



複合材料專用刀

Cutter Specialized
In Cutting Fiber
Composite

GMST 複合材料銑刀-粗刃

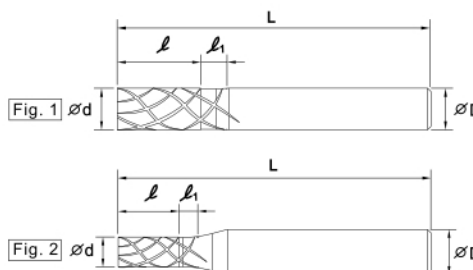
Cutter Specialized In Cutting Fiber End Mills-Rough Edge

纖維強化塑膠 CFRP	
熱塑性纖維強化塑膠 CFRTTP	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 l1 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

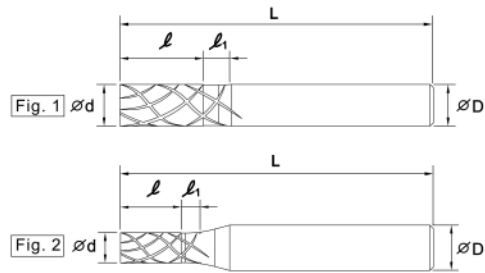
GMLT 複合材料銑刀-細刃 Cutter Specialized In Cutting Fiber End Mill-Fine Edge

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

GPCT 複合材料銑刀

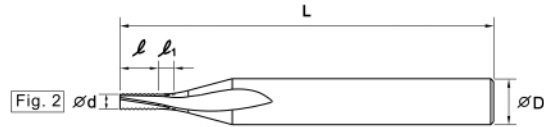
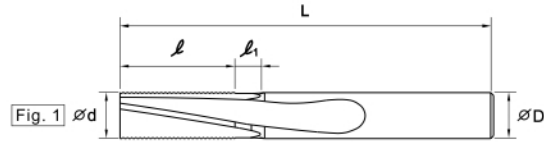
Cutter Specialized In Cutting Fiber End Mills

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。



GPCT

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
GPCTBA15A	1.5	4	2	50	3	Fig.2	●
GPCTBB15A	1.5	4	2	50	4	Fig.2	●
GPCTBC15A	1.5	4	2	55	6	Fig.2	●
GPCTBA20A	2	5	2	50	3	Fig.2	●
GPCTBB20A	2	5	2	55	4	Fig.2	●
GPCTBC20A	2	5	2	60	6	Fig.2	●
GPCTBA25A	2.5	6	2.5	55	3	Fig.2	●
GPCTBB25A	2.5	6	2.5	55	4	Fig.2	●
GPCTBC25A	2.5	6	2.5	60	6	Fig.2	●
GPCTBA30A	3	7.5	2.5	55	3	Fig.1	●
GPCTBB30A	3	7.5	2.5	55	4	Fig.2	●
GPCTBC30A	3	7.5	2.5	60	6	Fig.2	●
GPCTBB40A	4	10	3	60	4	Fig.1	●
GPCTBC40A	4	10	3	65	6	Fig.2	●
GPCTBC50A	5	12.5	3.5	65	6	Fig.2	●
GPCTBC60A	6	15	3.5	65	6	Fig.1	●
GPCTBD80A	8	20	4.5	75	8	Fig.1	●
GPCTBE10A	10	25	5	80	10	Fig.1	●
GPCTBF12A	12	30	5.5	85	12	Fig.1	●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

GDE 複合材料鑽銑刀

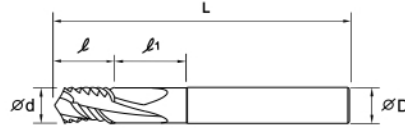
Cutter Specialized In Cutting Fiber Boring & Milling

纖維強化塑膠 CFRP	
熱塑性纖維強化塑膠 CFRTTP	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

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 CFRTTP	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

切削條件表

Cutting Condition Table

切削條件表

Cutting Condition Table

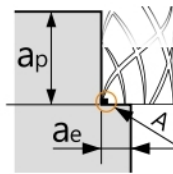
Table 14 GMST/GMLT 複合材料銑刀切削條件表

Cutter Specialized In Cutting Fiber End Mills Cutting Condition Table

側面加工

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

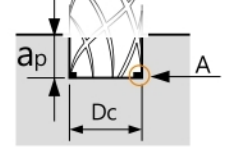


Dc：複合式材料專用刀外徑

槽加工

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. 複合材料銑刀切削條件為標準加工環境下測試，如切削條件較為嚴苛，需降低回轉速及進刀速度。
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. 刀具使用時，配戴防護措施，並請注意安全。
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)

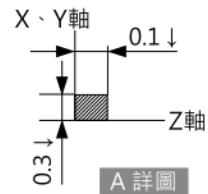


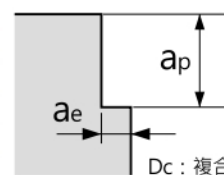
Table 15 GDE 複合材料鑽銑切削條件表

Cutter Specialized In Cutting Fiber Boring & Milling Cutting Condition Table

側面加工

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

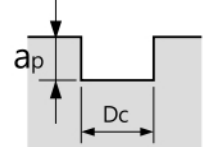
側面加工時



Dc：複合式材料專用刀外徑

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. 複合材料鑽銑刀切削條件為標準加工環境下測試，如切削條件較為嚴苛，需降低回轉速及進刀速度。
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. 刀具使用時，配戴防護措施，並請注意安全。
4. 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。