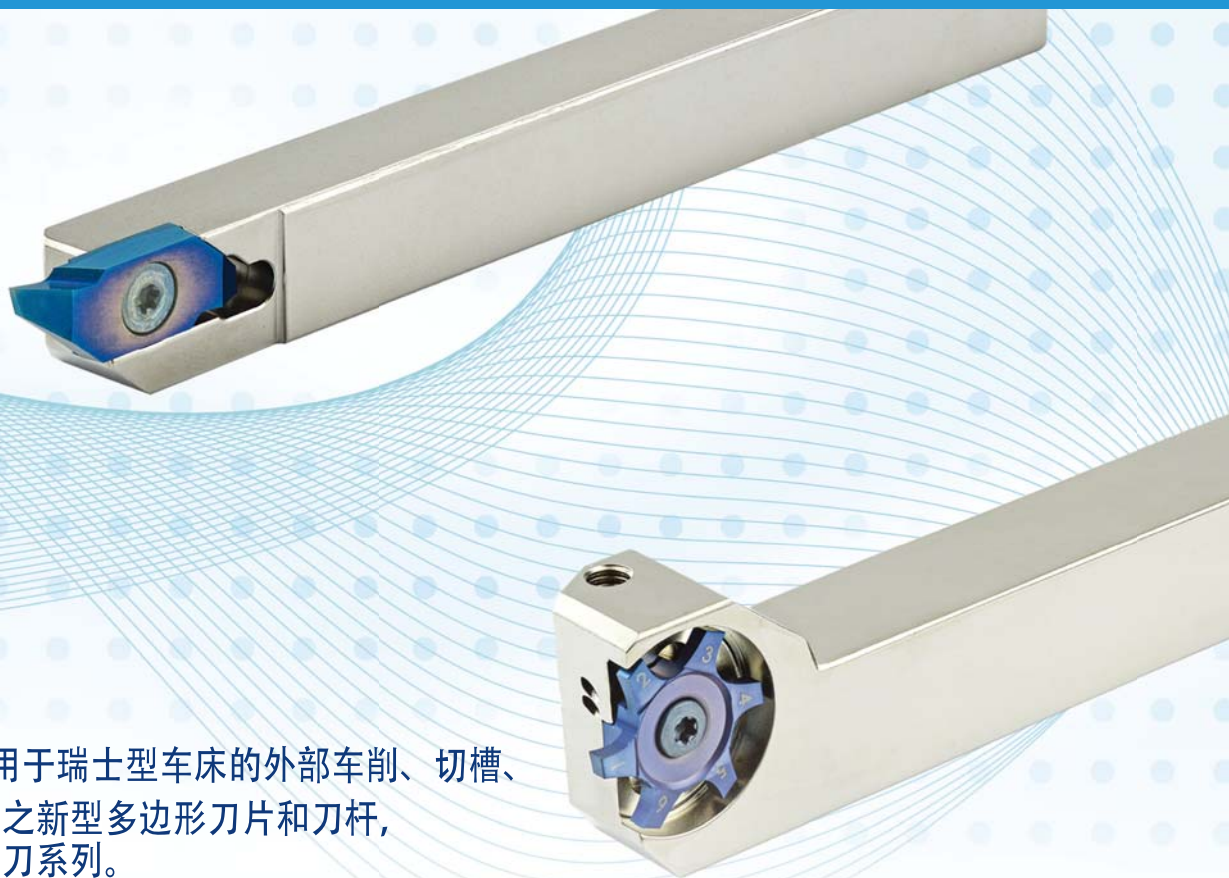


新瑞士型车刀系列



C.P.T. 通过提供用于瑞士型车床的外部车削、切槽、切断和螺纹加工之新型多边形刀片和刀杆，扩展了瑞士型车刀系列。

专门为小零件加工而设计。

优势

- 精磨刀片
- 同一刀杆适用所有刀片
- 硬质合金以及最新研发的涂层组合保证刀具的最大寿命及提高生产力
- 适用于多种材料
- 刀杆涂层提供耐磨性

合金材质: BLU, K20

目录:(多边形刀具)

页码:

产品编号	146
切槽	147
切槽和仿形 (切圆弧槽)	147
切断	148
背车	149
车削	149
60° 泛螺纹	150
55° 泛螺纹	150
外圆刀杆 - 多边形	
产品编号	151
工作方式	152
切削参数	153

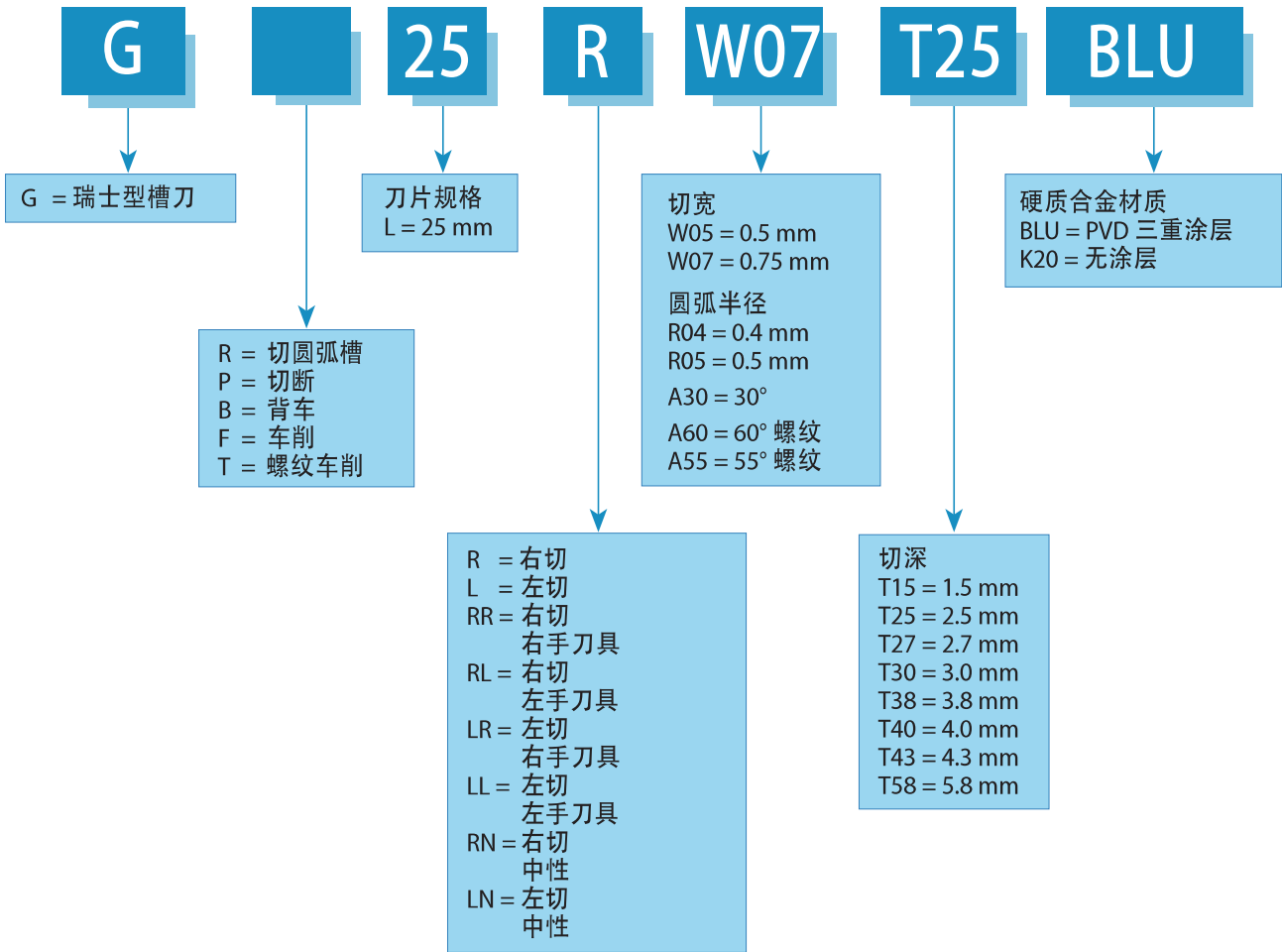
目录:(6 刃车槽刀)

页码:

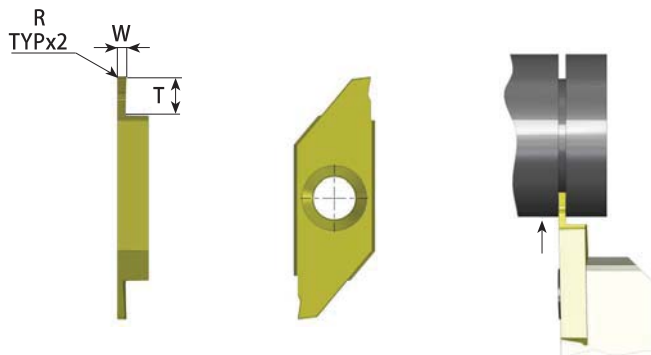
产品编号	154
切槽	155
切槽和仿形 (切圆弧槽)	155
切断	156
背车	157
车削	157
60° 泛螺纹	158
55° 泛螺纹	158
外圆刀杆 - G6	
产品编号	159
切削参数	160

产品编号

多边形车刀片



切槽



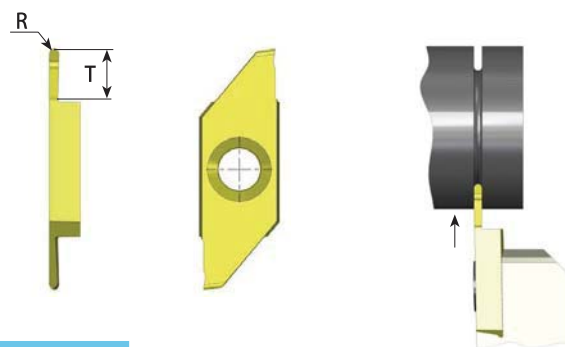
右切

订货号	W ± 0.02	T max	R	进给 mm/每转
G25 R W05 T15	0.5	1.5	0	0.01-0.06
G25 R W07 T25	0.75	2.5	0	0.02-0.07
G25 R W10 T27	1.0	2.7	0.05	0.02-0.09
G25 R W12 T30	1.2	3.0	0.05	0.02-0.10
G25 R W15 T38	1.5	3.8	0.05	0.02-0.12
G25 R W20 T38	2.0	3.8	0.05	0.02-0.13
G25 R W25 T38	2.5	3.8	0.05	0.02-0.14

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤ 45 HRc

* 如需左切, 请将G25R改为G25L

切槽和仿形 (切圆弧槽)



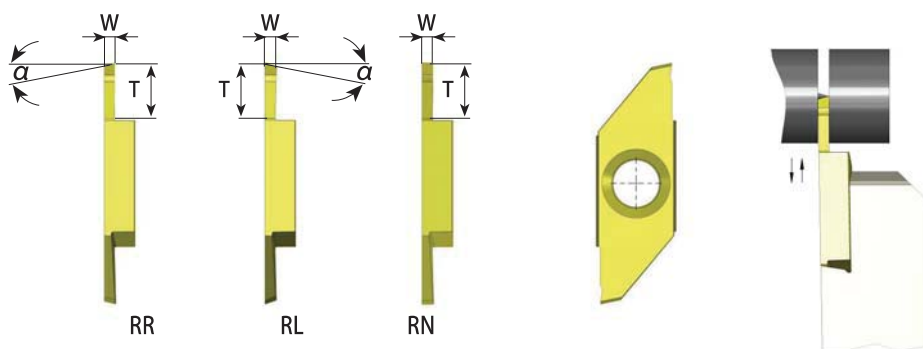
右切

订货号	R ± 0.03	T max	进给 mm/每转
GR25 R R02 T15	0.25	1.5	0.01-0.06
GR25 R R04 T25	0.40	2.5	0.02-0.07
GR25 R R05 T27	0.50	2.7	0.02-0.09

* 如需左切, 请将GR25R改为G25L

● 首选 ○ 备选

切断



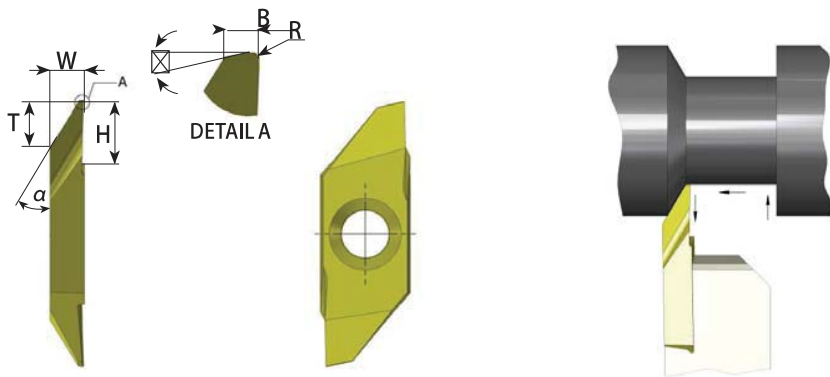
右切

订货号	W	α°	T max	进给 mm/每转
GP25 RR W07 T43	0.7	15	4.3	0.02-0.08
GP25 RL W07 T43	0.7	15	4.3	0.02-0.08
GP25 RN W07 T43	0.7	0	4.3	0.02-0.08
GP25 RR W15 T58	1.5	15	5.8	0.02-0.013
GP25 RL W15 T58	1.5	15	5.8	0.02-0.013
GP25 RN W15 T58	1.5	0	5.8	0.02-0.013
GP25 RR W20 T58	2.0	15	5.8	0.02-0.013
GP25 RL W20 T58	2.0	15	5.8	0.02-0.013
GP25 RN W20 T58	2.0	0	5.8	0.02-0.013
GP25 RR W25 T58	2.5	15	5.8	0.04-0.13
GP25 RL W25 T58	2.5	15	5.8	0.04-0.13
GP25 RN W25 T58	2.5	0	5.8	0.04-0.13

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤ 45 HRc

* 如需左切，请将GP25 RR改为GP25 LR
 GP25 RL改为GP25 LL
 GP25 RN改为GP25 LN

背车



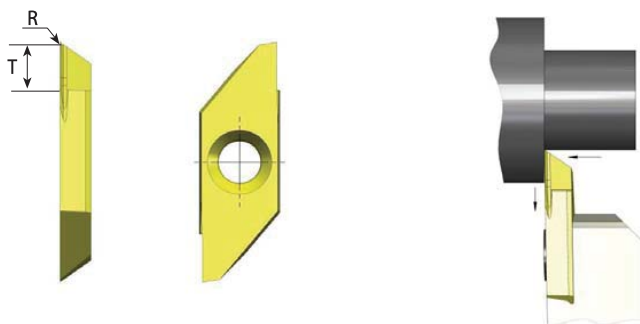
右切

订货号	α°	β°	R	W	T _{max}	B	H	进给 mm/每转
GB25 R A30 R03	30	15	0.03	3.0	4.0	0.5	8.0	0.05-0.12
GB25 R A30 R10	30	15	0.10	3.0	4.0	0.5	8.0	0.05-0.12

* 如需左切, 请将GB25 R改为GB25 L

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

车削



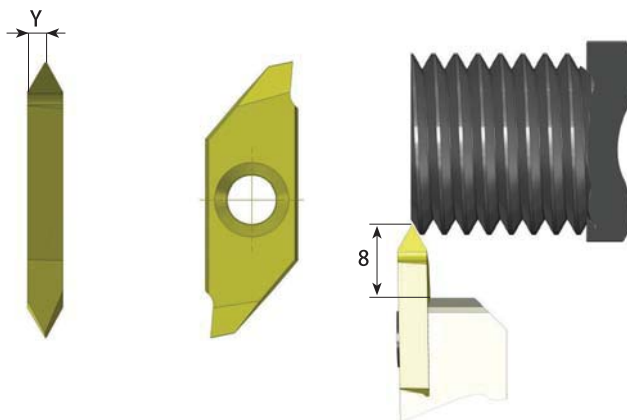
右切

订货号	T _{max}	R	进给 mm/每转
GF25 R T40	4.0	0.03	0.05-0.12

* 如需左切, 请将GF25 R改为GF25 L

● 首选 ○ 备选

60° 泛螺纹



右切

订货号	螺距范围		Y
	mm	牙数/英寸	
GT25 RA60	0.25-0.8	100-32	0.7
GT25 RG60	1.0-3.0	24-8	1.6

* 如需左切，请将GT25 R改为GT25 L

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤ 45 HRc

55° 泛螺纹

右切

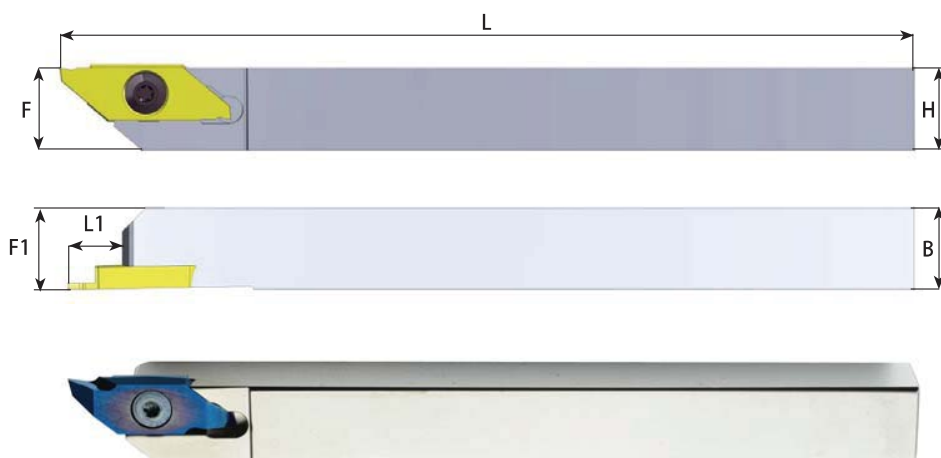
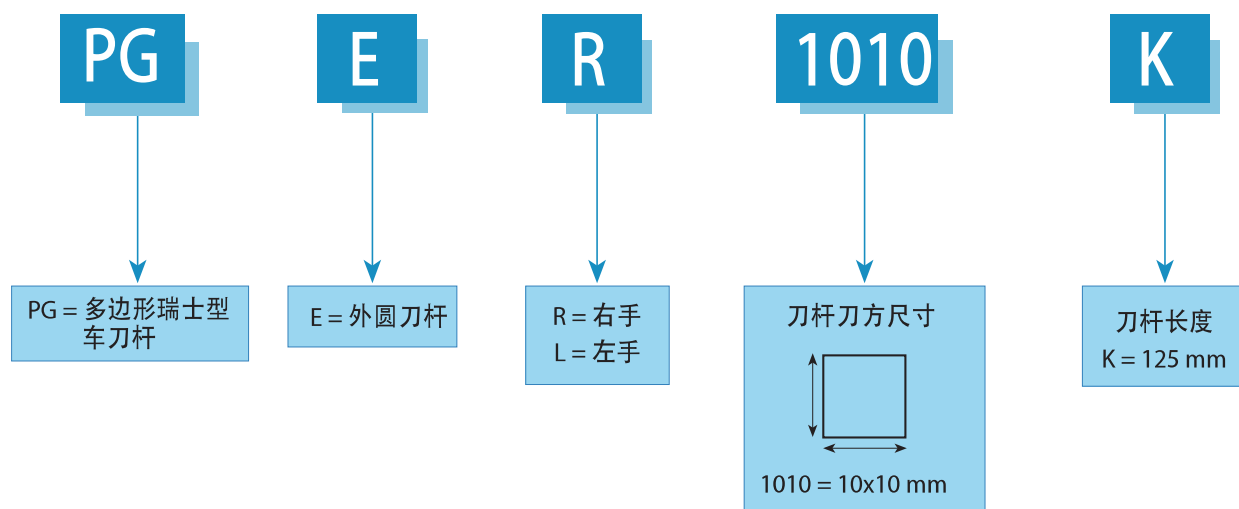
订货号	螺距范围		Y
	mm	牙数/英寸	
GT25 RA55	0.5-1.5	48-16	1.0
GT25 RG55	1.75-3.0	14-8	1.6

* 如需左切，请将GT25 R改为GT25 L

- 首选 ○ 备选

外圆刀杆- 多边形

产品编号



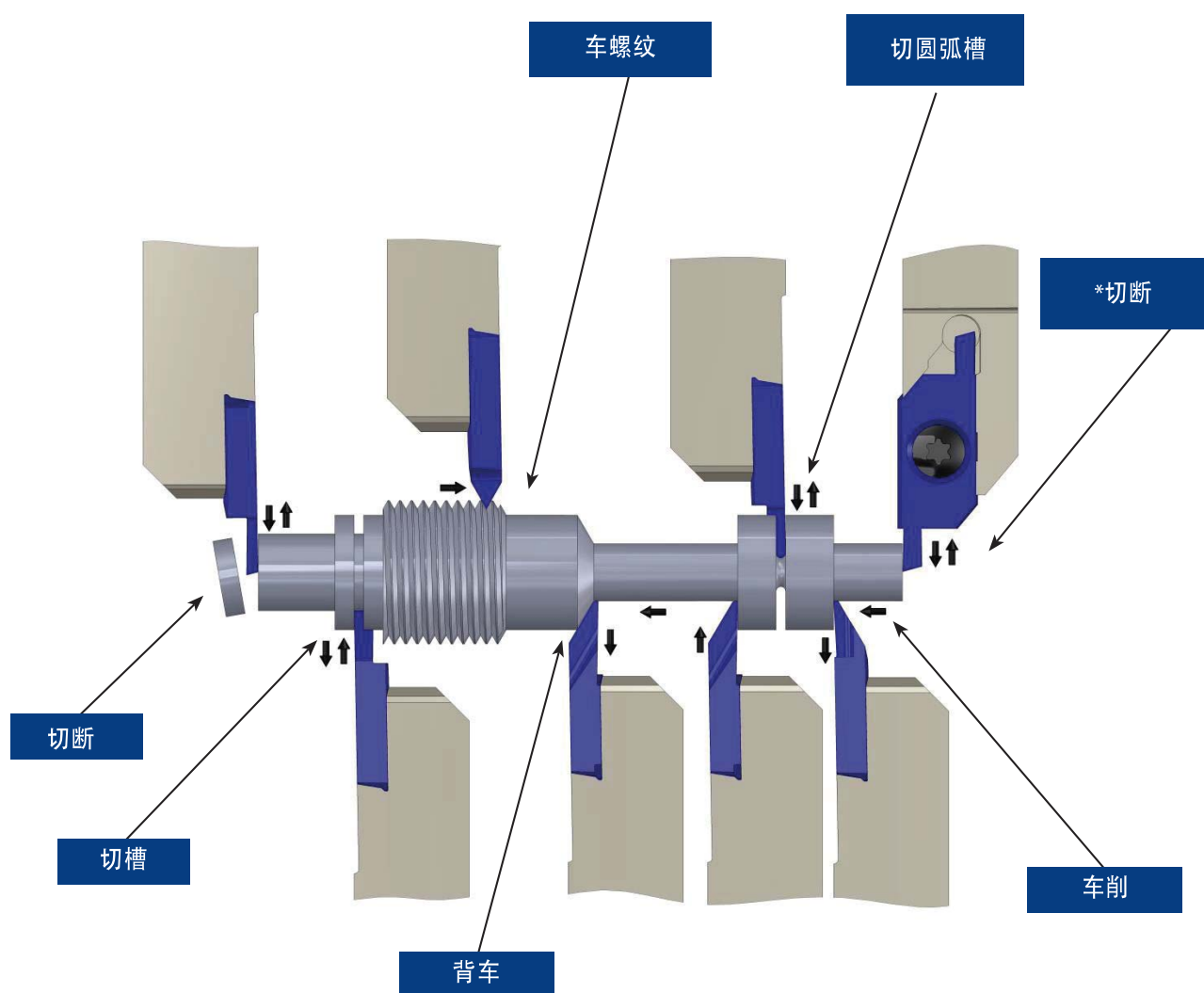
右切

订货号	B	H	L1	L	F	F1	螺钉 扳手+	扳手+
PGER 1010 K	10	10	8	125	10	10	S26P	K11P
PGER 1212 K	12	12	8	125	12	12	S26P	K11P
PGER 1616 K	16	16	8	125	16	16	S26P	K11P

* 如需左切，请将PGE R改为PGE L

刀杆涂层提供耐磨性

加工方式



* 可根据需求提供 (切槽、切断、车螺纹)

多边形瑞士型刀具-切削参数

合金材质:

BLU PVD 三重涂层、超细颗粒材质，适合加工钢、不锈钢、钛和硬化材料。

K20 未涂层超细颗粒合金材质，适合加工铝、非铁金属、不锈钢和钛。

ISO 标准	材料	切削速度 m/分钟	
		K20	BLU
P	中低碳钢 <0.55%C	-	80-150
	高碳钢 ≥0.55%C	-	70-120
	合金钢，处理钢	-	40-80
M	不锈钢—易切削钢	30-80	60-120
	不锈钢—奥氏体	20-70	30-90
	铸钢	30-80	50-120
K	铸铁	50-120	60-130
N	铝 ≤12%硅, 铜	120-250	-
	铝 >12%硅	90-200	-
	合成物，硬质塑料，热塑性塑料	70-150	-
S	镍基合金，钛合金	20-50	30-70
H	硬化钢 ≤45 HRc	-	20-50

6 刃车槽刀 - G6

切槽、切断和车螺纹

优点

- 六个切削刃提升了生产率和成本效率。
- 一个刀杆适用所有刀片-多功能性。
- 由于完全精磨，所以加工精度高

特征

- 刀片形状独特，因此夹紧牢固且稳定。
- 可以使用高加工参数，并提高表面精度。
- 内部冷却液高压冲向切削刃。



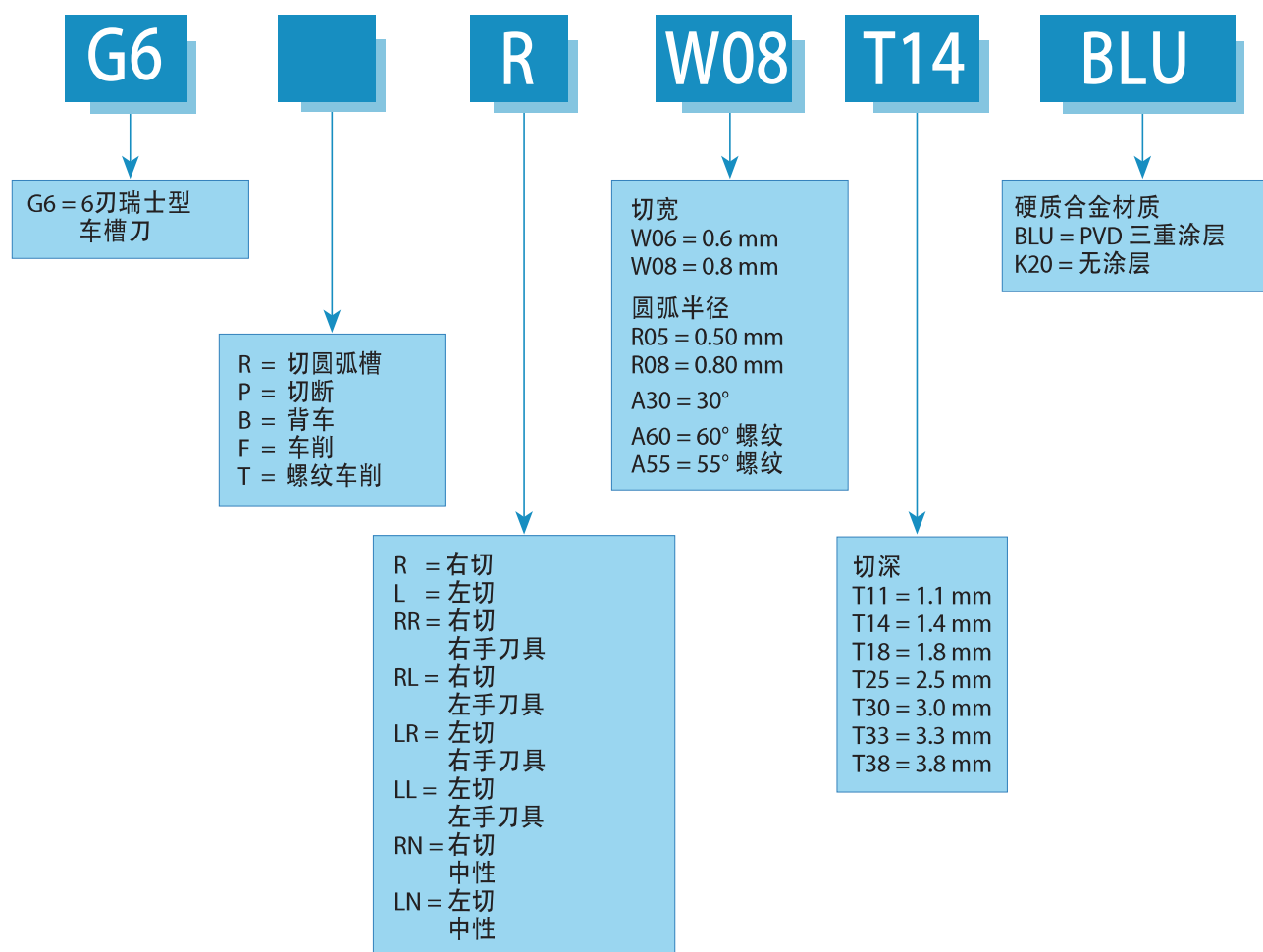
应用

- 多功能刀片用于切槽、切断、车削和螺纹车削。
- 适用于薄壁小零件加工到直径60mm的宽泛应用。

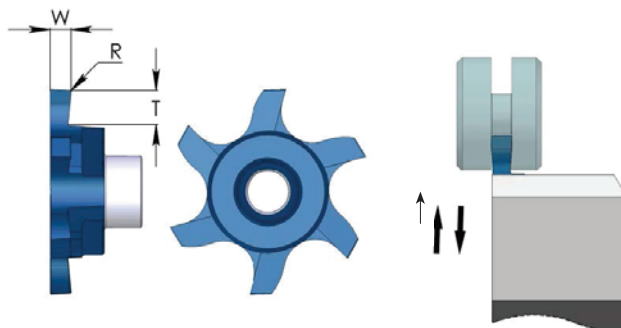
硬质合金材质: BLU, K20.

产品编号

G6 车刀片



切槽



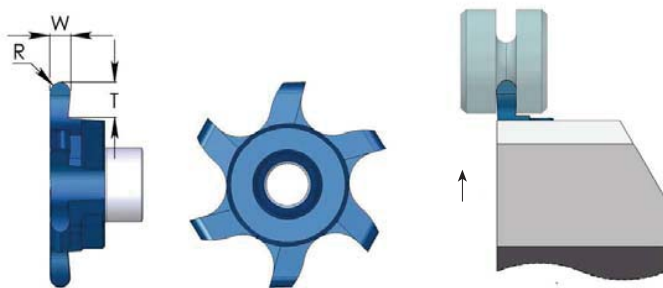
右切

订货号	W ± 0.02	T max	R	进给 mm/每转
G6 R W06 T11	0.6	1.1	0	0.01-0.06
G6 R W08 T14	0.8	1.4	0	0.02-0.07
G6 R W10 T18	1.0	1.8	0.05	0.02-0.09
G6 R W15 T33	1.5	3.3	0.05	0.02-0.12
G6 R W20 T38	2.0	3.8	0.10	0.02-0.13
G6 R W25 T38	2.5	3.8	0.10	0.02-0.14

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤ 45 HRc

* 如需左切, 请将G6 R改为G6 L

切槽和仿形 (切圆弧槽)



右切

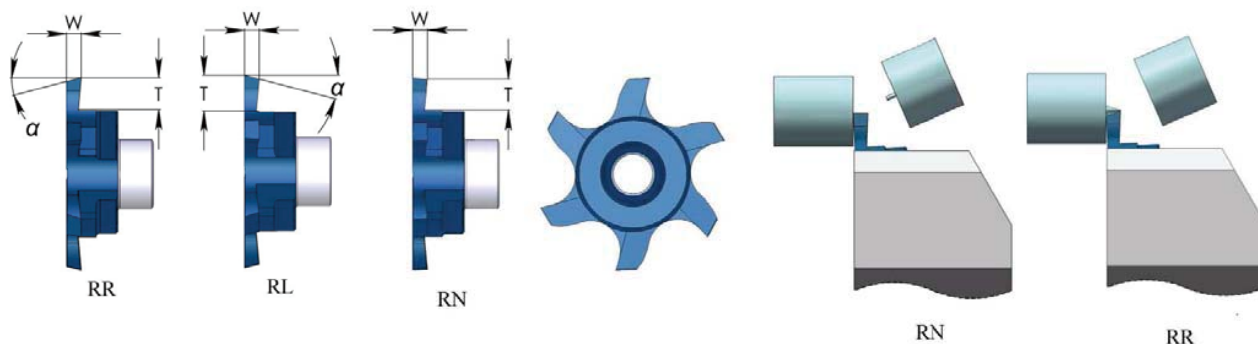
订货号	R ± 0.03	T max	进给 mm/每转
G6R R R05 T25	0.50	2.5	0.02-0.09
G6R R R08 T30	0.80	3.0	0.02-0.09
G6R R R10 T38	1.0	3.8	0.02-0.13
G6R R R12 T38	1.25	3.8	0.02-0.14

* 如需左切, 请将G6 R改为G6 L

● 首选

○ 备选

切断



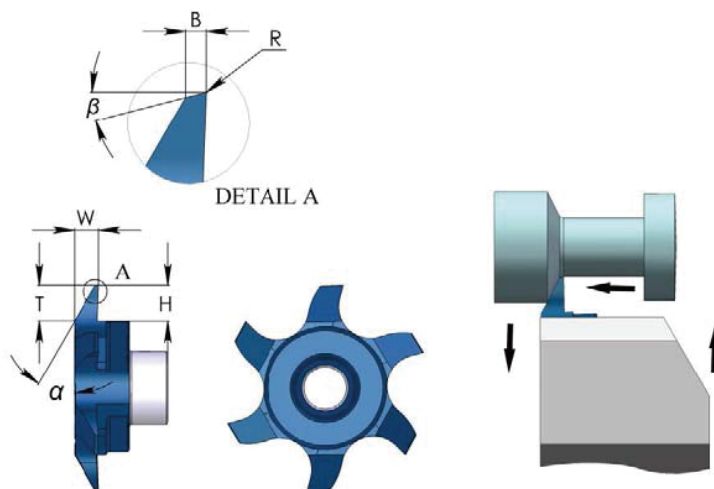
右切

订货号	W	α°	T max	进给 mm/每转
G6P RR W10 T38	1.0	15	3.8	0.02-0.09
G6P RL W10 T38	1.0	15	3.8	0.02-0.09
G6P RN W10 T38	1.0	0	3.8	0.02-0.09
G6P RR W15 T38	1.5	15	3.8	0.02-0.13
G6P RL W15 T38	1.5	15	3.8	0.02-0.13
G6P RN W15 T38	1.5	0	3.8	0.02-0.13
G6P RR W20 T38	2.0	15	3.8	0.02-0.13
G6P RL W20 T38	2.0	15	3.8	0.02-0.13
G6P RN W20 T38	2.0	0	3.8	0.02-0.13

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

* 如需左切，请将G6P R改为G6P L
 将G6P RL改为G6P LL
 将G6P RN改为G6P LN

背车



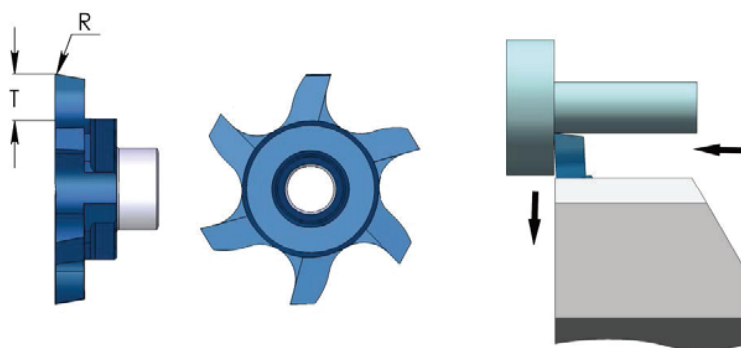
右切

订货号	α°	β°	R	W	T _{最大}	B	H	进给 mm/每转
G6B R A30	30	12	0.1	2.6	3.8	0.5	3.8	0.05-0.12

* 如需左切, 请将G6B R改为G6B L

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤ 45 HRc

车削



右切

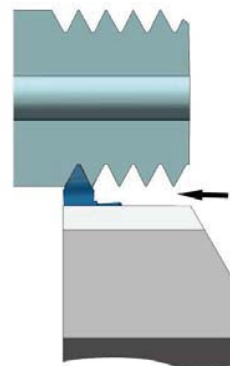
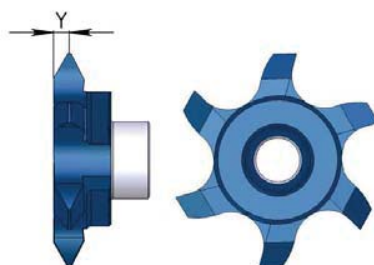
订货号	T _{最大}	R	进给 mm/每转
G6F R T38	3.8	0.1	0.05-0.12

* 如需左切, 请将G6F R改为G6F L

● 首选

○ 备选

60° 泛螺纹车削



右切

订货号	螺距范围		Y
	mm	牙数/英寸	
G6T R A60	0.5-1.5	48-16	0.8
G6T R G60	1.75-3.0	14-8	1.5
G6T R AG60	0.5-3.0	48-8	1.5

* 如需左切，请将G6T R改为G6T L

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤ 45 HRc

55° 泛螺纹车削

右切

订货号	螺距范围		Y
	牙数/英寸	mm	
G6T R A55	48-16	0.5-1.5	0.8
G6T R G55	14-8	1.75-3.0	1.5
G6T R AG55	48-8	0.5-3.0	1.5

* 如需左切，请将G6T R改为G6T L

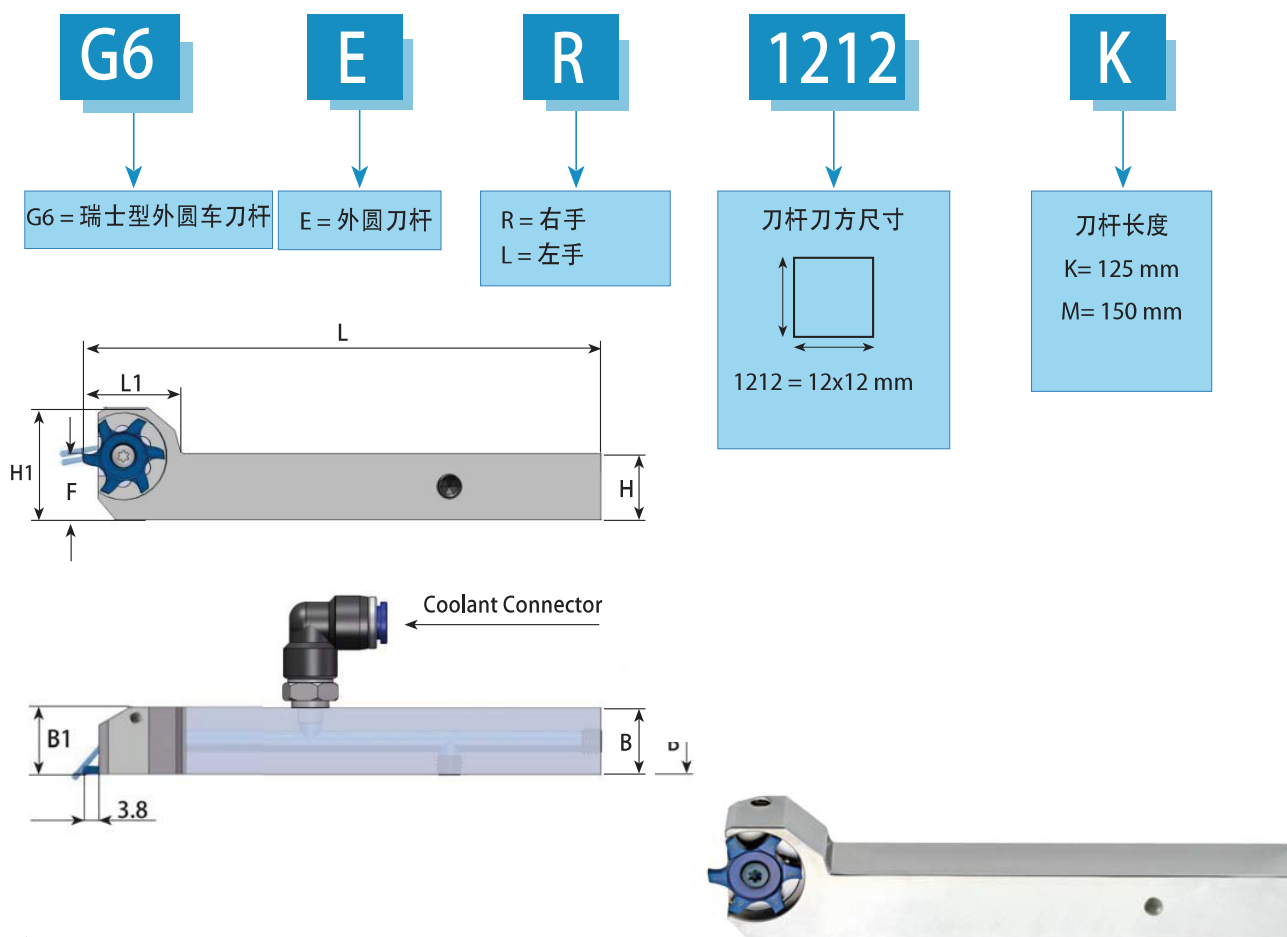
● 首选

○ 备选

外圆刀杆 - G6

通过刀柄的冷却液，用于瑞士型车床的外部车削。
高压冷却液冲向切削刃，利于排屑并避免积屑瘤。
包括一个冷却管接口，用于快速安装。

产品编号



右切

订货号	B	H	L1	L	H1	F	B1	螺钉	扳手	**冷却管接口 (mm)
* G6ER 1212 K	12	12	20	125	23	12	16	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
G6ER 1616 K	16	16	20	125	27	16	16	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
G6ER 2020 K	20	20	20	125	31	20	20	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
G6ER 2525 M	25	25	20	150	36	15	25	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6

* 不带内冷

** 冷却管直径

如需左切，请将G6E R改为G6E L

刀杆涂层提供耐磨性

切削参数

G6 车槽刀

合金材质:

BLU PVD 三重涂层、超细颗粒材质，适合加工钢、不锈钢、钛和硬化材料。

K20 未涂层超细颗粒合金材质，适合加工铝、非铁金属、不锈钢和钛。

ISO 标准	材料	切削速度 m/分钟	
		K20	BLU
P	中低碳钢 <0.55%C	-	80-150
	高碳钢 ≥0.55%C	-	70-120
	合金钢，处理钢	-	40-80
M	不锈钢—易切削钢	30-80	60-120
	不锈钢—奥氏体	20-70	30-90
	铸钢	30-80	50-120
K	铸铁	50-120	60-130
N	铝 ≤12%硅, 铜	120-250	-
	铝 >12%硅	90-200	-
	合成物，硬质塑料，热塑性塑料	70-150	-
S	镍基合金，钛合金	20-50	30-70
H	硬化钢 ≤45 HRc	-	20-50