



複合材料專用刀

Cutter Specialized
In Cutting Fiber
Composite

GMST 複合材料銑刀-粗刃

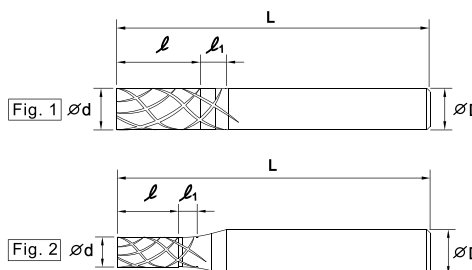
Cutter Specialized In Cutting Fiber End Mills-Rough Edge

纖維強化塑膠CFRP	
熱塑性纖維強化塑膠CFRTP	熱固性纖維強化塑膠CFRTS

○ 適用 ● 專用

特性：

- ◆ 獨特的幾何造形可有效切除纖維殘留。



粗刃/GMST

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	刃長 l Flute Length	頸長 l ₁ Neck Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	形狀 Figure	在庫
GMSTA02A	2	4	1.5	50	4	Fig. 2	●
GMSTA02B		6					●
GMSTB03A	3	6	2	50	4	Fig. 2	●
GMSTB03B		8					●
GMSTC04A	4	6	2.5	50	4	Fig. 1	●
GMSTC04B		8					●
GMSTD04A	4	8	2.5	50	6	Fig. 2	●
GMSTD04B		10					●
GMSTE05A	5	8	3	50	6	Fig. 2	●
GMSTE05B		10					●
GMSTF06A	6	9	3	50	6	Fig. 1	●
GMSTF06B		12					●
GMSTG08A	8	12	4	60	8	Fig. 1	●
GMSTG08B		16					●
GMSTH10A	10	15	4.5	75	10	Fig. 1	●
GMSTH10B		20					●
GMSTI12A	12	12	5	75	12	Fig. 1	●
GMSTI12B		18					●
GMSTJ16A	16	16	5	90	16	Fig. 1	●
GMSTJ16B		24					●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

GMLT 複合材料銑刀-細刃

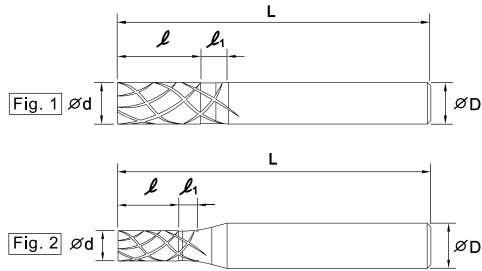
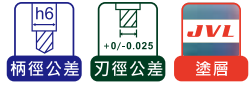
Cutter Specialized In Cutting Fiber End Mill-Fine Edge

纖維強化塑膠CFRP	
熱塑性纖維強化塑膠CFRTP	熱固性纖維強化塑膠CFRTS
	◎

○ 適用 ◎ 專用

特性：

- ◆ 獨特的幾何造形可有效切除纖維殘留。



細刃/GMLT

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	刃長 l Flute Length	頸長 l1 Neck Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	形狀 Figure	在庫
GMLTA02A	2	4	1.5	50	4	Fig. 2	●
GMLTA02B		6					●
GMLTB03A	3	6	2	50	4	Fig. 2	●
GMLTB03B		8					●
GMLTC04A	4	6	2.5	50	4	Fig. 1	●
GMLTC04B		8					●
GMLTD04A	4	8	2.5	50	6	Fig. 2	●
GMLTD04B		10					●
GMLTE05A	5	8	3	50	6	Fig. 2	●
GMLTE05B		10					●
GMLTF06A	6	9	3	50	6	Fig. 1	●
GMLTF06B		12					●
GMLTG08A	8	12	4	60	8	Fig. 1	●
GMLTG08B		16					●
GMLTH10A	10	15	4.5	75	10	Fig. 1	●
GMLTH10B		20					●
GMLTI12A	12	12	5	75	12	Fig. 1	●
GMLTI12B		18					●
GMLTJ16A	16	16	5	90	16	Fig. 1	●
GMLTJ16B		24					●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

GDA 複合材料鑽頭

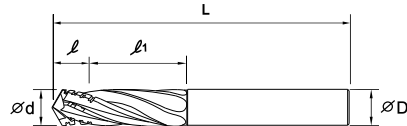
Cutter Specialized In Cutting Fiber Drill

纖維強化塑膠CFRP	
熱塑性纖維強化塑膠CFRTP	熱固性纖維強化塑膠CFRTS
	◎

○ 適用 ◎ 專用

特性：

- ◆ 獨特的幾何造形使加工鑽孔毛邊、撕裂等情形上均有卓越效果。



GDA

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	刃長 l Flute Length	溝長 l1 Grooving Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	在庫
GDAMT03A	3	3.5	9.5	60	4	●
GDAMT04A	4	4	12	60	6	●
GDAMT05A	5	5	15	65	6	●
GDAMT06A	6	6	18	75	6	●
GDAMT08A	8	8	22	85	8	●
GDAMT10A	10	10	26	90	10	●
GDAMT12A	12	12	32	100	12	●
GDAMT16A	16	16	43	105	16	●

*可訂製特殊規格

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

GDE 複合材料鑽銑刀

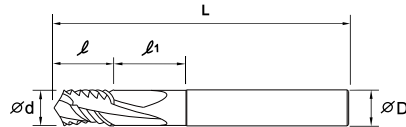
Cutter Specialized In Cutting Fiber Boring & Milling

纖維強化塑膠CFRP	
熱塑性纖維強化塑膠CFRTP	熱固性纖維強化塑膠CFRTS
	◎

○ 適用 ◎ 專用

特性：

- ◆ 適用於貫穿件加工。
- ◆ 獨特的幾何造形可有效切除纖維殘留。



GDE

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	刃長 l Flute Length	溝長 l1 Grooving Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	在庫
GDEST04A	4	8	6	60	6	●
GDEST06A	6	10	9	65	6	●
GDEST08A	8	14	12	70	8	●
GDEST10A	10	16	20	85	10	●
GDEST12A	12	20	24	85	12	●
GDEST16A	16	24	32	100	16	●

*可訂製特殊規格

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

切削條件表

Cutting Condition Table

切削條件表

Cutting Condition Table

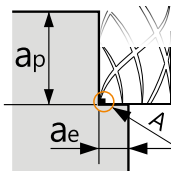
Table 01 GMST/GMLT 複合材料銑刀切削條件表

Cutter Specialized In Cutting Fiber End Mills Cutting Condition Table

側面加工 (刃長不同依倍率調整)

外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
4	16000	1600
6	13000	2000
8	10000	2000
10	8000	2000
12	6600	1600
16	5000	1500
切削量	ap	1.5DC
	ae	0.05DC

側面加工時

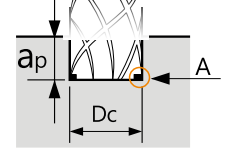


Dc : 複合式材料專用刀外徑

槽加工 (刃長不同依倍率調整)

外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
4	16000	1600
6	13000	2000
8	10000	2000
10	8000	2000
12	6600	1600
16	5000	1500
切削量 ap	0.3 Dc	

槽加工時



Dc : 複合式材料專用刀外徑

切削條件注意事項：

- 1.請將複合式材料專用刀種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。
- 2.因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。
- 3.如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。此時，請按相同比例降低進給速度。
- 4.刀具使用於未貫穿工件時，底部X、Y軸向會殘留0.3mm內，Z軸向會殘留0.1mm內殘料，屬正常現象。(如A詳圖)

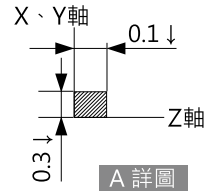


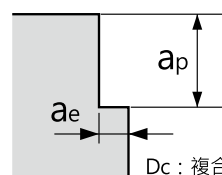
Table 02 GDE 複合材料鑽銑切削條件表

Cutter Specialized In Cutting Fiber Boring & Milling Cutting Condition Table

側面加工 (刃長不同依倍率調整)

外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
4	16000	1280
6	13000	1600
8	10000	1600
10	8000	1600
12	6600	1280
16	5000	1200
切削量	ap	2DC
	ae	0.05DC

側面加工時

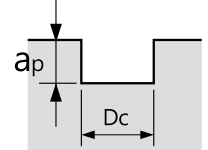


Dc : 複合式材料專用刀外徑

槽加工 (刃長不同依倍率調整)

外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
4	16000	1200
6	13000	1300
8	10000	1500
10	8000	1500
12	6600	1320
16	5000	1250
切削量 ap	0.5 Dc	

槽加工時



Dc : 複合式材料專用刀外徑

鑽孔加工

外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
4	8000	200
6	5500	200
8	4000	250
10	3200	250
12	2600	250
16	2000	250

切削條件注意事項：

- 1.請將複合式材料專用刀種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。
- 2.因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。
- 3.如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。此時，請按相同比例降低進給速度。
- 4.滾複合式材料鑽銑刀的銑削同一般複合式材料銑刀，複合式材料鑽孔刀刀具進行銑削功能時，刀具加工深度需超過鑽唇高度。