



套筒,批頭專用切削刀具
SYS Carbide Cutting Tools



套筒加工專用切削刀具

■ 內圓珠溝，C型扣環切削刀具



■ 端面兼倒角切削刀具



■ 多功能氣動溝切削刀具



■ 固定距雙排溝切削刀具

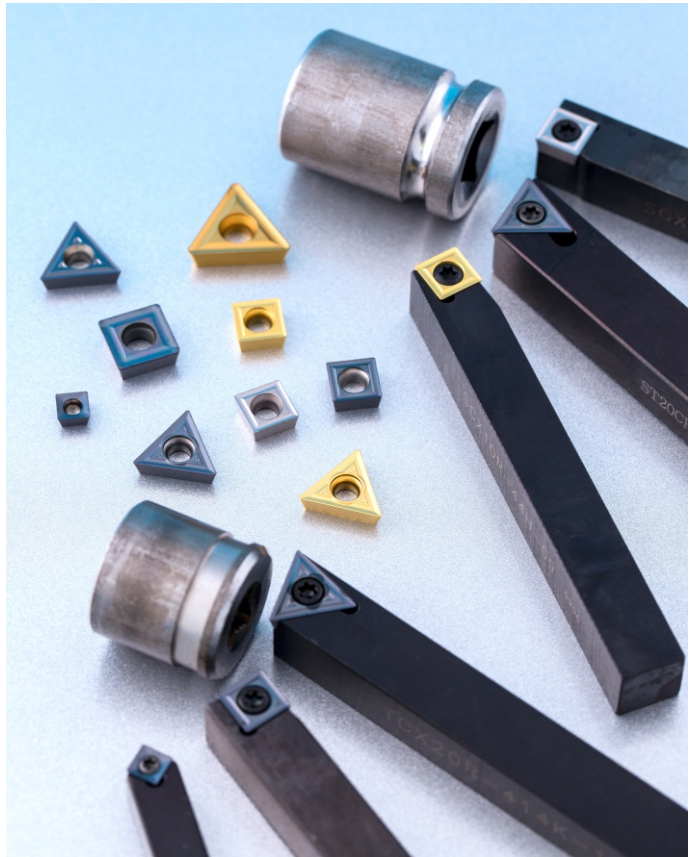


本公司保有最終產品規格修改、變更或暫停的權利，如有刪減或變動，本公司不另行公告。

■ 內徑用內倒角切削刀具



■ 端面及外倒角切削刀具



■ 外徑圓弧切削刀具



■ 批頭加工專用切削刀具



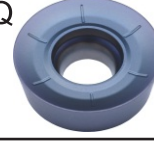
套筒加工用切削刀片

■ 圓形刀片

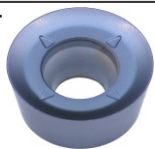
	形 狀	型 號	材 質			
			SY7525	SY7530	SY7540	SY8825
精切削		R3C MD060-FC	●			
		R4C GD080-FC	●	●		
		R4C MD080-FC		●		
		R5P GD080-FC			●	
		R5P MD080-FC	●			

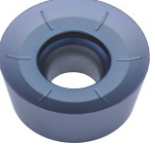
	形 狀	型 號	材 質			
			SY7330	SY7340	SY7630	SY7640
輕切削		R4P GD080-FS		●		●
		R5P GD100-FS	●	●	●	●
		R5P MD100-FS	●		●	●
		R6P GD120-FS	●			●
		R6P MD120-FS		●		●

	形 狀	型 號	材 質			
			SY7532	SY7540	SY7725	SY7740
輕切削		R5P GD100-FG		●	●	●
		R5P MD100-FG	●	●		

	形 狀	型 號	材 質			
			SY5740	SY8530	SY8540	SY8650
中輕切削		R6P GD120-MQ	●			●
		R6P MD120-MQ		●	●	
中切削		R8P GD160-MQ				●
		R8P MD160-MQ		●		

	形 狀	型 號	材 質			
			SY7532	SY7540	SY8520	SY8640
中切削		R6P MD120-ML			●	●

	形 狀	型 號	材 質			
			SY7530	SY7540	SY8530	SY8640
中切削		R6P MD120-MT		●	●	
		R6P GD120-MT				●

	形 狀	型 號	材 質			
			SY8540	SY8550	SY8640	SY8650
重切削		R4C MD080-MS	●		●	●
		R5P GD100-MS		●	●	●
		R5P MD100-MS		●	●	
		R6P GD120-MS	●		●	●
		R6P MD120-MS	●	●		
		R8P GD160-MS	●		●	●
		R8P MD160-MS	●	●		
		R8P GD1606-MS			●	●
		R8P MD1606-MS	●	●		

■ 高鋁鈦鍍層 ■ 氮化鈦鍍層 □ 金屬陶瓷
※ 刀片使用例參照頁請詳見 P.26 · 搭配用刀柄 P.09

※ 刀片使用例參照頁請詳見 P.26 · 搭配用刀柄 P.09

■ 正方形刀片

	形 狀	型 號	材 質			
			SY5740	SY7330	SY9340	
輕切削		S06P MR04-ME	●	●	●	

	形 狀	型 號	材 質			
			SY2850	SY7550	SY7750	SY9340
輕切削		S09C MR04-MG				●

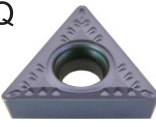
	形 狀	型 號	材 質			
			SY2850	SY7550	SY7750	SY9325
中輕切削		S09C MR04-MX				●

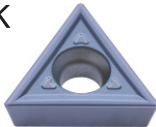
	形 狀	型 號	材 質			
			SY2850	SY5330	SY8725	SY4020
中切削		S09C MR04-SU				●

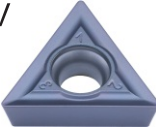
	形 狀	型 號	材 質			
			SY5040	SY5740	SY9330	SY9340
中切削		S09C MR04-MU	●	●	●	●

	形 狀	型 號	材 質			
			SY2850	SY7550	SY7740	SY7750
重切削		S12P MR08-MT				●
		S12P MR08-MV			●	

■ 三角形刀片

	形 狀	型 號	材 質				
			SY6635	SY6650	SY7330	SY8530	SY8540
輕切削		T11C MR04-MQ	●	●	●		

	形 狀	型 號	材 質				
			SY5725	SY5740	SY8540	SY8720	SY2030
輕~中切削		T16C MR04-MK	●	●	●	●	●

	形 狀	型 號	材 質			
			SY5740	SY8540	SY8720	SY2030
中切削		T16C GR04-MV		●		
		T16C MR04-MV	●	●		●

	形 狀	型 號	材 質			
			SY7330	SY8720	SY6630	SY8540
中重切削		T22C MR08-MV			●	

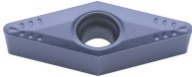
	形 狀	型 號	材 質			
			SY7330	SY8720	SY6630	SY8540
重切削		T22C MR12-MU			●	

■ 高鋁鈦鍍層 ■ 氮化鈦鍍層 □ 金屬陶瓷

※ 刀片使用例參照頁請詳見 P.27 · 搭配用刀柄 P.09~P.10

套筒加工用切削刀片

■ 菱形刀片

	形 狀	型 號	材 質				
			SY6635	SY6650	SY7550	SY6840	SY6850
中切削		V11C MR04-MQ	●	●			

	形 狀	型 號	材 質				
			SY7540	SY8540	SY8640	SY8940	SY8950
中切削		V11C GR04-ER		●			

	形 狀	型 號	材 質				
			SY8330	SY8340	SY8530	SY8540	
中切削		V11X GR04-ER2			●	●	

	形 狀	型 號	材 質				
			SY5740	SY8340	SY8640	SY8650	
中切削		V11X GR04-ERU			●		

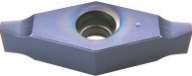
	形 狀	型 號	材 質				
			SY5725	SY8330	SY8630		
中切削		V11X GR04-ERV			●		

■ 高鋁鈦鍍層 ■ 氮化鈦鍍層 □ 金屬陶瓷
※ 菱形刀使用例參照頁，請詳見 P.15~P.16 · 搭配用刀柄 P.10

■ 菱形插溝刀片

	形 狀	型 號	刀尖 形狀	材 質		
				SY8320	SY8525	SY8540
中切削		V11N MR04-MU	0.4R	●		●

■ 菱形平頭刀片 (4刀口)

	形 狀	型 號	前 刃 寬 (mm)	材 質		
				SY8320	SY8525	SY8540
中切削		V11N MFZN-08	0.8	●		●

■ 菱形平頭刀片 (2刀口)

	形 狀	型 號	前 刃 寬 (mm)	材 質		
				SY5520	SY5525	SY5740
中切削		V11C MFTN-10	1.0			●

※ 以上刀片使用例參照頁請詳見 P.21~P.22 · 搭配用刀柄 P.10

■ 菱形氣動溝刀片

	形 狀	型 號	R 角 (r)	材 質		
				SY5740	SY7540	
中切削		GVRX 500-MA	2.5R	●	●	

※ 使用例參照頁請詳見 P.19~P.20 · 搭配用刀柄 P.10

■ 1/4"方孔內珠溝刀片 (專利刀片)

	形 狀	型 號	刀刃 R 角 (r)	材 質		
				SY5725	SY8525	SY8540
中切削		GUNR 1435-1.5R	1.5R	●	●	●

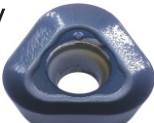
※ 珠溝刀使用例參照頁，請詳見 P.13~P.14，搭配用刀柄 P.11

■ 3/8"方孔內珠溝刀片 (專利刀片)

	形 狀	型 號	刀刃 R 角 (r)	材 質		
				SY5725	SY8525	SY8540
中切削		GUNR 1643-2.0R	2.0R	●		
		GUNR 1643-2.5R	2.5R	●	●	●

※ 珠溝刀使用例參照頁，請詳見 P.13~P.14，搭配用刀柄 P.11

■ 1/2"方孔內珠溝刀片 (專利刀片)

	形 狀	型 號	刀刃 R 角 (r)	材 質		
				SY9330	SY9340	
中切削		GTRN 8030-MK	3.0R	●		
		GTRN 6025-MV	2.5R	●		
		GTRN 8030-MV	3.0R	●	●	

※ 珠溝刀使用例參照頁，請詳見 P.13~P.14，搭配用刀柄 P.11

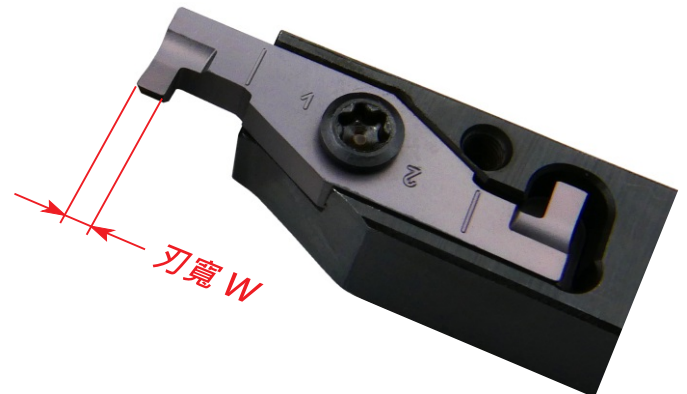
■ C扣環刀片 (專利刀片)

	形 狀	型 號	刃 寬 (W)	材 質		
				SY5725		
輕切削		GUNT 214090	0.90	▲		
		GUNT 214110	1.10	●		
		GUNT 214115	1.15	●		
		GUNT 214135	1.35	●		
		GUNT 214145	1.45	●		
		GUNT 214150	1.50	▲		
輕切削		GUNT 316140	1.40	●		
		GUNT 316175	1.75	▲		
		GUNT 316200	2.00	●		
		GUNT 316250	2.50	▲		
		GUNT 316270	2.70	▲		
		GUNT 316300	3.00	▲		

● 標準庫存 ▲ 受訂生產

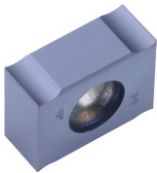
※ C形扣環刀使用例參照頁，請詳見 P.25，搭配用刀柄 P.11

※ 對於以上C扣環刀片如有其他特殊尺寸需求，請洽詢本公司業務相關人員。



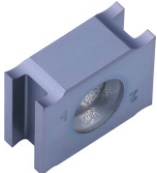
套筒加工用切削刀片

■ 板溝刀片 (專利刀片)

形 狀	型 號	刃寬 (w)	邊長 (L)	材 質		
				SY7525	SY7530	SY7540
	GNEN 210	2.1	12.7	●	●	●
	GNEN 220	2.2	12.7	●	●	●
	GNEN 320	3.2	12.7	●	●	●
	GNEN 420	4.2	12.7	●	●	●
	GNEN 520	5.2	12.7	●	●	●
	GNEN 550	5.5	12.7	■	●	●
	GNEN 620	6.2	12.7	●	●	●
	GNEN 16-560	5.6	16	●	●	●
	GNEN 16-720	7.2	16	●	●	●

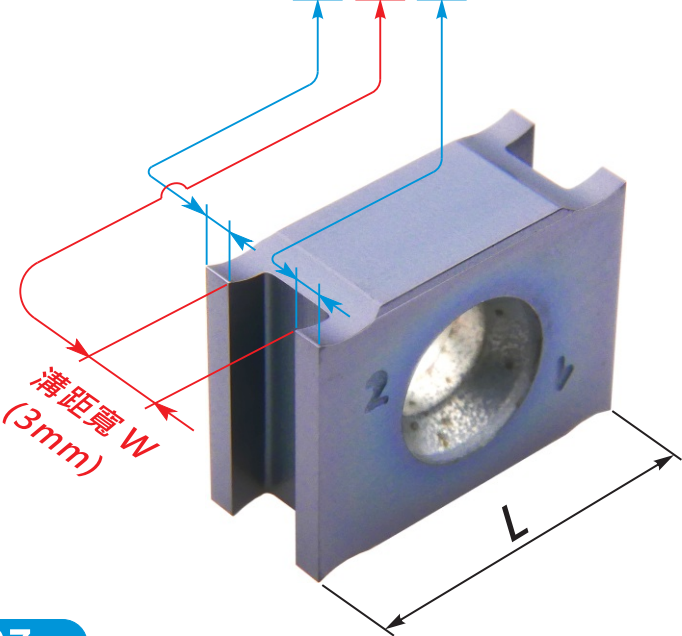
※ C形扣環刀使用例參照頁，請詳見 P.23~P.24，搭配用刀柄 P.11
※ 對於以上板溝刀片如有其他特殊尺寸需求，請洽詢本公司業務相關人員。

■ 雙平溝刀片 (專利刀片)

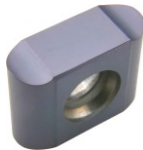
形 狀	型 號	溝距寬 (w)	邊長 (L)	材 質		
				SY7525	SY7530	SY7540
	GNHN 52-13 25 13	2.5	12.7	●	●	●
	GNHN 52-11 30 11	3.0	12.7	●	●	●
	GNHN 62-16 30 16	3.0	12.7	●	●	●
	GNHN 62-11 40 11	4.0	12.7	●	●	●
	GNHX 56-13 30 13	3.0	16	●	●	●
	GNHX 62-11 40 11	4.0	16	●	●	●
	GNHX 72-11 50 11	5.0	16	●	●	●

※ C形扣環刀使用例參照頁，請詳見 P.25，搭配用刀柄 P.12

※ 例: GNHN 11 30 11



■ 氣動溝刀片 (專利刀片)

形 狀	型 號	R 角 (r)	邊長 (L)	材 質		
				SY7525	SY7530	SY8640
	GNRN 3213R	1.3R	12.7	●	●	●
	GNRN 3215R	1.5R	12.7	■	●	●
	GNRN 5220R	2.0R	12.7	■	●	●
	GNRN 5225R	2.5R	12.7	■	●	●
	GNRN 6230R	3.0R	12.7	■	●	●

●: 標準庫存 ■: 預定停產項目(2023)

■ 新型氣動溝刀片 (專利刀片)

形 狀	型 號	R 角 (r)	邊長 (L)	材 質		
				SY5740	SY7530	SY7540
	GNRN 1656-15R	1.5R	16	●	●	●
	GNRN 1656-20R	2.0R	16	●	●	●
	GNRN 1656-25R	2.5R	16	●	●	●
	GNRN 1662-30R	3.0R	16	●	●	●
	GNRN 1672-35R	3.5R	16	▲	●	●

●: 標準庫存 ▲: 受訂生產

※ 氣動溝刀使用例參照頁，請詳見 P.19~P.20，搭配用刀柄 P.10

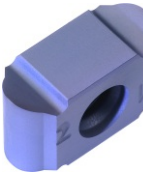
■ 新型DIN圓珠溝刀片 (專利刀片)

形 狀	型 號	R 角 (r)	前端寬 (mm)	材 質		
				SY5740	SY7530	SY7540
	GNDIN 1024R	2.4R	1.0	●	●	●
	GNDIN 1324R	2.4R	1.3	●	●	●
	GNDIN 1624R	2.4R	1.6	●	●	●

●: 標準庫存 ▲: 受訂生產

※ DIN圓珠溝刀使用例參照頁，請詳見 P.28，搭配用刀柄 P.10

■ 新型氣動溝兼倒角刀片 (專利刀片)

形 狀	型 號	R 角 (r)	邊長 (L)	材 質		
				SY5740	SY7530	SY7540
	GNRX 1656-13RC	1.3R	16	▲	●	●
	GNRX 1656-15RC	1.5R	16	●	●	●
	GNRX 1656-20RC	2.0R	16	●	●	●
	GNRX 1662-25RC	2.5R	16	●	●	●
	GNRX 1672-30RC	3.0R	16	●	●	●

●: 標準庫存 ▲: 受訂生產

※ 氣動溝兼倒角刀使用例參照頁請詳見 P.19~P.20，搭配用刀柄 P.10

■ 批頭用端面兼倒角刀片 (專利刀片)

	形 狀	型 號	倒角 角度	材 質		
				SY7525	SY7650	SY8540
中切削		Q15C MR08-C30	30°	●	●	
中切削		Q15C MR08-C45	45°	●	●	

※ 批頭端面兼倒角刀使用例參照頁，請詳見 P.29，搭配用刀柄 P.28

■ 批頭用銑角刀片 (專利刀片)

	形 狀	型 號	刀口 形式	材 質		
				SY9340	SY9350	SY9360
中切削		X20N MR10-MV	R角	●	●	
		X20N MT08-MV	平口	●	●	

※ 批頭用銑角刀使用例參照頁，請詳見 P.30，搭配用刀盤 P.28

■ 套筒倒角用刀片 (專利刀片)

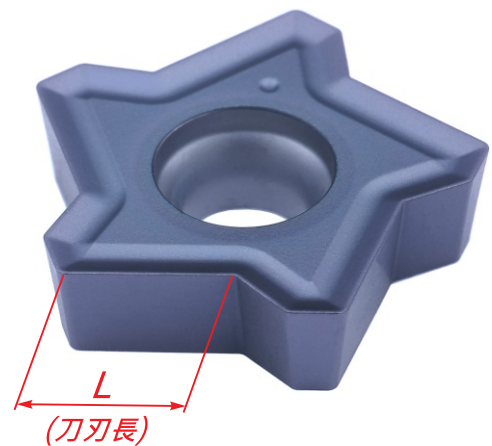
	形 狀	型 號	前 刃 寬 (mm)	材 質		
				SY7540	SY7550	SY7750
輕切削		G20N MA30-SC	3.0	●		
		G20N MA40-SC	4.0	●		
		G20N MA50-SC	5.0	●		
輕切削		G20N MA60-SC	6.0	●		

※ 外徑倒角用刀使用例參照頁，請詳見 P.27，搭配用刀柄 P.12

■ 套筒用端面兼倒角刀片 (專利刀片)

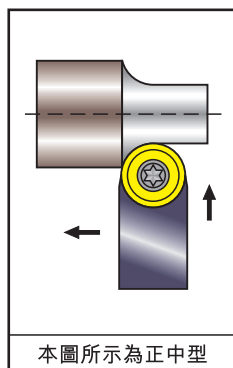
	形 狀	型 號	刀 刃 長 (mm)	材 質		
				SY7550	SY9340	SY9550
輕切削		X11C MR04-MG2	2	●	●	
輕切削		X14C MR04-MG	4	●	●	
中切削		X15C MR08-MG	5	●	●	
中切削		X16C MR04-MG	6	●	●	

※ 端面兼倒角刀使用例參照頁請詳見 P.17~P.18，搭配用刀柄 P.12



套筒切削加工用刀柄

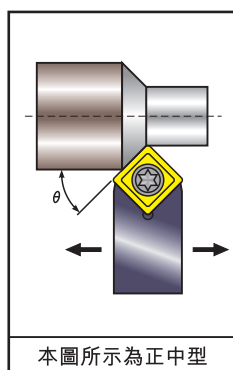
■ 外徑圓弧成形切削



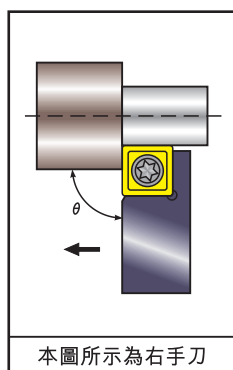
RPAL	RPAR	RPDN	RPGL	RPGR
刀片: R4~R5	刀片: R3~R5	刀片: R6~R8	刀片: R6~R8	刀片: R6~R8
尺寸: 3.4H~4.4H	尺寸: 3.4H~4.4H	尺寸: 4.4K~4.15K	尺寸: 4.20~20.20M	尺寸: 4.20~20.20M
角度 θ : —	角度 θ : —	角度 θ : —	角度 θ : —	角度 θ : —
方向: 左手刀	方向: 右手刀	方向: 正中型	方向: 左手刀	方向: 右手刀

※ 搭配用刀片，請詳見 P.03

■ 外徑端面及倒角切削



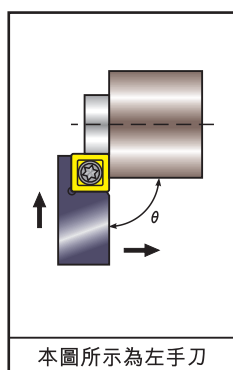
SCX10R	SCX15R	SCX20R	SCX26R	SCX30R
刀片: S09C ...	刀片: S09C ...	刀片: S09C ...	刀片: S09C ...	刀片: S09C ...
尺寸: 3.4H~4.4H	尺寸: 3.4H~4.4H	尺寸: 3.4H~4.4H	尺寸: 3.4H~4.4H	尺寸: 3.4H~4.4H
角度 θ : 10°	角度 θ : 15°	角度 θ : 20°	角度 θ : 26°	角度 θ : 30°
方向: 右手刀	方向: 右手刀	方向: 右手刀	方向: 右手刀	方向: 右手刀



SCX45N	SCX60R	SCX70R	SCX90R	SCX90L
刀片: S09C ...	刀片: S09C ...	刀片: S09C ...	刀片: S09C ...	刀片: S09C ...
尺寸: 3.4H~4.4H	尺寸: 3.4H~4.4H	尺寸: 3.4H~4.4H	尺寸: 3.4H~4.4H	尺寸: 3.4H~4.4H
角度 θ : 45°	角度 θ : 60°	角度 θ : 70°	角度 θ : 90°	角度 θ : 90°
方向: 正中型	方向: 右手刀	方向: 右手刀	方向: 右手刀	方向: 左手刀

※ 搭配用刀片，請詳見 P.04

■ 外徑端面及倒角切削



SP45R	SP90R	SP90L
刀片: S06P ...	刀片: S06P ...	刀片: S06P ...
尺寸: 3.3H	尺寸: 3.3H~3.4H	尺寸: 3.3H~3.4H
角度 θ : 45°	角度 θ : 90°	角度 θ : 90°
方向: 正中型	方向: 右手刀	方向: 左手刀

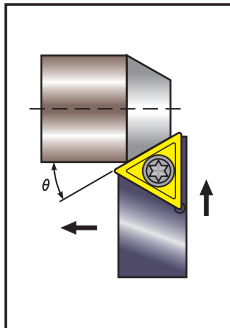
※ 搭配用刀片，請詳見 P.04

■ 外徑斜度切削

TC40L
刀片: T22C...
尺寸: 4.25K
角度: 40°
方向: 左手刀

※ 搭配用刀片，請詳見 P.04

■ 外徑端面及倒角切削

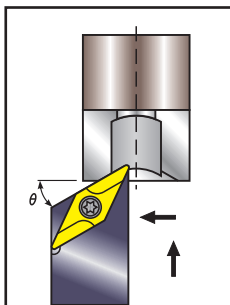


本圖所示為30度右手刀

TCCN	TCX10R	TCX20R	TCX30R	TCX40R
刀片: T16C ...	刀片: T16C ...	刀片: T16C ...	刀片: T11C, T16C	刀片: T16C ...
尺寸: 4.14K	尺寸: 4.16K	尺寸: 4.16K	尺寸: 3.10H~4.16K	尺寸: 4.16K
角度θ: 0°	角度θ: 10°	角度θ: 20°	角度θ: 30°	角度θ: 40°
方向: 正中型	方向: 右手刀	方向: 右手刀	方向: 右手刀	方向: 右手刀

※ 搭配用刀片，請詳見 P.04

■ 內徑倒角切削

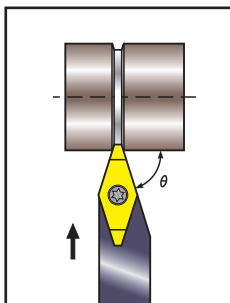


本圖所示為30度右手刀

VC30R	VC50R	VC60R	VC80R	VC90R
刀片: V11C ...	刀片: V11C ...	刀片: V11C ...	刀片: V11C ...	刀片: V11C ...
尺寸: 3.4H~4.4H	尺寸: 3.10H~4.4H	尺寸: 3.3H~3.4H	尺寸: 3.3H	尺寸: 3.3H
角度θ: 30°	角度θ: 50°	角度θ: 60°	角度θ: 80°	角度θ: 90°
方向: 右手刀	方向: 右手刀	方向: 右手刀	方向: 右手刀	方向: 右手刀

※ 搭配用刀片，請詳見 P.05

■ 外徑切槽切削 (單面切刀)



本圖所示為右手刀

VCVR	VCVL
刀片: V11C ...	刀片: V11C ...
尺寸: 3.3H	尺寸: 3.3H
角度θ: 72.5°	角度θ: 72.5°
方向: 右手刀	方向: 左手刀

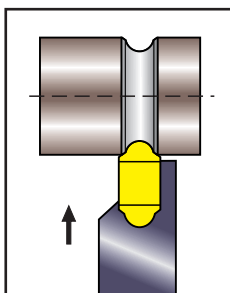
※ 搭配用刀片，請詳見 P.05

■ 外徑切槽切削 (雙面切刀)

VNVR	VNVL
刀片: V11N ...	刀片: V11N ...
尺寸: 3.3H	尺寸: 3.3H
角度θ: 72.5°	角度θ: 72.5°
方向: 右手刀	方向: 左手刀

※ 搭配用刀片，請詳見 P.05

■ 外徑氣動溝兼倒角切削

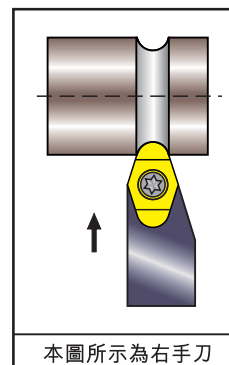


本圖所示為右手刀

GXDCR-G72C	GXDCR-G72-3C
刀片: GNRX 16.....	刀片: GNRX 16
尺寸: 4.4K	尺寸: 4.4K
方向: 右手刀	方向: 右手刀
用途: 專用機適用	用途: 專用機適用

※ 搭配用刀片，請詳見 P.07

■ 氣動溝切削

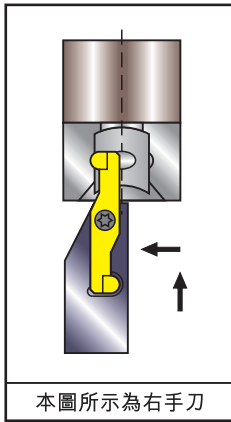


本圖所示為右手刀

GVDR 4.4K-16
刀片: GNRX 16.....
尺寸: 4.4K
方向: 右手刀
用途: 專用機適用

※ 搭配用刀片，請詳見 P.05

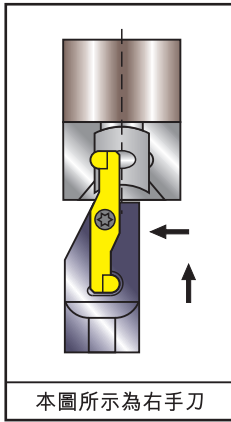
套筒切削加工用刀柄



■ 四角孔圓珠溝切削 (傳統機台用)

GUNIR ...-G14	GUNIR-G16-H11	GUNIR ...-G16	2GTRIR ... -4
刀片: GUNR 14...	刀片: GUNR 16...	刀片: GUNR 16...	刀片: GTRN 8030
尺寸: 3.11K~11.11K	尺寸: 4.11K	尺寸: 10.11K~4.4K	尺寸: 10.10K (雙刀頭)
方向: 右手刀	方向: 右手刀	方向: 右手刀	方向: 右手刀
用途: 1/4"方孔圓珠溝	用途: 3/8"方孔圓珠溝	用途: 3/8"方孔圓珠溝	用途: 1/2"方孔圓珠溝

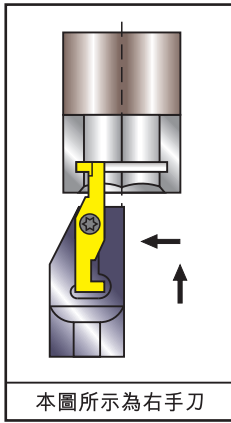
※ 搭配用刀片，請詳見 P.06



■ 四角孔圓珠溝切削 (數控機台用)

S16H-GUNIR-G14	S16H-GUNIR-G16	S16H-GUNIR-G4
刀片: GUNR 14...	刀片: GUNR 16...	刀片: GTRN 8030...
尺寸: 16mm 圓柄	尺寸: 16mm 圓柄	尺寸: 16mm 圓柄
方向: 右手刀	方向: 右手刀	方向: 右手刀
用途: 1/4"方孔圓珠溝	用途: 3/8"方孔圓珠溝	用途: 1/2"方孔圓珠溝

※ 搭配用刀片，請詳見 P.06

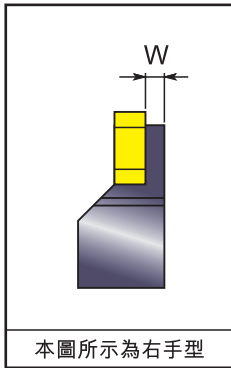


■ 內徑C形扣環溝切削 (數控機台用)

S16H-GUNIR-G14	S16H-GUNIR-G16	GUNIR 20.4H-G14
刀片: GUNT 214...	刀片: GUNT 316...	刀片: GUNT 214...
尺寸: 16mm 圓柄	尺寸: 16mm 圓柄	尺寸: 20.4H
方向: 右手刀	方向: 右手刀	方向: 右手刀
用途: 6mm以上孔適用	用途: 9mm以上孔適用	用途: 6mm以上孔適用

※ 搭配用刀片，請詳見 P.06

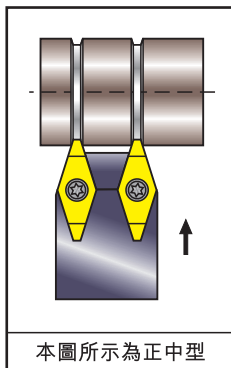
■ 外徑淺寬溝切削



GNDCR-G52C	GNDCR-G70-3C	GNDCL-G62-3	GNDCL-G52-3C	GNDCL-G70C
刀片: GN□N ...	刀片: GN□N ...	刀片: GN□N ...	刀片: GN□N ...	刀片: GN□N ...
尺寸: 4.4K	尺寸: 4.4K	尺寸: 3.3K	尺寸: 4.4K	尺寸: 4.20K
W: 7.5 mm	W: 3 mm	W: 3 mm	W: 3 mm	W: 10 mm
方向: 右手刀	方向: 右手刀	方向: 左手刀	方向: 左手刀	方向: 左手刀

※ 搭配用刀片，請詳見 P.07

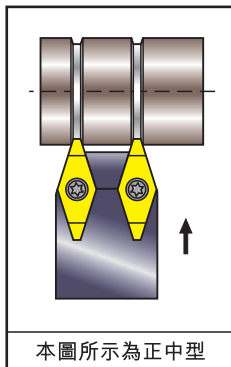
■ 外徑雙排溝切削 (四刀刃用)



2VNVN - P50	2VNVN - P70	2VNVN - P80	2VNVN - P90	2VNVN - P100
刀片: V11N ..ZN	刀片: V11N ..ZN	刀片: V11N ..ZN	刀片: V11N ..ZN	刀片: V11N ..ZN
尺寸: 4.14K	尺寸: 3.16~4.16K	尺寸: 4.16K	尺寸: 4.18K	尺寸: 4.18K
間距: 5 mm	間距: 7 mm	間距: 8 mm	間距: 9 mm	間距: 10 mm
用途: 雙平溝適用	用途: 雙平溝適用	用途: 雙平溝適用	用途: 雙平溝適用	用途: 雙平溝適用

※ 搭配用刀片 · 請詳見 P.05

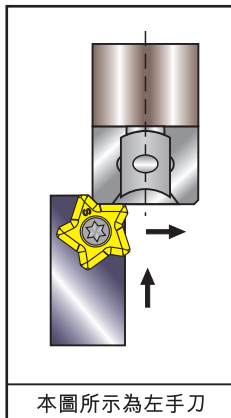
■ 外徑雙排溝切削 (二刀刃用)



2VCVN - P50	2VCVN - P70	2VCVN - P80	2VCVN - P90	2VCVN - P100
刀片: V11C ..TN	刀片: V11C ..TN	刀片: V11C ..TN	刀片: V11C ..TN	刀片: V11C ..TN
尺寸: 4.14K	尺寸: 3.16~4.16K	尺寸: 4.16K	尺寸: 4.18K	尺寸: 4.18K
間距: 5 mm	間距: 7 mm	間距: 8 mm	間距: 9 mm	間距: 10 mm
用途: 雙平溝適用	用途: 雙平溝適用	用途: 雙平溝適用	用途: 雙平溝適用	用途: 雙平溝適用

※ 搭配用刀片 · 請詳見 P.05

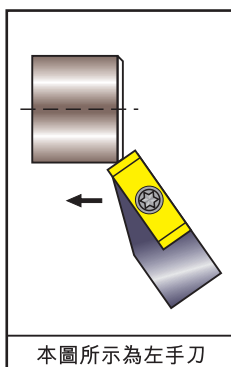
■ 端面兼倒角切削



XCCL-X11	XCCL-X14	XCCL-X15	XCCL-X16	XC20L-X16
刀片: X11C ...	刀片: X14C ...	刀片: X15C ...	刀片: X16C ...	刀片: X16C ...
尺寸: 3.4H	尺寸: 3.14K	尺寸: 3.16K	尺寸: 3.16K	尺寸: 4.16K
方向: 左手刀	方向: 左手刀	方向: 左手刀	方向: 左手刀	方向: 左手刀
用途: 端面兼倒角	用途: 端面兼倒角	用途: 端面兼倒角	用途: 端面兼倒角	用途: 端面兼倒角

※ 搭配用刀片 · 請詳見 P.08

■ 外徑倒角切削



GN90L 3.3H	GN90L 3.4H
刀片: G20N ...	刀片: G20N ...
尺寸: 3.3H	尺寸: 3.4H
方向: 左手刀	方向: 左手刀
用途: 外徑倒角	用途: 外徑倒角

※ 搭配用刀片 · 請詳見 P.08

■ 雙排溝刀柄間距對照參考表

刀尖 間距	P50	P60	P70	P80	P90	P100
0.8	5.2	6.2	7.2	8.2	9.2	10.2
1.0	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0	10
1.2	4.8	5.8	6.8	7.8	8.8	9.8
1.5	4.5	5.5	6.5	7.5	8.5	9.5
0.4r	5.4	6.4	7.4	8.4	9.4	10.4
0.8r	4.8	5.8	6.8	7.8	8.8	9.8

※ 以上間距為刀架設定單邊切削深度為0.7mm。

內珠溝加工用切削刀具

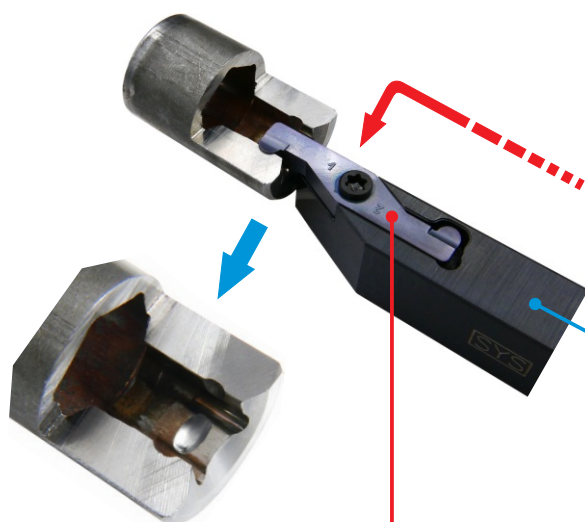
套筒四角孔內圓珠溝專用切削刀具！！



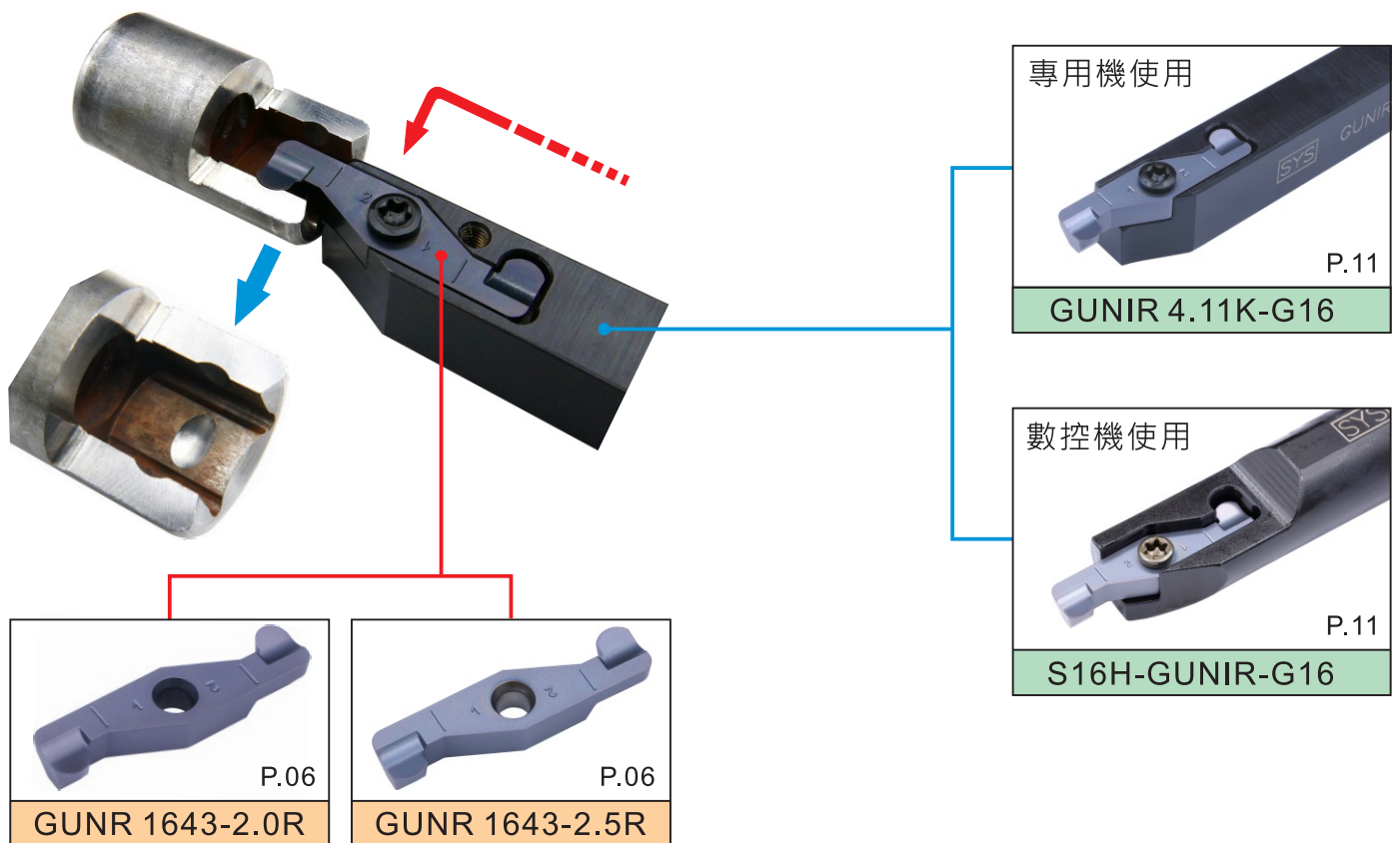
- 替換式鎢鋼圓珠溝刀片,不用再為磨珠溝刀而傷腦筋...!!
- 全鎢鋼整體式刀片,刀片極度耐用不易斷裂且耐衝擊。
- 刀片強度高,切削進給效率提升,進而產量提高成本降低。
- 刀片更換容易且速度快,降低機台停滯時間,除專用機外數控車床也可用。
- 多專利刀具,刀具品質穩定有保障。
台灣專利: D172092, M505355, M539401
中國專利: ZL 2015 2 0370724.5
ZL 2015 3 0175271.6
ZL 2017 3 0367521.5

※ 專利刀具 · 仿冒必究 ※

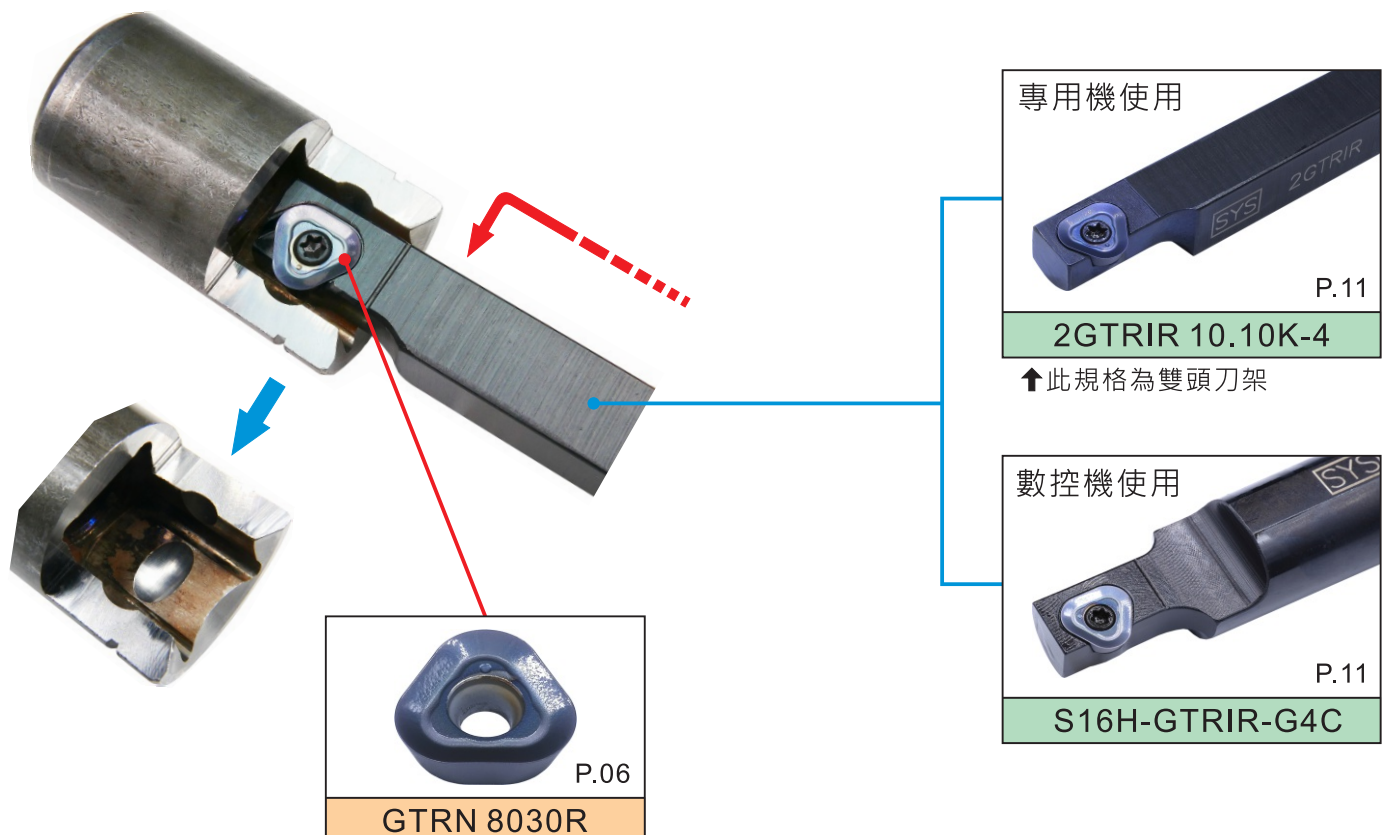
1/4"四角孔內圓珠溝刀使用例



3/8"四角孔內圓珠溝刀使用例



1/2"四角孔內圓珠溝刀使用例



內倒角加工用切削刀具

套筒內倒角加工專用切削刀具！！



- 專利雙角度設計,最適用於車削1/4"套筒四角孔及小孔徑的內倒角。
- 無需屈就使用一般刀片,再行手工研磨刀刃底來增加離隙角,費時費功。
- 精密研磨級刀片,刀刃耐用使用壽命長,加工面更為光滑細緻。
- 除1/4"套筒外,3/8"套筒也可適用此規格刀片。
- 專利刀具,刀具品質穩定有保障。

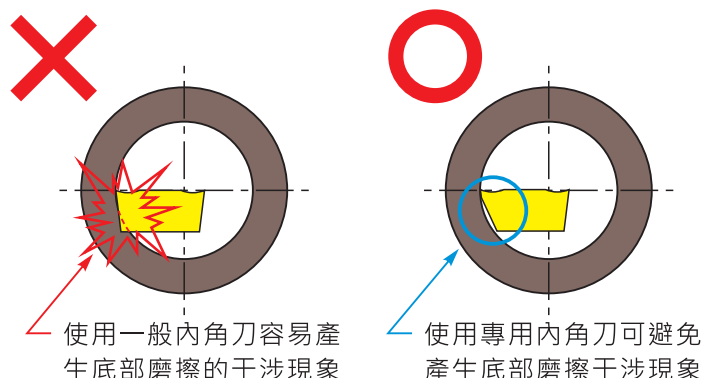
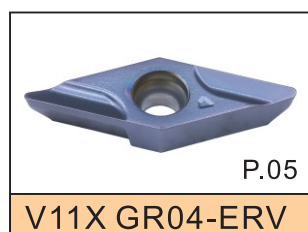
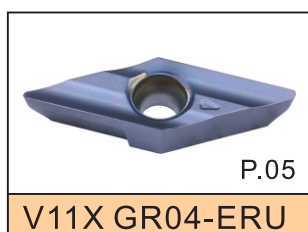
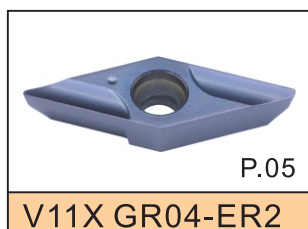
台灣專利: M505358

中國專利: ZL 2015 2 0370252.3

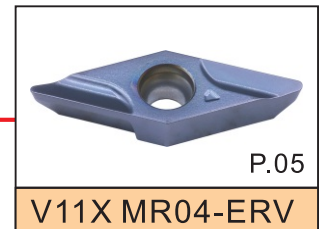
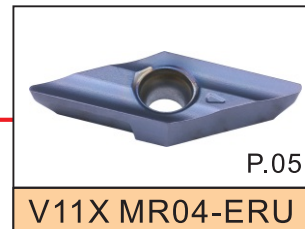
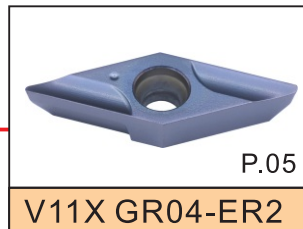
※ 專利刀具，仿冒必究 ※

1/4"套筒專用內倒角刀片

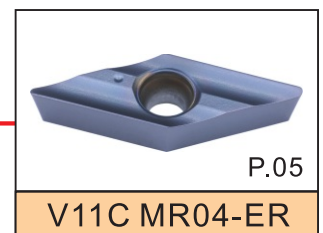
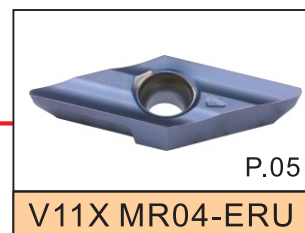
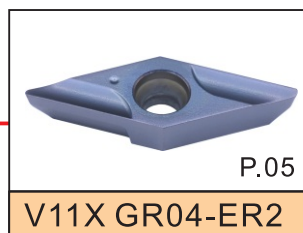
- 專利雙角度設計。
- 最適用於1/4"套筒及小孔徑E套筒切削。



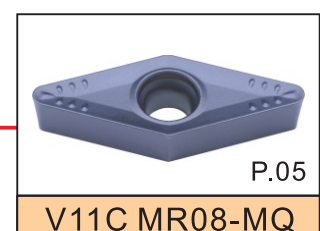
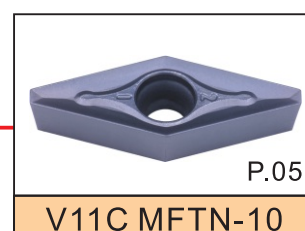
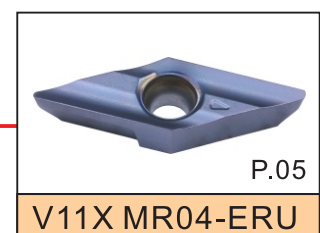
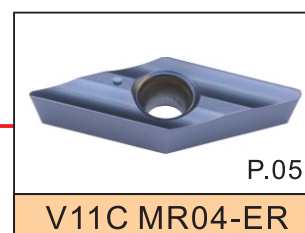
1/4"四角孔內倒角刀選用例



3/8"四角孔內倒角刀選用例



1/2"四角孔內倒角刀選用例



端面兼倒角加工用切削刀具

套筒端面兼倒角專用切削刀具!!



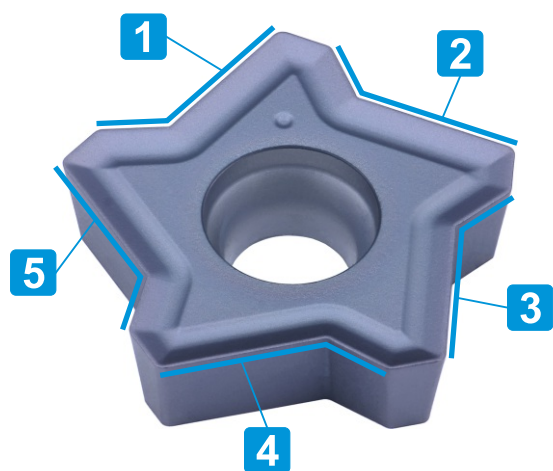
- 整體式端面兼倒角鎢鋼刀片,省去需同時調教兩支刀架的不便...!!
- 整體式雙功能的應用,一支刀抵兩支用,節省排刀的空間。
- 刀片强度高,刀片極度耐用使用壽命長,相對於使用成本變得更為低廉。
- 節省排刀空間的特性,故對於排刀空間有限的1/4"套筒更為適用。
- 多專利刀具,刀具品質穩定有保障。

台灣專利: D215566 · M621987

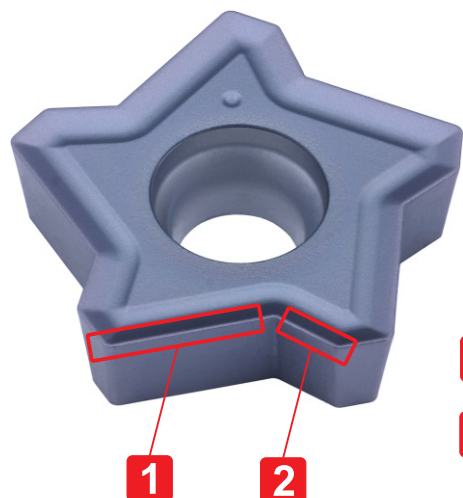
中國專利: ZL202130562322.6 · ZL202130562415.9

※ 專利刀具 · 仿冒必究 ※

端面兼倒角專用刀片

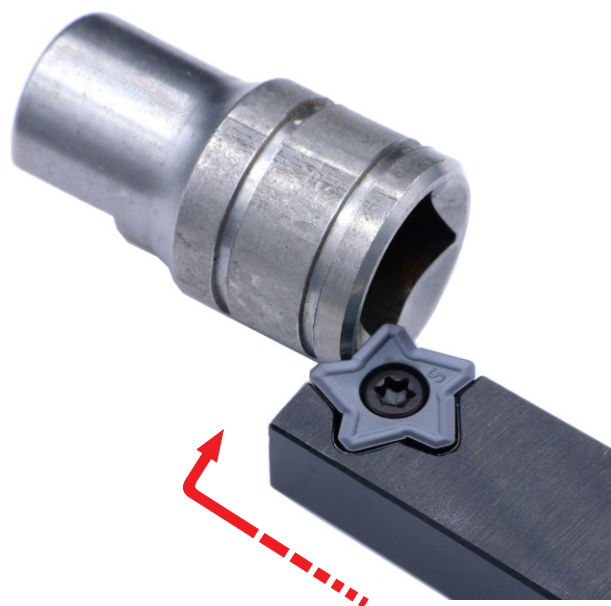


1 ~ 5 : 新型5面切削刀刃
刀刃更多,使用成本更低。



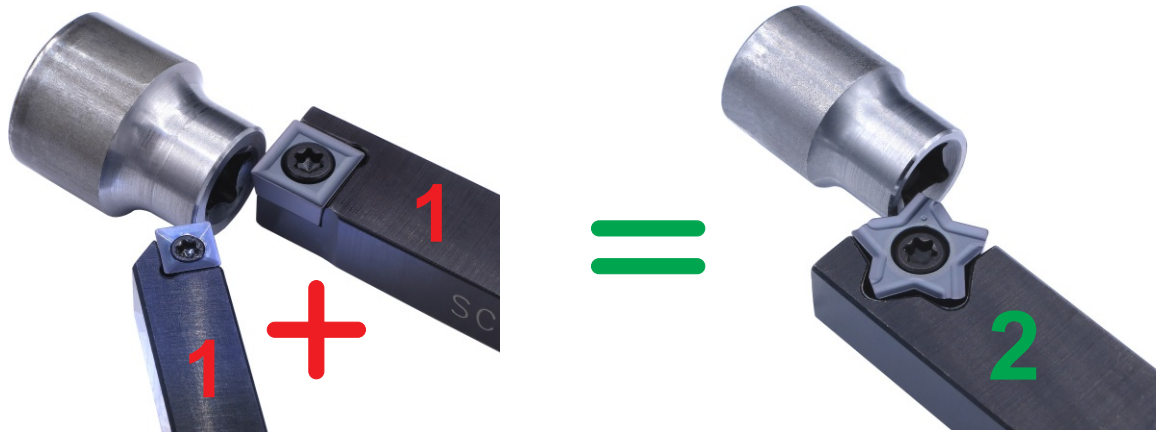
1 : 端面切削刀刃

2 : 倒角切削刀刃



- 正向擺設示意圖,實際架設為反向擺置或以機器既有條件為主設置。

端面兼倒角刀使用特點



端面兼倒角刀使用例

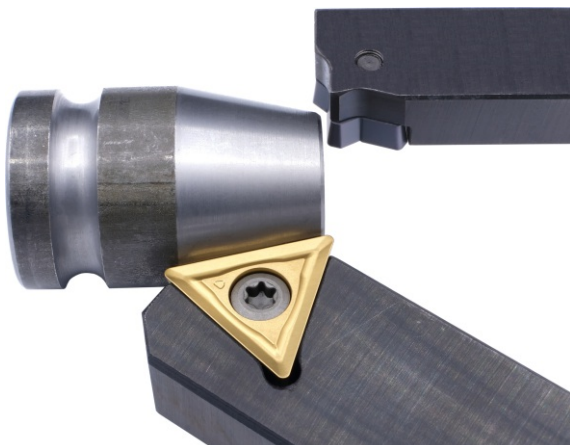
- 當加工小套筒時,傳統排刀方式造成刀柄擁擠,架刀困難,調刀不易的狀況。



- 使用端面兼倒角刀後,減少刀柄數量功能不變,形成排刀不擁擠,架刀容易的好處。



- 大斜面車削使用例。



- 小孔徑車削使用例。



外徑切槽用切削刀具

新型套筒氣動溝專用切削刀具！！



- 新型多功能氣動溝切槽刀片,提供三種不同功能的刀片可供選用。
- 新系列三種不同功能及用途的刀片,可安裝在同一支刀架上。
- 新型氣動溝刀片極度耐用使用壽命長,相對於使用成本將更為低廉。
- 本系列切槽刀具除適用於套筒車削專用機外,也適用於數控車床使用。
- 多專利刀具,刀具品質穩定有保障。

台灣專利: M584716

中國專利: 專利申請中

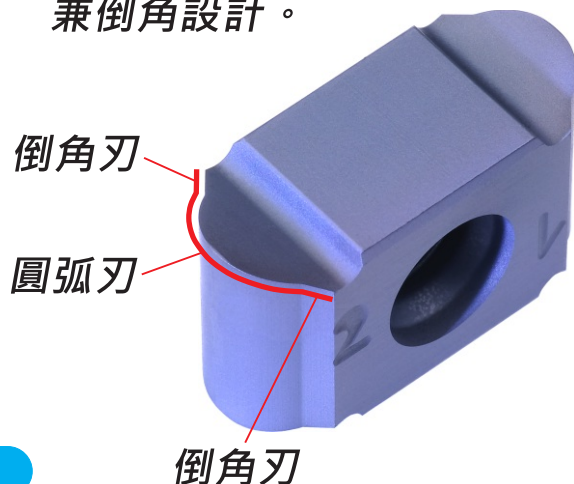
※ 專利刀具 · 仿冒必究 ※

氣動溝切削專用刀片

- 專利雙面4刀口設計。



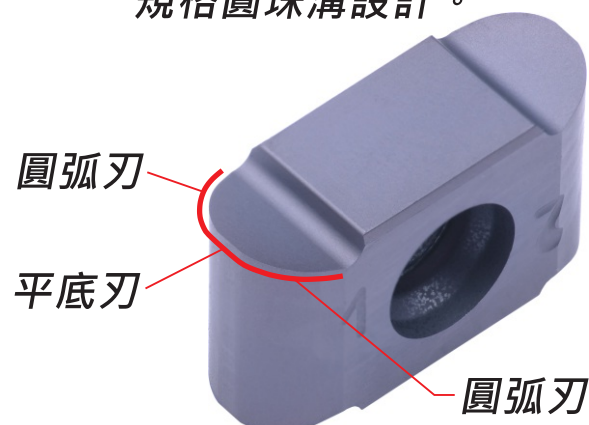
- 專利雙面4刀口氣動溝兼倒角設計。



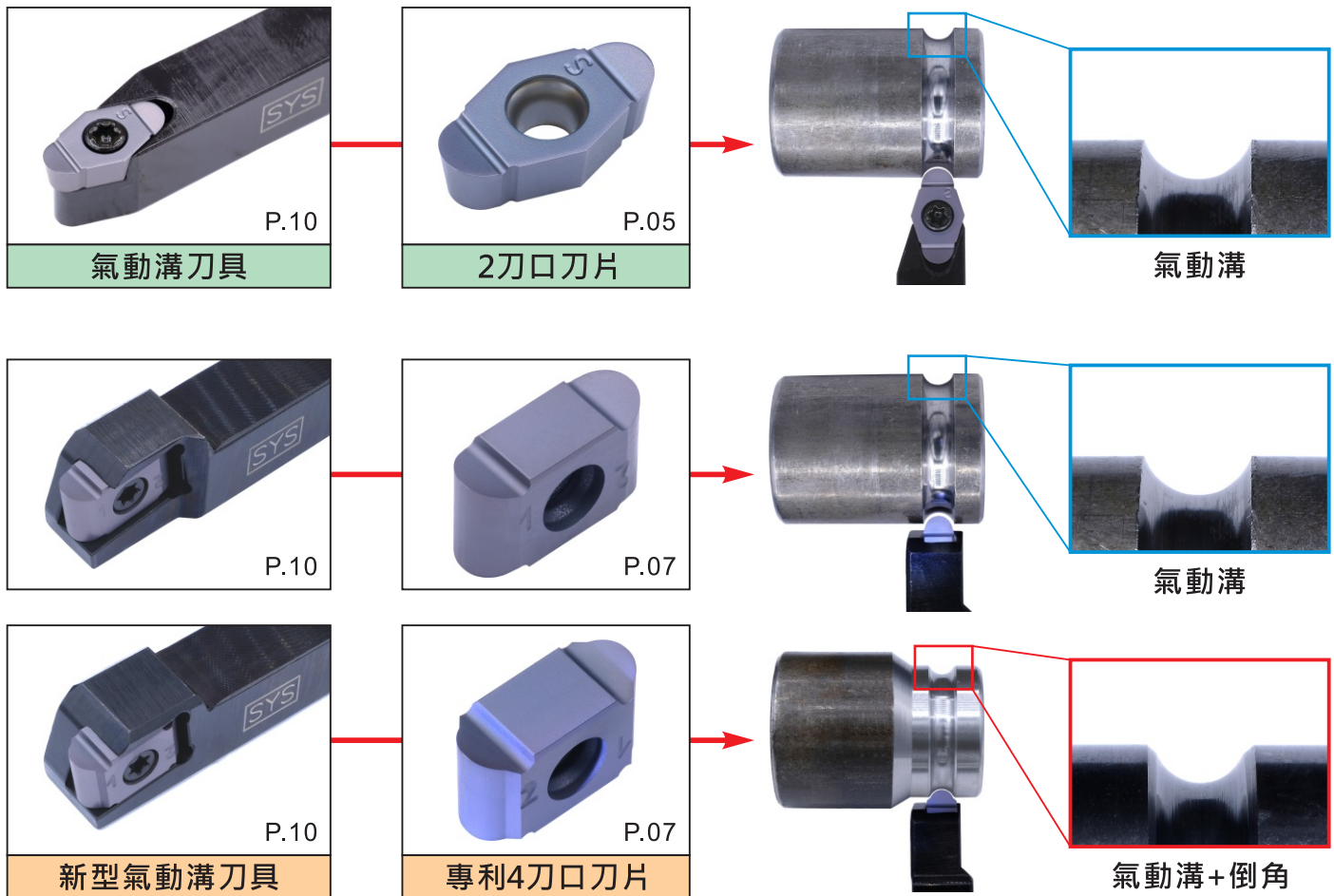
- 單面2刀口利刃設計。



- 專利雙面4刀口之DIN規格圓珠溝設計。

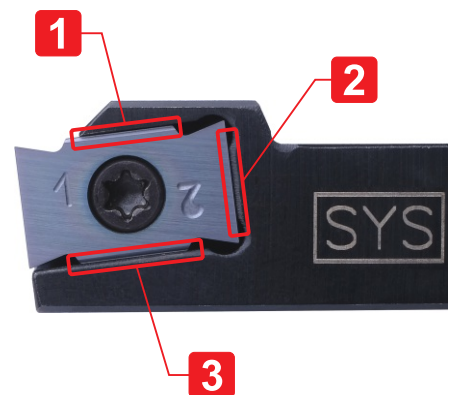
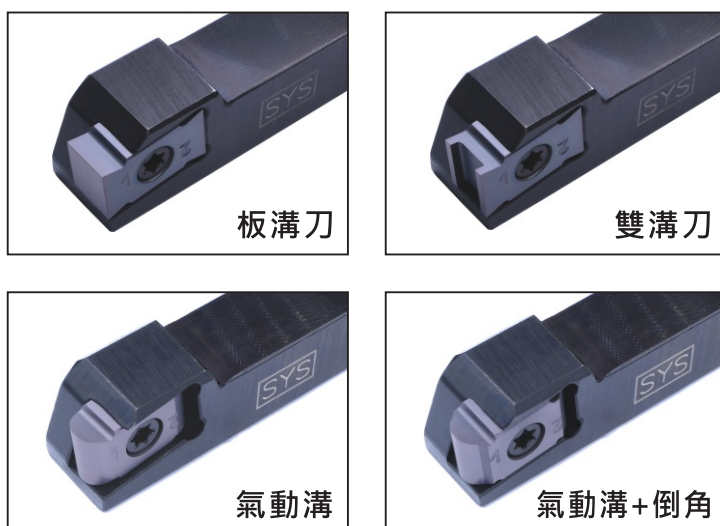


氣動溝專用刀使用例



多功能切槽刀架特點

- 可同時安裝不同功能的刀片於同支刀柄，不同寬度的刀片亦可以安裝在同支刀柄
- 刀片三面拘束，刀片更加穩固，長時間車削時，尺寸穩定不飄移



外徑切溝用切削刀具

外徑固定距雙溝專用切削刀具！！



- 針對套筒專用機設計的固定距雙溝槽切削刀具。
- 免除專用機單支刀架校刀的不便。
- 對於不同的槽形,刀片區分為平底槽及圓弧槽兩種刀口可供選用。
- 專利雙面4刀口設計,刀刃耐用使用壽命長,屬經濟型設計。
- 專利2刀口可雙用設計,前端可切溝側邊刃可切內倒角,屬雙功能設計。
- **專利刀具,刀具品質穩定有保障。**

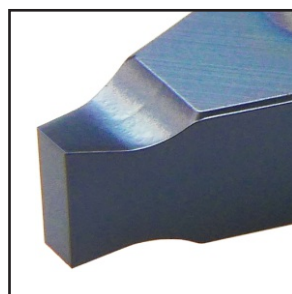
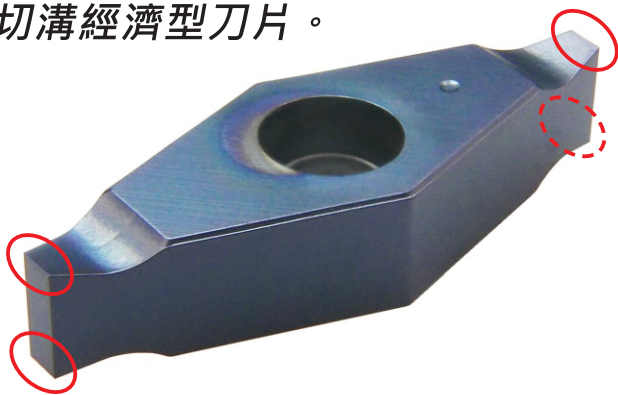
台灣專利: M505357, M564489

中國專利: ZL 201520370427.0、ZL201820772674.7

※ 專利刀具，仿冒必究 ※

溝槽切削專用刀片

- 專利雙面4刀口設計。
- 切溝經濟型刀片。

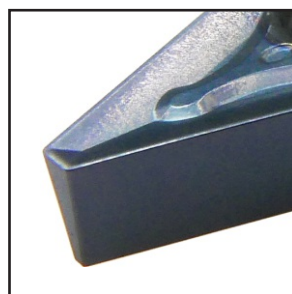
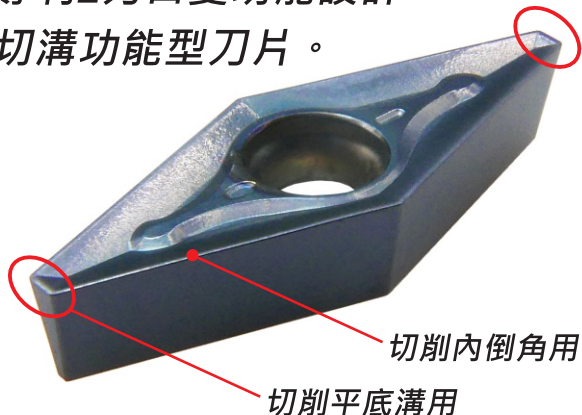


(平底型)



(R角型)

- 專利2刀口雙功能設計。
- 切溝功能型刀片。



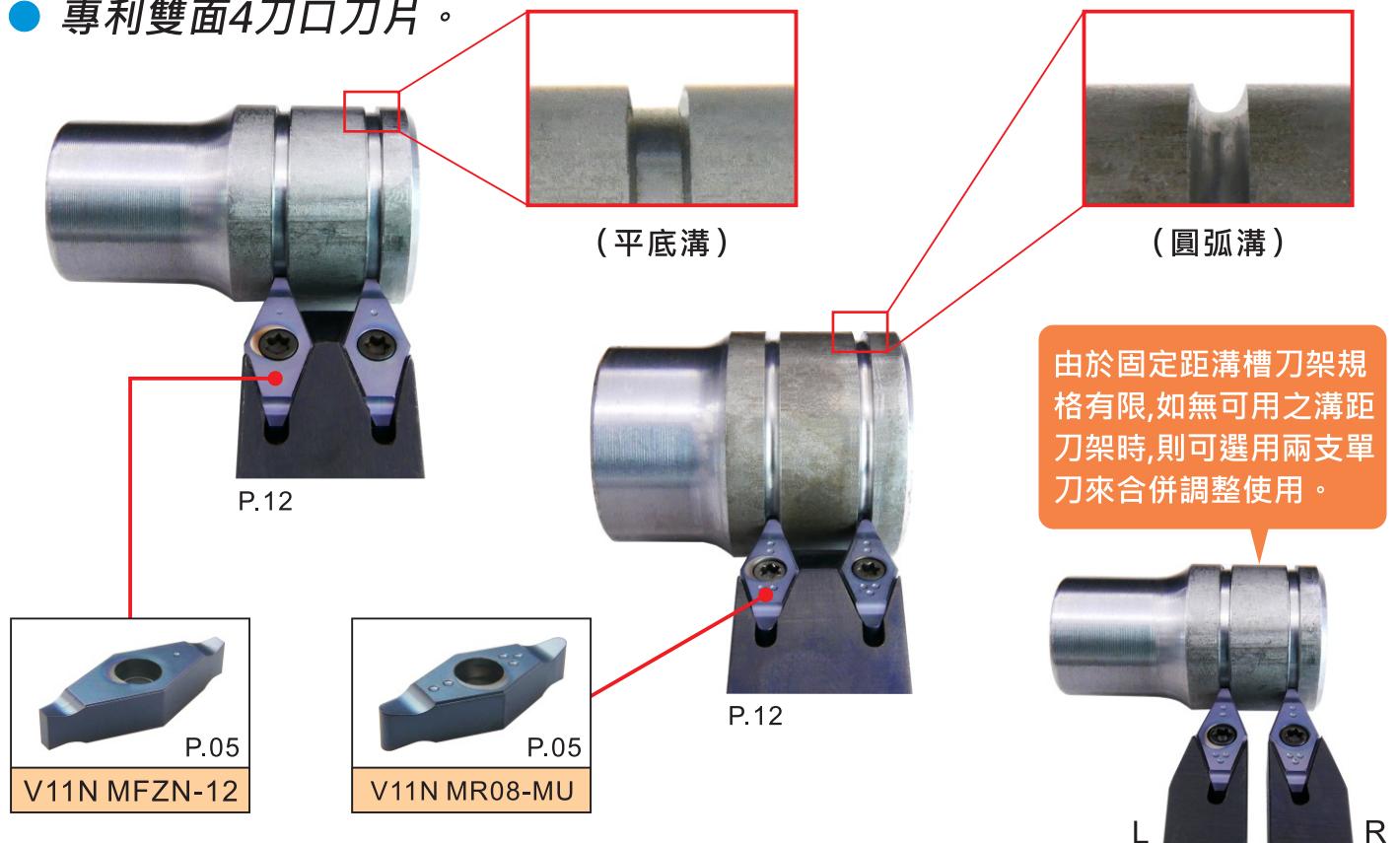
(平底型)



(R角型)

固定距雙排溝刀使用例

● 專利雙面4刀口刀片。

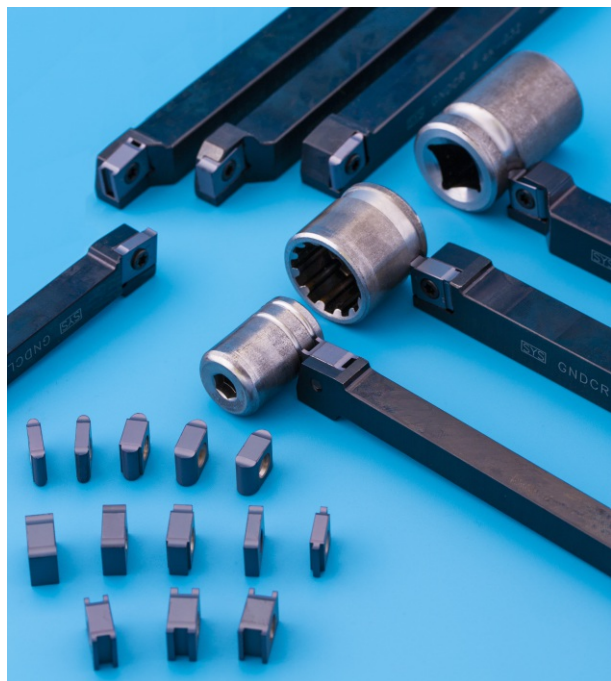


● 專利2刀口雙功能設計。



外徑切槽用切削刀具

套筒外徑切槽專用切削刀具！！



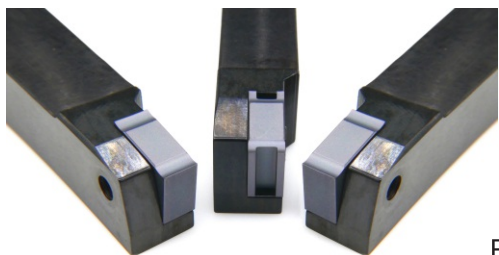
- 多功能替換式鎢鋼切槽刀片,系列有三種以上不同用途的刀片可供選用。
- 同一支刀架可安裝本系列三種以上不同用途的刀片。
- 刀片極度耐用使用壽命長,相對於使用成本將更為低廉。
- 本系列切槽刀具除適用於套筒車削專用機外,也適用於數控車床使用。
- **多專利刀具,刀具品質穩定有保障。**

台灣專利: M534644, M535611, M575736

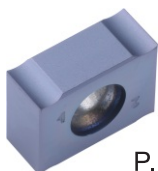
中國專利: ZL201621158325.3、ZL 201621162001.7

※ 專利刀具，仿冒必究 ※

■ GNDCR 多功能切溝刀架系列

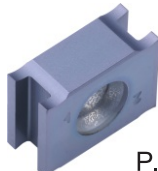


P.11



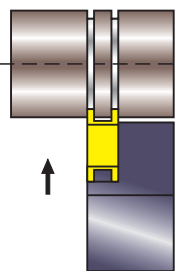
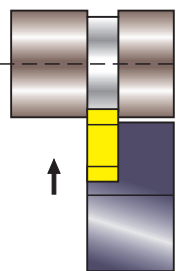
P.07

切削淺寬溝



P.07

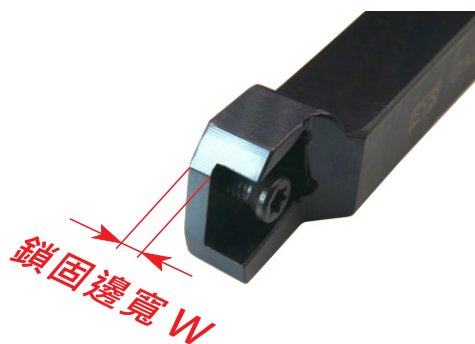
切削雙排溝



特 點

- 同支刀架,可鎖固不同功能的刀片。
- 同功能不同寬度刀片,可以鎖固在同一支刀架。
- 刀架的鎖固邊,因不同的需求,有不同的寬度可用。
- 刀架的規格,可因客戶特殊需求來訂做你要的規格。

刀 架 規 格	邊寬 (w)
GNDCR 4.4K-G70-3C	3mm
GNDCR 4.4K-G70-5C	5mm
GNDCR 4.4K-G70C	7mm

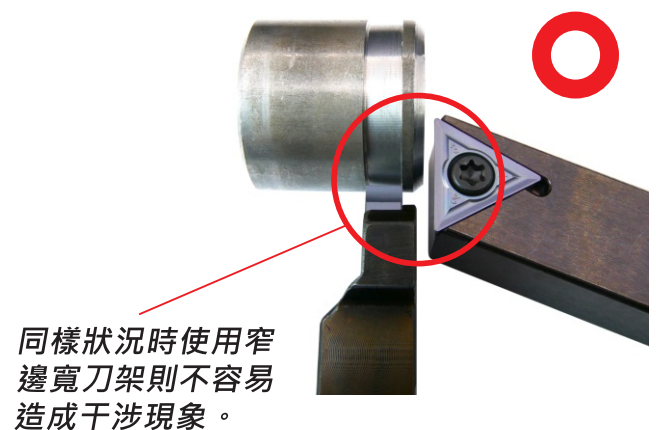
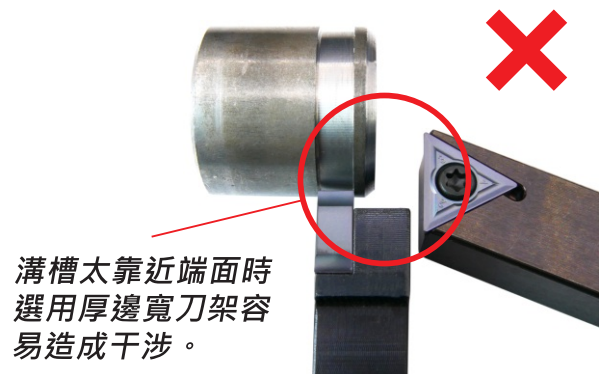


外徑多功能切槽刀使用例



外徑多功能切槽刀架特點及使用例

- 1** : 刀片承靠面
- 2 3 4** : 刀片拘束面
- 刀片三面拘束, 刀片更加穩固
長時間車削溝槽時, 尺寸穩定不飄移



C形扣環加工用切削刀具

套筒內孔C形扣環專用切削刀具！！



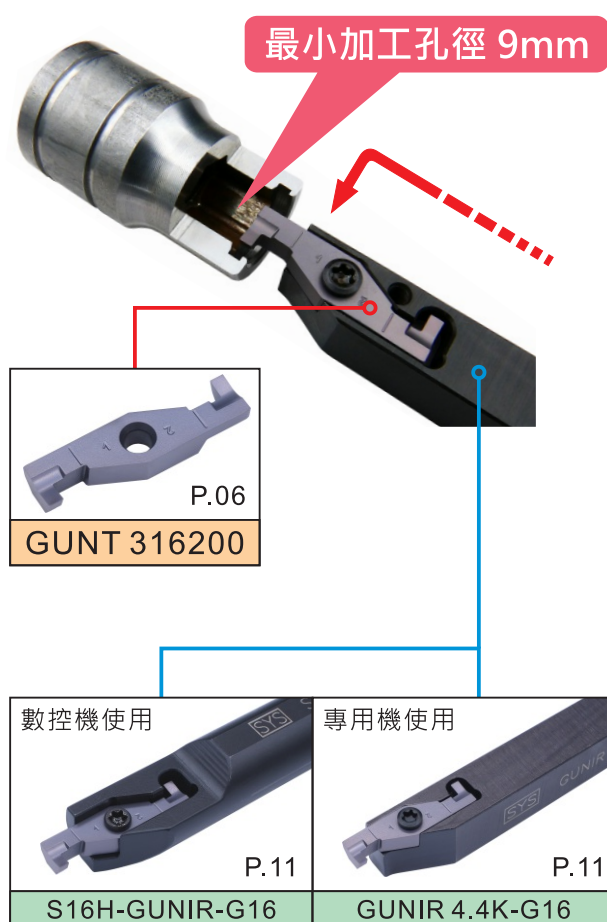
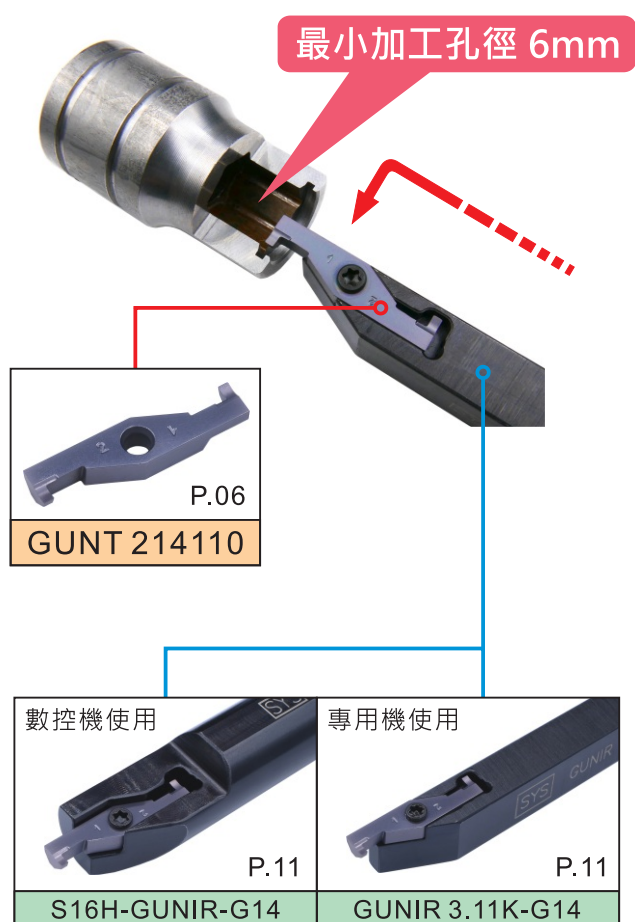
- 替換式鎢鋼內孔C形扣環刀片,從此不用再為磨C扣刀而傷腦筋...!!
- 全鎢鋼整體式刀片,刀片耐用不易斷裂適合於小孔徑加工。
- 相對於使用鎢鋼圓棒研磨的成本,C形扣環刀片所帶來的成本將更為低廉。
- 刀片更換容易且快速,不用再次重新校刀,適用於數控車床及套筒專用機。
- 多專利刀具,刀具品質穩定有保障。

台灣專利: M570206

中國專利: ZL 2018 2 1392380.8

※ 專利刀具，仿冒必究 ※

小孔徑C形扣環刀使用例



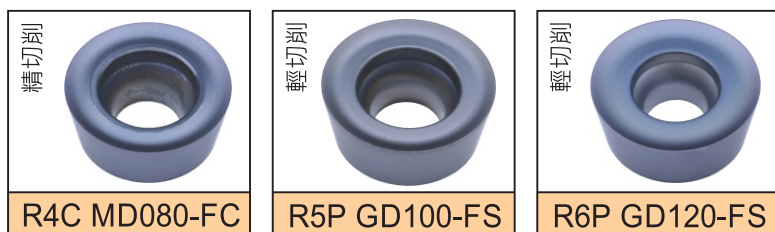
外徑圓弧加工專用切削刀具 !!



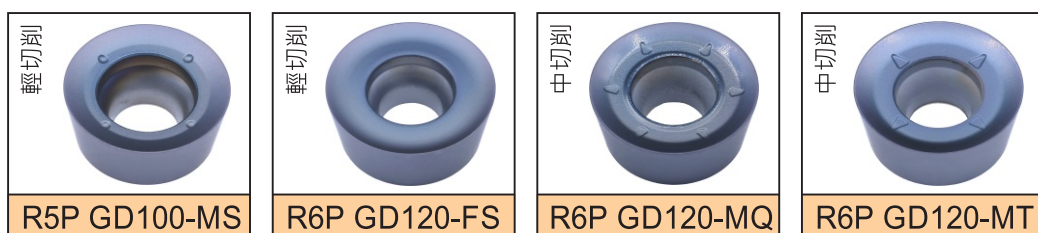
- 針對套筒專用機設計的單次切削用排屑槽, 切削阻力低, 鐵屑排屑安定。
- 對於不同的切深提供不同的切屑槽形選用, 能讓切屑大小形狀得到良好控制。
- 優良的切刃設計, 提供光潔無毛刺的加工面及穩定不震刀的加工表現。



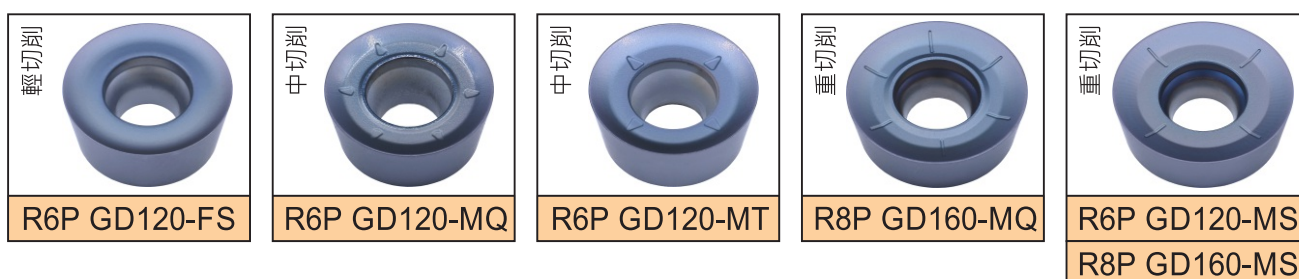
● 1/4"套筒外圓加工刀片選用例 ⇒ P.03



● 3/8"套筒外圓加工刀片選用例 ⇒ P.03



● 1/2"套筒外圓加工刀片選用例 ⇒ P.03

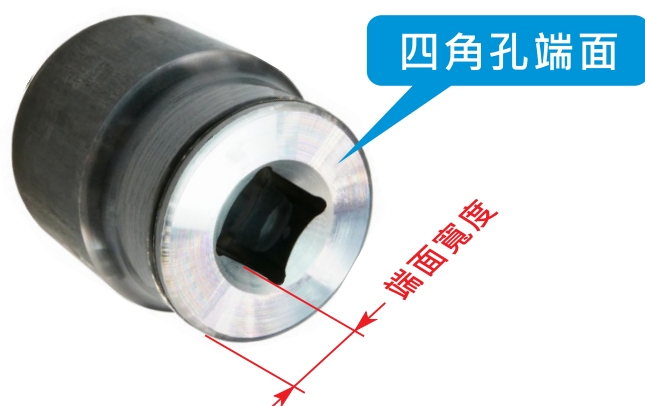


端面及倒角用切削刀具

外徑端面加工用切削刀具 !!

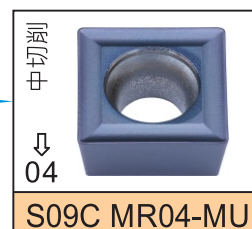


- 適合套筒專用機使用的單次切削用排屑槽, 切削阻力低, 鐵屑排屑安定。
- 對於不同的切削量, 提供不同的切屑槽形選用, 能讓切屑得到良好的控制。
- 依照端面寬度大小, 選用不同大小規格的刀片, 以達成最經濟化的需求。



● 端面加工刀片

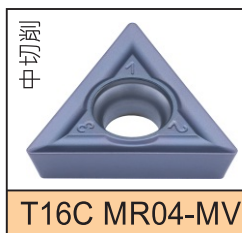
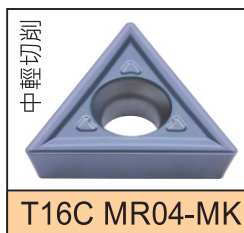
端面寬度 5mm 以內



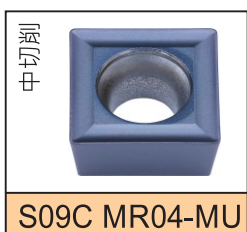
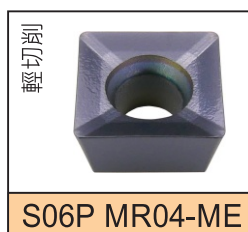
● 小倒角加工刀片 ⇨ P.08



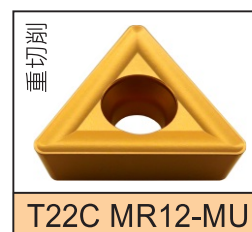
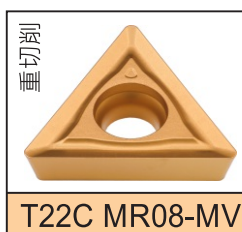
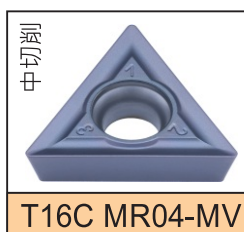
端面寬度 10mm 以內 ⇨ P.04



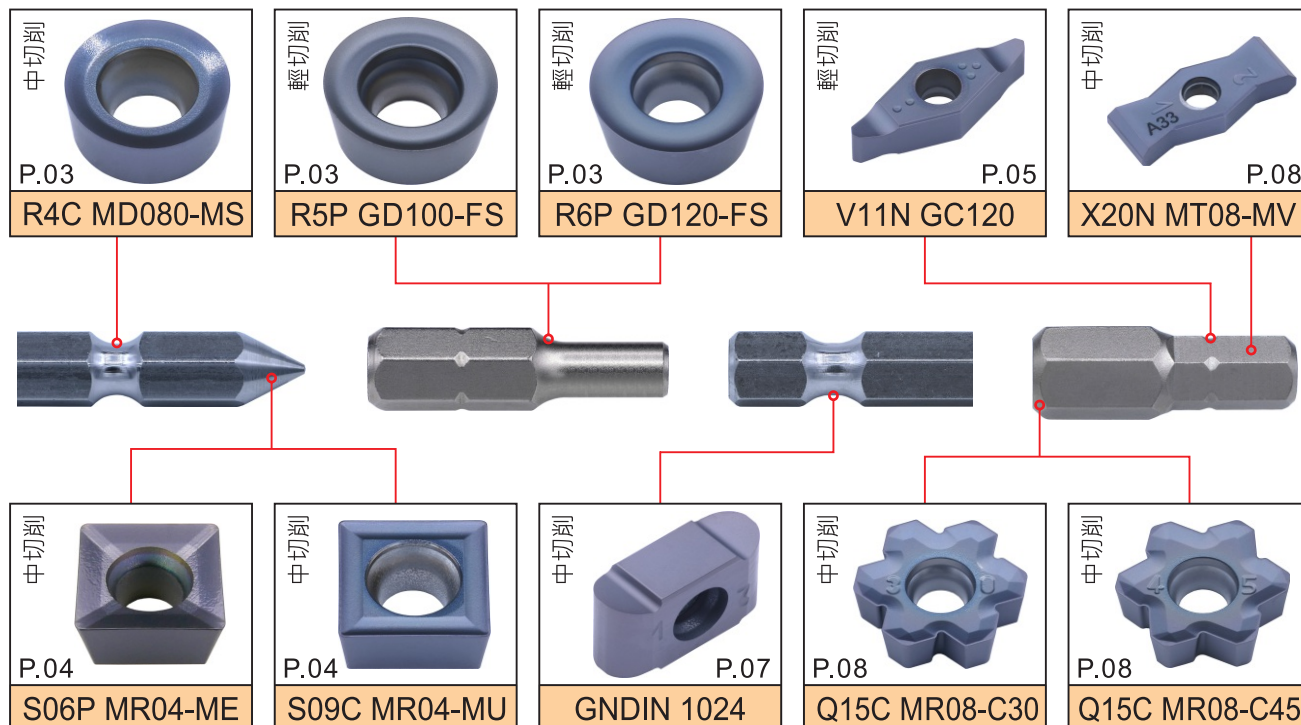
● 外倒角加工刀片 ⇨ P.04



端面寬度 10mm 以上 ⇨ P.04



● 批頭BIT加工用刀片選用例



批頭切削加工用刀柄及刀盤

■ 外徑圓弧成形切削

RCAL / RPAL	RCAR / RPAR
刀片: R4 / R5	刀片: R4 / R5
尺寸: 3.4H~4.4H	尺寸: 3.4H~4.4H
角度 θ : —	角度 θ : —
方向: 左手刀	方向: 右手刀

※ 搭配用刀片，請詳見 P.03

■ 外徑斜度切削

SCX26R	SCX70R
刀片: S09C ...	刀片: S09C ...
尺寸: 3.4H~4.4H	尺寸: 3.4H~4.4H
角度 θ : 26°	角度 θ : 70°
方向: 右手刀	方向: 右手刀

※ 搭配用刀片，請詳見 P.04

■ 外徑切溝

VNVR
刀片: V11N ...
尺寸: 3.3H
角度 θ : 72.5°
方向: 右手刀

※ 搭配刀片請詳見 P.05

■ 批頭BIT端面兼倒角切削

QCAR 3.10K	QCAR 10.10K	QCAR 4.4K
刀片: Q15C ...	刀片: Q15C ...	刀片: Q15C ...
尺寸: 3.10K	尺寸: 10.10K	尺寸: 4.4K
方向: 右手刀	方向: 右手刀	方向: 右手刀
用途: 平面兼倒角	用途: 平面兼倒角	用途: 平面兼倒角

※ 搭配用刀片，請詳見 P.08

■ 批頭BIT銑角切削

XNC-1650R	XNC-2050R
刀片: X20N ...	刀片: X20N ...
尺寸: 16.50Rx12T	尺寸: 20.50Rx12T

※ 搭配用刀片，請詳見 P.08

端面兼倒角加工用切削刀具

批頭端面兼倒角專用切削刀具!!



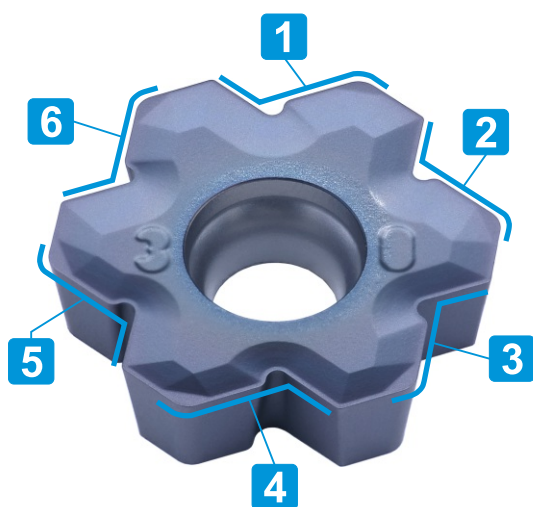
- 整體式端面兼倒角鎢鋼刀片,省去自行磨刀的不便...!!
- 相對於雙刀片之舊系統,整體式刀片的切削效率更高,生產速度更快。
- 刀片强度高,刀片極度耐用使用壽命長,相對於使用成本變得更為低廉。
- 本系列刀具除了適用於專用機外,也適用於數控車床,可提高生產效率。
- 多專利刀具,刀具品質穩定有保障。

台灣專利: D207431 · I718014

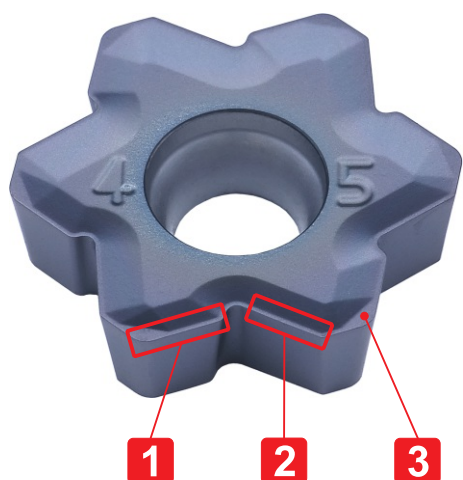
中國專利: ZL202020254249.6 · ZL202030051548.5

※ 專利刀具 · 仿冒必究 ※

批頭端面兼倒角專用刀片



1~6
新型6面切刀



- 1 : 端面切削刀刃
- 2 : 倒角切削刀刃
- 3 : 刀刃前端加強

- 端面及倒角
一次同步完成

- 可搭配不同功能之
刀具,來一同完成
所需之工作。



批頭銑角專用切削刀具!!



- 批頭銑角用捨棄式銑刀盤,相較焊刃式銑刀盤有更好的加工效率與壽命
- 同焊刃式刀盤一樣,此系列銑刀片使用後可再度多次重覆研磨使用。
- 特殊幾何形狀設計,刀片强度高壽命長,因此有效降低了刀具的成本。
- 本系列刀具除了適用於傳統專用機外,也適用於複合式數控機床。
- 多專利刀具,刀具品質穩定有保障。

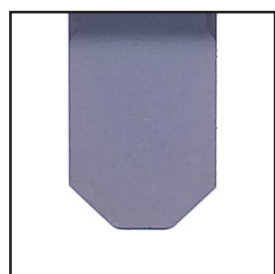
台灣專利: M593914

中國專利: ZL2019 3 0636574.1

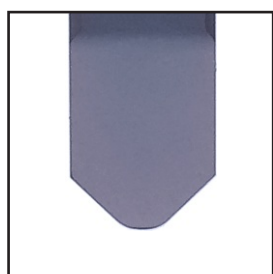
※ 專利刀具，仿冒必究 ※

批頭銑角加工用刀片

- 專利幾何特殊形狀4刀刃設計。
- 刀片使用後可再多次重複研磨使用。

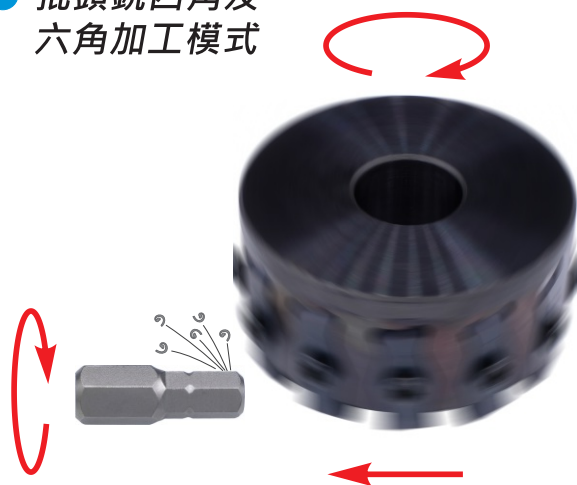


(平底型刀口)

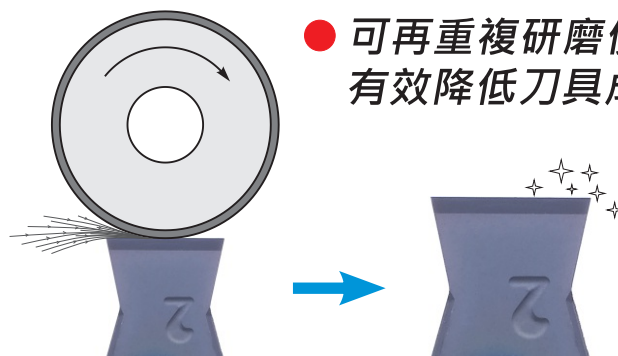


(R角型刀口)

- 批頭銑四角及六角加工模式



- 可再重複研磨使用有效降低刀具成本





昇益興企業有限公司
Sheng Yi Sing Enterprise Co., Ltd.

大陸代理商
杭州鸿恩五金机械有限公司

電話: +886-4-24918772
傳真: +886-4-24918773
網址: www.systools.com.tw
E-mail: sys.tools@msa.hinet.net
地址: 台中市大里區鳳凰路164巷45-7號

手机: 18506570019
联系人: 王恩涛
地址: 浙江省杭州萧山区浦阳镇泾游村466号
(高达鞋业园区内)

