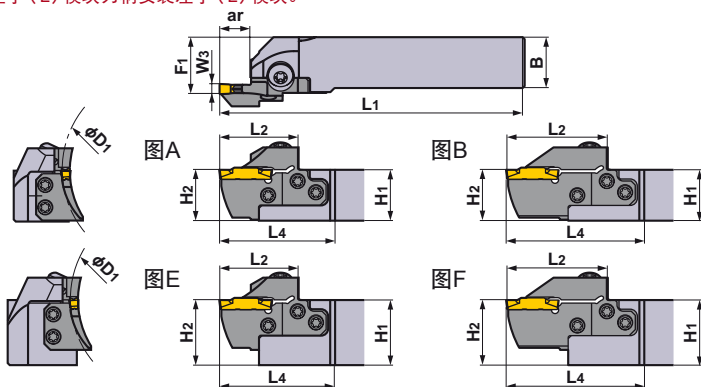
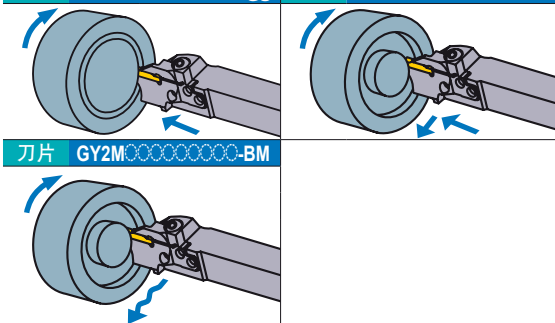
4

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	GS	刀片	GY2M	MM



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图
		最小	最大				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	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	A
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	E
				20 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	D
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	D
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	B
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	B
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	F
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	F
	135	200		12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	A
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	E
				20 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	D
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	D
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	B
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	B
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	F
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	F

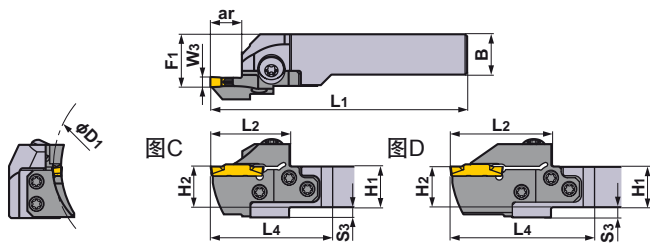
W3=刃宽

D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深




*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。

*2 使用的刀片不同, 标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

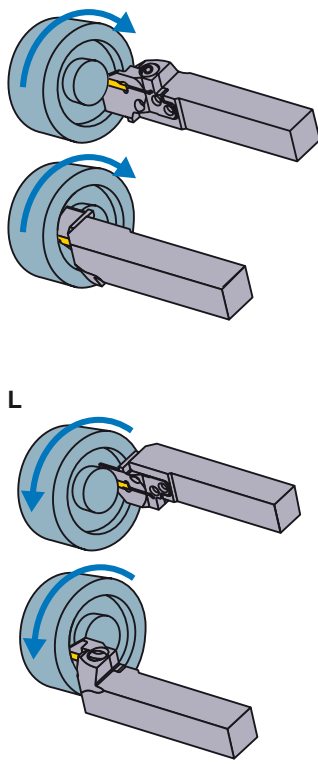


* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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			

本图所示为右手刀(R)。

	尺寸 (mm) *1								加工形态
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	
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 > P9, P10					
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	W3				
	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
F	W3				球头形状
	F				

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

GY系列[端面加工用]

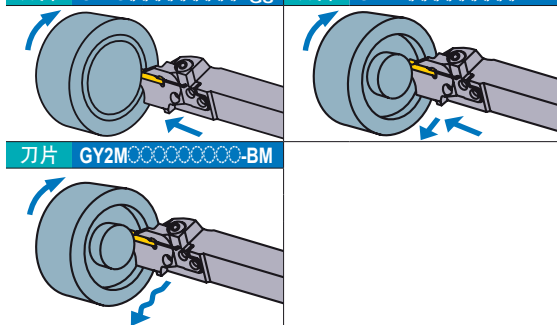
4

00°直柄型

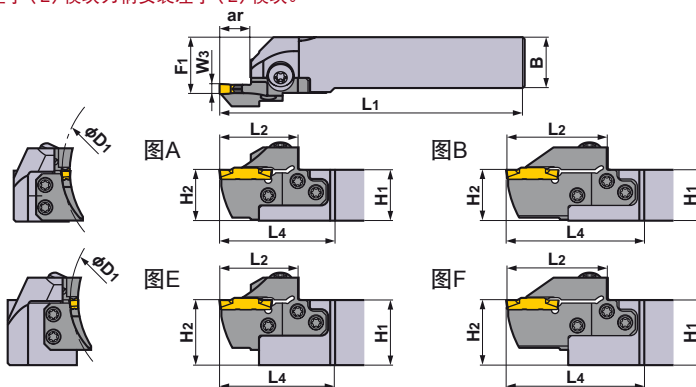
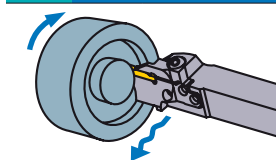
注1 请分别订购模块、模块刀柄。

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	GS	刀片	GY2M	MM



刀片 GY2M-BM



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图
		最小	最大				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	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	A
				20 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	E
		225	999	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	D
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	D
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	B
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	B
				20 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	F
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	F
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	F
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	F
		225	999	12	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	A
				20 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	E

W3=刃宽

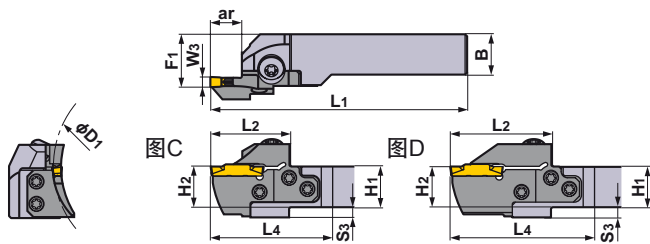
D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深

*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。




*2 使用的刀片不同, 标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

●:标准库存品

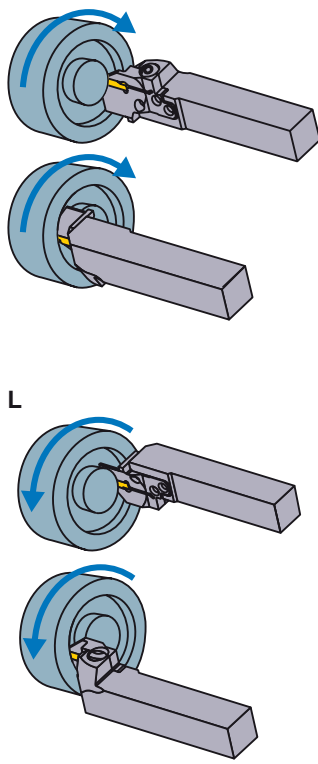


* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	
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 > P9, P10					
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	W3				
	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
F	W3				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

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P95
使用注意事项	> P97

GY系列[端面加工用]

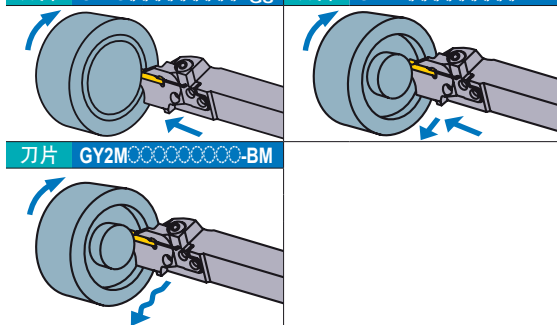
4

00°直柄型

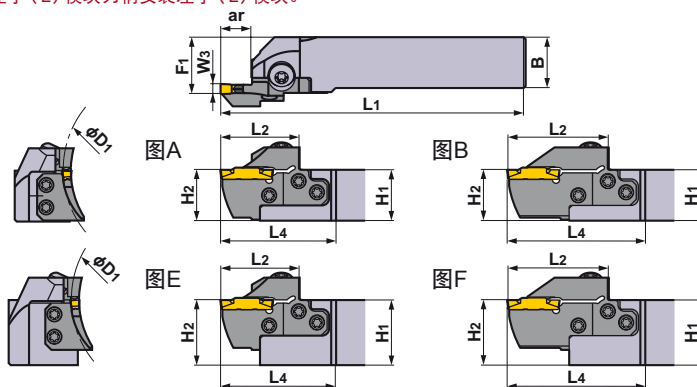
注1 请分别订购模块、模块刀柄。

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	GS	刀片	GY2M	MM



刀片 GY2M-BM



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图
		最小	最大				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	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	A
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	E
		50	60	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	A
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	E
		60	85	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	A
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	E
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	D
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	D
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	B
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	B
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	F
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	F
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	F
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	F

W3=刃宽

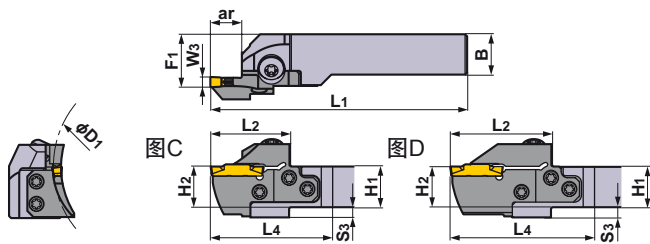
D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深

*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。

*2 使用的刀片不同, 标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

●:标准库存品



* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ① ② *
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
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	
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	—	
L	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	—	

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 > P9, P10					
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 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
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

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P95
使用注意事项	> P97

GY系列[端面加工用]

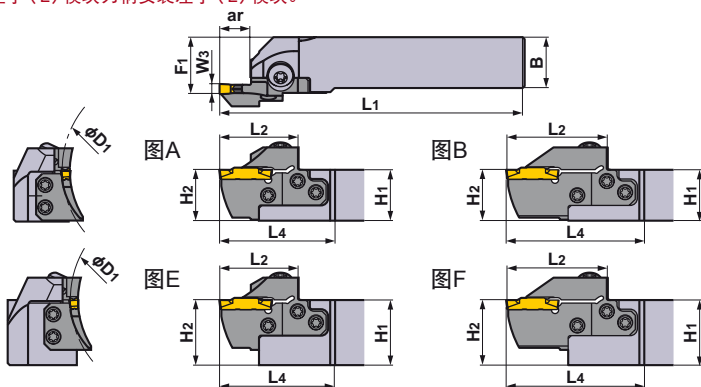
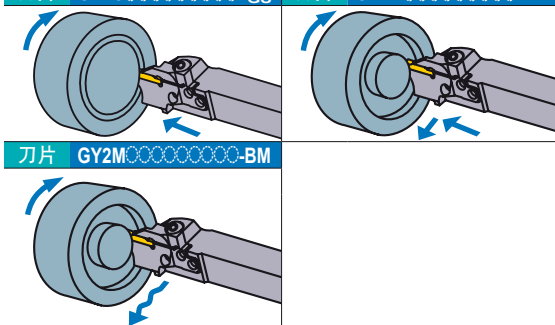
4

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	GS	刀片	GY2M	MM



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图
		最小	最大				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	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	A
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	E
		125	200	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	D
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	D
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	B
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	B
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	F
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	F
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	F
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	F
		125	200	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	A
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	E

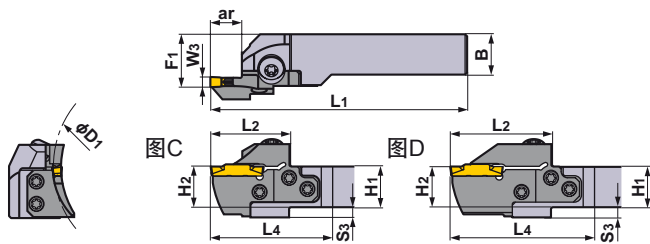
W3=刃宽

D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深

*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。

*2 使用的刀片不同, 标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。



* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	
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
G	GY○○0400/0424G○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > P9, P10					
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 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
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

GY系列[端面加工用]

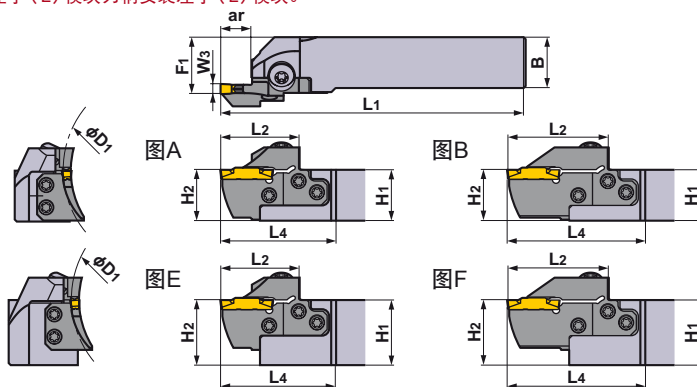
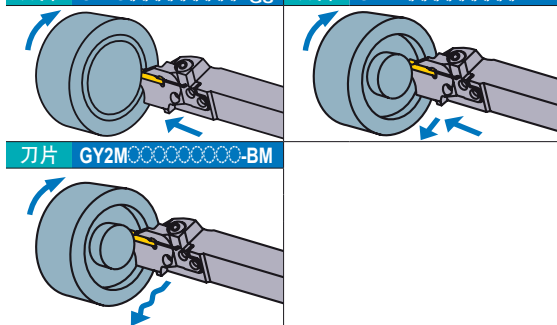
4

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 _{GM}	刀片	GY2G	MF
刀片	GY2M	GU	刀片	GY2M	MS
刀片	GY1G	GF _{GS}	刀片	GY2M	MM



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图	
		最小	最大				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	●	C	
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	C	
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	A	
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	A	
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	E		
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	E		
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	E		
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	E		
		25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	D			
				L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	D			
			模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	B			
				L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	B			
		模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	F				
			L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	F				
		模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	F				
			L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	F				
	250	999	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	C		
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	C		
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	A		
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	A		
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	E		
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	E		
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	E		
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	E		
			25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	D		
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	D		
				模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	B		
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	B		
				模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	F		
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	F		
				模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	F		
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	F		

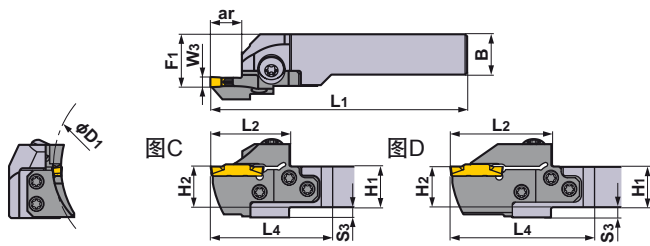
W3=刃宽

D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深

*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。

*2 使用的刀片不同, 标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。



* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	
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
G	GY○○0400/0424G○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > P9, P10					
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 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
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

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P95
使用注意事项	> P97

GY系列[端面加工用]

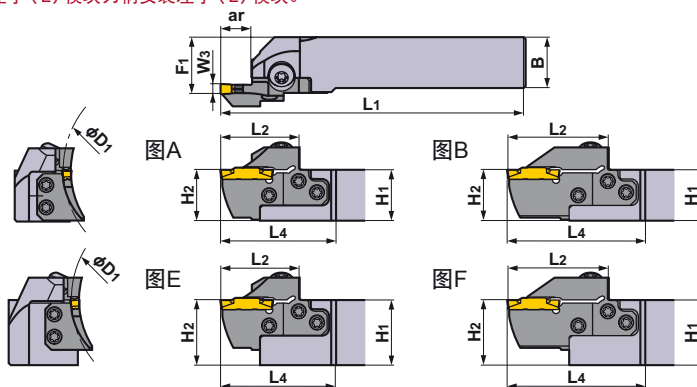
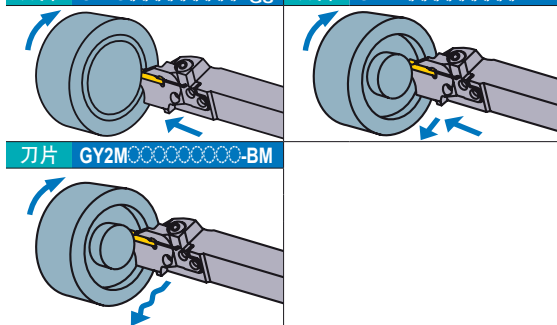
4

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	GS	刀片	GY2M	MM



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图
		最小	最大				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	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	A
		60	85	14	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	E
	4.75 5.00 5.24	60	85	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	A
		60	85	25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	E
	4.75 5.00 5.24	60	85	25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	D
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	D
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	B
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	B
		60	85	25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	F
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	F
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	F
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	F

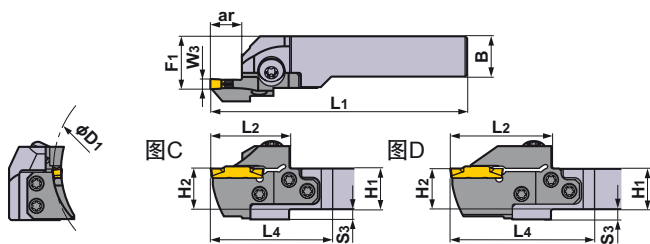
W3=刃宽

D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深





*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。

*2 使用的刀片不同, 标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。



* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

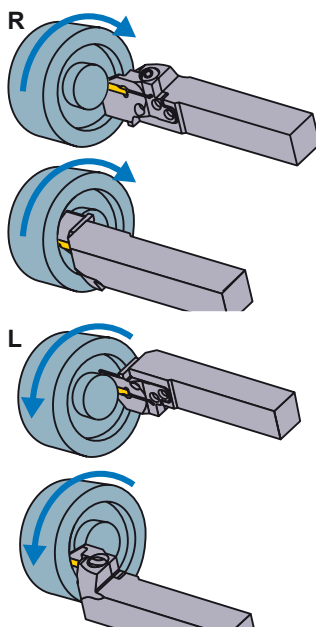
刀柄对应零部件

刀柄		 (5个)	 ①  ②
	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							
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3
	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	GY○○0475/0500/0524H○○○○○下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > P9, P10					
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)
W3					
H	4.75mm	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
W3					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

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P95
使用注意事项	> P97

GY系列[端面加工用]

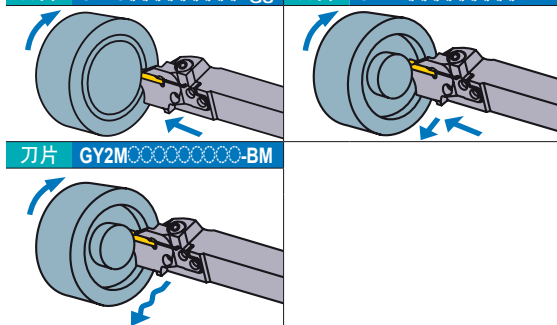
4

00°直柄型

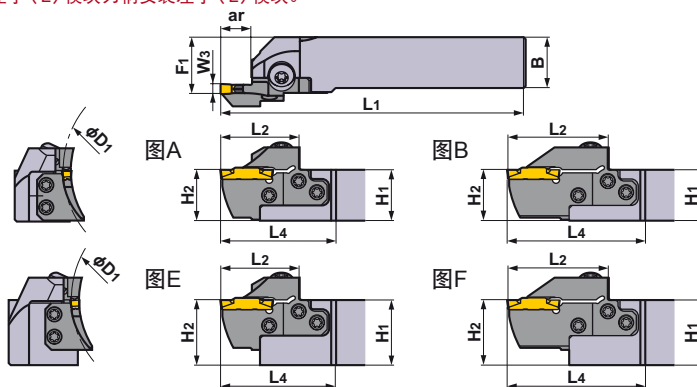
注1 请分别订购模块、模块刀柄。

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	GS	刀片	GY2M	MM



刀片 GY2M-BM



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图
		最小	最大				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	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	A
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	E
	125	200	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	D	
				模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	D	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	B
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	B
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	F
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	F
				14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	F
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	F
				25 *2	模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	F
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	F
				14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	C
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	A
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	E

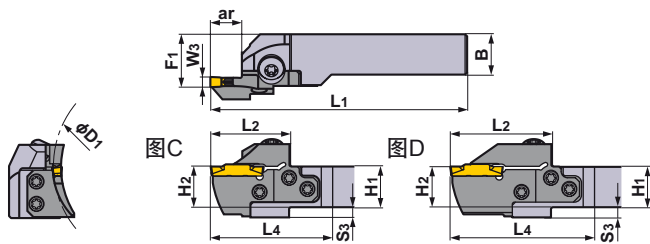
W3=刃宽

D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深

*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。

*2 使用的刀片不同, 标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。



* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ① ② *
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
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	
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	GY○○0475/0500/0524H○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > P9, P10					
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)
W3					
H	4.75mm	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
W3					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

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P95
使用注意事项	> P97

GY系列[端面加工用]

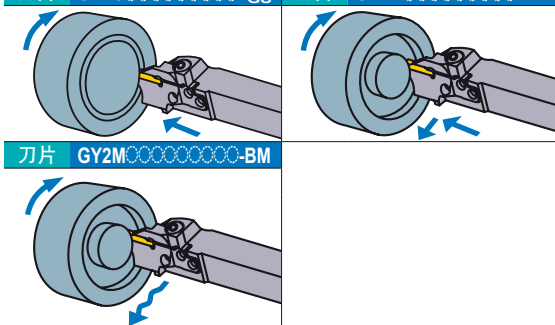
4

00°直柄型

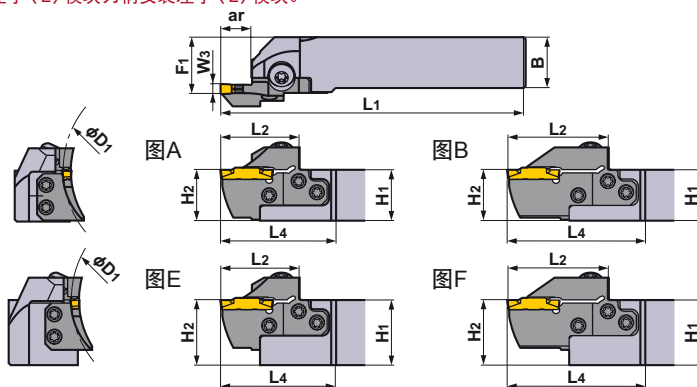
注1 请分别订购模块、模块刀柄。

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	GS	刀片	GY2M	MM



刀片 GY2M-BM



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图
		最小	最大				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	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	A
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	E
		250	999	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	D
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	D
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	B
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	B
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	F
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	F
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	F
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	F
				14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	A
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	E
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	D
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	D
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	B
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	B
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	F
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	F
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	F
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	F

W3=刃宽

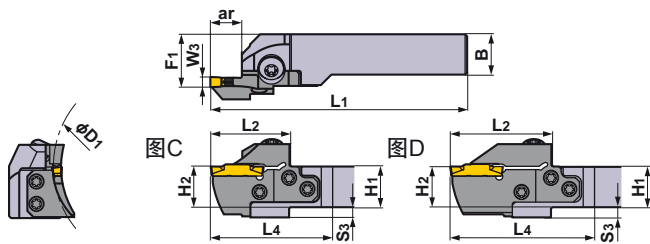
D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深

*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。

*2 使用的刀片不同, 标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

●:标准库存品



* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ① ② *
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
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	
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	GY○○0475/0500/0524H○○○○-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > P9, P10					
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)
W3					
H	4.75mm	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
W3					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

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P95
使用注意事项	> P97

GY系列[端面加工用]

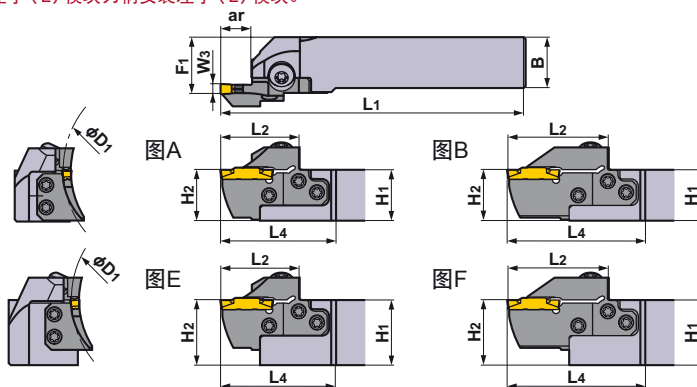
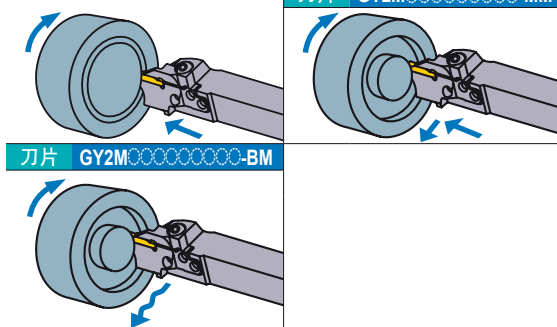
4

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	GY2M ^{MM}



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图
		最小	最大				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	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	A
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	E
		70	110	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	A
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	E
		110	200	25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	D
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	D
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	B
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	B
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	F
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	F
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	F
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	F
		110	200	14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	A
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	E
		110	200	25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	D
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	D
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	B
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	B
					模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	F
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	F
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	F
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	F

W3=刃宽

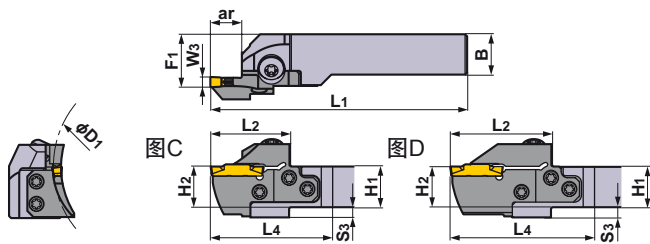
D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深

*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。

*2 使用的刀片不同, 标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

●:标准库存品



* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (5个)	扳手 ① ② *
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
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	
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	—	
L	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	—	

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 > P9					
刀垫尺寸	断屑槽 W3	GU (软钢用)	GS (小进给)	GM (中进给)	GFGS (高硬度钢用)
J	6.00mm	●	●	●	
	6.35mm	●	●	●	

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽 W3	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
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

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P95
使用注意事项	> P97

GY系列[端面加工用]

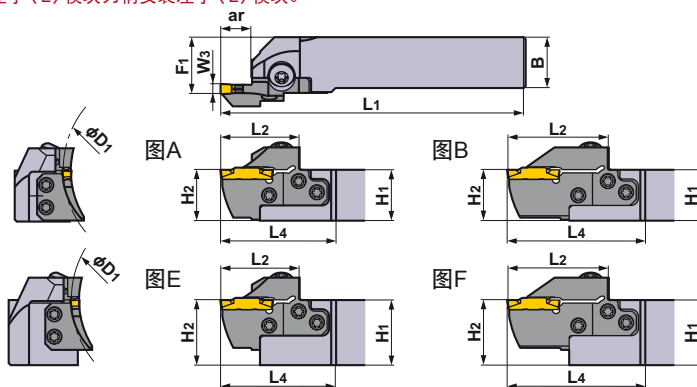
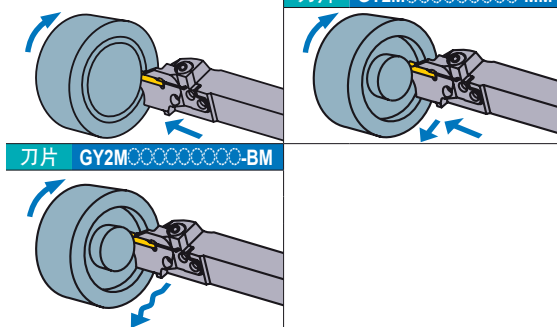
4

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	GY2M	MM



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图
		最小	最大				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	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	A
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	E
	250	999		14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	D
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	D
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	B
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	B
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	F
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	F
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	F
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	F
				14	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	C
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	C
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	A
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	A
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	E
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	E
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	E
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	E
				25 *2	模块型	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	D
					模块型	L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	D
					模块型	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	B
					模块型	L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	B
				25 *2	模块型	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	F
					模块型	L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	F
					模块型	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	F
					模块型	L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	F

W3=刃宽

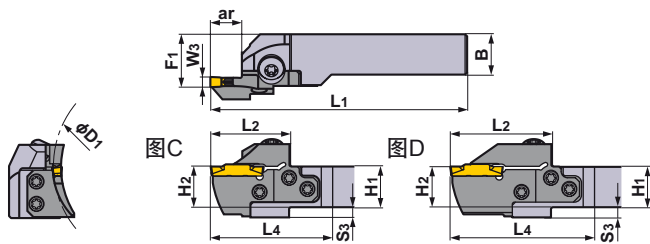
D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深

*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, L1、L2、L4、F1尺寸会有所变化。




*2 使用的刀片不同, 标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

●:标准库存品

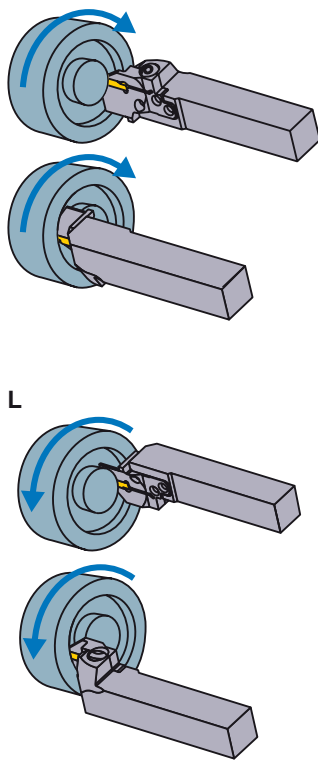


* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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
	H1	B	L1	L2	L4	H2	F1	S3	
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 > P9					
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)
W3					
J	6.00mm	●	●	●	
	6.35mm	●	●	●	

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
W3					球头形状
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

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P95
使用注意事项	> P97

GY系列[端面加工用]

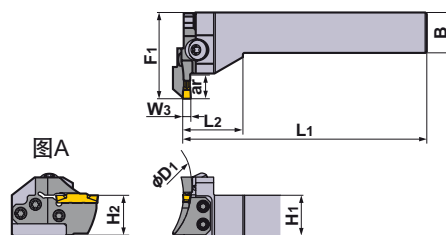
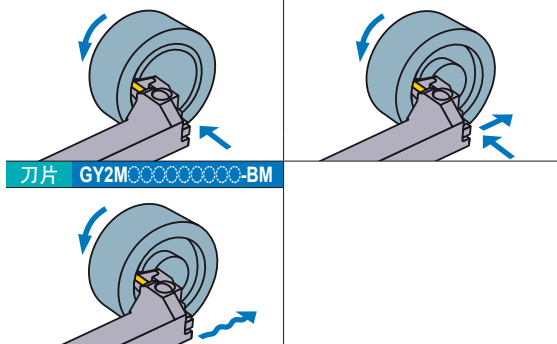
5

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。

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



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图	
		最小	最大				刀柄	库存	模块	库存		
D	2.00 2.24	40	50	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	A	
		50	60	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	A	
		60	75	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	A	
		75	100	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	A	
E	2.39 2.50 2.74	100	150	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	A	
		135	200	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	A	
		180	250	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	A	
		40	50	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	A	
		50	60	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	A	
		60	75	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	A	
		75	100	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	A	
		100	150	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	A	
		135	200	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	A	
		180	250	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●	A	

W3=刃宽

D1=第一个端面槽加工直径


ar=最大槽深

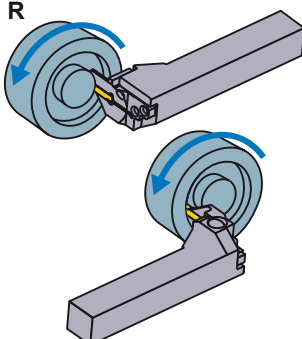
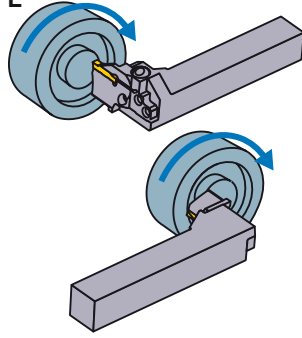
*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, L1、L2、F1尺寸会有所变化。

●:标准库存品

★扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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
	H1	B	L1	L2	H2	F1	
	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	
	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	

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 > P9, P10					
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	W3	●	●	●	●
E	2.00mm	●	●	●	●
	2.39mm	●	●	●	●
	2.50mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
D	W3				球头形状
	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●	●	●	●
	2.39mm	●	●	●	●
E	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●	●	●	●

●：刊载的尺寸为标准刀片尺寸

端面加工用刀具

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P95
使用注意事项	> P97

GY系列[端面加工用]

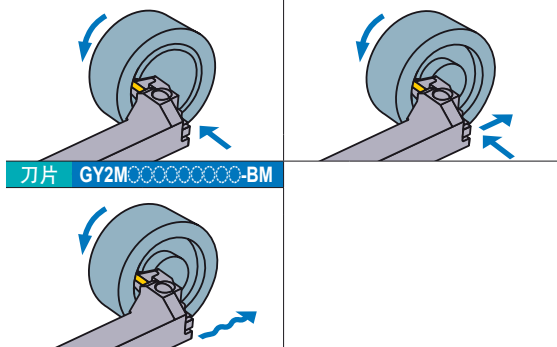
5

90°L型刀柄

注1 请分别订购模块、模块刀柄。

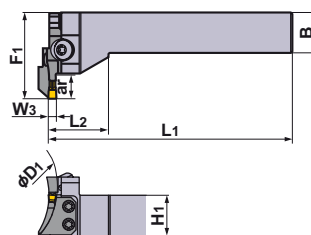
注2 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块,
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。

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



图A

图B



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图	
		最小	最大				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	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	A	
		40	50	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	A	
		50	60	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	A	
		60	75	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	A	
				20 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	B	
		75	100	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	A	
				20 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	B	
				12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	A	
				20 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	B	
		135	200	12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	A	
				20 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	B	
				12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	A	
				20 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	B	
				12	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	A	
				20 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	B	

W3=刃宽

D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深



*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, L1、L2、F1尺寸会有所变化。

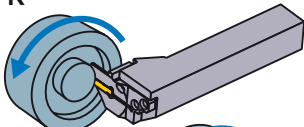
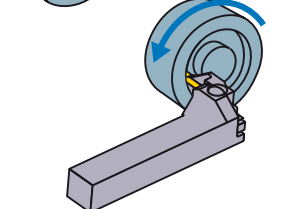
*2 使用的刀片不同, 标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

●:标准库存品

* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

刀柄		 (5个)	 ① ②
	夹紧螺钉	模块固定螺钉	扳手 * ①TKY30R ②TKY25D
GYHR2525M90-M25L	GY06013M (安装扭矩: 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩: 5.0N·m)	
GYHL2525M90-M25R			

	尺寸 (mm) *1						加工形态
	H1	B	L1	L2	H2	F1	
	25	25	150	38	25	53	<div>R</div>  
	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	59	
	25	25	150	38	25	59	
	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	59	
	25	25	150	38	25	59	
	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	59	
	25	25	150	38	25	59	

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					
刀垫 尺寸	断屑槽 W3	GU	GS	GM	GFGS
		(软钢用)	(小进给)	(中进给)	(高硬度钢用)
F	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽				➤ P10, P11	
刀垫 尺寸	断屑槽 W3	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
					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

端面加工用刀具

型号的表示方法 > P7. P8

切削条件 > P95

使用注意事项 **➤ P97**

GY系列[端面加工用]

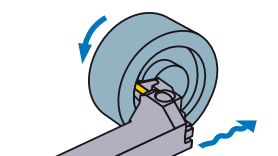
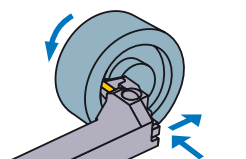
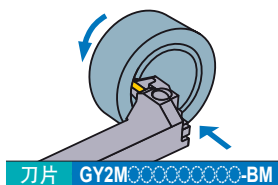
5

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。

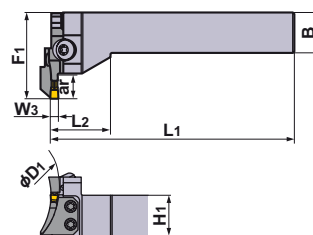
刀片	GY2M $\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ$ -GS _{GM}	刀片	GY2G $\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ$ -MF
刀片	GY2M $\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ$ -GU	刀片	GY2M $\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ$ -MS
刀片	GY1G $\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ$ -GS _{GS}	刀片	GY2M $\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ$ -MM



图A



图B



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图	
		最小	最大				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	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	A	
		50	60	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	A	
		60	85	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	A	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	B	
		85	125	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	A	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	B	
		125	200	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	A	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	B	
		180	280	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	A	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	B	
		250	999	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	A	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	B	

W3=刃宽

D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深




*1 标注的尺寸为标准刀片值。安装其他刀片的情况下，L1、L2、F1尺寸会有所变化。

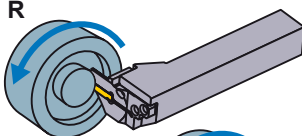

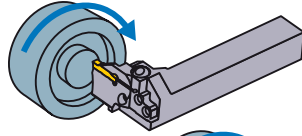
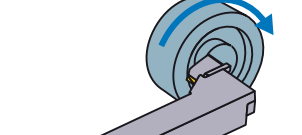
*2 使用的刀片不同，标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

●:标准库存品

★ 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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
	H1	B	L1	L2	H2	F1	
	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	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	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	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 > P9, P10					
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 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
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

端面加工用刀具

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P95
使用注意事项	> P97

GY系列[端面加工用]

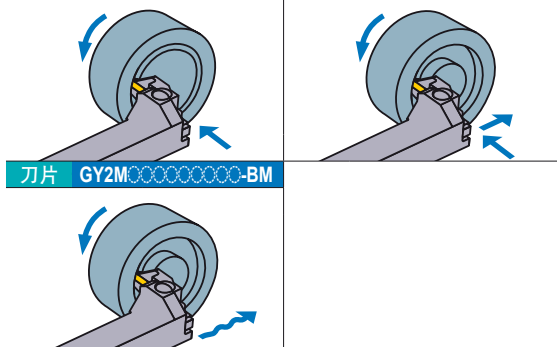
5

90°L型刀柄

注1 请分别订购模块、模块刀柄。

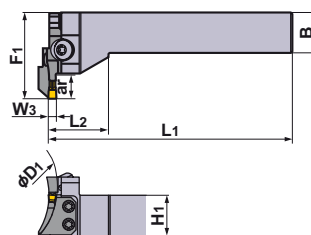
注2 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块,
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。

刀片	GY2M $\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ$ -GS _{GM}	刀片	GY2G $\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ$ -MF
刀片	GY2M $\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ$ -GU	刀片	GY2M $\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ$ -MS
刀片	GY1G $\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ$ -GS _{GS}	刀片	GY2M $\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ\circ$ -MM



图A

图B



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图	
		最小	最大				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	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	A	
		60	85	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	A	
		85	125	25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	B	
				14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	A	
		125	200	25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	B	
				14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	A	
		180	280	25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	B	
				14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	A	
		250	999	25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	B	
				14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	A	
				25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	B	

W3=刃宽

D1=第一个端面槽加工直径

ar=最大槽深




*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, L1、L2、F1尺寸会有所变化。

*2 使用的刀片不同, 标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

●:标准库存品

★ 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

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
	H1	B	L1	L2	H2	F1	
	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 > P9, P10					
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	W3				
	4.75mm	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
H	W3				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	●			

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P95
使用注意事项	> P97

GY系列[端面加工用]

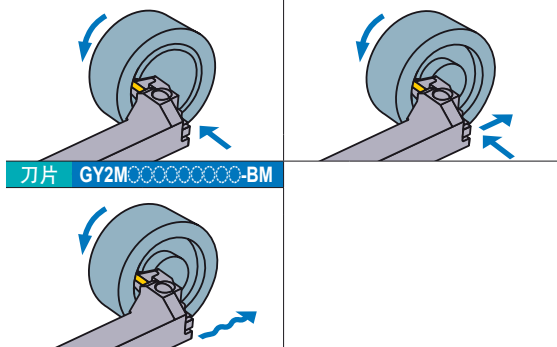
5

90°L型刀柄

注1 请分别订购模块、模块刀柄。

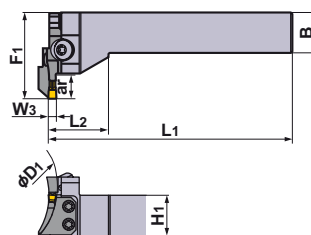
注2 右手(R)模块刀柄安装左手(L)模块,
左手(L)模块刀柄安装右手(R)模块。

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



图A

图B



本图所示为右手刀(R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	D1 (mm)		ar (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图	
		最小	最大				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	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	A	
		70	110	14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	A	
		110	200	25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	B	
				14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	A	
		170	280	25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	B	
				14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	A	
		250	999	25 *2	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	B	
				14	模块型	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	A	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	A	
						R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	B	
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	B	

W3=刃宽

D1=第一个端面槽加工直径




ar=最大槽深

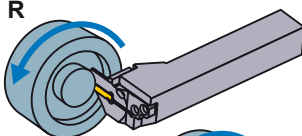
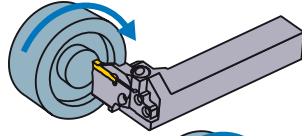
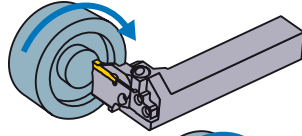
*1 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下, L1、L2、F1尺寸会有所变化。

*2 使用的刀片不同, 标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

★ 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

刀柄		 (5个)	
	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
	H1	B	L1	L2	H2	F1	
	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	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	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	

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 > P9					
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)
W3					
J	6.00mm	●	●	●	
	6.35mm	●	●	●	

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
W3					球头形状
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

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P95
使用注意事项	> P97

GY系列 [内孔加工用]

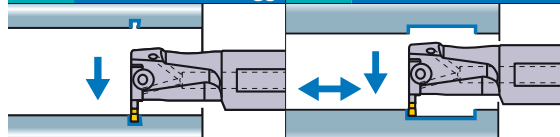
6

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。

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



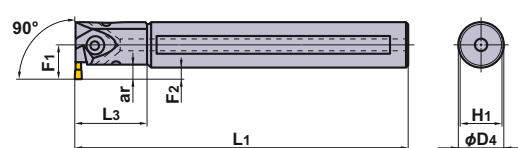
刀片 GY2M-BM



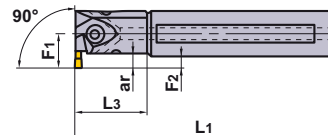
● 一体型 (带冷却孔)



图A



图B



本图所示为右手刀 (R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	ar (mm) *3	D1 (mm)	类型	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	●	—	—	B	
				一体型	L	GYAL20K90A-D06	●	—	—	B	
			32	一体型	R	GYAR20Q90A-D06	●	—	—	A	
				一体型	L	GYAL20Q90A-D06	●	—	—	A	
				一体型	R	GYAR25K90B-D06	●	—	—	B	
				一体型	L	GYAL25K90B-D06	●	—	—	B	
		4—9.5 *1	40	模块型	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-D10	●	D	
				模块型	L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-D10	●	D	
			50	模块型	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-D10	●	C	
				模块型	L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-D10	●	C	
			60	模块型	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-D10	●	D	
				模块型	L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-D10	●	D	
		5.5—9.5 *1	50	模块型	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-D10	●	C	
				模块型	L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-D10	●	C	
			70	模块型	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-D12	●	D	
				模块型	L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-D12	●	D	
			70	模块型	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-D12	●	C	
				模块型	L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-D12	●	C	
		7—11.5 *1	70	模块型	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-D12	●	D	
				模块型	L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-D12	●	D	
			70	模块型	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-D12	●	C	
				模块型	L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-D12	●	C	

W3=刃宽

ar=最大槽深

D1=最小加工直径

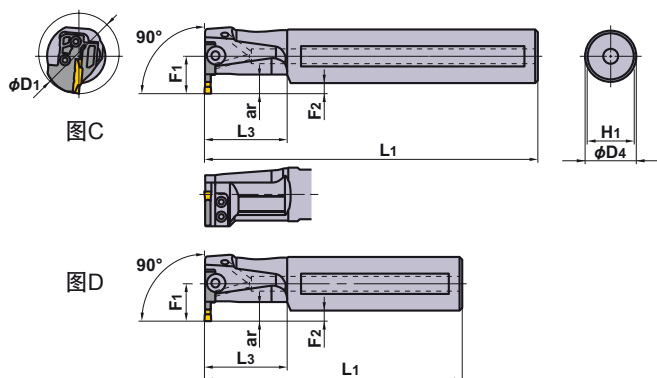
*1 加工直径D1不同，标注的最大槽深ar也不同。详细内容请参照第101页。

*2 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下，L1、L3、F1、F2尺寸会有所变化。

*3 标注的最大槽深ar小于L3。

● :标准库存品

●模块型（带冷却孔）



本图所示为右手刀（R）。

★扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (4个)	扳手 ① ②
GYAR/L20-90A-06 GYAR/L25-90B-06	GY05016S (安装扭矩： 5.0N·m)	—	①TKY20R
GYDR/L32-90C-M20L/R GYDR/L40-90D-M20L/R	GY06013M (安装扭矩： 6.0N·m)	TS407 (安装扭矩： 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYDR/L40-90D-M25L/R GYDR/L50-90F-M25L/R	GY06013M (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
	D4	L1	L3	F1	F2	H1	
	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	
	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	L
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	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	

刀片的选择

刀垫 尺寸	形状名称
D	GY-00200/0224D-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > P9, P10					
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 > P10, P11				
刀垫 尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)
D	2.00mm	●	●	●
	2.24mm	●	●	●

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示方法 > P7, P8
切削条件 > P101
使用注意事项 > P103

GY系列 [内孔加工用]

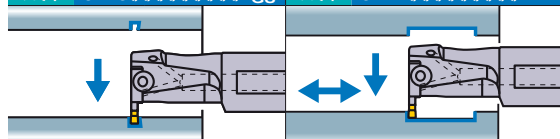
6

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。

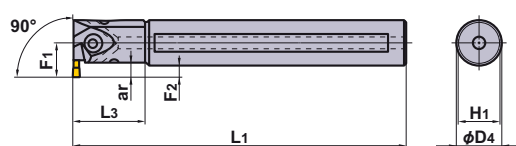
刀片	GY2M ^{GS}	刀片	GY2G ^{MF}
刀片	GY2M ^{GU}	刀片	GY2M ^{MS}
刀片	GY1G ^{GS}	刀片	GY2M ^{MM}

刀片 GY2M^{BM}

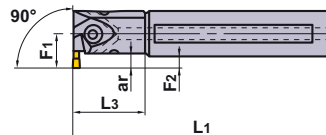
● 一体型 (带冷却孔)



图A



图B



本图所示为右手刀 (R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	ar (mm) *3	D1 (mm)	类型	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	●	—	—	B	
				一体型	L	GYAL20K90A-E06	●	—	—	B	
			32	一体型	R	GYAR20Q90A-E06	●	—	—	A	
				一体型	L	GYAL20Q90A-E06	●	—	—	A	
				一体型	R	GYAR25K90B-E06	●	—	—	B	
				一体型	L	GYAL25K90B-E06	●	—	—	B	
		4—9.5 *1	40	模块型	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-E10	●	D	
				模块型	L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-E10	●	D	
			50	模块型	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-E10	●	C	
				模块型	L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-E10	●	C	
			60	模块型	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-E10	●	D	
				模块型	L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-E10	●	D	
		5.5—9.5 *1	50	模块型	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-E10	●	C	
				模块型	L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-E10	●	C	
			70	模块型	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-E12	●	D	
				模块型	L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-E12	●	D	
			70	模块型	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-E12	●	C	
				模块型	L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-E12	●	C	
		7—11.5 *1	70	模块型	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-E12	●	D	
				模块型	L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-E12	●	D	
			70	模块型	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-E12	●	C	
				模块型	L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-E12	●	C	

W3=刃宽

ar=最大槽深

D1=最小加工直径

*1 加工直径D1不同，标注的最大槽深ar也不同。详细内容请参照第101页。

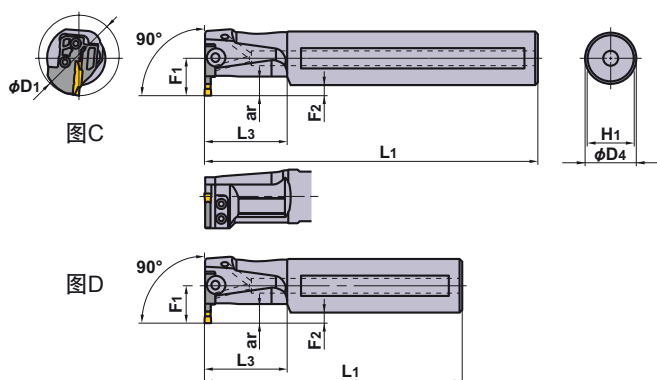
*2 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下，L1、L3、F1、F2尺寸会有所变化。

*3 标注的最大槽深ar小于L3。

● :标准库存品

●模块型（带冷却孔）

★扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用



本图所示为右手刀（R）。

刀柄对应零部件

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

	尺寸 (mm) ★2						加工形态
	D4	L1	L3	F1	F2	H1	
	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	
	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	L
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	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	

刀片的选择

刀垫 尺寸	形状名称
E	GY-00239/0250/0274E-下列断屑槽

槽加工 / 切断加工用断屑槽 > P9, P10					
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)
E	2.39mm	●	●	●	●
	2.50mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > P10, P11				
刀垫 尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)
E	2.39mm	●	●	●
	2.50mm	●	●	●
	2.74mm	●	●	●

●：刊载的尺寸为标准刀片的尺寸

型号的表示方法 > P7, P8
 切削条件 > P101
 使用注意事项 > P103

GY系列 [内孔加工用]

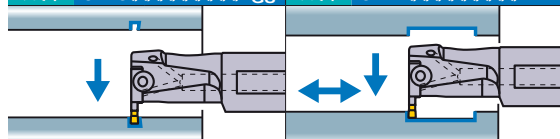
6

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。

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



刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

刀片 GY2M

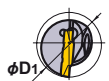
刀片 GY2M

刀片 GY2M

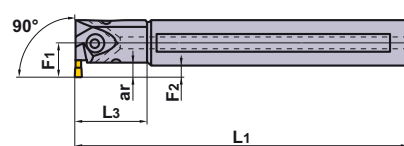
刀片 GY2M

刀片 GY2M

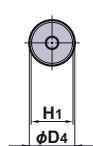
● 一体型 (带冷却孔)



图A



图B



本图所示为右手刀 (R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	ar (mm) *3	D1 (mm)	类型	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	●	—	—	B	
				一体型	L	GYAL20K90A-F06	●	—	—	B	
			32	一体型	R	GYAR20Q90A-F06	●	—	—	A	
				一体型	L	GYAL20Q90A-F06	●	—	—	A	
		4—9.5 *1	40	一体型	R	GYAR25K90B-F06	●	—	—	B	
				一体型	L	GYAL25K90B-F06	●	—	—	B	
			50	一体型	R	GYAR25R90B-F06	●	—	—	A	
				一体型	L	GYAL25R90B-F06	●	—	—	A	
		5.5—9.5 *1	40	模块型	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-F10	●	D	
				模块型	L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-F10	●	D	
			50	模块型	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-F10	●	C	
				模块型	L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-F10	●	C	
		7—11.5 *1	60	模块型	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-F10	●	D	
				模块型	L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-F10	●	D	
			70	模块型	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-F10	●	C	
				模块型	L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-F10	●	C	
G	4.00 4.24	7	32	一体型	R	GYAR25K90B-G07	●	—	—	B	
				一体型	L	GYAL25K90B-G07	●	—	—	B	
			40	一体型	R	GYAR25R90B-G07	●	—	—	A	
				一体型	L	GYAL25R90B-G07	●	—	—	A	
		4.5—11.5 *1	40	模块型	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-G12	●	D	
				模块型	L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-G12	●	D	
			50	模块型	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-G12	●	C	
				模块型	L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-G12	●	C	
		6—11.5 *1	50	模块型	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-G12	●	D	
				模块型	L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-G12	●	D	
			60	模块型	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-G12	●	C	
				模块型	L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-G12	●	C	
		7.5—13 *1	60	模块型	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-G14	●	D	
				模块型	L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-G14	●	D	
			70	模块型	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-G14	●	C	
				模块型	L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-G14	●	C	
			32	一体型	R	GYAR25K90B-G07	●	—	—	B	
				一体型	L	GYAL25K90B-G07	●	—	—	B	
			40	一体型	R	GYAR25R90B-G07	●	—	—	A	
				一体型	L	GYAL25R90B-G07	●	—	—	A	
		4.5—11.5 *1	40	模块型	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-G12	●	D	
				模块型	L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-G12	●	D	
			50	模块型	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-G12	●	C	
				模块型	L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-G12	●	C	
		6—11.5 *1	50	模块型	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-G12	●	D	
				模块型	L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-G12	●	D	
			60	模块型	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-G12	●	C	
				模块型	L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-G12	●	C	
		7.5—13 *1	60	模块型	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-G14	●	D	
				模块型	L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-G14	●	D	
			70	模块型	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-G14	●	C	
				模块型	L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-G14	●	C	

W3=刃宽

ar=最大槽深

D1=最小加工直径

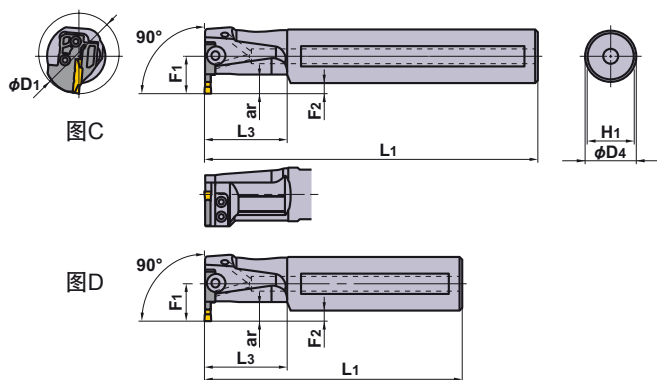
*1 加工直径D1不同，标注的最大槽深ar也不同。详细内容请参照第101页。

*2 标注的尺寸为标准刀片的情况。安装其他刀片的情况下，L1、L3、F1、F2尺寸会有所变化。

*3 标注的最大槽深ar小于L3。

● :标准库存品

●模块型(带冷却孔)



本图所示为右手刀(R)。

* 扳手: ①: 夹紧螺钉用、②: 模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (4个)	扳手 *
GYAR/L20 \odot 90A-F06	GY05016S (安装扭矩: 5.0N·m)	—	①TKY20R
GYAR/L25 \odot 90B- $\odot\odot\odot$	—	—	—
GYDR/L32 \odot 90C-M20L/R	GY06013M (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	GY06013M (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
	D4	L1	L3	F1	F2	H1	
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	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 > P9, P10					
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	W3	●	●	●	●
	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
F	W3				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 > P9, P10					
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	W3	●	●	●	●
	4.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
G	W3				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

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P101
使用注意事项	> P103

GY系列 [内孔加工用]

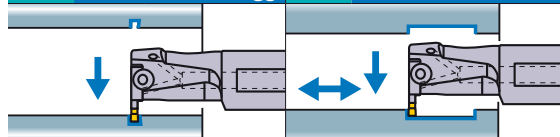
6

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。

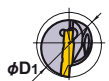
刀片	GY2M	GS	刀片	GY2G	MF
刀片	GY2M	GU	刀片	GY2M	MS
刀片	GY1G	GS	刀片	GY2M	MM



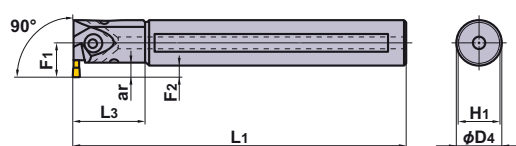
刀片 GY2M-BM



● 一体型 (带冷却孔)



图A



图B

本图所示为右手刀 (R)。

刀垫 尺寸	W3 (mm)	ar (mm) *3	D1 (mm)	类型	方向 (R/L)	型 号				图	
						刀柄	库存	模块	库存		
H	4.75 5.00 5.24	7	32	一体型	R	GYAR25K90B-H07	●	—	—	B	
				一体型	L	GYAL25K90B-H07	●	—	—	B	
			40	一体型	R	GYAR25R90B-H07	●	—	—	A	
				一体型	L	GYAL25R90B-H07	●	—	—	A	
		4.5—11.5 *1	40	模块型	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-H12	●	D	
				模块型	L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-H12	●	D	
			50	模块型	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-H12	●	C	
				模块型	L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-H12	●	C	
		6—11.5 *1	50	模块型	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-H12	●	D	
				模块型	L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-H12	●	D	
		7.5—13 *1	60	模块型	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-H12	●	C	
				模块型	L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-H12	●	C	
			70	模块型	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-H14	●	D	
				模块型	L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-H14	●	D	
			70	模块型	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-H14	●	C	
				模块型	L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-H14	●	C	
			70	模块型	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-H14	●	C	
				模块型	L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-H14	●	C	
J	6.00 6.31 6.35	7.5—13 *1	60	模块型	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-J14	●	D	
				模块型	L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-J14	●	D	
			70	模块型	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-J14	●	C	
				模块型	L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-J14	●	C	
			70	模块型	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-J14	●	D	
				模块型	L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-J14	●	D	
			70	模块型	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-J14	●	C	
				模块型	L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-J14	●	C	

W3=刃宽

ar=最大槽深

D1=最小加工直径

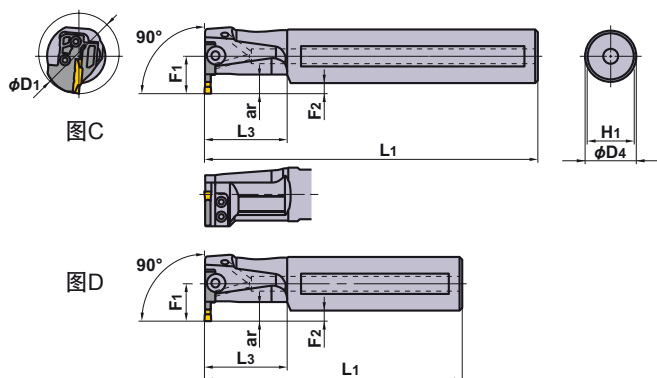
*1 加工直径D1不同，标注的最大槽深ar也不同。详细内容请参照第101页。

*2 标注的尺寸为标准刀片。安装其他刀片的情况下，L1、L3、F1、F2尺寸会有所变化。

*3 标注的最大槽深ar小于L3。

● :标准库存品

●模块型（带冷却孔）



本图所示为右手刀（R）。

* 扳手：①：夹紧螺钉用、②：模块固定螺钉用

刀柄对应零部件

刀柄	夹紧螺钉	模块固定螺钉 (4个)	扳手 ① ② *
GYAR/L25○90B-○07	GY05016S (安装扭矩: 5.0N·m)	—	①TKY20R
GYDR/L32○90C-M20L/R	GY06013M (安装扭矩: 6.0N·m)	TS407 (安装扭矩: 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYDR/L40○90D-M20L/R	GY06013M (安装扭矩: 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩: 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYDR/L40○90D-M25L/R	GY06013M (安装扭矩: 6.0N·m)	TS55 (安装扭矩: 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYDR/L50○90F-M25L/R	GY06013M (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
	D4	L1	L3	F1	F2	H1	
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 > P9, P10					
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)
W3					
H	4.75mm	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
W3					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	●			

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 > P9, P10					
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)
W3					
J	6.00mm	●	●	●	
	6.35mm	●	●	●	

多功能加工用断屑槽 > P10, P11					
刀垫尺寸	断屑槽	MF (精加工)	MS (小进给)	MM (中进给)	BM (仿形加工)
W3					球头形状
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

型号的表示方法	> P7, P8
切削条件	> P101
使用注意事项	> P103

推荐切削速度(m/min) [外圆加工用]

工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)					
			50	100	150	200	250	300
P	软钢 (S10C、SUM22L等)	VP20RT		100		220		
		VP10RT		110		230		
		NX2525		90		210		
	碳素、合金钢 (SUJ2、SCr、SCM等)	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	VP20RT	60	140				
		VP10RT	70	150				
K	灰铸铁	VP20RT		80		180		
		VP10RT		90		190		
		MY5015			140		300	
	球墨铸铁	VP20RT	60	140				
		VP10RT	70	150				
		MY5015		90		210		
S	耐热合金 钛合金	VP20RT	30	60				
		VP10RT	40	70				
		RT9010	40	70				
H	高硬度钢	MB8025		80	120			

注1 VP20RT为第一推荐材料。(高硬度钢加工除外)

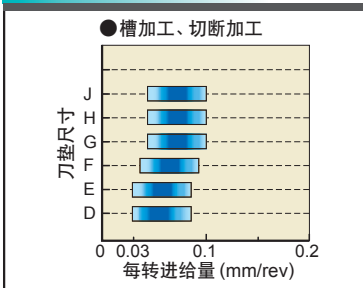
注2 VP10RT、VP20RT、MY5015推荐使用湿式切削。

推荐切削条件 [外圆加工用]

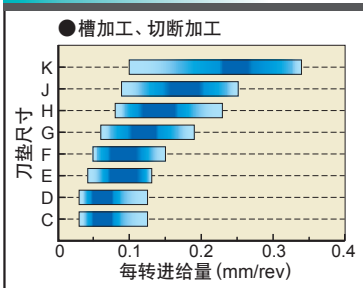
★模块型刀柄GYHR/L2525M00/90-M25R/L与模块GYM25R/LA-组合时的推荐切削条件。

推荐进给量

GU断屑槽

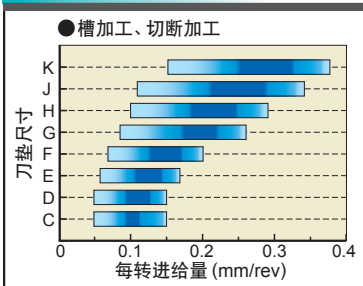


GS断屑槽

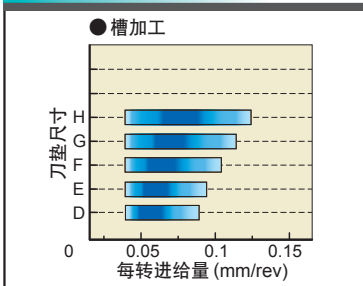


表示推荐的中间值。

GM断屑槽

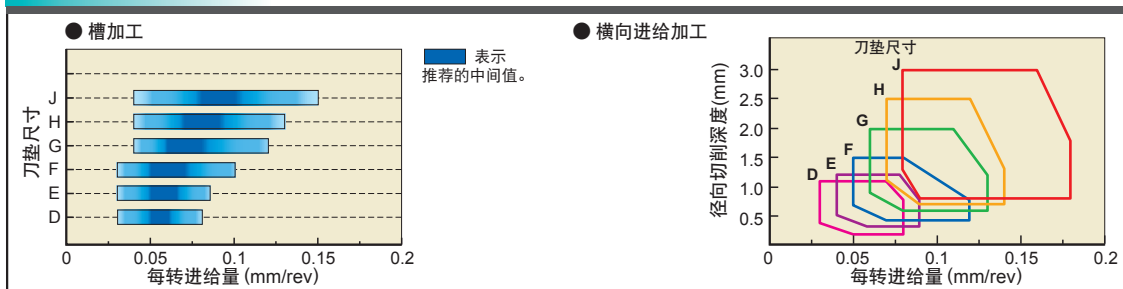


平顶GFGS (CBN)



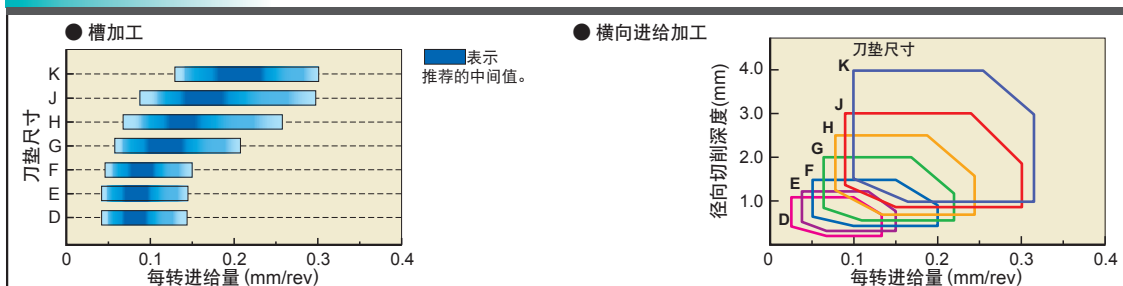
刀垫尺寸	
刃宽 (mm)	
C	1.50
D	2.00
	2.24
E	2.39
	2.50
	2.74
F	3.00
	3.18
	3.24
G	4.00
	4.24
	4.75
H	5.00
	5.24
J	6.00
	6.31
	6.35
K	8.00

MF断屑槽

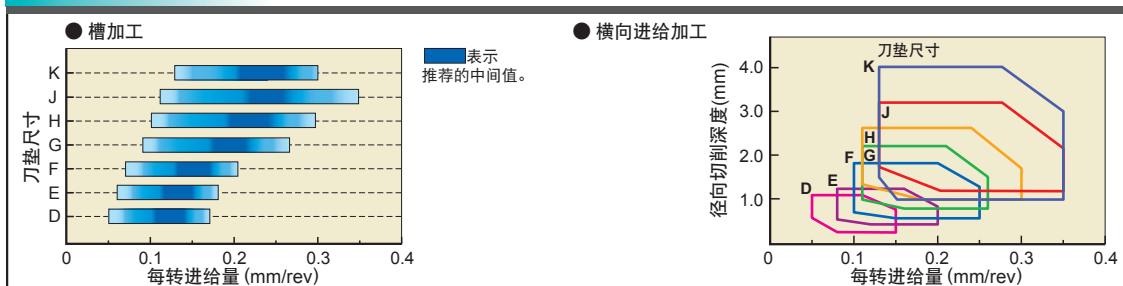


刀垫尺寸	
刃宽 (mm)	
D	2.00 2.24
E	2.39 2.50 2.74
F	3.00 3.18 3.24
G	4.00 4.24
H	4.75 5.00 5.24
J	6.00 6.31 6.35
K	8.00

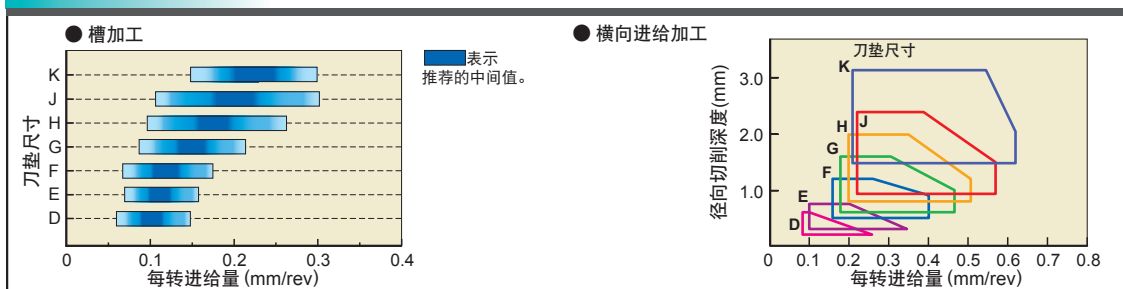
MS断屑槽



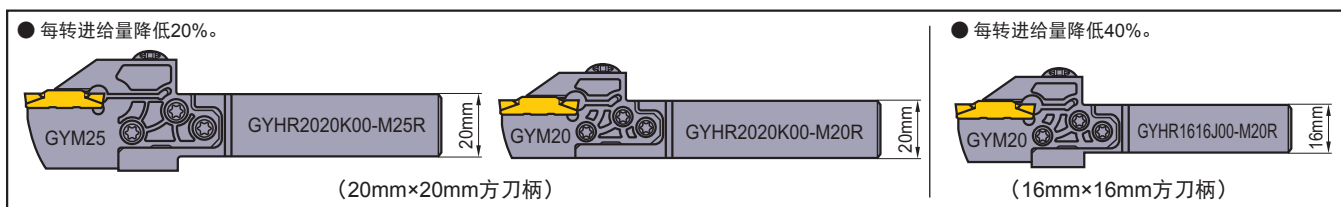
MM断屑槽



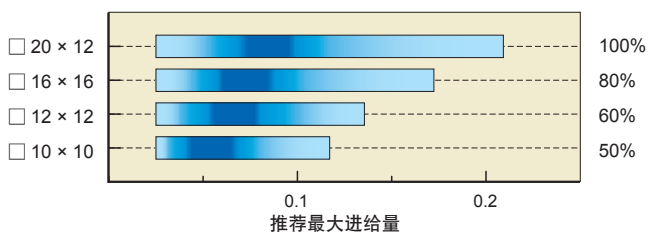
BM断屑槽



注 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%。



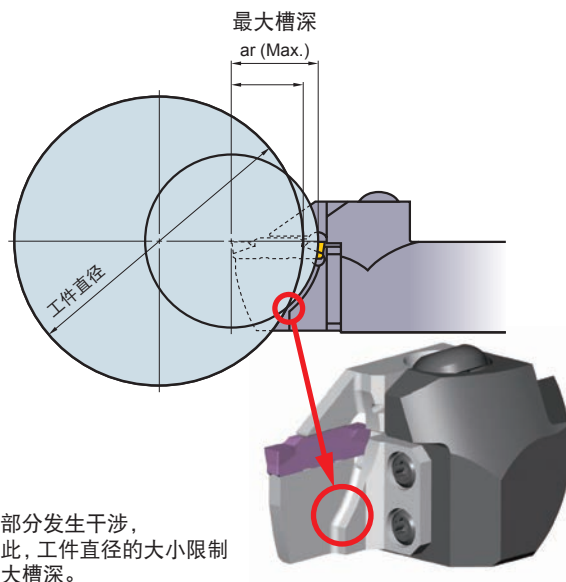
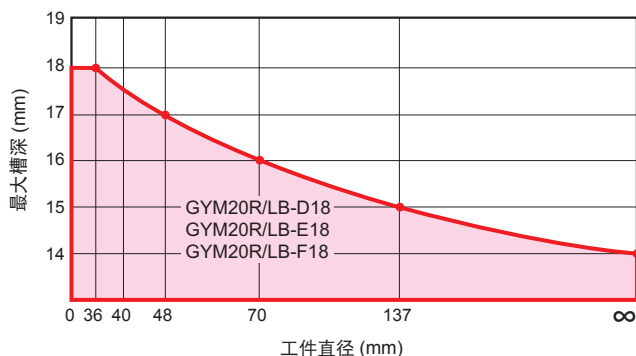
小型车床用一体型刀柄



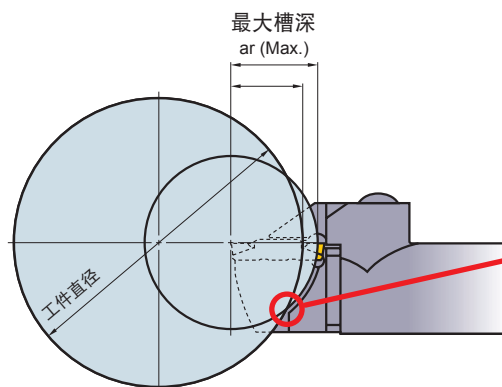
各种断屑槽、各种刃宽的推荐进给量请参照外圆加工用推荐切削条件表。推荐最大进给量以各刀柄尺寸中刊载的百分比为标准。

最大槽深的限制 [外圆加工用]

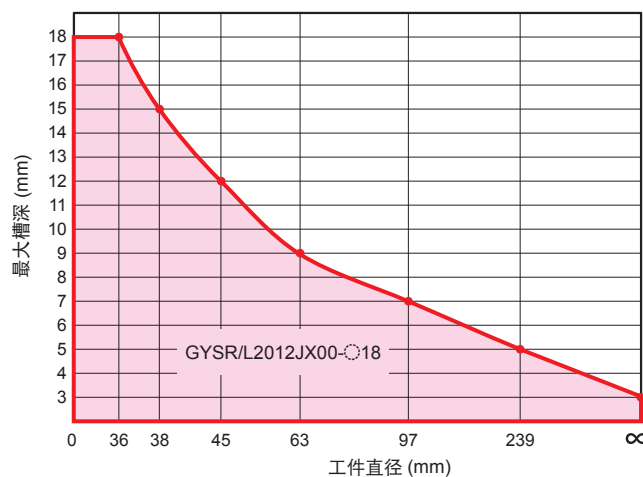
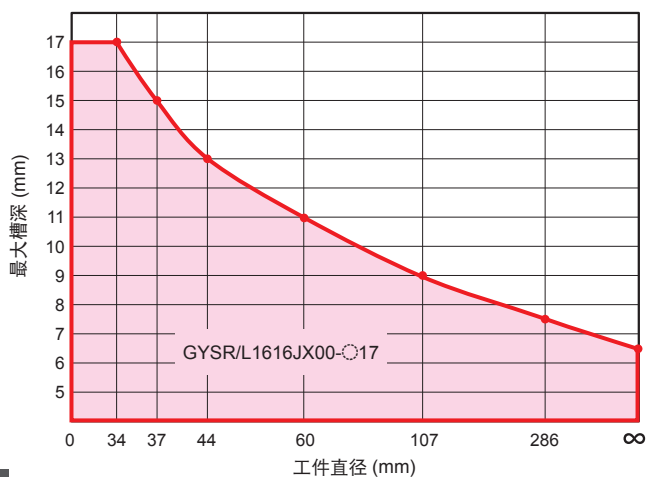
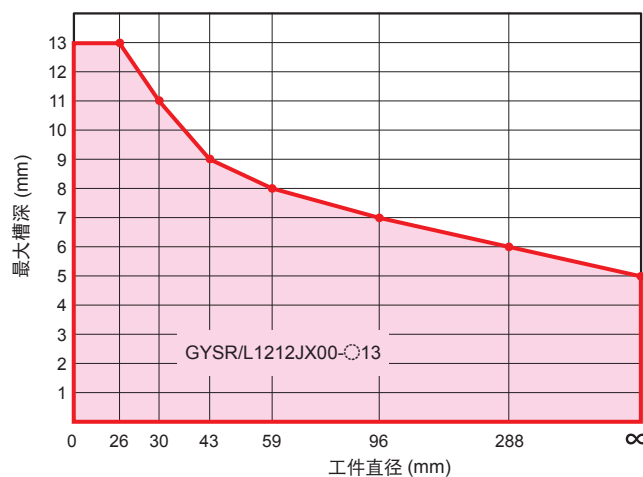
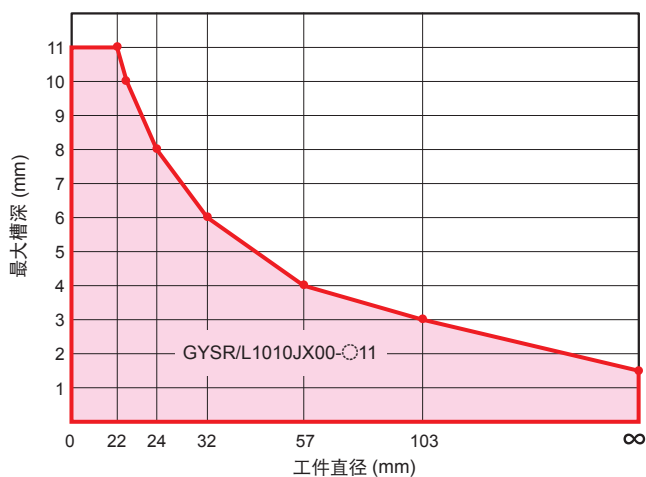
- 使用模块GYM \odot R/LA \odot \odot 时，
工件直径的大小不会限制最大槽深。
- 使用模块GYM \odot R/LB \odot \odot 时，
工件直径的大小限制最大槽深 (下表)。



- 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，工件直径的大小限制
最大槽深。



推荐切削速度 (m/min) [外圆拐角加工用]

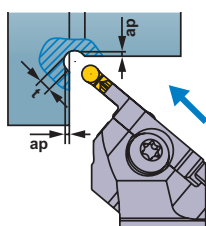
	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)				
				50	100	150	200	250
P	软钢 (SS400、S10C等)	≤HB180	VP20RT		80	180		
			VP10RT		90	190		
	碳钢、合金钢 (S45C、SCM440等)	HB180—280	VP20RT	60	140			
			VP10RT	70	150			
			MY5015		90	210		
	碳钢、合金钢 (SNCM439等)	HB280—350	NX2525	55	135			
			VP20RT	50	110			
			VP10RT	60	120			
			MY5015		80	160		
M	不锈钢 (SUS304等)	≤HB350	NX2525	45	105			
			VP20RT	50	110			
K	灰铸铁 (FC300等)	抗拉强度 ≤350MPa	VP10RT	60	120			
			VP20RT	60	140			
			MY5015		90	210		
	球墨铸铁 (FCD700等)	抗拉强度 ≤800MPa	VP10RT	50	110			
			VP20RT	60	120			
			MY5015		80	160		
S	钛合金 (Ti-6Al-4V等)	—	VP10RT	30	60			
			VP20RT	40	70			
	耐热合金 (因科镍合金718等)	—	VP10RT	30	60			
			VP20RT	40	70			

注1 VP20RT为第一推荐材料。(高硬度钢加工除外)

注2 VP10RT、VP20RT、MY5015推荐使用湿式切削。

使用注意
事项

工件至拐角深处的距离

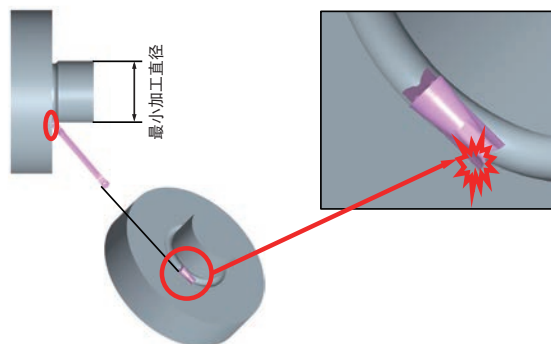


刃宽 W (mm)	拐角深度 t (mm)	工件至拐角深处的距离 ap (mm)
2.00	1.50	0.646
2.50	1.75	0.720
3.00	2.00	0.793
3.18	2.09	0.819
4.00	2.50	0.939
4.75	2.88	1.049
5.00	3.00	1.086
6.00	3.50	1.232
6.35	3.68	1.283

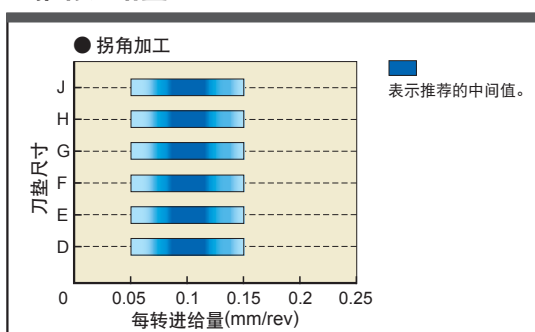
BM断屑槽

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。



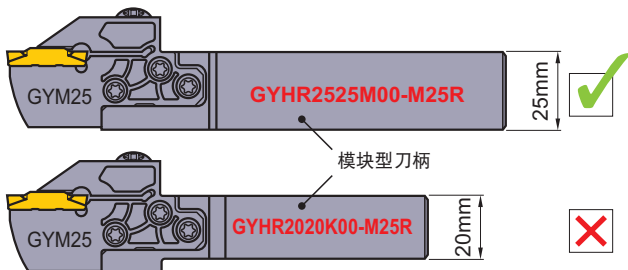
推荐进给量



选择的注意事项

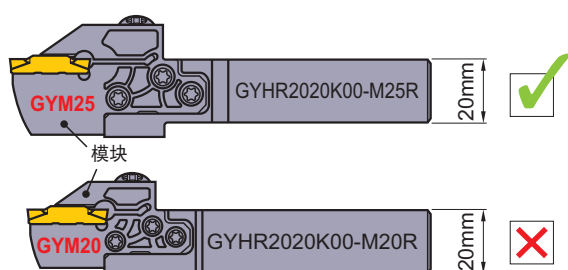
● 刀体选择相关的注意事项

模块型刀柄选择的注意事项



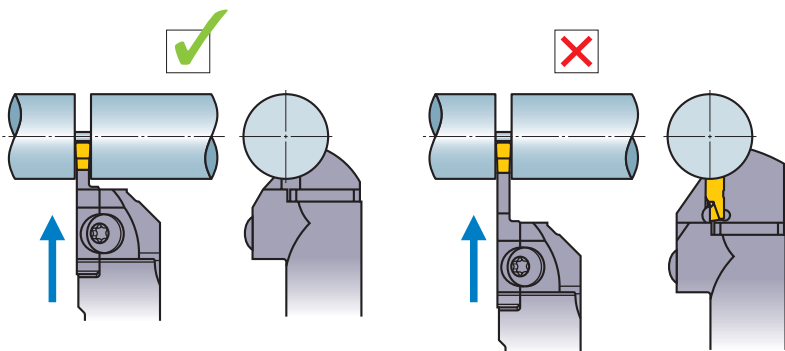
● 为确保安装刚性，请尽量选择柄部尺寸大的模块型刀柄。

模块选择的注意事项①



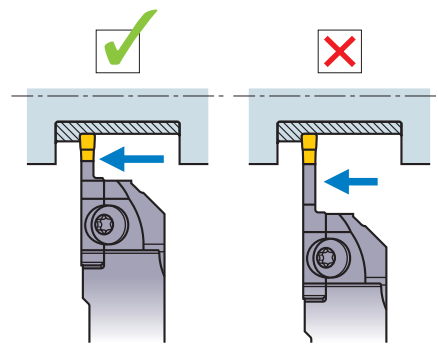
● 在不影响使用的前提下，刀柄尺寸相同时，请选择较大的模块。

模块选择的注意事项②



● 请根据加工形态，尽可能选择短的模块。

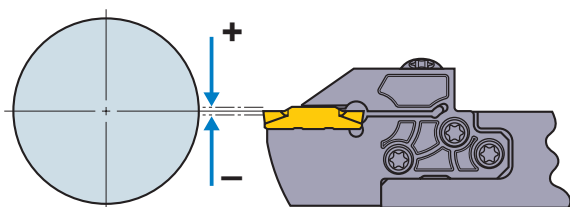
模块选择的注意事项③



● 请根据加工形态，尽可能选择短的模块。

● 在机床上安装时的注意事项

刀尖高度的设定



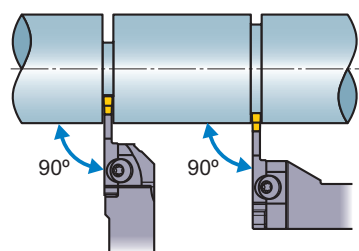
< 槽加工/横向进给加工时 >

安装刀具，使刀尖高处于中心轴的 $\pm 0.1\text{mm}$ 位置上。

< 切断加工时 >

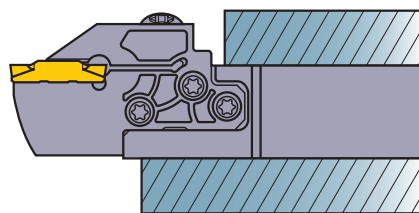
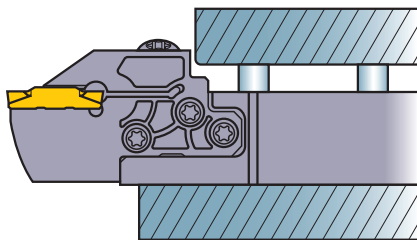
安装刀具，使刀尖高处于中心轴的 $0 \sim +0.2\text{mm}$ 位置上。

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

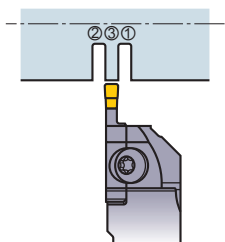


● 安装刀具时，尽量使刀体的悬伸量达到最小，同时避开上图所示的台阶部分。

加工要点

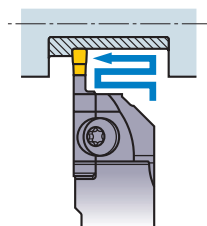
● 多功能加工相关的注意事项 (MS断屑槽、MM断屑槽)

窄槽的加工



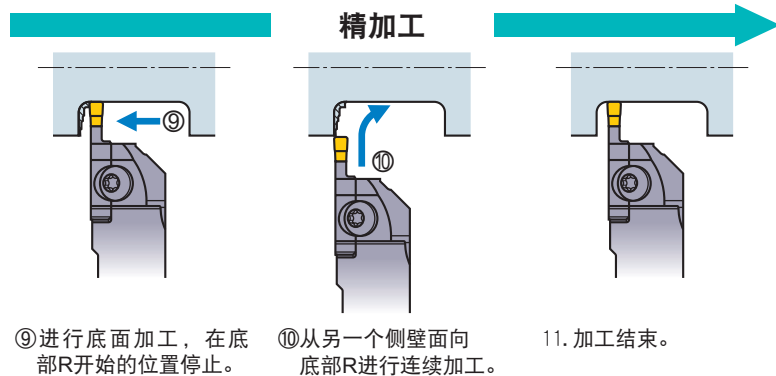
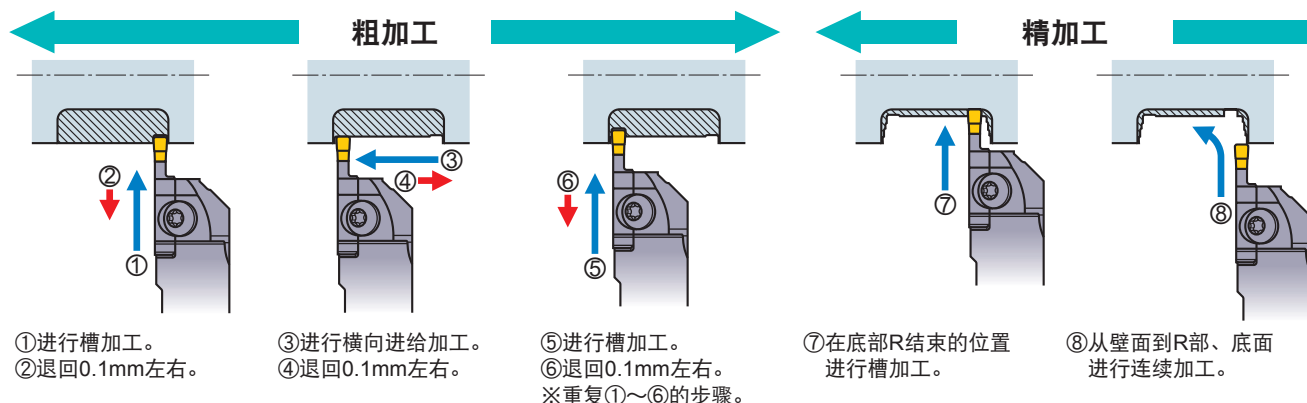
- 推荐使用数次切入加工。按照上图顺序加工时，切屑易折断，且工件壁面精度好。

宽槽的加工

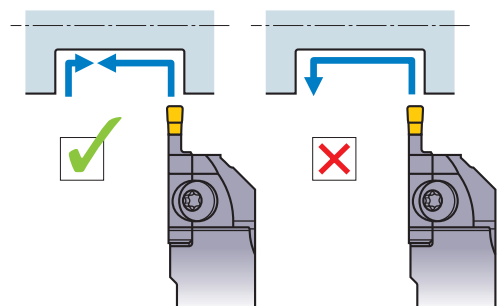


- 推荐结合横向进给加工来完成。

宽槽的详细加工

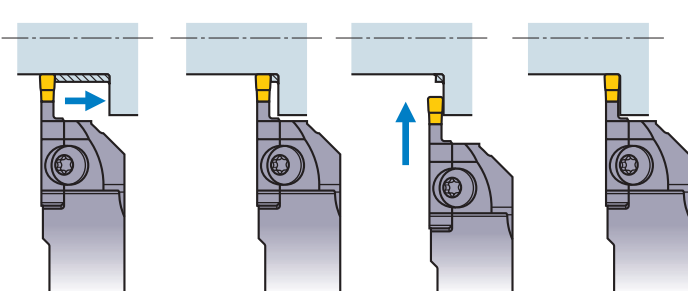


壁面精加工的注意事项



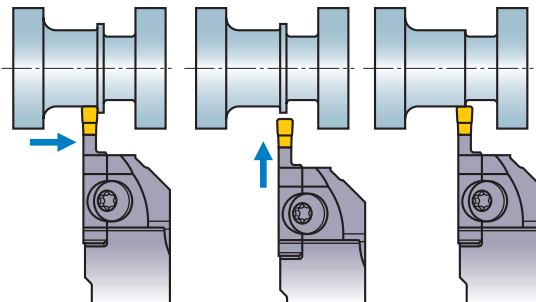
- 使用MS断屑槽、MM断屑槽的情况下，为了高精度地完成壁面加工，推荐切入加工，而不是提拉加工。

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，改用切入加工去除。

环状残留部分的加工

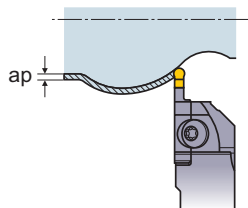


- 横向进给结束位置有环状残留部分时，在加工结束的前方1~1.5mm位置，停止横向进给，改用切入加工去除环状残留部分。

加工要点

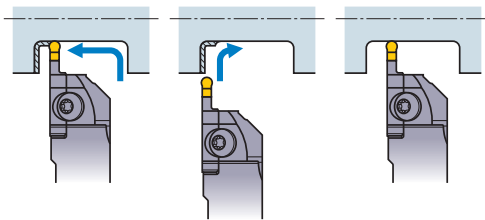
● 多功能加工相关的注意事项 (BM断屑槽)

仿形加工



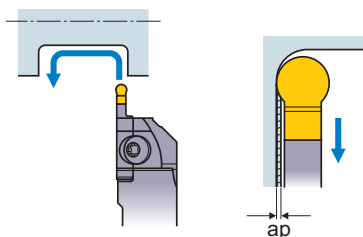
- BM断屑槽可进行3维仿形加工。
请将切削深度 (ap) 设为刃宽的40%以下。

粗加工



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

精加工



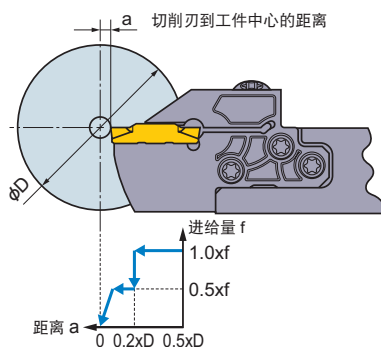
- 可一次完成精加工。
提拉加工时的切削深度 (ap) 请参照右表。

刀片	ap (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
GY2M0600J150N-BM	0.30
GY2M0635J318N-BM	0.30
GY2M0800K400N-BM	0.40

● 切断加工相关的注意事项

切断加工时进给量的注意事项

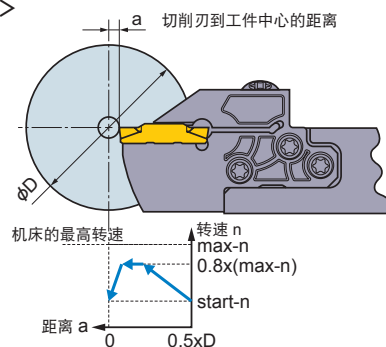
< 进给量 >



- 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。

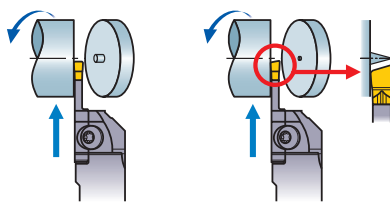
切断加工时主轴转速的注意事项

< 主轴转速 >



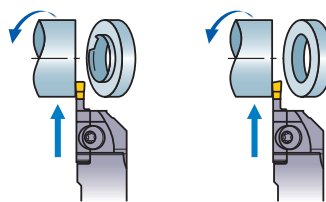
- 切削速度一定的情况下进行加工时, 切削刃越接近工件的中心, 主轴转速越高。
接近机床的最高转速时, 旋转会变的不稳定。
这种情况下, 请限制主轴转速。(标准80%)
- 为了防止切断的工件高速飞出, 切断结束之前请降低主轴转速。

带切削方向刀片的注意事项



无切削方向刀片

带切削方向刀片



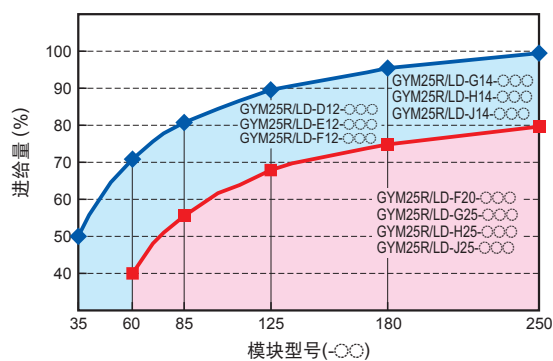
无切削方向刀片

带切削方向刀片

- 中间实心棒材有切削残留、管材产生毛刺时, 使用有切削方向的刀片可以减小中心残留、毛刺。
与无切削方向的刀片相比, 带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。

This image shows a full page of a document template designed for writing. At the top left, there is a header area containing the word "Memo" in a large, bold, black sans-serif font. A solid dark grey horizontal bar runs across the entire width of the page directly beneath the header. The main body of the page is filled with numerous thin, light grey horizontal lines spaced evenly apart, providing a guide for handwriting or typing. The overall design is clean, minimalist, and functional.

使用模块与进给量的关系[端面加工用]



注 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) [端面加工用]

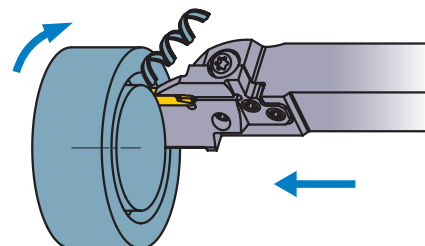
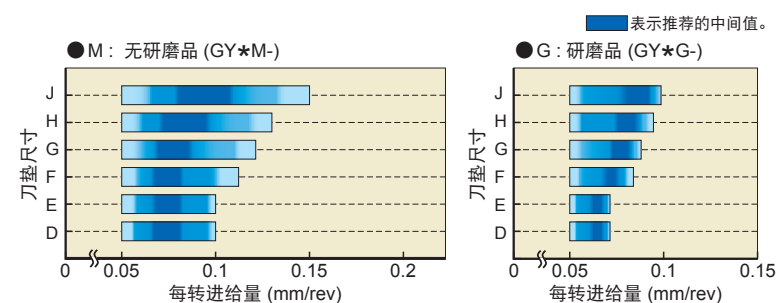
工件材料	硬度	刀片材料	切削速度(m/min)					
			50	100	150	200	250	300
P	软钢 (S10C、SUM22L等)	VP20RT		80	180			
		VP10RT		90	190			
		NX2525		70	170			
	碳钢、合金钢 (SUJ2、SCr、SCM等)	VP20RT	60	140				
		VP10RT	70	150				
		MY5015		90	210			
		NX2525	55	135				
		VP20RT	50	110				
		VP10RT	60	120				
		MY5015		80	160			
		NX2525	45	105				
	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	VP20RT	30	60				
		VP10RT	40	70				
		RT9010	40	70				
H	高硬度钢	MB8025	60	100				

注1 VP20RT为第一推荐材料。(高硬度钢加工除外)

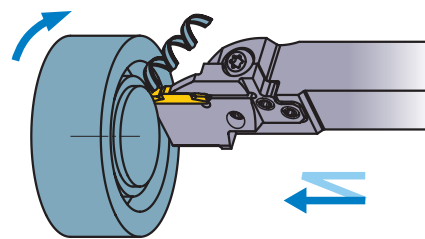
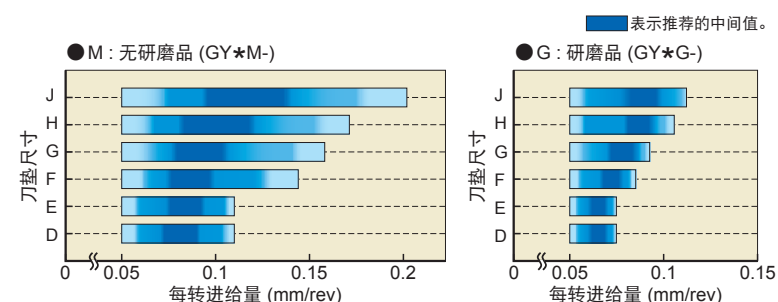
注2 VP10RT、VP20RT、MY5015推荐使用湿式切削。

推荐切削条件[端面加工用]

槽加工

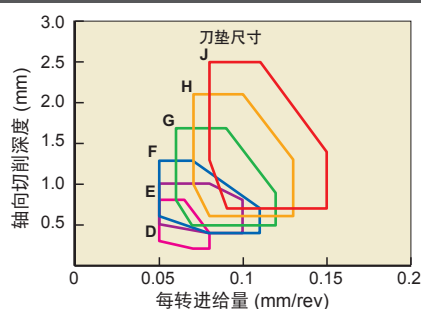


切入加工

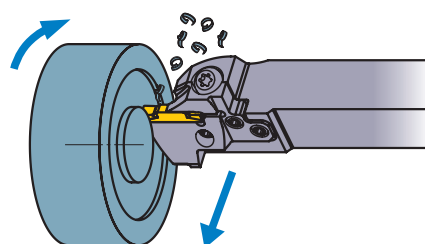


*切入加工=切削宽度比刃宽W3小的加工

横向进给加工 (MF断屑槽)

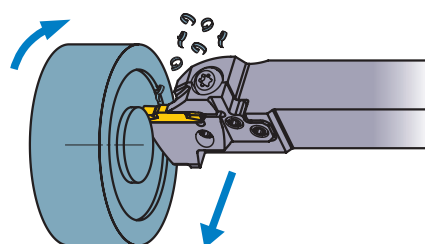
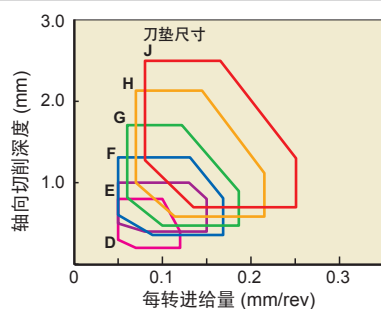


刀垫尺寸		刀垫尺寸	
	刃宽 (mm)		刃宽 (mm)
D	2.00 2.24	G	4.00 4.24
E	2.39 2.50	H	4.75 5.00
F	2.74 3.00	J	5.24 6.00
	3.18 3.24		6.31 6.35

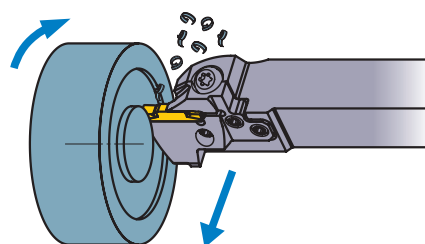
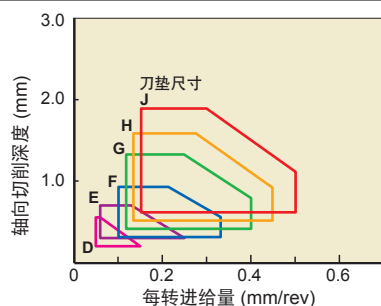


使用注意事项

横向进给加工 (MM/MS断屑槽)



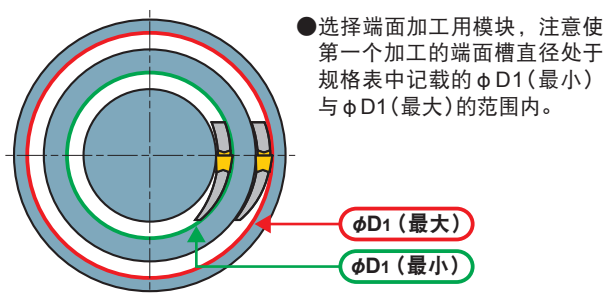
横向进给加工 (BM断屑槽)



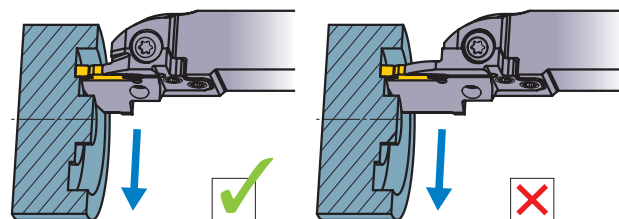
选择的注意事项

● 刀体选择相关的注意事项

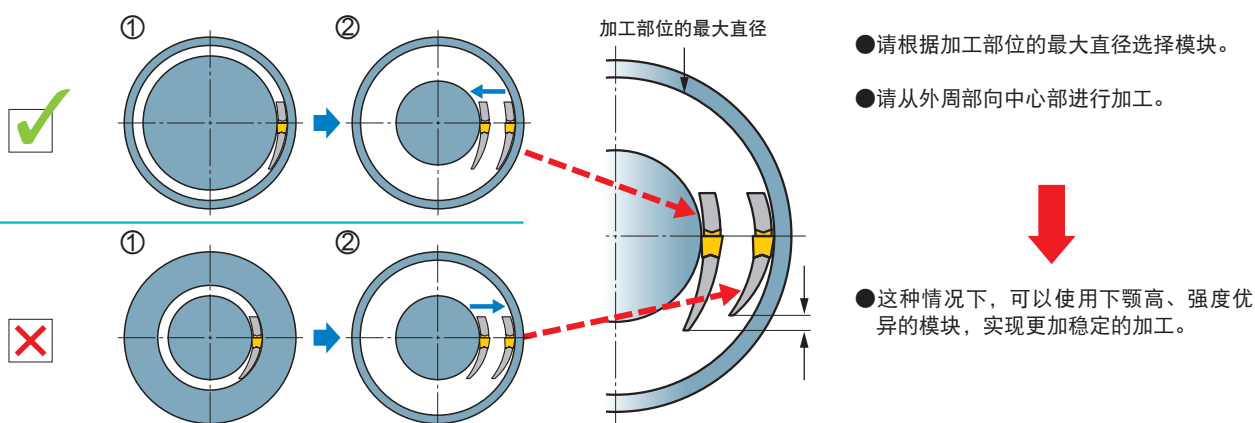
模块选择的注意事项①



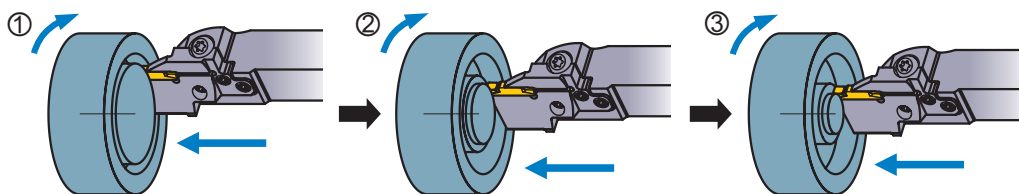
模块选择的注意事项②



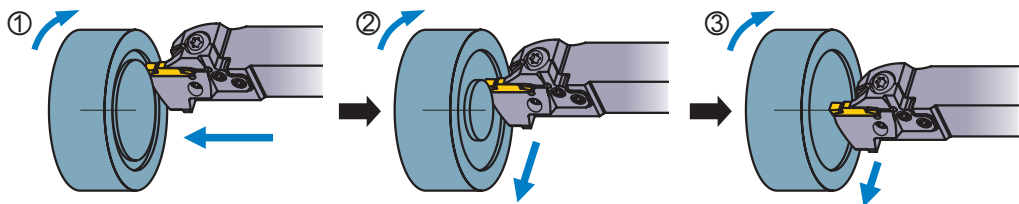
模块选择的注意事项③



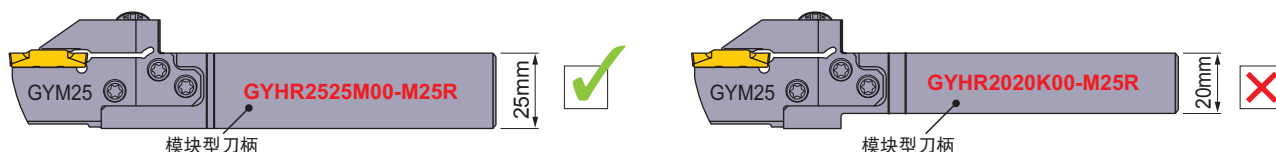
- 如果首先进行端面槽加工，那么在后面的加工中则不会受到直径的限制。
- 进行数次切入加工



- 结合横向进给加工时



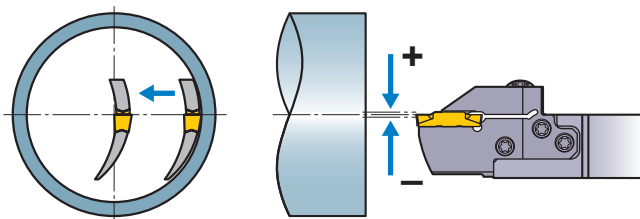
模块型刀柄选择的注意事项



- 为确保安装刚性，请尽量选择柄部尺寸大的刀柄。

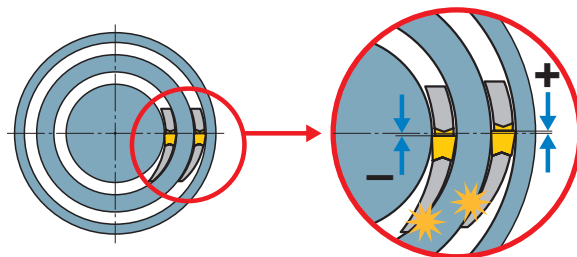
● 在机床上安装时的注意事项

刀尖高度的设定



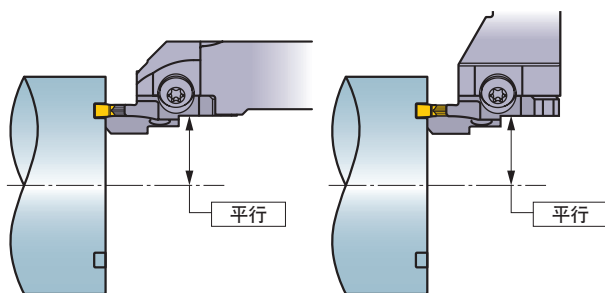
- 安装刀具，使刀尖高处于工件中心轴 $\pm 0.1\text{mm}$ 位置上。
- 检验刀尖高度的方法是采用小切削深度的横向进给加工至工件中心部，确认中心部无切削残留即可。

模块与槽侧面发生干涉时



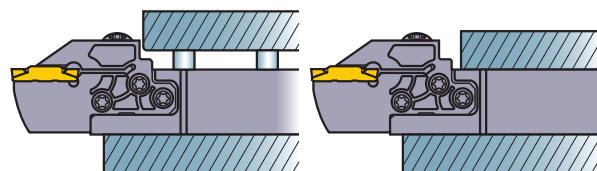
- 使用合适的模块也会与槽侧面发生干涉时，有可能是刀尖位置发生了偏移。
需检查、调整。
- { 模块的内侧发生干涉→刀尖靠上
模块的外侧发生干涉→刀尖靠下

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



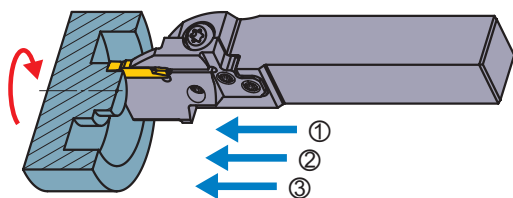
- 安装刀具时，尽量使刀体的悬伸量达到最小，同时避开上图所示的台阶部分。

加工要点

● 端面加工相关的注意事项

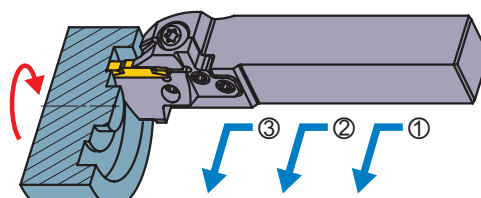
- 无论什么情况下，必须从外周部向中心部进行加工。

深槽、窄槽的加工



- 推荐使用数次切入加工。

浅槽、宽槽的加工

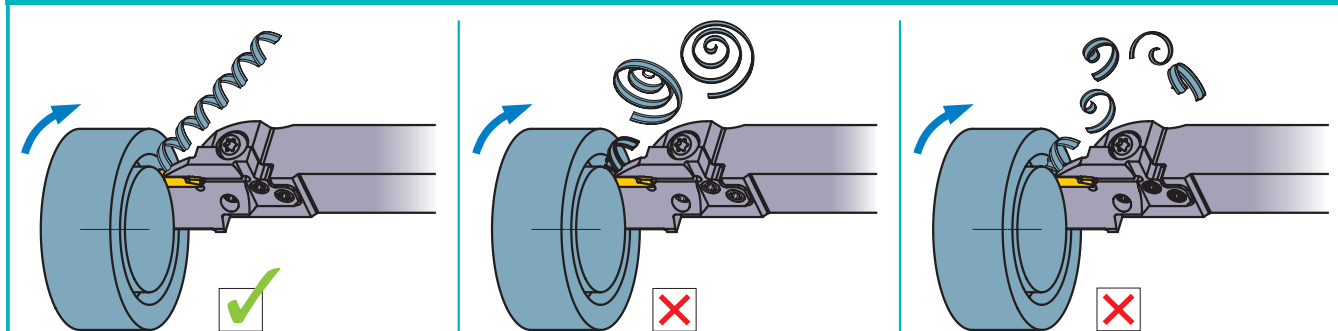


- 推荐结合横向进给加工来完成。

加工要点

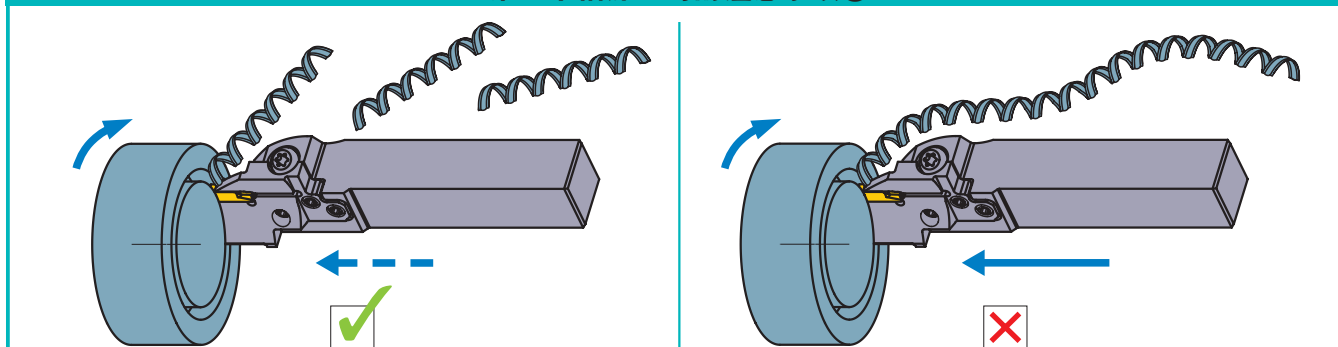
●端面加工相关的注意事项

第一个槽加工时的注意事项①



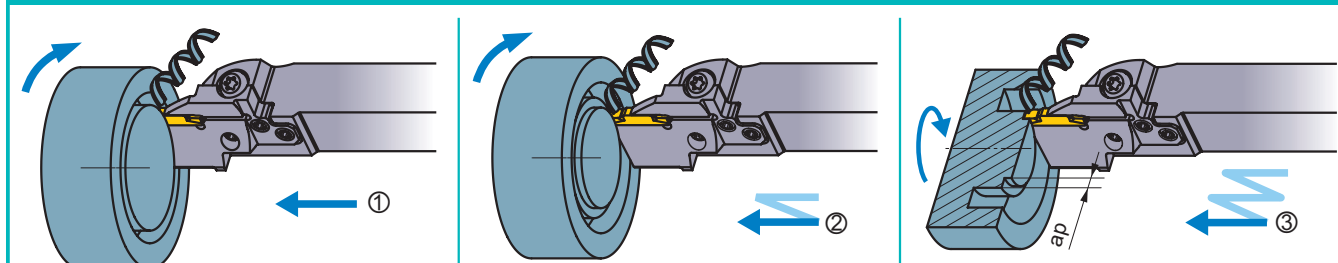
- 第一个端面槽加工时，切屑排出困难，易发生切屑咬入等问题。
请降低进给速度，使切屑连续，从槽中顺畅排出。

第一个槽加工时的注意事项②



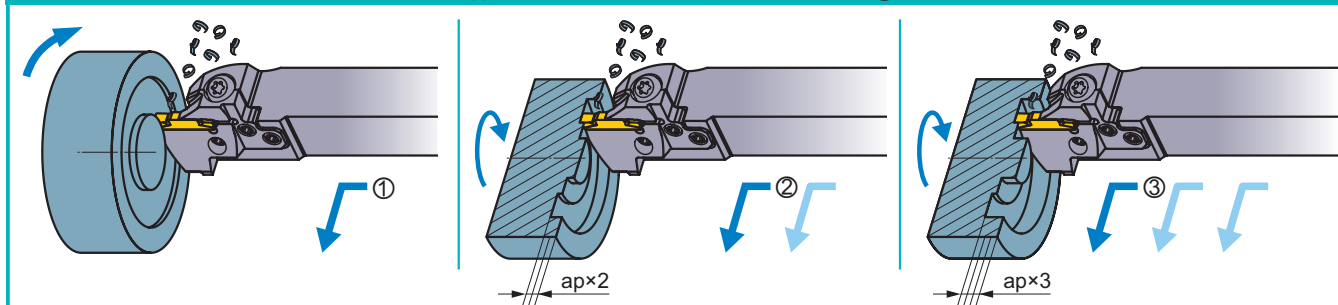
- 切屑过长而不分段时，请采用步进进给方式，使切屑适度分断。

进行数次切入加工时的注意事项



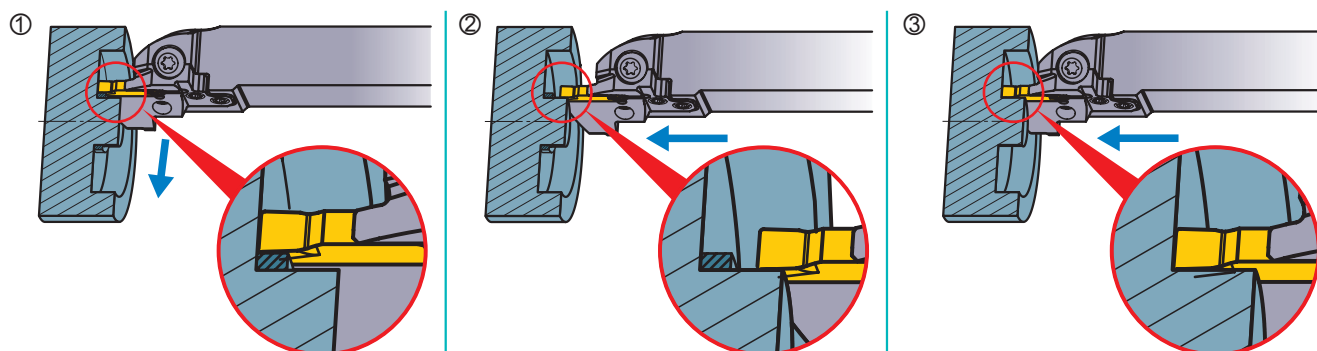
- 进行数次切入加工以扩大槽宽时，请从外周部向中心部加工。
可确保槽的外侧的排屑空间，防止发生切屑咬入等问题。
- 推荐将切入加工的切削深度(ap)设定为刃宽的60~80%。
这是由于 ap 大时，可发挥断屑槽的性能，有效控制切屑。

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发生切屑咬入等问题。
- 请将每次的切削深度(ap)设定为刃宽的40%以下。

结合横向进给加工时的注意事项②



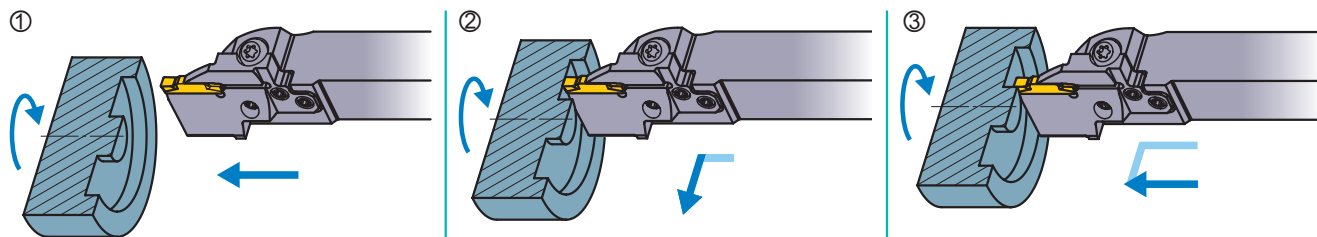
- 加工深槽位置时，若从外周部开始进行横向进给，当到达中心部附近时有可能发生切屑咬入。这种情况下，需在临近工件中心时（小于刃宽）停止横向进给，改用切入加工去除残留部分。

仿形加工时的注意事项（BM断屑槽）



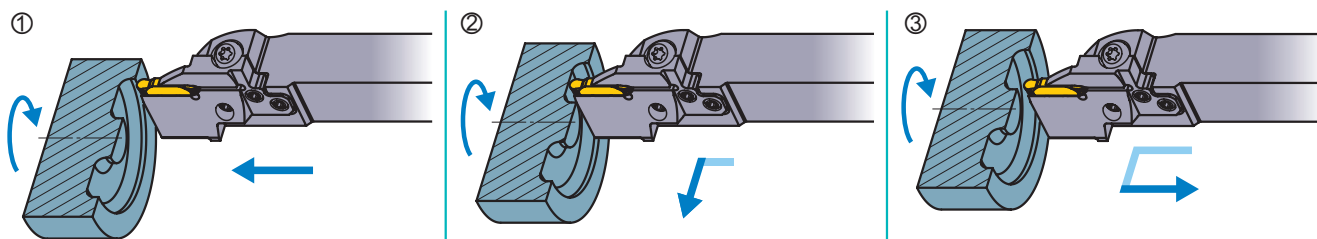
- BM断屑槽可进行3维仿形加工。请将切削深度 (ap) 设为刃宽的30%以下。

精加工时的注意事项①

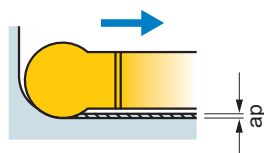


- 精加工时，从外周部壁面到槽底面之间进行连续加工，最后对中心部壁面进行切入加工。

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 (ap) 请参照右表。



刀片	ap (mm)
GY2M0200D100N-BM	0.10
GY2M0250E125N-BM	
GY2M0300F150N-BM	
GY2M0318F159N-BM	0.15
GY2M0400G200N-BM	
GY2M0475H238N-BM	
GY2M0500H250N-BM	0.20
GY2M0600J150N-BM	
GY2M0635J318N-BM	
	0.25

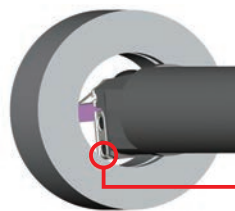
最大槽深的限制 [内孔加工用]

●使用一体型时

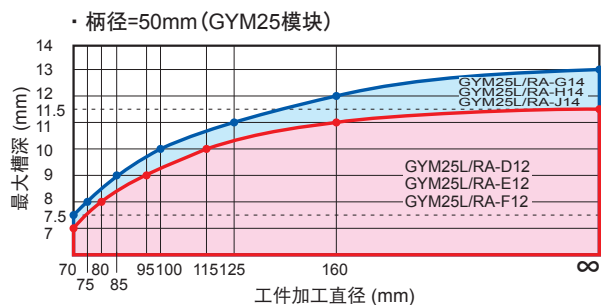
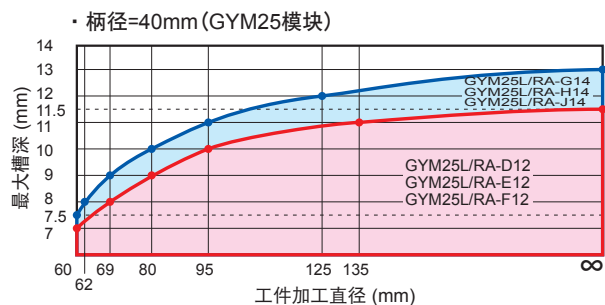
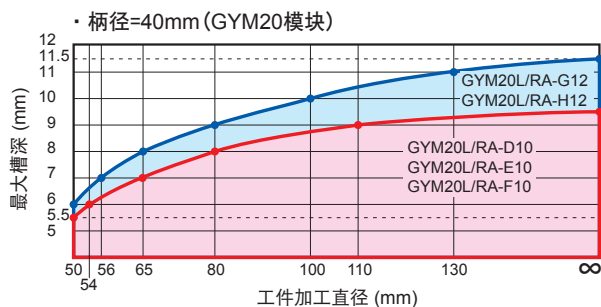
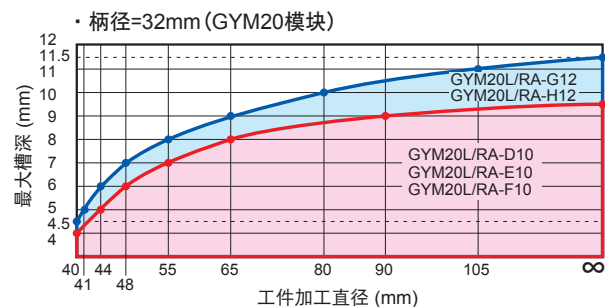
工件加工直径的大小不会限制最大槽深。

●使用模块型时

工件加工直径的大小限制最大槽深 (下表)。



此部分发生干涉, 因此, 工件加工直径的大小限制最大槽深。



推荐切削速度(m/min) [内孔加工用]

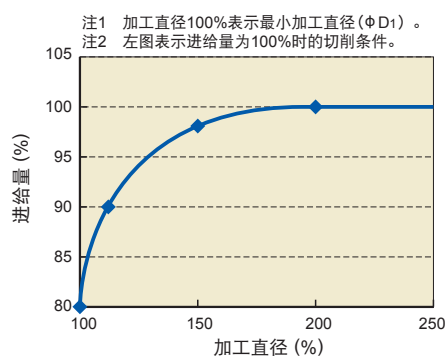
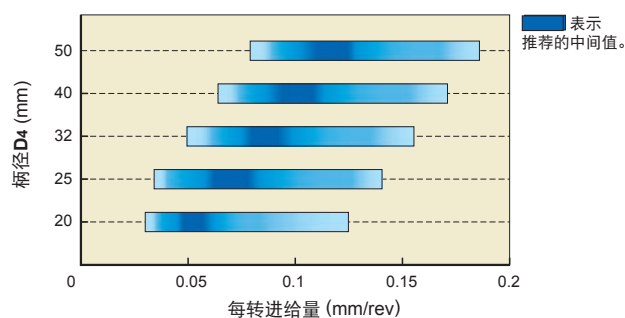
工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)					
			50	100	150	200	250	300
P	软钢 (S10C、SUM22L等)	VP20RT		80	180			
		VP10RT		90	190			
		NX2525		70	170			
	碳钢、合金钢 (SUJ2、SCr、SCM等)	VP20RT	60	140				
		VP10RT	70	150				
		MY5015		90	210			
		NX2525	55	135				
	≥HB280	VP20RT	50	110				
		VP10RT	60	120				
		MY5015		80	160	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

注1 VP20RT为第一推荐材料。(高硬度钢加工除外)

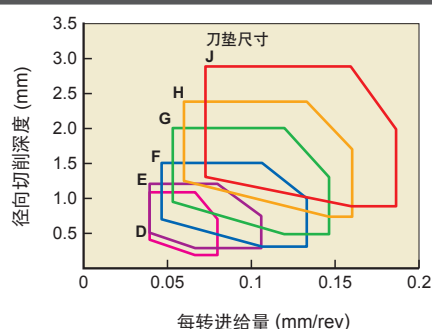
注2 VP10RT、VP20RT、MY5015推荐使用湿式切削。

推荐切削条件〔内孔加工用〕

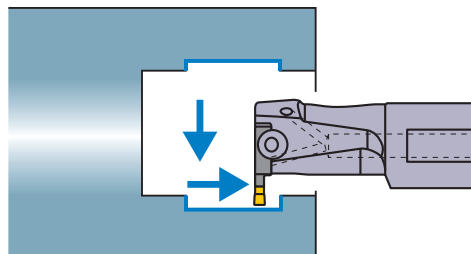
槽加工



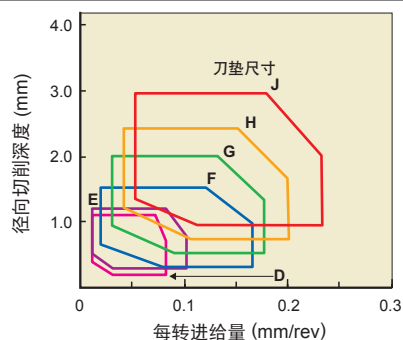
横向进给加工 (MF断屑槽)



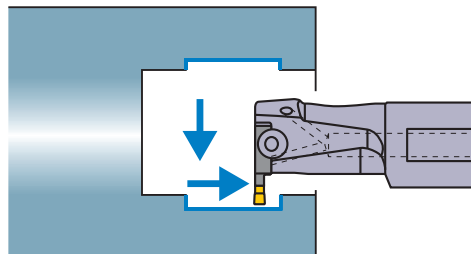
●在盲孔中进行横向进给加工时，为将切屑顺利地排出，推荐采用从盲孔底部向开口部加工的方式。



横向进给加工 (MM/MS断屑槽)



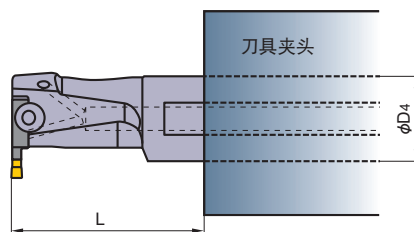
●在盲孔中进行横向进给加工时，为将切屑顺利地排出，推荐采用从盲孔底部向开口部加工的方式。



注 上述推荐切削条件是在刀具悬伸量(L)为刀柄直径(ϕD_4)1.6~2.0的条件下设定的值。(L/D=1.6~2.0)

L/D大于2.0时，请降低切削条件。

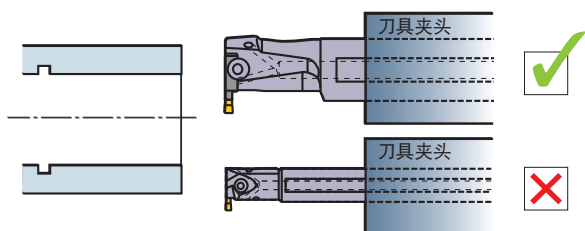
刀垫尺寸	
刃宽 (mm)	
D	2.00
	2.24
E	2.39
	2.50
F	2.74
	3.00
G	3.18
	3.24
H	4.00
	4.24
J	4.75
	5.00
	5.24
	6.00
	6.31
	6.35



选择时的注意事项

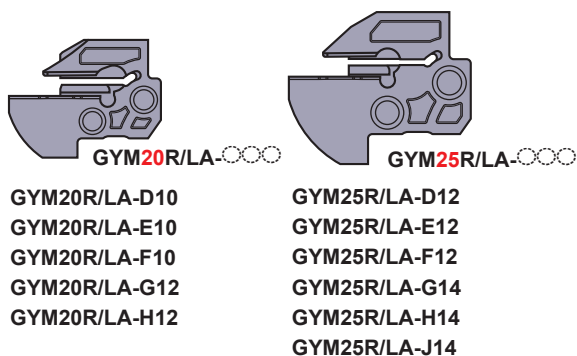
刀体选择相关的注意事项

刀体选择的注意事项



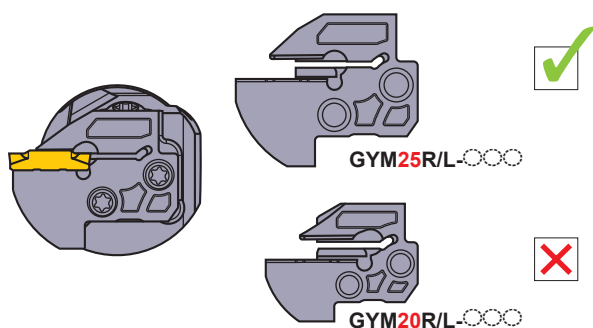
●悬伸量相同时，为确保安装刚性，请尽量选择大柄径的刀柄。

模块选择的注意事项①



●内孔加工用刀柄请使用上述模块。

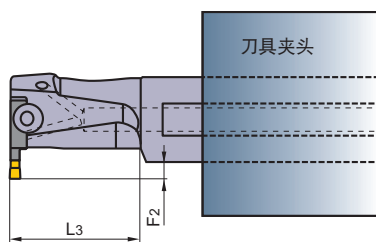
模块选择的注意事项②



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

在机床上安装时的注意事项

刀体悬伸量的注意事项



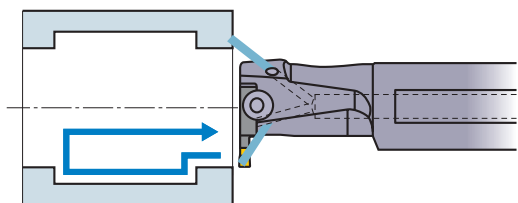
●最大槽加工范围可达到 L_3 。若需增大悬伸量进行加工时，则需参考刀具的 F_2 尺寸。

加工要点

● 多功能加工相关的注意事项 (MS/MM断屑槽)

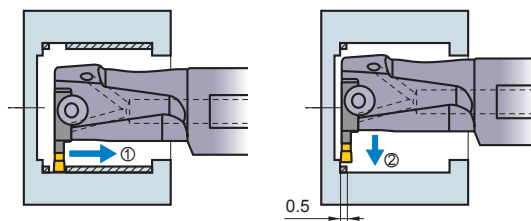
内孔加工可使用外圆加工的推荐加工方法 (P92~P93)，
但需注意以下几点。

冷却液



- 在切削刃上供给大量冷却液，可有效提高排屑性能。
而且，在刀具完全离开工件之前，要持续不断地供给冷却液，以提高排屑性。

盲孔加工

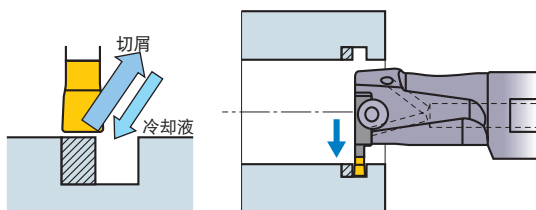


- 孔深处的切屑不易折断，因而推荐使用上图所示的加工方法。
推荐②的加工余量为0.5mm左右。

宽槽的加工

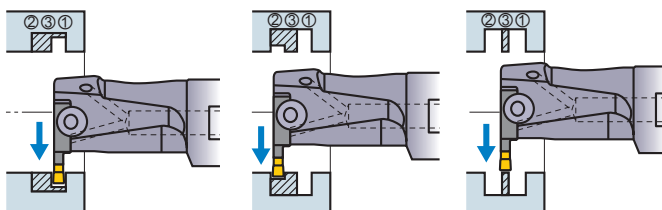
槽加工

- 刃宽 $\times 2 \geq$ 槽宽时



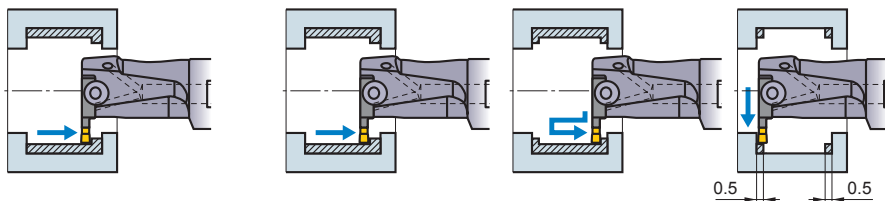
- 加工余量 (第二刀的台阶部分) 小于刃宽时，切屑不易折断。另外，此时的切屑易向开放部位排出。为了使切屑向开口方向排出，且便于供给冷却液，推荐最后加工里侧。

- 刃宽 $\times 2 <$ 槽宽时



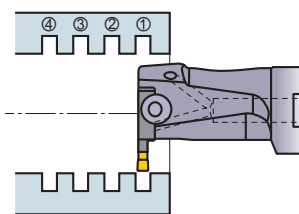
- 槽宽大于刃宽时，按照上图所示的顺序进行切入加工，可提高断屑性能。

横向进给加工

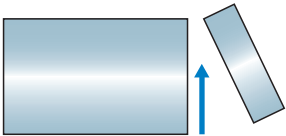
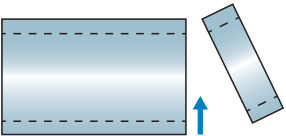
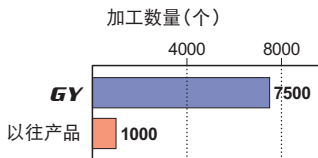
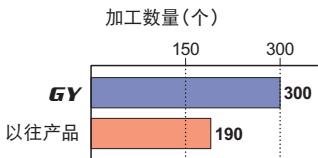


- 重视断屑性能、排屑性能时，推荐采用横向进给加工。
- 槽宽且槽的角部圆弧与刀片的刀尖圆弧尺寸相等时 (槽的角部圆弧大于刀片刀尖圆弧时请参照外圆加工的详细内容。)
- 槽较深时，靠近壁面处切屑不断。此时，推荐使用上图所示的加工方法。

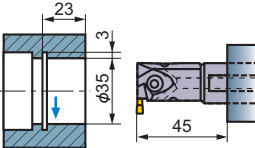
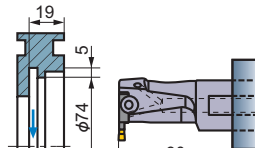

加工顺序

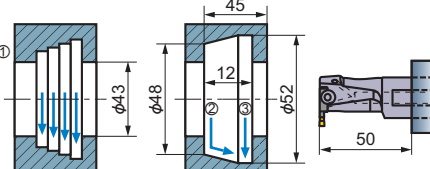
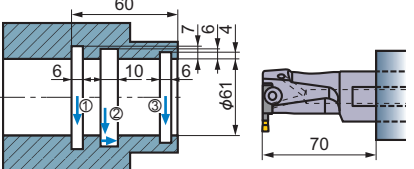



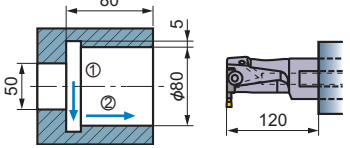
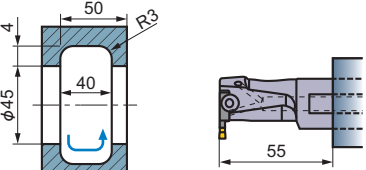
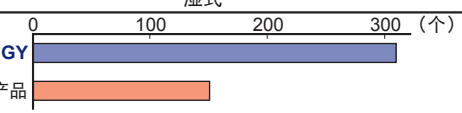
- 槽加工时，推荐从工件的开口部分开始加工。
采用这种加工顺序，可减少工件的挠曲。

使用刀柄	NEW GYSL1212JX00-D13	NEW GYSR1212JX-C13
使用刀片(材料)	GY2M0200D020N-GM (VP20RT)	GY2M0150C010N-GS (VP20RT)
工件材料	SUS316 切断加工 	Inconel ® 625 切断加工 
零件名称	医疗用零部件	垫圈(管材)
切削速度 (m/min)	61	30.5
每转进给量 (mm/rev)	0.031 → 0.038	0.025
结果	<p>加工数量(个)</p>  <p>通过加工面粗糙度判断, 寿命达到以往产品的7倍, 可进一步提高进给量, 效率提高。</p>	<p>加工数量(个)</p>  <p>以往产品多发突发破损, 而GY正常磨损, 寿命稳定且可延长。</p>

内孔加工使用事例

使用刀柄	GYAL25R90B-E06	GYDR50P90F-M25L
使用模块	-	GYM25LA-G14
使用刀片	GY2M0239E020N-GM	GY2M0400G020N-GS
刀片材料	VP20RT	VP20RT
工件材料	S43C 	SNCM220 
零部件名称	机床零部件	变速箱齿轮
切削条件		
切削速度 (m/min)	120	100
每转进给量 (mm/rev)	0.12	0.15
径向切削深度 (mm)	3	5
轴向切削深度 (mm)	2.39	4
冷却方式	湿式	湿式
结果	与以往产品相比，断屑性能良好，切削阻力小，即使在大进给的条件下也可实现稳定加工。	<p>●切屑比较</p> <p>GY 以往产品</p> 

使用刀柄	GYDL32L90C-M20R	GYDR40T90D-M25L
使用模块	GYM20RA-F10	GYM25LA-J14
使用刀片	GY2M0300F020N-MS	GY2M0600J040N-MS
刀片材料	VP20RT	VP20RT
工件材料	SUS304 	S25C 
零部件名称	药品制造装置 零部件	汽缸
切削条件		
切削速度 (m/min)	80	150
每转进给量 (mm/rev)	①③:0.10 ②:0.12	0.05
径向切削深度 (mm)	①:2.0-4.3 ②③:加工余量 0.2	①:7 ②:6 ③:4
轴向切削深度 (mm)	①:2.4-3.0 ②③:加工余量 0.2	①:6 ②:10 ③:6
冷却方式	湿式	湿式
结果	<p>GY的切屑处理性好，即使加工不锈钢也可进行稳定加工。</p> <p>另外，可进行横向进给加工，因此可简单地异形槽的加工，节约刀具。</p>	<p>与以往产品相比，GY可进行大进给加工，因此可大幅缩短加工时间。</p> <p>另外，槽加工、横向进给加工均可实现良好的切屑处理性。</p> <p>GY</p> <p>槽加工 横向进给加工</p> 

使用刀柄	GYDL50T90F-M25R	GYDR32L90C-M20L
使用模块	GYM25RA-F12	GYM20LA-H12
使用刀片	GY2M0300F040N-MM	GY2M0500H250N-BM
刀片材料	MY5015	NX2525
工件材料	FC300 	SUJ2 
零部件名称	机床零部件	轴承
切削条件		
切削速度 (m/min)	200	120
每转进给量 (mm/rev)	①:0.12 ②:0.15	0.1
径向切削深度 (mm)	①:5 ②:0.5	加工余量 :0.2
轴向切削深度 (mm)	①:3 ②:-	加工余量 :0.2
冷却方式	湿式	湿式
结果	<p>以往产品</p> <p>GY</p>  <p>GY的寿命可达到以往产品的2倍。</p> <p>另外，未发生高频振颤，加工面粗糙度也提高了。</p>	<p>以往产品分两步进行加工，每步的连接部分会产生接刀痕。</p> <p>使用BM断屑槽可一次加工完成，无接刀痕，可得到光泽的高质量加工面。</p>

[illegible]

This image shows a blank sheet of white paper designed as a memo template. At the top left, the word "Memo" is written in a large, bold, black sans-serif font. A thick horizontal black line runs across the entire width of the page directly beneath the word. The remainder of the page is filled with horizontal dashed gray lines, providing space for writing. These lines are evenly spaced and extend from the left margin to the right edge of the page.

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)	
GYDR50P90F-M25L	R	90°	D	GYM25LA-D12	L	79,80
			E	GYM25LA-E12	L	81,82
			F	GYM25LA-F12	L	83,84
			G	GYM25LA-G14	L	
			H	GYM25LA-H14	L	85,86
			J	GYM25LA-J14	L	
GYDL50P90F-M25R	L	90°	D	GYM25RA-D12	R	79,80
			E	GYM25RA-E12	R	81,82
			F	GYM25RA-F12	R	83,84
			G	GYM25RA-G14	R	
			H	GYM25RA-H14	R	85,86
			J	GYM25RA-J14	R	
GYDR50T90F-M25L	R	90°	D	GYM25LA-D12	L	79,80
			E	GYM25LA-E12	L	81,82
			F	GYM25LA-F12	L	83,84
			G	GYM25LA-G14	L	
			H	GYM25LA-H14	L	85,86
			J	GYM25LA-J14	L	
GYDL50T90F-M25R	L	90°	D	GYM25RA-D12	R	79,80
			E	GYM25RA-E12	R	81,82
			F	GYM25RA-F12	R	83,84
			G	GYM25RA-G14	R	
			H	GYM25RA-H14	R	85,86
			J	GYM25RA-J14	R	

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	79,80
			E	GYM20LA-E10	L	81,82
			F	GYM20LA-F10	L	83,84
			G	GYM20LA-G12	L	
			H	GYM20LA-H12	L	85,86
GYDL32L90C-M20R	L	90°	D	GYM20RA-D10	R	79,80
			E	GYM20RA-E10	R	81,82
			F	GYM20RA-F10	R	83,84
			G	GYM20RA-G12	R	
			H	GYM20RA-H12	R	85,86
GYDR32S90C-M20L	R	90°	D	GYM20LA-D10	L	79,80
			E	GYM20LA-E10	L	81,82
			F	GYM20LA-F10	L	83,84
			G	GYM20LA-G12	L	
			H	GYM20LA-H12	L	85,86
GYDL32S90C-M20R	L	90°	D	GYM20RA-D10	R	79,80
			E	GYM20RA-E10	R	81,82
			F	GYM20RA-F10	R	83,84
			G	GYM20RA-G12	R	
			H	GYM20RA-H12	R	85,86
GYDR40M90D-M20L	R	90°	D	GYM20LA-D10	L	79,80
			E	GYM20LA-E10	L	81,82
			F	GYM20LA-F10	L	83,84
			G	GYM20LA-G12	L	
			H	GYM20LA-H12	L	85,86
GYDL40M90D-M20R	L	90°	D	GYM20RA-D10	R	79,80
			E	GYM20RA-E10	R	81,82
			F	GYM20RA-F10	R	83,84
			G	GYM20RA-G12	R	
			H	GYM20RA-H12	R	85,86
GYDR40M90D-M25L	R	90°	D	GYM25LA-D12	L	79,80
			E	GYM25LA-E12	L	81,82
			F	GYM25LA-F12	L	83,84
			G	GYM25LA-G14	L	
			H	GYM25LA-H14	L	85,86
			J	GYM25LA-J14	L	
GYDL40M90D-M25R	L	90°	D	GYM25RA-D12	R	79,80
			E	GYM25RA-E12	R	81,82
			F	GYM25RA-F12	R	83,84
			G	GYM25RA-G14	R	
			H	GYM25RA-H14	R	85,86
			J	GYM25RA-J14	R	
GYDR40T90D-M20L	R	90°	D	GYM20LA-D10	L	79,80
			E	GYM20LA-E10	L	81,82
			F	GYM20LA-F10	L	83,84
			G	GYM20LA-G12	L	
			H	GYM20LA-H12	L	85,86
GYDL40T90D-M20R	L	90°	D	GYM20RA-D10	R	79,80
			E	GYM20RA-E10	R	81,82
			F	GYM20RA-F10	R	83,84
			G	GYM20RA-G12	R	
			H	GYM20RA-H12	R	85,86
GYDR40T90D-M25L	R	90°	D	GYM25LA-D12	L	79,80
			E	GYM25LA-E12	L	81,82
			F	GYM25LA-F12	L	83,84
			G	GYM25LA-G14	L	
			H	GYM25LA-H14	L	85,86
			J	GYM25LA-J14	L	
GYDL40T90D-M25R	L	90°	D	GYM25RA-D12	R	79,80
			E	GYM25RA-E12	R	81,82
			F	GYM25RA-F12	R	83,84
			G	GYM25RA-G14	R	
			H	GYM25RA-H14	R	85,86
			J	GYM25RA-J14	R	

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	端面	00°	H	GYM25LD-H14-050	L	59,60
					GYM25LD-H14-060	L	
					GYM25LD-H14-085	L	
					GYM25LD-H14-125	L	
					GYM25LD-H14-180	L	61,62
					GYM25LD-H14-250	L	
					GYM25LD-H25-060	L	
					GYM25LD-H25-085	L	
					GYM25LD-H25-125	L	63,64
					GYM25LD-H25-180	L	
				J	GYM25LD-H25-250	L	
					GYM25LD-J14-050	L	65,66
					GYM25LD-J14-070	L	
					GYM25LD-J14-110	L	
					GYM25LD-J14-170	L	67,68
					GYM25LD-J14-250	L	
					GYM25LD-J25-070	L	
					GYM25LD-J25-110	L	65,66
					GYM25LD-J25-170	L	
					GYM25LD-J25-250	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	外圆	00°	D	GYM25LA-D06	L	15,16
					GYM25LA-D12	L	
					GYM25LA-D20	L	
				E	GYM25LA-E06	L	17,18
					GYM25LA-E12	L	
					GYM25LA-E20	L	
				F	GYM25LA-F06	L	19,20
					GYM25LA-F12	L	
					GYM25LA-F20	L	
				G	GYM25LA-G08	L	21,22
					GYM25LA-G14	L	
					GYM25LA-G25	L	
				H	GYM25LA-H08	L	23,24
					GYM25LA-H14	L	
					GYM25LA-H25	L	
				J	GYM25LA-J08	L	25,26
					GYM25LA-J14	L	
					GYM25LA-J25	L	
		端面	00°	D	GYM25LD-D12-040	L	37,38
					GYM25LD-D12-050	L	
					GYM25LD-D12-060	L	
					GYM25LD-D12-075	L	39,40
					GYM25LD-D12-100	L	
					GYM25LD-D12-135	L	
				E	GYM25LD-D12-180	L	41,42
					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	43,44
					GYM25LD-E12-180	L	
					GYM25LD-F12-035	L	45,46
					GYM25LD-F12-040	L	
					GYM25LD-F12-050	L	47,48
					GYM25LD-F12-060	L	
					GYM25LD-F12-075	L	
					GYM25LD-F12-100	L	49,50
					GYM25LD-F12-135	L	
					GYM25LD-F12-180	L	51,52
					GYM25LD-F12-225	L	
					G	GYM25LD-F20-060	L
				GYM25LD-F20-075		L	
				GYM25LD-F20-100		L	49,50
				GYM25LD-F20-135		L	
				GYM25LD-F20-180		L	51,52
				GYM25LD-F20-225		L	
				G	GYM25LD-G14-040	L	53,54
		GYM25LD-G14-050	L				
		GYM25LD-G14-060	L		55,56		
		GYM25LD-G14-085	L				
		GYM25LD-G14-125	L		57,58		
		GYM25LD-G14-180	L				
		GYM25LD-G14-250	L				
		GYM25LD-G25-060	L		53,54		
		GYM25LD-G25-085	L				
		GYM25LD-G25-125	L		55,56		
		GYM25LD-G25-180	L				
		GYM25LD-G25-250	L	57,58			

索引

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	41,42
					GYM25RD-E12-050	R	
					GYM25RD-E12-060	R	
					GYM25RD-E12-075	R	43,44
					GYM25RD-E12-100	R	
					GYM25RD-E12-135	R	
				F	GYM25RD-E12-180	R	45,46
					GYM25RD-F12-035	R	
					GYM25RD-F12-040	R	
					GYM25RD-F12-050	R	47,48
					GYM25RD-F12-060	R	
					GYM25RD-F12-075	R	
					GYM25RD-F12-100	R	49,50
					GYM25RD-F12-135	R	
					GYM25RD-F12-180	R	
					GYM25RD-F12-225	R	47,48
					GYM25RD-F20-060	R	
					GYM25RD-F20-075	R	
				G	GYM25RD-F20-100	R	49,50
					GYM25RD-F20-135	R	
					GYM25RD-F20-180	R	
					GYM25RD-F20-225	R	51,52
					GYM25RD-G14-040	R	
					GYM25RD-G14-050	R	53,54
					GYM25RD-G14-060	R	
					GYM25RD-G14-085	R	
					GYM25RD-G14-125	R	55,56
					GYM25RD-G14-180	R	
					GYM25RD-G14-250	R	
				H	GYM25RD-G25-060	R	53,54
					GYM25RD-G25-085	R	
					GYM25RD-G25-125	R	
					GYM25RD-G25-180	R	57,58
					GYM25RD-G25-250	R	
					GYM25RD-H14-050	R	59,60
					GYM25RD-H14-060	R	
					GYM25RD-H14-085	R	
					GYM25RD-H14-125	R	61,62
					GYM25RD-H14-180	R	
					GYM25RD-H14-250	R	
				J	GYM25RD-H25-060	R	59,60
					GYM25RD-H25-085	R	
					GYM25RD-H25-125	R	
					GYM25RD-H25-180	R	63,64
					GYM25RD-H25-250	R	
					GYM25RD-J14-050	R	65,66
					GYM25RD-J14-070	R	
					GYM25RD-J14-110	R	
					GYM25RD-J14-170	R	67,68
					GYM25RD-J14-250	R	
					GYM25RD-J25-070	R	65,66
					GYM25RD-J25-110	R	
					GYM25RD-J25-170	R	
					GYM25RD-J25-250	R	67,68

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	53,54
					GYM25LD-G14-050	L	
					GYM25LD-G14-060	L	
					GYM25LD-G14-085	L	55,56
					GYM25LD-G14-125	L	
					GYM25LD-G14-180	L	
					GYM25LD-G14-250	L	57,58
					GYM25LD-G25-060	L	
					GYM25LD-G25-085	L	
					GYM25LD-G25-125	L	
					GYM25LD-G25-180	L	57,58
					GYM25LD-G25-250	L	
				H	GYM25LD-H14-050	L	59,60
					GYM25LD-H14-060	L	
					GYM25LD-H14-085	L	
					GYM25LD-H14-125	L	61,62
					GYM25LD-H14-180	L	
					GYM25LD-H14-250	L	
					GYM25LD-H25-060	L	59,60
					GYM25LD-H25-085	L	
					GYM25LD-H25-125	L	
					GYM25LD-H25-180	L	63,64
					GYM25LD-H25-250	L	
				J	GYM25LD-J14-050	L	65,66
					GYM25LD-J14-070	L	
					GYM25LD-J14-110	L	
					GYM25LD-J14-170	L	67,68
					GYM25LD-J14-250	L	
					GYM25LD-J25-070	L	65,66
					GYM25LD-J25-110	L	
					GYM25LD-J25-170	L	
					GYM25LD-J25-250	L	67,68
GYHR3232P00-M25R	R	外圆	00°	D	GYM25RA-D06	R	15,16
					GYM25RA-D12	R	
					GYM25RA-D20	R	
				E	GYM25RA-E06	R	17,18
					GYM25RA-E12	R	
					GYM25RA-E20	R	
				F	GYM25RA-F06	R	19,20
					GYM25RA-F12	R	
					GYM25RA-F20	R	
				G	GYM25RA-G08	R	21,22
					GYM25RA-G14	R	
					GYM25RA-G25	R	
				H	GYM25RA-H08	R	23,24
					GYM25RA-H14	R	
					GYM25RA-H25	R	
				J	GYM25RA-J08	R	25,26
					GYM25RA-J14	R	
					GYM25RA-J25	R	
		端面	00°	D	GYM25RD-D12-040	R	37,38
					GYM25RD-D12-050	R	
					GYM25RD-D12-060	R	
					GYM25RD-D12-075	R	
					GYM25RD-D12-100	R	39,40
					GYM25RD-D12-135	R	
					GYM25RD-D12-180	R	
					GYM25RD-D12-180	R	



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	端面	00°	J	GYM25RD-J14-050	R	65,66
					GYM25RD-J14-070	R	
					GYM25RD-J14-110	R	
					GYM25RD-J14-170	R	67,68
					GYM25RD-J14-250	R	
					GYM25RD-J25-070	R	65,66
					GYM25RD-J25-110	R	
					GYM25RD-J25-170	R	67,68
					GYM25RD-J25-250	R	
				D	GYM25LA-D06	L	15,16
					GYM25LA-D12	L	
					GYM25LA-D20	L	
GYHL3225P00-M25L	L	外圆	00°	E	GYM25LA-E06	L	17,18
					GYM25LA-E12	L	
					GYM25LA-E20	L	
				F	GYM25LA-F06	L	19,20
					GYM25LA-F12	L	
					GYM25LA-F20	L	
				G	GYM25LA-G08	L	21,22
					GYM25LA-G14	L	
					GYM25LA-G25	L	
				H	GYM25LA-H08	L	23,24
					GYM25LA-H14	L	
					GYM25LA-H25	L	
				J	GYM25LA-J08	L	25,26
					GYM25LA-J14	L	
					GYM25LA-J25	L	
		端面	00°	D	GYM25LD-D12-040	L	37,38
					GYM25LD-D12-050	L	
					GYM25LD-D12-060	L	
					GYM25LD-D12-075	L	
					GYM25LD-D12-100	L	
					GYM25LD-D12-135	L	39,40
					GYM25LD-D12-180	L	
				E	GYM25LD-E12-040	L	41,42
					GYM25LD-E12-050	L	
					GYM25LD-E12-060	L	
					GYM25LD-E12-075	L	
					GYM25LD-E12-100	L	
					GYM25LD-E12-135	L	43,44
					GYM25LD-E12-180	L	
				F	GYM25LD-F12-035	L	45,46
					GYM25LD-F12-040	L	
					GYM25LD-F12-050	L	
					GYM25LD-F12-060	L	
					GYM25LD-F12-075	L	
					GYM25LD-F12-100	L	
					GYM25LD-F12-135	L	49,50
					GYM25LD-F12-180	L	
					GYM25LD-F20-060	L	47,48
					GYM25LD-F20-075	L	
					GYM25LD-F20-100	L	49,50
					GYM25LD-F20-135	L	
					GYM25LD-F20-180	L	51,52
					GYM25LD-F20-225	L	
					GYM25LD-F20-225	L	51,52

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	25,26
					GYM25RA-J14	R	
					GYM25RA-J25	R	
				D	GYM25RD-D12-040	R	37,38
					GYM25RD-D12-050	R	
					GYM25RD-D12-060	R	
					GYM25RD-D12-075	R	
					GYM25RD-D12-100	R	39,40
					GYM25RD-D12-135	R	
					GYM25RD-D12-180	R	
				E	GYM25RD-E12-040	R	41,42
					GYM25RD-E12-050	R	
					GYM25RD-E12-060	R	
					GYM25RD-E12-075	R	
					GYM25RD-E12-100	R	43,44
					GYM25RD-E12-135	R	
					GYM25RD-E12-180	R	
				F	GYM25RD-F12-035	R	45,46
					GYM25RD-F12-040	R	
					GYM25RD-F12-050	R	
					GYM25RD-F12-060	R	
					GYM25RD-F12-075	R	
					GYM25RD-F12-100	R	
					GYM25RD-F12-135	R	49,50
					GYM25RD-F12-180	R	
					GYM25RD-F12-225	R	51,52
					GYM25RD-F20-060	R	
					GYM25RD-F20-075	R	47,48
					GYM25RD-F20-100	R	
					GYM25RD-F20-135	R	49,50
					GYM25RD-F20-180	R	
					GYM25RD-F20-225	R	51,52
					GYM25RD-G14-040	R	
				G	GYM25RD-G14-050	R	53,54
					GYM25RD-G14-060	R	
					GYM25RD-G14-085	R	55,56
					GYM25RD-G14-125	R	
					GYM25RD-G14-180	R	57,58
					GYM25RD-G14-250	R	
					GYM25RD-G25-060	R	53,54
					GYM25RD-G25-085	R	
					GYM25RD-G25-125	R	55,56
					GYM25RD-G25-180	R	
					GYM25RD-G25-250	R	57,58
					GYM25RD-H14-050	R	
				H	GYM25RD-H14-060	R	59,60
					GYM25RD-H14-085	R	
					GYM25RD-H14-125	R	61,62
					GYM25RD-H14-180	R	
					GYM25RD-H14-250	R	63,64
					GYM25RD-H25-060	R	
					GYM25RD-H25-085	R	59,60
					GYM25RD-H25-125	R	
					GYM25RD-H25-180	R	61,62
					GYM25RD-H25-250	R	
					GYM25RD-H25-250	R	63,64

索引

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	71,72
					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	73,74
					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	75,76
					GYM25RD-G25-250	R	
				H	GYM25RD-H14-050	R	
					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	77,78
				J	GYM25RD-J14-050	R	
					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	
GYHR3225P00-M25R	R	外圆	00°	D	GYM25RA-D06	R	15,16
					GYM25RA-D12	R	
					GYM25RA-D20	R	
				E	GYM25RA-E06	R	17,18
					GYM25RA-E12	R	
					GYM25RA-E20	R	
				F	GYM25RA-F06	R	19,20
					GYM25RA-F12	R	
					GYM25RA-F20	R	
				G	GYM25RA-G08	R	21,22
					GYM25RA-G14	R	
					GYM25RA-G25	R	
				H	GYM25RA-H08	R	23,24
					GYM25RA-H14	R	
					GYM25RA-H25	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	端面	90°	H	GYM25LD-H14-050	L	75,76
					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	77,78
				J	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	
					GYM25LD-J25-170	L	
					GYM25LD-J25-250	L	
GYHL2525M90-M25R	L	外圆	90°	D	GYM25RA-D06	R	29,30
					GYM25RA-D12	R	
					GYM25RA-D20	R	
					GYM25RA-E06	R	29,30
					GYM25RA-E12	R	
					GYM25RA-E20	R	
				F	GYM25RA-F06	R	31,32
					GYM25RA-F12	R	
					GYM25RA-F20	R	
					GYM25RA-G08	R	31,32
					GYM25RA-G14	R	
					GYM25RA-G25	R	
				H	GYM25RA-H08	R	33,34
					GYM25RA-H14	R	
					GYM25RA-H25	R	
				J	GYM25RA-J08	R	33,34
					GYM25RA-J14	R	
					GYM25RA-J25	R	
				D	GYM25RD-D12-040	R	69,70
					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	69,70
					GYM25RD-E12-050	R	
					GYM25RD-E12-060	R	
					GYM25RD-E12-075	R	
					GYM25RD-E12-100	R	
					GYM25RD-E12-135	R	
					GYM25RD-E12-180	R	

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)	
GYHR2525M90-M25L	R	外圆	90°	D	GYM25LA-D06	L	29,30
					GYM25LA-D12	L	
					GYM25LA-D20	L	
				E	GYM25LA-E06	L	29,30
					GYM25LA-E12	L	
					GYM25LA-E20	L	
				F	GYM25LA-F06	L	31,32
					GYM25LA-F12	L	
					GYM25LA-F20	L	
				G	GYM25LA-G08	L	31,32
					GYM25LA-G14	L	
					GYM25LA-G25	L	
				H	GYM25LA-H08	L	33,34
					GYM25LA-H14	L	
					GYM25LA-H25	L	
				J	GYM25LA-J08	L	33,34
					GYM25LA-J14	L	
					GYM25LA-J25	L	
GYHR2525M90-M25L	R	端面	90°	D	GYM25LD-D12-040	L	69,70
					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	69,70
					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	71,72
					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	73,74
					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	

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	45,46
					GYM25LD-F12-040	L	
					GYM25LD-F12-050	L	
					GYM25LD-F12-060	L	47,48
					GYM25LD-F12-075	L	
					GYM25LD-F12-100	L	49,50
					GYM25LD-F12-135	L	
					GYM25LD-F12-180	L	51,52
					GYM25LD-F12-225	L	
					GYM25LD-F20-060	L	47,48
					GYM25LD-F20-075	L	
					GYM25LD-F20-100	L	49,50
					GYM25LD-F20-135	L	
					GYM25LD-F20-180	L	51,52
					GYM25LD-F20-225	L	
				G	GYM25LD-G14-040	L	53,54
					GYM25LD-G14-050	L	
					GYM25LD-G14-060	L	
					GYM25LD-G14-085	L	55,56
					GYM25LD-G14-125	L	
					GYM25LD-G14-180	L	57,58
				H	GYM25LD-G14-250	L	
					GYM25LD-G25-060	L	53,54
					GYM25LD-G25-085	L	
					GYM25LD-G25-125	L	55,56
					GYM25LD-G25-180	L	
					GYM25LD-G25-250	L	57,58
					GYM25LD-H14-050	L	
					GYM25LD-H14-060	L	59,60
					GYM25LD-H14-085	L	
					GYM25LD-H14-125	L	61,62
					GYM25LD-H14-180	L	
					GYM25LD-H14-250	L	63,64
					GYM25LD-H25-060	L	
					GYM25LD-H25-085	L	61,62
					GYM25LD-H25-125	L	
					GYM25LD-H25-180	L	63,64
					GYM25LD-H25-250	L	
GYHR2525M50-M25L	R	外圆	拐角	D	GYM25LC-D005	L	35,36
				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	35,36
				E	GYM25RC-E005	R	
				F	GYM25RC-F005	R	
				G	GYM25RC-G005	R	
				H	GYM25RC-H005	R	
				J	GYM25RC-J005	R	

索引

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	59,60
					GYM25RD-H14-060	R	
					GYM25RD-H14-085	R	61,62
					GYM25RD-H14-125	R	
					GYM25RD-H14-180	R	63,64
					GYM25RD-H14-250	R	
					GYM25RD-H25-060	R	59,60
					GYM25RD-H25-085	R	61,62
					GYM25RD-H25-125	R	63,64
					GYM25RD-H25-180	R	
					GYM25RD-H25-250	R	65,66
				J	GYM25RD-J14-050	R	
					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	67,68
					GYM25RD-J25-250	R	
GYHL2525M00-M25L	L	外圆	00°	D	GYM25LA-D06	L	15,16
					GYM25LA-D12	L	
					GYM25LA-D20	L	
				E	GYM25LA-E06	L	17,18
					GYM25LA-E12	L	
					GYM25LA-E20	L	
				F	GYM25LA-F06	L	19,20
					GYM25LA-F12	L	
					GYM25LA-F20	L	
				G	GYM25LA-G08	L	21,22
					GYM25LA-G14	L	
					GYM25LA-G25	L	
				H	GYM25LA-H08	L	23,24
					GYM25LA-H14	L	
					GYM25LA-H25	L	
				J	GYM25LA-J08	L	25,26
					GYM25LA-J14	L	
					GYM25LA-J25	L	
		端面	00°	D	GYM25LD-D12-040	L	37,38
					GYM25LD-D12-050	L	
					GYM25LD-D12-060	L	
					GYM25LD-D12-075	L	
					GYM25LD-D12-100	L	
					GYM25LD-D12-135	L	39,40
					GYM25LD-D12-180	L	
				E	GYM25LD-E12-040	L	41,42
					GYM25LD-E12-050	L	
					GYM25LD-E12-060	L	
					GYM25LD-E12-075	L	
					GYM25LD-E12-100	L	
					GYM25LD-E12-135	L	43,44
					GYM25LD-E12-180	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)	
GYHR2525M00-M25R	R	外圆	00°	D	GYM25RA-D06	R	15,16
					GYM25RA-D12	R	
					GYM25RA-D20	R	
				E	GYM25RA-E06	R	17,18
					GYM25RA-E12	R	
					GYM25RA-E20	R	
				F	GYM25RA-F06	R	19,20
					GYM25RA-F12	R	
					GYM25RA-F20	R	
				G	GYM25RA-G08	R	21,22
					GYM25RA-G14	R	
					GYM25RA-G25	R	
				H	GYM25RA-H08	R	23,24
					GYM25RA-H14	R	
					GYM25RA-H25	R	
				J	GYM25RA-J08	R	25,26
					GYM25RA-J14	R	
					GYM25RA-J25	R	
		端面	00°	D	GYM25RD-D12-040	R	37,38
					GYM25RD-D12-050	R	
					GYM25RD-D12-060	R	
					GYM25RD-D12-075	R	
					GYM25RD-D12-100	R	
					GYM25RD-D12-135	R	39,40
					GYM25RD-D12-180	R	
				E	GYM25RD-E12-040	R	41,42
					GYM25RD-E12-050	R	
					GYM25RD-E12-060	R	
					GYM25RD-E12-075	R	
					GYM25RD-E12-100	R	
					GYM25RD-E12-135	R	43,44
					GYM25RD-E12-180	R	
				F	GYM25RD-F12-035	R	45,46
					GYM25RD-F12-040	R	
					GYM25RD-F12-050	R	
					GYM25RD-F12-060	R	47,48
					GYM25RD-F12-075	R	
					GYM25RD-F12-100	R	
					GYM25RD-F12-135	R	49,50
					GYM25RD-F12-180	R	
					GYM25RD-F12-225	R	51,52
					GYM25RD-F20-060	R	
					GYM25RD-F20-075	R	47,48
					GYM25RD-F20-100	R	
					GYM25RD-F20-135	R	49,50
					GYM25RD-F20-180	R	
					GYM25RD-F20-225	R	51,52
				G	GYM25RD-G14-040	R	
					GYM25RD-G14-050	R	53,54
					GYM25RD-G14-060	R	
					GYM25RD-G14-085	R	55,56
					GYM25RD-G14-125	R	
					GYM25RD-G14-180	R	57,58
					GYM25RD-G14-250	R	
					GYM25RD-G25-060	R	53,54
					GYM25RD-G25-085	R	
					GYM25RD-G25-125	R	55,56
					GYM25RD-G25-180	R	
					GYM25RD-G25-250	R	57,58

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	端面	00°	H	GYM25LD-H14-050	L	59,60
					GYM25LD-H14-060	L	
					GYM25LD-H14-085	L	
					GYM25LD-H14-125	L	
					GYM25LD-H14-180	L	61,62
					GYM25LD-H14-250	L	
					GYM25LD-H25-060	L	
					GYM25LD-H25-085	L	
				J	GYM25LD-H25-125	L	63,64
					GYM25LD-H25-180	L	
					GYM25LD-H25-250	L	
					GYM25LD-J14-050	L	65,66
					GYM25LD-J14-070	L	
					GYM25LD-J14-110	L	
					GYM25LD-J14-170	L	
					GYM25LD-J14-250	L	67,68
GYHR2020K50-M20L	R	外圆	拐角	D	GYM20LC-D005	L	35,36
				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	35,36
				E	GYM20RC-E005	R	
				F	GYM20RC-F005	R	
				G	GYM20RC-G005	R	
GYHR2020K90-M20L	R	外圆	90°	D	GYM20LA-D06	L	29,30
					GYM20LA-D10	L	
					GYM20LB-D18	L	
				E	GYM20LA-E06	L	31,32
					GYM20LA-E10	L	
					GYM20LB-E18	L	
				F	GYM20LA-F06	L	33,34
					GYM20LA-F10	L	
GYHL2020K90-M20R	L	外圆	90°	D	GYM20LB-F18	L	31,32
					GYM20LA-G12	L	
					GYM20LA-H12	L	
				E	GYM20RA-D06	R	29,30
					GYM20RA-D10	R	
					GYM20RB-D18	R	
				F	GYM20RA-E06	R	31,32
					GYM20RA-E10	R	
					GYM20RB-E18	R	
				G	GYM20RA-F06	R	33,34
					GYM20RA-F10	R	
					GYM20RB-F18	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)	
GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	D	GYM25LA-D06	L	15,16
					GYM25LA-D12	L	
					GYM25LA-D20	L	
					GYM25LA-E06	L	17,18
				E	GYM25LA-E12	L	
					GYM25LA-E20	L	
					GYM25LA-F06	L	19,20
				F	GYM25LA-F12	L	
					GYM25LA-F20	L	
					GYM25LA-G08	L	21,22
				G	GYM25LA-G14	L	
					GYM25LA-G25	L	
					GYM25LA-H08	L	23,24
				H	GYM25LA-H14	L	
					GYM25LA-H25	L	
					GYM25LA-J08	L	25,26
				J	GYM25LA-J14	L	
					GYM25LA-J25	L	
					GYM25LD-D12-040	L	37,38
				D	GYM25LD-D12-050	L	
					GYM25LD-D12-060	L	
					GYM25LD-D12-075	L	
				E	GYM25LD-D12-100	L	39,40
					GYM25LD-D12-135	L	
					GYM25LD-D12-180	L	
					GYM25LD-E12-040	L	41,42
				E	GYM25LD-E12-050	L	
					GYM25LD-E12-060	L	
					GYM25LD-E12-075	L	
				F	GYM25LD-E12-100	L	43,44
					GYM25LD-E12-135	L	
					GYM25LD-E12-180	L	
					GYM25LD-F12-035	L	45,46
				F	GYM25LD-F12-040	L	
					GYM25LD-F12-050	L	
					GYM25LD-F12-060	L	47,48
				G	GYM25LD-F12-075	L	
					GYM25LD-F12-100	L	
					GYM25LD-F12-135	L	49,50
					GYM25LD-F12-180	L	
					GYM25LD-F12-225	L	
				H	GYM25LD-F20-060	L	51,52
					GYM25LD-F20-075	L	
					GYM25LD-F20-100	L	
					GYM25LD-F20-135	L	53,54
				G	GYM25LD-F20-180	L	
					GYM25LD-F20-225	L	
					GYM25LD-G14-040	L	55,56
				G	GYM25LD-G14-050	L	
					GYM25LD-G14-060	L	
					GYM25LD-G14-085	L	57,58
					GYM25LD-G14-125	L	
					GYM25LD-G14-180	L	
					GYM25LD-G14-250	L	
				H	GYM25LD-G25-060	L	53,54
					GYM25LD-G25-085	L	
					GYM25LD-G25-125	L	
					GYM25LD-G25-180	L	55,56
				G	GYM25LD-G25-250	L	
					GYM25LD-G25-060	L	57,58
					GYM25LD-G25-085	L	
					GYM25LD-G25-125	L	
					GYM25LD-G25-180	L	
					GYM25LD-G25-250	L	

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)	
GYHR2020K00-M25R	R	端面	00°	D	GYM25RD-D12-040	R	37,38
					GYM25RD-D12-050	R	
					GYM25RD-D12-060	R	
					GYM25RD-D12-075	R	
					GYM25RD-D12-100	R	39,40
					GYM25RD-D12-135	R	
					GYM25RD-D12-180	R	
				E	GYM25RD-E12-040	R	41,42
					GYM25RD-E12-050	R	
					GYM25RD-E12-060	R	
					GYM25RD-E12-075	R	
					GYM25RD-E12-100	R	43,44
					GYM25RD-E12-135	R	
					GYM25RD-E12-180	R	
				F	GYM25RD-F12-035	R	45,46
					GYM25RD-F12-040	R	
					GYM25RD-F12-050	R	
					GYM25RD-F12-060	R	47,48
					GYM25RD-F12-075	R	
					GYM25RD-F20-060	R	
					GYM25RD-F20-075	R	
					GYM25RD-F12-100	R	49,50
					GYM25RD-F12-135	R	
					GYM25RD-F20-100	R	
					GYM25RD-F20-135	R	
				G	GYM25RD-F12-180	R	51,52
					GYM25RD-F12-225	R	
					GYM25RD-F20-180	R	
					GYM25RD-F20-225	R	
					GYM25RD-G14-040	R	53,54
					GYM25RD-G14-050	R	
					GYM25RD-G14-060	R	
					GYM25RD-G25-060	R	
					GYM25RD-G14-085	R	55,56
					GYM25RD-G14-125	R	
					GYM25RD-G25-085	R	
					GYM25RD-G25-125	R	
				H	GYM25RD-G14-180	R	57,58
					GYM25RD-G14-250	R	
					GYM25RD-G25-180	R	
					GYM25RD-G25-250	R	
					GYM25RD-H14-050	R	59,60
					GYM25RD-H14-060	R	
					GYM25RD-H25-060	R	
					GYM25RD-H14-085	R	61,62
					GYM25RD-H14-125	R	
					GYM25RD-H25-085	R	
					GYM25RD-H25-125	R	
				J	GYM25RD-H14-180	R	63,64
					GYM25RD-H14-250	R	
					GYM25RD-H25-180	R	
					GYM25RD-H25-250	R	
					GYM25RD-J14-050	R	65,66
					GYM25RD-J14-070	R	
					GYM25RD-J14-110	R	
					GYM25RD-J25-070	R	
					GYM25RD-J25-110	R	67,68
					GYM25RD-J14-170	R	
					GYM25RD-J14-250	R	
					GYM25RD-J25-170	R	
					GYM25RD-J25-250	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)	
GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	D	GYM20RA-D06	R	15,16
					GYM20RA-D10	R	
					GYM20RB-D18	R	
				E	GYM20RA-E06	R	17,18
					GYM20RA-E10	R	
					GYM20RB-E18	R	
				F	GYM20RA-F06	R	19,20
					GYM20RA-F10	R	
GYM20RB-F18	R						
G	GYM20RA-G12	R	21,22				
	H	GYM20RA-H12		R	23,24		
GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	D		GYM20LA-D06	L
					GYM20LA-D10	L	
					GYM20LB-D18	L	
				E	GYM20LA-E06	L	17,18
					GYM20LA-E10	L	
					GYM20LB-E18	L	
				F	GYM20LA-F06	L	19,20
					GYM20LA-F10	L	
GYM20LB-F18	L						
G	GYM20LA-G12	L	21,22				
	H	GYM20LA-H12		L	23,24		
GYHR2020K00-M20R	R	外圆	00°	D		GYM20RA-D06	R
					GYM20RA-D10	R	
					GYM20RB-D18	R	
				E	GYM20RA-E06	R	17,18
					GYM20RA-E10	R	
					GYM20RB-E18	R	
				F	GYM20RA-F06	R	19,20
					GYM20RA-F10	R	
GYM20RB-F18	R						
G	GYM20RA-G12	R	21,22				
	H	GYM20RA-H12		R	23,24		
GYHL2020K00-M20L	L	外圆	00°	D		GYM20LA-D06	L
					GYM20LA-D10	L	
					GYM20LB-D18	L	
				E	GYM20LA-E06	L	17,18
					GYM20LA-E10	L	
					GYM20LB-E18	L	
				F	GYM20LA-F06	L	19,20
					GYM20LA-F10	L	
GYM20LB-F18	L						
G	GYM20LA-G12	L	21,22				
	H	GYM20LA-H12		L	23,24		
GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	D		GYM25RA-D06	R
					GYM25RA-D12	R	
					GYM25RA-D20	R	
				E	GYM25RA-E06	R	17,18
					GYM25RA-E12	R	
					GYM25RA-E20	R	
				F	GYM25RA-F06	R	19,20
					GYM25RA-F12	R	
					GYM25RA-F20	R	
				G	GYM25RA-G08	R	21,22
					GYM25RA-G14	R	
					GYM25RA-G25	R	
				H	GYM25RA-H08	R	23,24
					GYM25RA-H14	R	
					GYM25RA-H25	R	
				J	GYM25RA-J08	R	25,26
GYM25RA-J14	R						
GYM25RA-J25	R						



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)			
J	GYM25RA-J08	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	25,26
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R			
			GYHL2525M90-M25R	L			
	GYM25LA-J08	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	25,26
			GYHL2525M00-M25L	L			
			GYHL3225P00-M25L	L			
			GYHL3232P00-M25L	L			
			GYHR2525M90-M25L	R			
	GYM25RA-J14	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	25,26
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R	内孔	90°	33,34
			GYHL2525M90-M25R	L			
			GYDL40M90D-M25R	L			
			GYDL40T90D-M25R	L			
	GYM25LA-J14	L	GYDL50P90F-M25R	L	外圆	00°	25,26
			GYDL50T90F-M25R	L			
			GYHR2525M90-M25L	R	内孔	90°	33,34
			GYDL40M90D-M25L	R			
			GYDR40T90D-M25L	R			
			GYDR50P90F-M25L	R			
			GYDR50T90F-M25L	R			
	GYM25RA-J25	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	25,26
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R			
			GYHL2525M90-M25R	L			
	GYM25LA-J25	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	25,26
			GYHL2525M00-M25L	L			
			GYHL3225P00-M25L	L			
			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)			
H	GYM20RA-H12	R	GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	23,24
			GYHR2020K00-M20R	R		90°	33,34
			GYHL2020K90-M20R	L	内孔	90°	85,86
			GYDL32L90C-M20R	L			
			GYDL32S90C-M20R	L			
			GYDL40M90D-M20R	L			
	GYM20LA-H12	L	GYDL40T90D-M20R	L	外圆	00°	23,24
			GYHL1616J00-M20L	L		90°	33,34
			GYHL2020K00-M20L	L	内孔	90°	85,86
			GYHR2020K90-M20L	R			
			GYDR32L90C-M20L	R			
			GYDR32S90C-M20L	R			
	GYM25RA-H08	R	GYDR40M90D-M20L	R	外圆	00°	23,24
			GYDR40T90D-M20L	R			
			GYHR2020K00-M25R	R		90°	33,34
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R			
	GYM25LA-H08	L	GYHR3232P00-M25R	R	外圆	00°	23,24
			GYHL2525M90-M25R	L			
			GYHL2020K00-M25L	L		90°	33,34
			GYHL2525M00-M25L	L			
			GYHL3225P00-M25L	L			
	GYM25RA-H14	R	GYHL3232P00-M25L	L	外圆	00°	23,24
			GYHR2525M90-M25L	R			
			GYHR2020K00-M25R	R		90°	33,34
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R	内孔	90°	85,86
			GYHL2525M90-M25R	L			
			GYDL40M90D-M25R	L			
			GYDL40T90D-M25R	L			
			GYDL50P90F-M25R	L			
			GYDL50T90F-M25R	L			
	GYM25LA-H14	L	GYHR2525M90-M25L	R	外圆	00°	23,24
			GYHL2020K00-M25L	L			
			GYHL2525M00-M25L	L			
			GYHL3225P00-M25L	L			
			GYHL3232P00-M25L	L	内孔	90°	85,86
			GYHR2525M90-M25L	R			
			GYDR40M90D-M25L	R			
			GYDR40T90D-M25L	R			
	GYM25RA-H25	R	GYDR50P90F-M25L	R	外圆	00°	23,24
			GYDR50T90F-M25L	R			
			GYHR2020K00-M25R	R		90°	33,34
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R			
	GYM25LA-H25	L	GYHR3232P00-M25R	R	外圆	00°	23,24
			GYHL2525M90-M25R	L			
			GYHL2020K00-M25L	L		90°	33,34
			GYHL2525M00-M25L	L			
			GYHL3225P00-M25L	L			

索引

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°	21,22
			GYHR2020K00-M20R	R			
			GYHL2020K90-M20R	L		90°	31,32
			GYDL32L90C-M20R	L	内孔	90°	83,84
			GYDL32S90C-M20R	L			
			GYDL40M90D-M20R	L			
			GYDL40T90D-M20R	L			
	GYM20LA-G12	L	GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	21,22
			GYHL2020K00-M20L	L			
			GYHR2020K90-M20L	R		90°	31,32
			GYDR32L90C-M20L	R	内孔	90°	83,84
			GYDR32S90C-M20L	R			
			GYDR40M90D-M20L	R			
			GYDR40T90D-M20L	R			
	GYM25RA-G08	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	21,22
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R			
			GYHL2525M90-M25R	L		90°	31,32
	GYM25LA-G08	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	21,22
			GYHL2525M00-M25L	L			
			GYHL3225P00-M25L	L			
			GYHL3232P00-M25L	L			
			GYHR2525M90-M25L	R		90°	31,32
	GYM25RA-G14	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	21,22
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R			
			GYHR2525M90-M25R	L	内孔	90°	83,84
			GYDL40M90D-M25R	L			
			GYDL40T90D-M25R	L			
	GYM25LA-G14	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	21,22
			GYHL2525M00-M25L	L			
			GYHL3225P00-M25L	L			
			GYHL3232P00-M25L	L			
			GYHR2525M90-M25L	R	内孔	90°	83,84
			GYDR40M90D-M25L	R			
			GYDR40T90D-M25L	R			
	GYM25RA-G25	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	21,22
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R			
			GYHL2525M90-M25R	L		90°	31,32
	GYM25LA-G25	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	21,22
			GYHL2525M00-M25L	L			
			GYHL3225P00-M25L	L			
			GYHL3232P00-M25L	L			
			GYHR2525M90-M25L	R		90°	31,32

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°	19,20
			GYHR2020K00-M20R	R			
			GYHL2020K90-M20R	L		90°	31,32
	GYM20LA-F06	L	GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	19,20
			GYHL2020K00-M20L	L			
			GYHR2020K90-M20L	R		90°	31,32
	GYM20RA-F10	R	GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	19,20
			GYHR2020K00-M20R	R			
			GYHL2020K90-M20R	L		90°	31,32
			GYDL32L90C-M20R	L	内孔	90°	83,84
			GYDL32S90C-M20R	L			
			GYDL40M90D-M20R	L			
			GYDL40T90D-M20R	L			
	GYM20LA-F10	L	GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	19,20
			GYHL2020K00-M20L	L			
			GYHR2020K90-M20L	R		90°	31,32
			GYDR32L90C-M20L	R	内孔	90°	83,84
			GYDR32S90C-M20L	R			
			GYDR40M90D-M20L	R			
	GYM20RB-F18	R	GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	19,20
			GYHR2020K00-M20R	R			
			GYHL2020K90-M20R	L		90°	31,32
	GYM20LB-F18	L	GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	19,20
			GYHL2020K00-M20L	L			
			GYHR2020K90-M20L	R		90°	31,32
	GYM25RA-F06	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	19,20
			GYHR2525M00-M25R	R			
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R			
	GYM25LA-F06	L	GYHL2525M90-M25R	L		90°	31,32
			GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	19,20
			GYHL2525M00-M25L	L			
			GYHL3225P00-M25L	L			
	GYM25RA-F12	R	GYHR3232P00-M25L	R			
			GYHR2525M90-M25L	R			
			GYDL40M90D-M25R	L			
GYDL40T90D-M25R			L				
GYDL50P90F-M25R			L				
GYDL50T90F-M25R			L	内孔	90°	83,84	
GYHR2020K00-M25R			R				
GYHR2525M00-M25R			R				
GYHR3225P00-M25R			R				
GYHR3232P00-M25R			R				
GYM25LA-F12	L	GYHL2525M90-M25L	L	外圆	00°	19,20	
		GYHL2020K00-M25L	L				
		GYHL3225P00-M25L	L				
		GYHL3232P00-M25L	L				
		GYHR2525M90-M25L	R	内孔	90°	83,84	
		GYDR40M90D-M25L	R				
		GYDR40T90D-M25L	R				
		GYDR50P90F-M25L	R				
GYM25RA-F20	R	GYDR50T90F-M25L	R	外圆	00°	19,20	
		GYHR2020K00-M25R	R				
		GYHR2525M00-M25R	R				
		GYHR3225P00-M25R	R				
		GYHR3232P00-M25R	R				
GYM25LA-F20	L	GYHL2525M90-M25R	L	外圆	00°	19,20	
		GYHL2020K00-M25L	L				
		GYHL2525M00-M25L	L				
		GYHL3225P00-M25L	L				
		GYHL3232P00-M25L	L				
					90°	31,32	

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)			
E	GYM20RA-E06	R	GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	17,18
			GYHR2020K00-M20R	R		90°	29,30
			GYHL2020K90-M20R	L			
	GYM20LA-E06	L	GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	17,18
			GYHL2020K00-M20L	L		90°	29,30
			GYHR2020K90-M20L	R			
	GYM20RA-E10	R	GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	17,18
			GYHR2020K00-M20R	R		90°	29,30
			GYHL2020K90-M20R	L			
			GYDL32L90C-M20R	L	内孔	90°	81,82
			GYDL32S90C-M20R	L			
			GYDL40M90D-M20R	L			
	GYM20LA-E10	L	GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	17,18
			GYHL2020K00-M20L	L		90°	29,30
			GYHR2020K90-M20L	R			
			GYDR32L90C-M20L	R	内孔	90°	81,82
			GYDR32S90C-M20L	R			
			GYDR40M90D-M20L	R			
	GYM20RB-E18	R	GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	17,18
			GYHR2020K00-M20R	R		90°	29,30
			GYHL2020K90-M20R	L			
	GYM20LB-E18	L	GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	17,18
			GYHL2020K00-M20L	L		90°	29,30
			GYHR2020K90-M20L	R			
	GYM25RA-E06	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	17,18
			GYHR2525M00-M25R	R		90°	29,30
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R			
			GYHL2525M90-M25R	L			
	GYM25LA-E06	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	17,18
			GYHL2525M00-M25L	L		90°	29,30
			GYHL3225P00-M25L	L			
			GYHL3232P00-M25L	L			
			GYHR2525M90-M25L	R			
	GYM25RA-E12	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	17,18
			GYHR2525M00-M25R	R		90°	29,30
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R			
			GYHL2525M90-M25R	L			
			GYDL40M90D-M25R	L	内孔	90°	81,82
			GYDL40T90D-M25R	L			
			GYDL50P90F-M25R	L			
			GYDL50T90F-M25R	L			
			GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	17,18
			GYHL2525M00-M25L	L		90°	29,30
	GYM25LA-E12	L	GYHL3225P00-M25L	L	外圆	90°	29,30
			GYHL3232P00-M25L	L			
			GYHR2525M90-M25L	R			
			GYDR40M90D-M25L	R	内孔	90°	81,82
			GYDR40T90D-M25L	R			
			GYDR50P90F-M25L	R			
			GYDR50T90F-M25L	R			
	GYM25RA-E20	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	17,18
			GYHR2525M00-M25R	R		90°	29,30
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R			
			GYHL2525M90-M25R	L			
	GYM25LA-E20	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	17,18
			GYHL2525M00-M25L	L		90°	29,30
			GYHL3225P00-M25L	L			
			GYHL3232P00-M25L	L			
			GYHR2525M90-M25L	R			

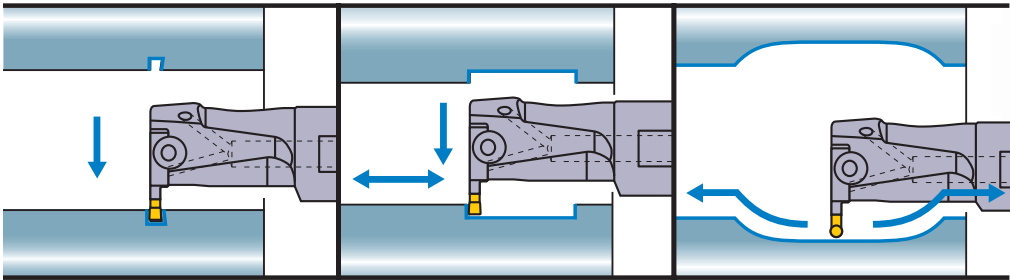
刀垫 尺寸	模块		模块型刀柄		加工 形态	刀柄 角度	刊载页
	型号	方向 (R/L)	型号	方向 (R/L)			
D	GYM20RA-D06	R	GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	15,16
			GYHR2020K00-M20R	R		90°	29,30
			GYHL2020K90-M20R	L			
	GYM20LA-D06	L	GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	15,16
			GYHL2020K00-M20L	L		90°	29,30
			GYHR2020K90-M20L	R			
	GYM20RA-D10	R	GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	15,16
			GYHR2020K00-M20R	R		90°	29,30
			GYHL2020K90-M20R	L			
			GYDL32L90C-M20R	L	内孔	90°	79,80
			GYDL32S90C-M20R	L			
			GYDL40M90D-M20R	L			
	GYM20LA-D10	L	GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	15,16
			GYHL2020K00-M20L	L		90°	29,30
			GYHR2020K90-M20L	R	内孔	90°	79,80
			GYDR32L90C-M20L	R			
	GYM20RB-D18	R	GYHR1616J00-M20R	R	外圆	00°	15,16
			GYHR2020K00-M20R	R		90°	29,30
			GYHL2020K90-M20R	L			
	GYM20LB-D18	L	GYHL1616J00-M20L	L	外圆	00°	15,16
			GYHL2020K00-M20L	L		90°	29,30
			GYHR2020K90-M20L	R			
	GYM25RA-D06	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	15,16
			GYHR2525M00-M25R	R		90°	29,30
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHL2525M90-M25R	L			
	GYM25LA-D06	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	15,16
			GYHL2525M00-M25L	L		90°	29,30
			GYHL3225P00-M25L	L			
			GYHL3232P00-M25L	L			
	GYM25RA-D12	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	15,16
			GYHR2525M00-M25R	R		90°	29,30
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R			
			GYHL2525M90-M25R	L			
			GYDL40T90D-M20R	L	内孔	90°	79,80
			GYDL40M90D-M25R	L			
			GYDL40T90D-M25R	L			
			GYDL50P90F-M25R	L			
			GYDL50T90F-M25R	L			
	GYM25LA-D12	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	15,16
			GYHL2525M00-M25L	L		90°	29,30
			GYHL3225P00-M25L	L			
			GYHL3232P00-M25L	L			
			GYHR2525M90-M25L	R	内孔	90°	79,80
			GYDR40T90D-M20L	R			
			GYDR40M90D-M25L	R			
			GYDR40T90D-M25L	R			
	GYM25RA-D20	R	GYHR2020K00-M25R	R	外圆	00°	15,16
			GYHR2525M00-M25R	R		90°	29,30
			GYHR3225P00-M25R	R			
			GYHR3232P00-M25R	R			
			GYHL2525M90-M25R	L			
	GYM25LA-D20	L	GYHL2020K00-M25L	L	外圆	00°	15,16
			GYHL2525M00-M25L	L		90°	29,30
			GYHL3225P00-M25L	L			
			GYHL3232P00-M25L	L			
			GYHR2525M90-M25L	R			

索引

[illegible]

索引[内孔加工用]

90°L型刀柄



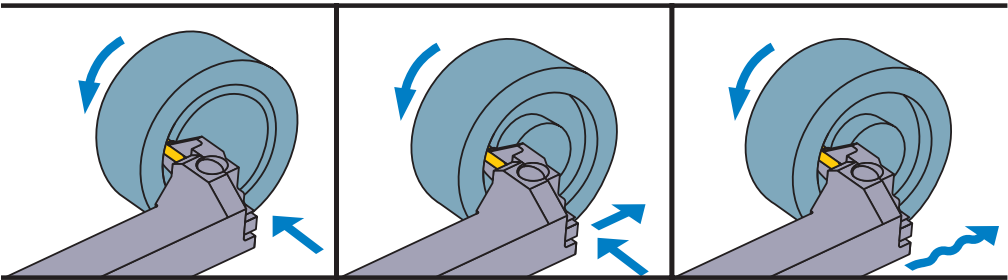
刃宽 W ₃ (mm)	最小加工直径 D ₁ (mm)	最大槽深 ar (mm)	刊载页
2.00 2.24	25	6.0	P79,80
	32		
	40	4.0-9.5 *1	
	50	5.5-9.5 *1	
	60	7.0-11.5 *1	
	70		
2.39 2.50 2.74	25	6.0	P81,82
	32		
	40	4.0-9.5 *1	
	50	5.5-9.5 *1	
	60	7.0-11.5 *1	
	70		
3.00 3.18 3.24	25	6.0	P83,84
	32		
	40	4.0-9.5 *1	
	50	5.5-9.5 *1	
	60	7.0-11.5 *1	
	70		
4.00 4.24	32	7.0	P83,84
	40	4.5-11.5 *1	
	50	6.0-11.5 *1	
	60	7.5-13.0 *1	
	70		
4.75 5.00 5.24	32	7.0	P85,86
	40	4.5-11.5 *1	
	50	6.0-11.5 *1	
	60	7.5-13.0 *1	
	70		
6.00 6.31	60	7.5-13.0 *1	
	70		

*1 加工直径D₁不同, 标注的最大槽深ar也不同。详细内容请参照第101页。

可与外圆加工用刀柄的模块通用。 >Q9

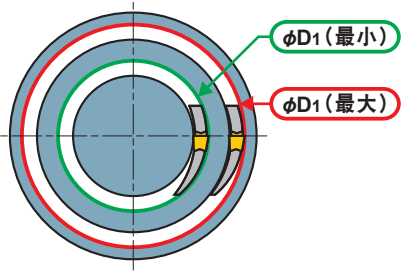
索引[端面加工用]

90°L型刀柄



模块选择的注意事项①

- 选择端面加工用模块, 注意使第一个加工的端面槽直径处于规格表中记载的 ϕD_1 (最小) 与 ϕD_1 (最大) 的范围内。



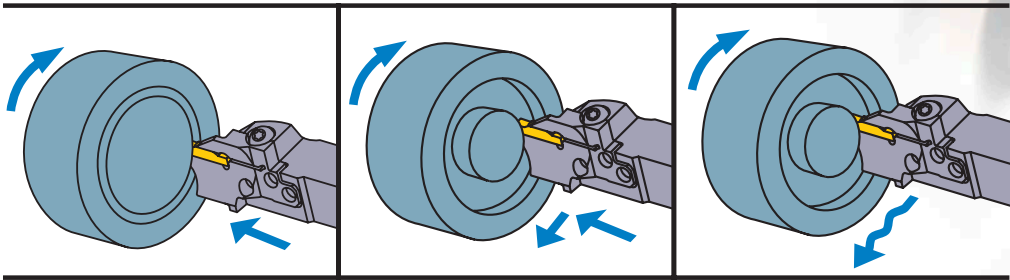
根据刃宽与第一个端面槽加工直径对应的模块查看索引

刃宽 W ₃ (mm)	第一个端面槽加工直径 ϕD_1 (mm)									
	$\phi 40$	$\phi 50$	$\phi 60$	$\phi 70$	$\phi 80$	$\phi 90$	$\phi 100$	$\phi 150$	$\phi 200$	$\phi 300$
2.00 2.24		$\phi 40-50$ P69,70	$\phi 50-60$ P69,70	$\phi 60-75$ P69,70	$\phi 75-100$ P69,70		$\phi 100-150$ P69,70		$\phi 180-250$ P69,70	
2.39 2.50 2.74								$\phi 135-200$ P69,70		
3.00 3.18 3.24	$\phi 35-40$ P71,72	$\phi 40-50$ P71,72	$\phi 50-60$ P71,72	$\phi 60-75$ P71,72	$\phi 75-100$ P71,72		$\phi 100-150$ P71,72		$\phi 180-250$ P71,72	
								$\phi 135-200$ P71,72		$\phi 225-999$ P71,72
4.00 4.24		$\phi 40-50$ P73,74	$\phi 50-60$ P73,74	$\phi 60-85$ P73,74		$\phi 85-125$ P73,74	$\phi 125-200$ P73,74			$\phi 250-999$ P73,74
									$\phi 180-280$ P73,74	
4.75 5.00 5.24			$\phi 50-60$ P75,76	$\phi 60-85$ P75,76		$\phi 85-125$ P75,76	$\phi 125-200$ P75,76			$\phi 250-999$ P75,76
									$\phi 180-280$ P75,76	
6.00 6.31 6.35			$\phi 50-70$ P77,78	$\phi 70-110$ P77,78			$\phi 110-200$ P77,78			$\phi 250-999$ P77,78
									$\phi 170-280$ P77,78	

端面加工用刀柄均为模块型。
通过选择模块, 可对应多种加工直径。
此模块为端面加工专用模块。
可与端面加工用00°直柄型刀柄通用。

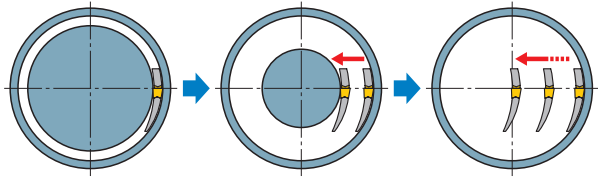
索引[端面加工用]

00°直柄型



模块选择的注意事项②

- 加工宽槽时，请根据加工的端面槽的最大直径选择模块，从外周部向中心部进行加工。
- 向中心部加工时，加工直径上无限制。
- 详细内容请参照第97页。



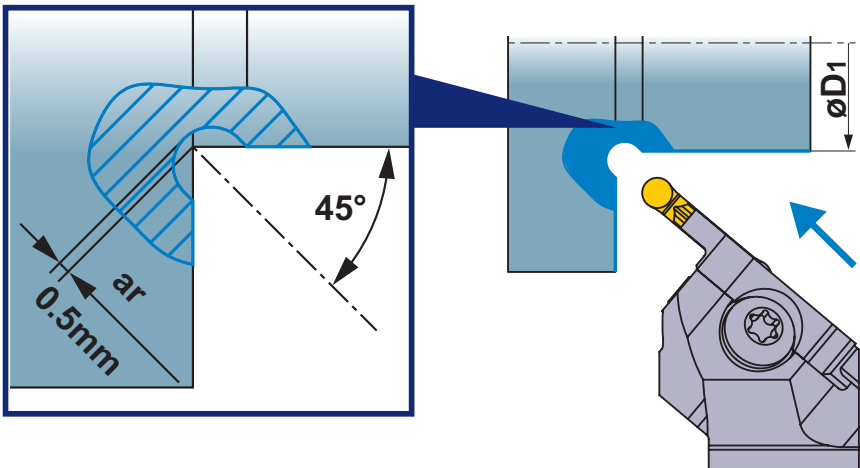
根据刃宽与第一个端面槽加工直径对应的模块查看索引

刃宽 W ₃ (mm)	第一个端面槽加工直径 ϕ D1 (mm)									
	ϕ 40	ϕ 50	ϕ 60	ϕ 70	ϕ 80	ϕ 90	ϕ 100	ϕ 150	ϕ 200	ϕ 300 ...
2.00 2.24		ϕ 40-50 P37,38	ϕ 50-60 P37,38	ϕ 60-75 P37,38	ϕ 75-100 P37,38		ϕ 100-150 P39,40		ϕ 180-250 P39,40	
								ϕ 135-200 P39,40		
2.39 2.50 2.74		ϕ 40-50 P41,42	ϕ 50-60 P41,42	ϕ 60-75 P41,42	ϕ 75-100 P41,42		ϕ 100-150 P43,44		ϕ 180-250 P43,44	
								ϕ 135-200 P43,44		
3.00 3.18 3.24	ϕ 35-40 P45,46	ϕ 40-50 P45,46	ϕ 50-60 P45,46	ϕ 60-75 P47,48	ϕ 75-100 P47,48		ϕ 100-150 P49,50		ϕ 180-250 P51,52	
								ϕ 135-200 P49,50		ϕ 225-999 P51,52
4.00 4.24		ϕ 40-50 P53,54	ϕ 50-60 P53,54	ϕ 60-85 P53,54		ϕ 85-125 P55,56	ϕ 125-200 P55,56			ϕ 250-999 P57,58
								ϕ 180-280 P57,58		
4.75 5.00 5.24			ϕ 50-60 P59,60	ϕ 60-85 P59,60		ϕ 85-125 P61,62	ϕ 125-200 P61,62			ϕ 250-999 P63,64
								ϕ 180-280 P63,64		
6.00 6.31 6.35			ϕ 50-70 P65,66	ϕ 70-110 P65,66			ϕ 110-200 P65,66			ϕ 250-999 P67,68
								ϕ 170-280 P67,68		

端面加工用刀柄均为模块型。
通过选择模块，可对应多种加工直径。
此模块为端面加工专用模块。
可与端面加工用90°L型刀柄通用。

索引[外圆 拐角加工用]

拐角加工用刀柄

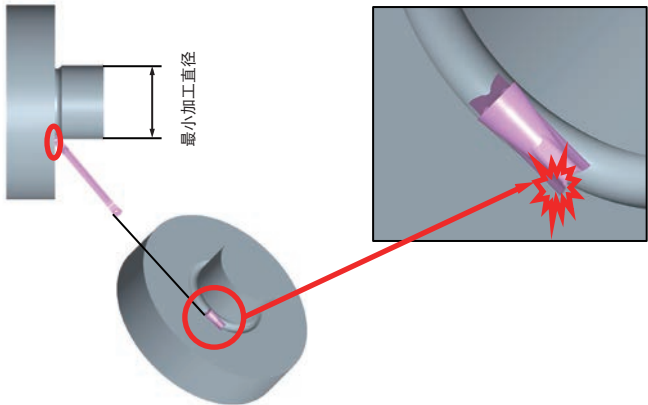


最小加工直径 D1 (mm)	刃宽 W3 (mm)	最大槽深 ar (mm)	刊载页
30	2.00	0.5	P35,36
	2.50		
	3.00		
	3.18		
20	4.00		
	5.00		
	6.00		
	6.35		

*1 外圆、端面加工用模块与工件会发生干涉，不能使用。

关于最小加工直径

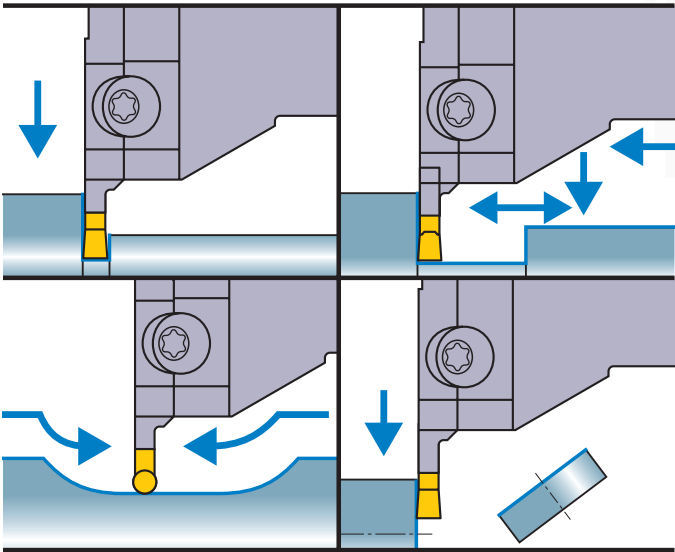
若小于最小加工直径进行加工，刀片与工件端面会发生干涉，如下图红圆圈部分所示，非常危险，因此请在大于最小加工直径的情况下使用。



索引

索引[外圆加工用]

90°L型刀柄



刃宽 W ₃ (mm)	最大槽深 ar (mm)	最大切断直径 D ₁ (mm)	刊载页
2.00 2.24	6	12	P29,30
	10	20	
	12	24	
	18 *3	36	
	20 *1	40 *2	
2.39 2.50 2.74	6	12	
	10	20	
	12	24	
	18 *3	36	
	20 *1	40 *2	
3.00 3.18 3.24	6	12	P31,32
	10	20	
	12	24	
	18 *3	36	
	20 *1	40 *2	
4.00 4.24	8	16	
	12	24	
	14	28	
	25 *1	50 *2	
4.75 5.00 5.24	8	16	P33,34
	12	24	
	14	28	
	25 *1	50 *2	
6.00 6.31 6.35	8	16	
	14	28	
	25 *1	50 *2	

*1 使用的刀片不同，标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

*2 使用的刀片不同，标注的最大切断直径D₁也不同。其数值为第9—11页刀片尺寸ar(Max.)的2倍。

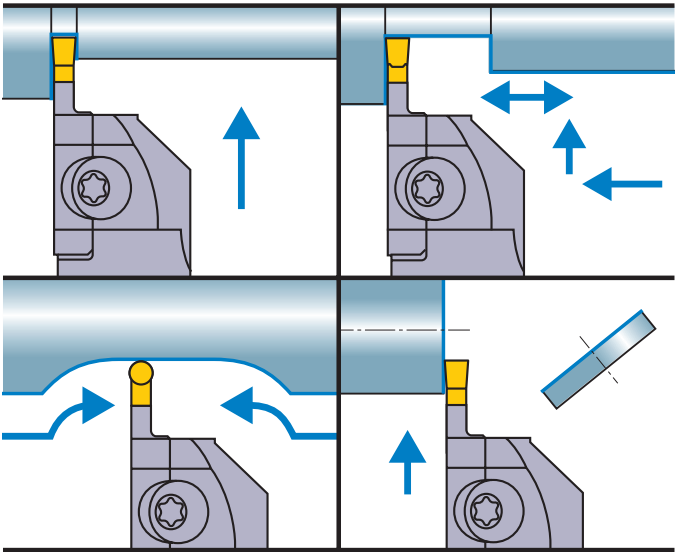
*3 标注的最大槽深ar有时会受工件直径的限制。详细内容请参照第89页。

可与00°直柄型刀柄的模块、内孔加工用刀柄的模块通用。 >Q9

索引

索引[外圆加工用]

00°直柄型



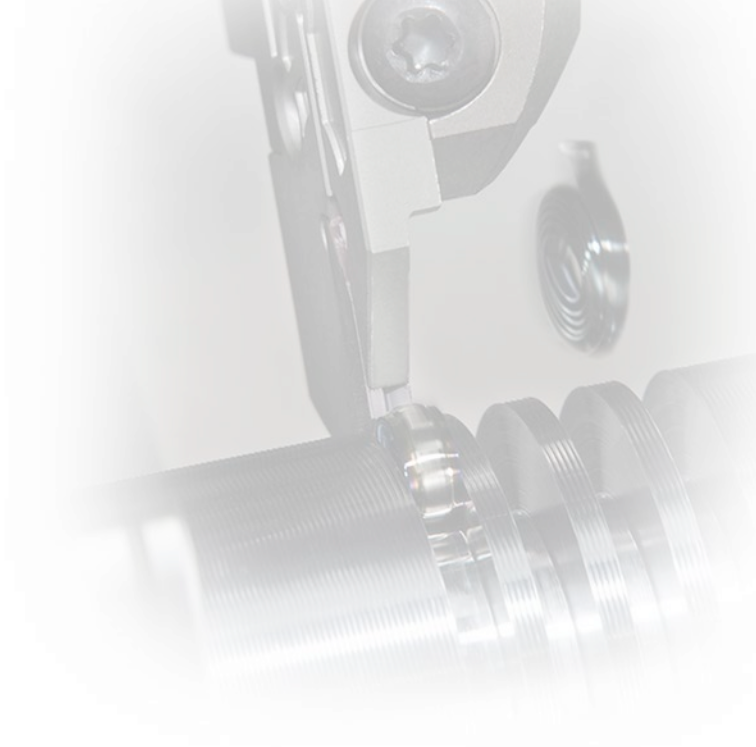
刃宽 W ₃ (mm)	最大槽深 ar (mm)	最大切断直径 D ₁ (mm)	刊载页
2.00 2.24	6	12	P15,16
	10	20	
	12	24	
	18 *3	36	
	20 *1	40 *2	
2.39 2.50 2.74	6	12	P17,18
	10	20	
	12	24	
	18 *3	36	
	20 *1	40 *2	
3.00 3.18 3.24	6	12	P19,20
	10	20	
	12	24	
	18 *3	36	
	20 *1	40 *2	
4.00 4.24	8	16	P21,22
	12	24	
	14	28	
	25 *1	50 *2	
4.75 5.00 5.24	8	16	P23,24
	12	24	
	14	28	
	25 *1	50 *2	
6.00 6.31 6.35	8	16	P25,26
	14	28	
	25 *1	50 *2	
8.00	25 *1	50 *2	P27,28

*1 使用的刀片不同，标注的最大槽深ar也不同。请参照第9—11页的刀片尺寸ar(Max.)。

*2 使用的刀片不同，标注的最大切断直径D₁也不同。其数值为第9—11页刀片尺寸ar(Max.)的2倍。

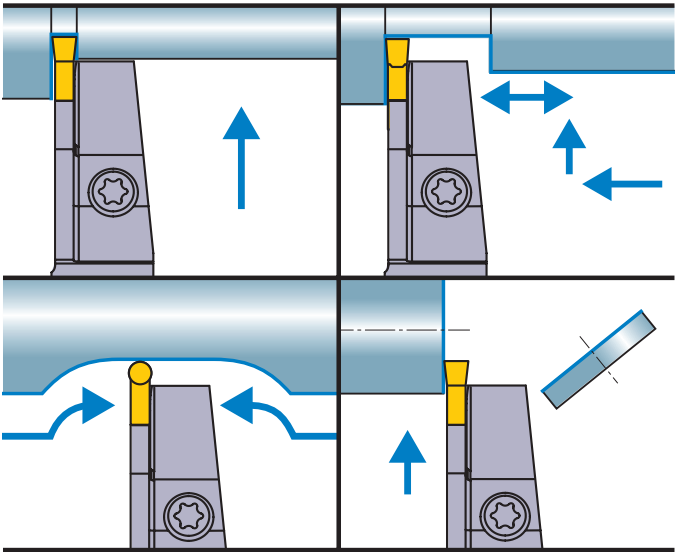
*3 标注的最大槽深ar有时会受工件直径的限制。详细内容请参照第89页。

可与90°L型刀柄的模块、内孔加工用刀柄的模块通用。>Q9



索引[外圆 小型车床用]

00°直柄型



最大槽深 ar (mm) *3	最大切断直径 D1 (mm)	刀柄		刃宽 W3 (mm)	刊载页
		H1	B		
11	22	10	10	1.50	P13,14
				2.00	
13	26	12	12	2.24	
				2.39	
17 *1	34 *2	16	16	2.50	
				3.00	
18 *1	36 *2	20	12	3.18	
				3.24	

*1 使用的刀片不同，标注的最大槽深ar也不同。请参照第9－11页的刀片尺寸ar(Max.)。
*2 使用的刀片不同，标注的最大切断直径D1也不同。其数值为第9－11页刀片尺寸ar(Max.)的2倍。
*3 标注的最大槽深ar有时会受工件直径的限制。详细内容请参照第89页。

槽加工车削刀具

GY系列 索引

Side B

索引.....Q1

★ Side B的页码从后向前排列。

Q2 外圆加工用
00°直柄型

Q3 外圆加工用
90°L型刀柄

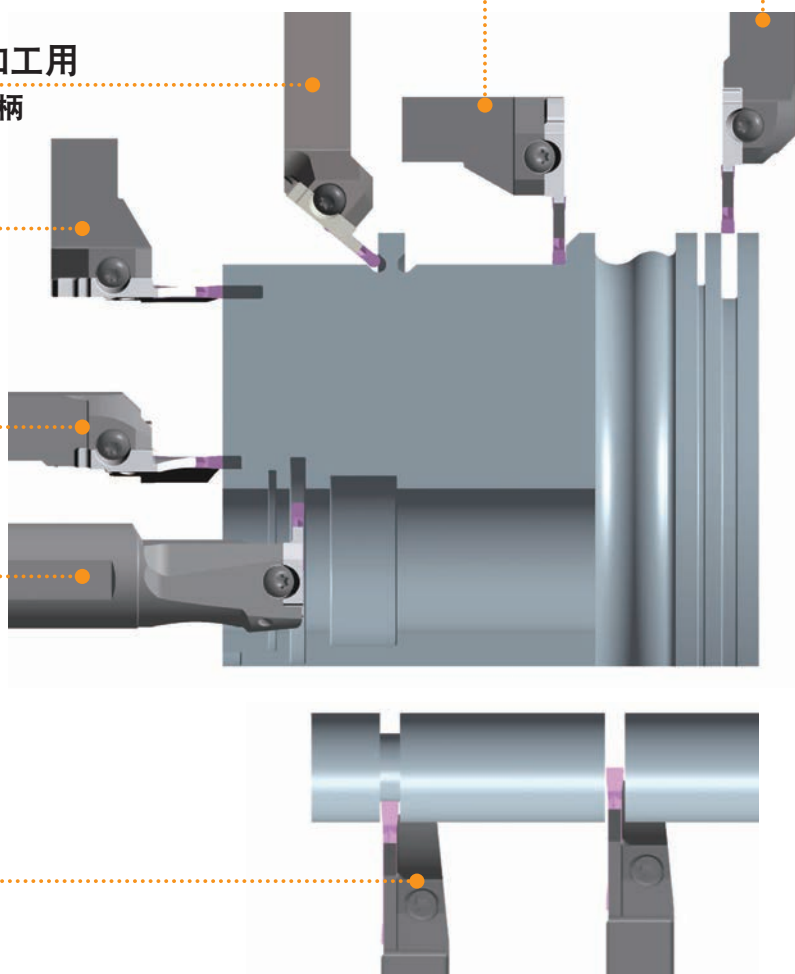
Q4 外圆 拐角加工用
拐角加工用刀柄

Q6 端面加工用
90°L型刀柄

Q5 端面加工用
00°直柄型

Q7 内孔加工用
90°L型刀柄

Q1 外圆 小型车床用
00°直柄型



关于安全

●请勿用手直接触摸切削刃、切屑。●请在推荐条件范围内使用,及早更换刀具。●有时会有高温的切屑飞出,伸长的切屑排出。请使用防护罩、防护镜等防护用品。●使用非水溶性切削液时,务必采取防火措施。●安装刀片或零部件时,请使用附带的扳手稳妥安装。●使用旋转刀具时,务必进行试运转,确认有无振摆、振动、异常声音。

三菱综合材料株式会社 **MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION**

三菱综合材料管理(上海)有限公司

三菱综合材料刀具切削技术服务热线

三菱 三菱

400-001-3030

〒200040 中国上海市静安区南京西路1468号中欣大厦3911室

电话: 021-6289-0022

传真: 021-6279-1180

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

(规格若有更改, 恕不事先通知)

EXP-09-N212
####.##.AK(##)