



鎢鋼小徑車刀

Carbide  
Internal Boring Bars

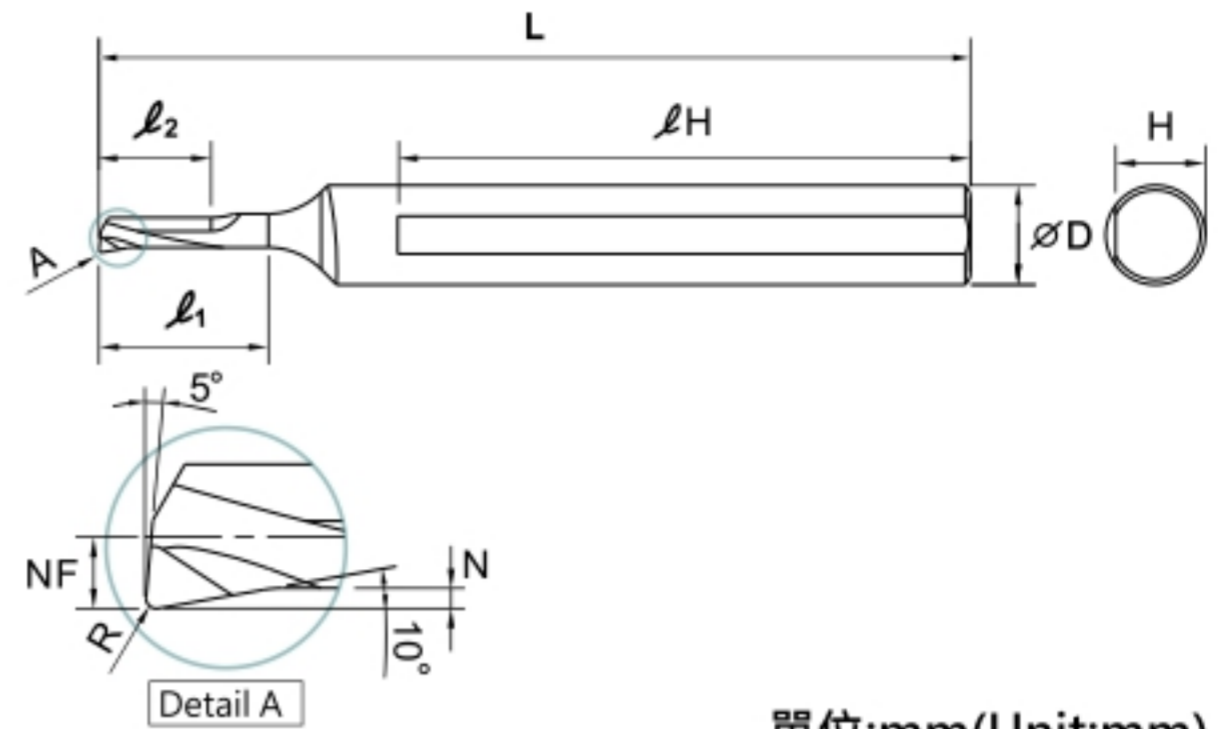
# 金小刀-鎢鋼小徑車刀X2D GST-Carbide Internal Boring Bars x2D

碳素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	模具鋼 Mold Steel	調質鋼 Refining Steel	淬火鋼 Quenching Hardening Steel				鑄鋼 Cast Steel	鑄鐵 Cast Iron			黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Alloy	不銹鋼 Stainless Steel			鈦合金 Titanium Alloy	鎳基合金 Nickel Alloy
S_C	SCM	SKD	HRC 20~30	HRC 30~40	HRC 40~50	HRC 50~60	SC	FC	FCD	BS	PB	CU	AL	300	400	600	TI			
○	○	○	○	○						○	○		○	○	○		○	○		

○ 適用 ◎ 專用

特性：

- ◆ 藉由鍍膜的優良特性，增加刀具耐磨性及導熱性，降低黏屑問題。
- ◆ 採用自行研發特殊刀刃設計，使其斷屑穩定，排屑良好。
- ◆ 提高加工精度和表面粗糙度。



單位:mm(Unit:mm)

## GIBC2D

刀具料號 Model No.	最小加工徑 Minimum Bore Diameter	中心距 NF Center Distance	R角 R Nose Radius	頸深 N Neck Depth	頸長 l1 Neck Length#1	頸長 l2 Neck Length#2	側固長 lH Side Fixed Length	側固厚度 H Side Fixed Thickness	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	在庫
GIBC2D1503-005	1.5	0.7	0.05	0.2	4.5	3	18	2.6	28	3	●
GIBC2D1503-010			0.1				18				●
GIBC2D2003-005	2	0.95	0.05	0.3	6	4	18	2.6	29	3	●
GIBC2D2003-010			0.1				18				●
GIBC2D2503-005	2.5	1.2	0.05	0.37	7.5	5	18	2.6	31	3	●
GIBC2D2503-010			0.1				18				●
GIBC2D3003-005	3	1.45	0.05	0.45	9	-	18	2.6	32	3	●
GIBC2D3003-010			0.1				18				●
GIBC2D3003-020			0.2				18				●
GIBC2D1504-005	1.5	0.7	0.05	0.2	4.5	3	18	3.6	28	4	●
GIBC2D1504-010			0.1				18				●
GIBC2D2004-005	2	0.95	0.05	0.3	6	4	18	3.6	29	4	●
GIBC2D2004-010			0.1				18				●
GIBC2D2504-005	2.5	1.2	0.05	0.37	7.5	5	18	3.6	30	4	●
GIBC2D2504-010			0.1				18				●
GIBC2D3004-005	3	1.45	0.05	0.45	9	6	18	3.6	32	4	●
GIBC2D3004-010			0.1				18				●
GIBC2D3004-020			0.2				18				●
GIBC2D3504-005	3.5	1.7	0.05	0.52	10.5	7	18	3.6	33	4	●
GIBC2D3504-010			0.1				18				●
GIBC2D3504-020			0.2				18				●
GIBC2D4004-010	4	1.95	0.1	0.6	12	-	18	3.6	34	4	●
GIBC2D4004-020			0.2				18				●
GIBC2D3006-005	3	1.45	0.05	0.45	9	6	22	5.5	38	6	●
GIBC2D3006-010			0.1				22				●
GIBC2D3006-020			0.2				22				●
GIBC2D3506-005	3.5	1.7	0.05	0.52	10.5	7	22	5.5	39	6	●
GIBC2D3506-010			0.1				22				●
GIBC2D3506-020			0.2				22				●
GIBC2D4006-010	4	1.95	0.1	0.6	12	8	22	5.5	40	6	●
GIBC2D4006-020			0.2				22				●
GIBC2D5006-010	5	2.45	0.1	0.75	15	10	22	5.5	43	6	●
GIBC2D5006-020			0.2				22				●
GIBC2D5006-040			0.4				22				●
GIBC2D6006-010	6	2.95	0.1	0.9	18	-	22	5.5	45.5	6	●
GIBC2D6006-020			0.2				22				●
GIBC2D6006-040			0.4				22				●

○: 接單生產品 ●: 標準在庫 ▲: 訂製品

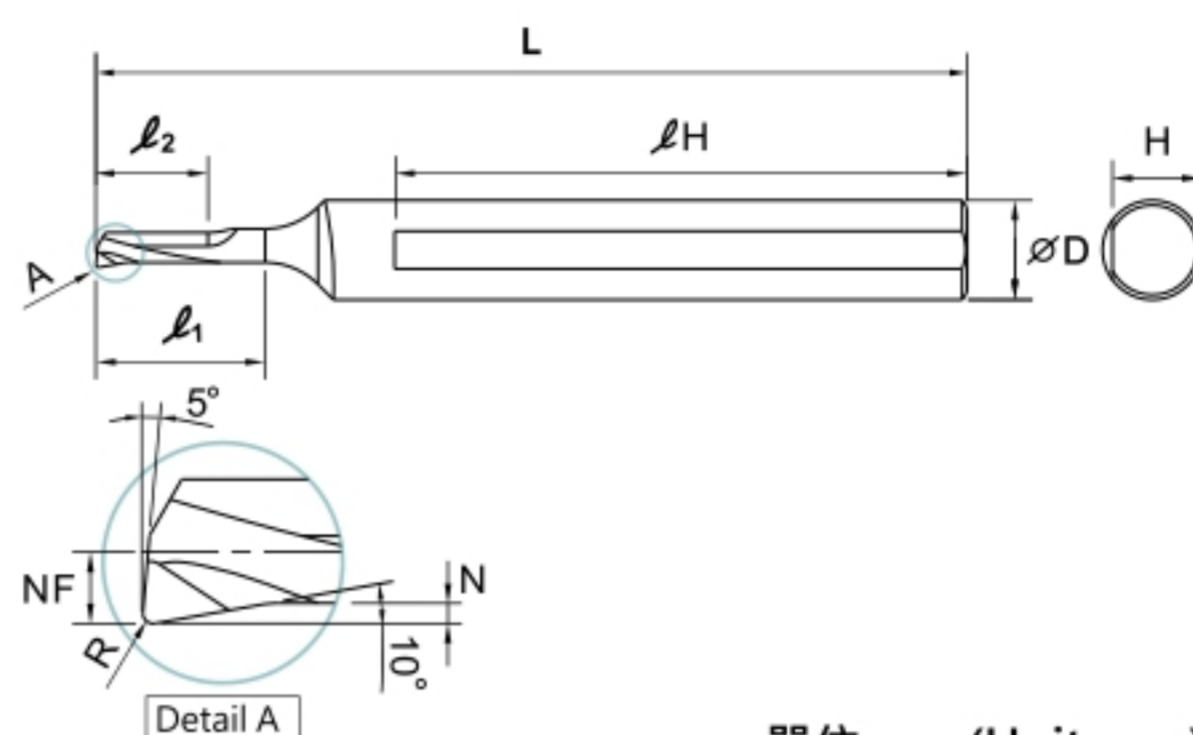
# 金小刀-鎢鋼小徑車刀X3D GST-Carbide Internal Boring Bars x3D

碳素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	模具鋼 Mold Steel	調質鋼 Refining Steel	淬火鋼 Quenching Hardening Steel				鑄鋼 Cast Steel	鑄鐵 Cast Iron			黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Alloy	不銹鋼 Stainless Steel			鈦合金 Titanium Alloy	鎳基合金 Nickel Alloy
S_C	SCM	SKD	HRC 20~30	HRC 30~40	HRC 40~50	HRC 50~60	SC	FC	FCD	BS	PB	CU	AL	300	400	600	TI			
○	○	○	○	○						○	○		○	○	○		○	○		

○ 適用 ◎ 專用

特性：

- ◆ 藉由鍍膜的優良特性，增加刀具耐磨性及導熱性，降低黏屑問題。
- ◆ 採用自行研發特殊刀刃設計，使其斷屑穩定，排屑良好。
- ◆ 提高加工精度和表面粗糙度。



單位:mm(Unit:mm)

## GIBC3D

刀具料號 Model No.	最小加工徑 Minimum Bore Diameter	中心距 NF Center Distance	R角 R Nose Radius	頸深 N Neck Depth	頸長 l1 Neck Length#1	頸長 l2 Neck Length#2	側固長 lH Side Fixed Length	側固厚度 H Side Fixed Thickness	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	在庫
GIBC3D1503-005	1.5	0.7	0.05	0.2	6.8	4.5	18	2.6	30	3	●
GIBC3D1503-010			0.1								●
GIBC3D2003-005	2	0.95	0.05	0.3	9	6	18	2.6	32	3	●
GIBC3D2003-010			0.1								●
GIBC3D2503-005	2.5	1.2	0.05	0.37	11.3	7.5	18	2.6	34	3	●
GIBC3D2503-010			0.1								●
GIBC3D3003-005	3	1.45	0.05	0.45	12	-	18	2.6	34.5	3	●
GIBC3D3003-010			0.1								●
GIBC3D3003-020			0.2								●
GIBC3D1504-005	1.5	0.7	0.05	0.2	6.8	4.5	23	3.6	35	4	●
GIBC3D1504-010			0.1								●
GIBC3D2004-005	2	0.95	0.05	0.3	9	6	23	3.6	37	4	●
GIBC3D2004-010			0.1								●
GIBC3D2504-005	2.5	1.2	0.05	0.37	11.3	7.5	23	3.6	39	4	●
GIBC3D2504-010			0.1								●
GIBC3D3004-005	3	1.45	0.05	0.45	13.5	9	23	3.6	41	4	●
GIBC3D3004-010			0.1								●
GIBC3D3004-020			0.2								●
GIBC3D3504-005	3.5	1.7	0.05	0.52	15.8	10.5	23	3.6	43	4	●
GIBC3D3504-010			0.1								●
GIBC3D3504-020			0.2								●
GIBC3D4004-010	4	1.95	0.1	0.6	16	-	23	3.6	43	4	●
GIBC3D4004-020			0.2								●
GIBC3D3006-005	3	1.45	0.05	0.45	13.5	9	28	5.5	48	6	●
GIBC3D3006-010			0.1								●
GIBC3D3006-020			0.2								●
GIBC3D3506-005	3.5	1.7	0.05	0.52	15.8	10.5	28	5.5	49.5	6	●
GIBC3D3506-010			0.1								●
GIBC3D3506-020			0.2								●
GIBC3D4006-010	4	1.95	0.1	0.6	18	12	28	5.5	51.5	6	●
GIBC3D4006-020			0.2								●
GIBC3D5006-010	5	2.45	0.1	0.75	22.5	15	28	5.5	55.5	6	●
GIBC3D5006-020			0.2								●
GIBC3D5006-040			0.4								●
GIBC3D6006-010	6	2.95	0.1	0.9	24	-	28	5.5	56.5	6	●
GIBC3D6006-020			0.2								●
GIBC3D6006-040			0.4								●

○: 接單生產品 ●: 標準在庫 ▲: 訂製品

# 金小刀-鎢鋼小徑車刀X2D GST-Carbide Internal Boring Bars x2D

碳素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	模具鋼 Mold Steel	調質鋼 Refining Steel	淬火鋼 Quenching Hardening Steel			鑄鋼 Cast Steel	鑄鐵 Cast Iron	黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Alloy	不銹鋼 Stainless Steel			鈦合金 Titanium Alloy	鎳基合金 Nickel Alloy	
S_C	SCM	SKD	HRC 20~30	HRC 30~40	HRC 40~50	HRC 50~60	SC	FC	FCD	BS	PB	CU	AL	300	400	600	TI	
○	○	○	○	○						○	○	○	○	○	○	○	○	○

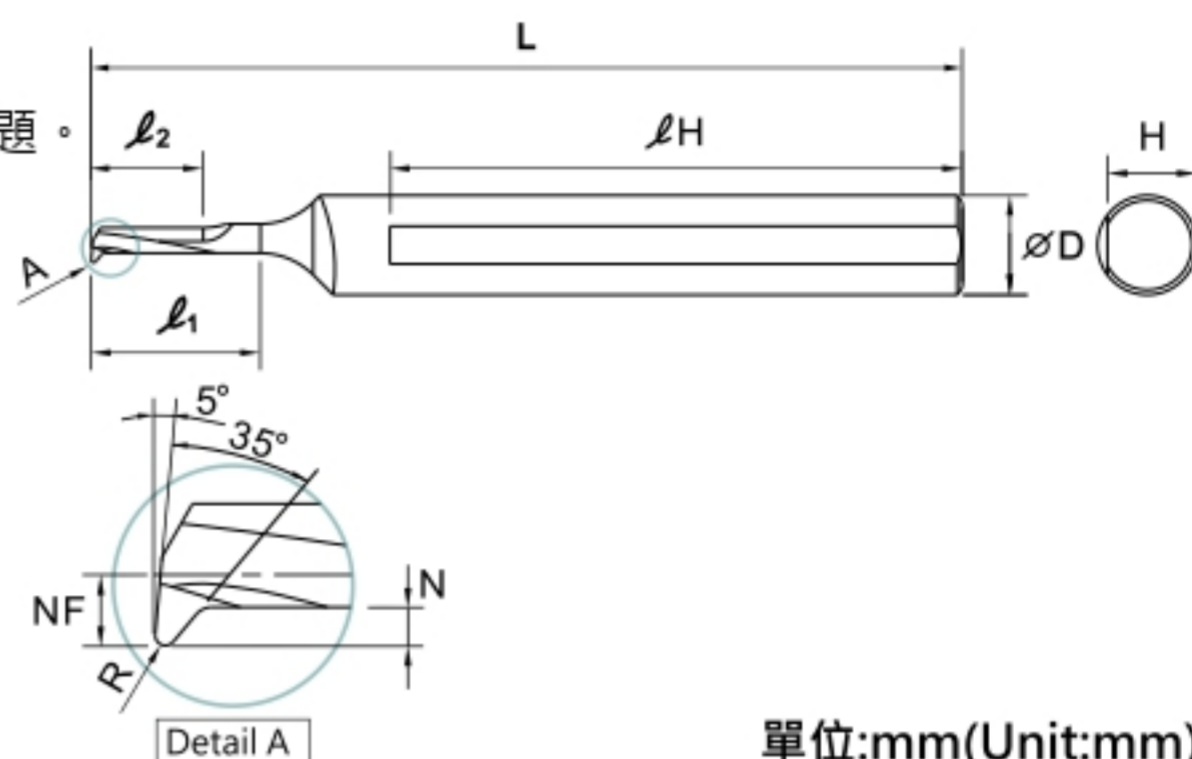
○ 適用 ◎ 專用

特性：

- ◆ 藉由鍍膜的優良特性，增加刀具耐磨性及導熱性，降低黏屑問題。
- ◆ 採用自行研發特殊刀刃設計，使其斷屑穩定，排屑良好。
- ◆ 提高加工精度和表面粗糙度。



**GIBE2D**



單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	最小加工徑 Minimum Bore Diameter	中心距 NF Center Distance	R角 R Nose Radius	頸深 N Neck Depth	頸長 l1 Neck Length#1	頸長 l2 Neck Length#2	側固長 lH Side Fixed Length	側固厚度 H Side Fixed Thickness	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	在庫
GIBE2D1503-005	1.5	0.7	0.05	0.38	4.5	3	18	2.6	28	3	●
GIBE2D1503-010			0.1				18				●
GIBE2D2003-005	2	0.95	0.05	0.5	6	4	18	2.6	29	3	●
GIBE2D2003-010			0.1				18				●
GIBE2D2503-005	2.5	1.2	0.05	0.63	7.5	5	18	2.6	31	3	●
GIBE2D2503-010			0.1				18				●
GIBE2D3003-005	3	1.45	0.05	0.75	9	-	18	2.6	32	3	●
GIBE2D3003-010			0.1				18				●
GIBE2D3003-020			0.2				18				●
GIBE2D1504-005	1.5	0.7	0.05	0.38	4.5	3	18	3.6	28	4	●
GIBE2D1504-010			0.1				18				●
GIBE2D2004-005	2	0.95	0.05	0.5	6	4	18	3.6	29	4	●
GIBE2D2004-010			0.1				18				●
GIBE2D2504-005	2.5	1.2	0.05	0.63	7.5	5	18	3.6	30	4	●
GIBE2D2504-010			0.1				18				●
GIBE2D3004-005	3	1.45	0.05	0.75	9	6	18	3.6	32	4	●
GIBE2D3004-010			0.1				18				●
GIBE2D3004-020			0.2				18				●
GIBE2D3504-005	3.5	1.7	0.05	0.88	10.5	7	18	3.6	33	4	●
GIBE2D3504-010			0.1				18				●
GIBE2D3504-020			0.2				18				●
GIBE2D4004-010	4	1.95	0.1	1	12	-	18	3.6	34	4	●
GIBE2D4004-020			0.2				18				●
GIBE2D3006-005	3	1.45	0.05	0.75	9	6	22	5.5	38	6	●
GIBE2D3006-010			0.1				22				●
GIBE2D3006-020			0.2				22				●
GIBE2D3506-005	3.5	1.7	0.05	0.88	10.5	7	22	5.5	39	6	●
GIBE2D3506-010			0.1				22				●
GIBE2D3506-020			0.2				22				●
GIBE2D4006-010	4	1.95	0.1	1	12	8	22	5.5	40	6	●
GIBE2D4006-020			0.2				22				●
GIBE2D5006-010	5	2.45	0.1	1.25	15	10	22	5.5	43	6	●
GIBE2D5006-020			0.2				22				●
GIBE2D5006-040			0.4				22				●
GIBE2D6006-010	6	2.95	0.1	1.5	18	-	22	5.5	45.5	6	●
GIBE2D6006-020			0.2				22				●
GIBE2D6006-040			0.4				22				●

○: 接單生產品 ●: 標準在庫 ▲: 訂製品

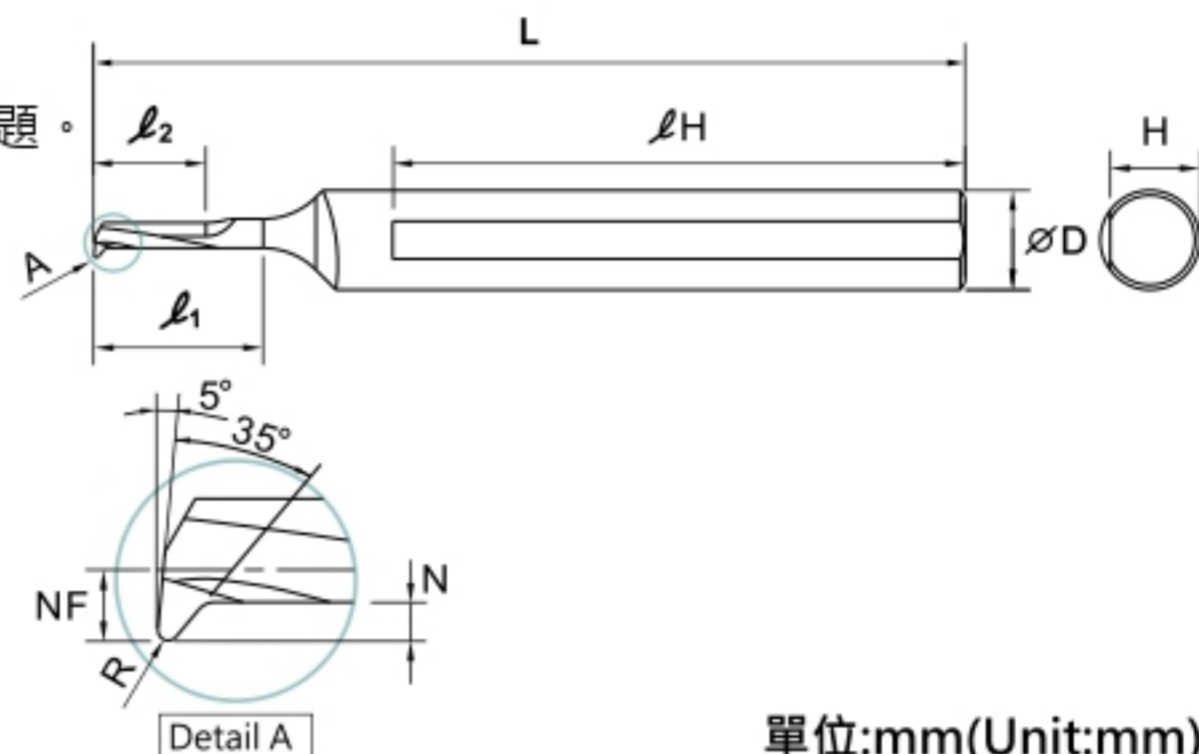
# 金小刀-鎢鋼小徑車刀X3D GST-Carbide Internal Boring Bars x3D

碳素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	模具鋼 Mold Steel	調質鋼 Refining Steel	淬火鋼 Quenching Hardening Steel				鑄鋼 Cast Steel	鑄鐵 Cast Iron	黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Alloy	不銹鋼 Stainless Steel			鈦合金 Titanium Alloy	鎳基合金 Nickel Alloy
S_C	SCM	SKD	HRC 20~30	HRC 30~40	HRC 40~50	HRC 50~60	SC	FC	FCD	BS	PB	CU	AL	300	400	600	TI	
○	○	○	○	○						○	○		○	○	○		○	○

○ 適用 ◎ 專用

特性：

- ◆ 藉由鍍膜的優良特性，增加刀具耐磨性及導熱性，降低黏屑問題。
- ◆ 採用自行研發特殊刀刃設計，使其斷屑穩定，排屑良好。
- ◆ 提高加工精度和表面粗糙度。



單位:mm(Unit:mm)

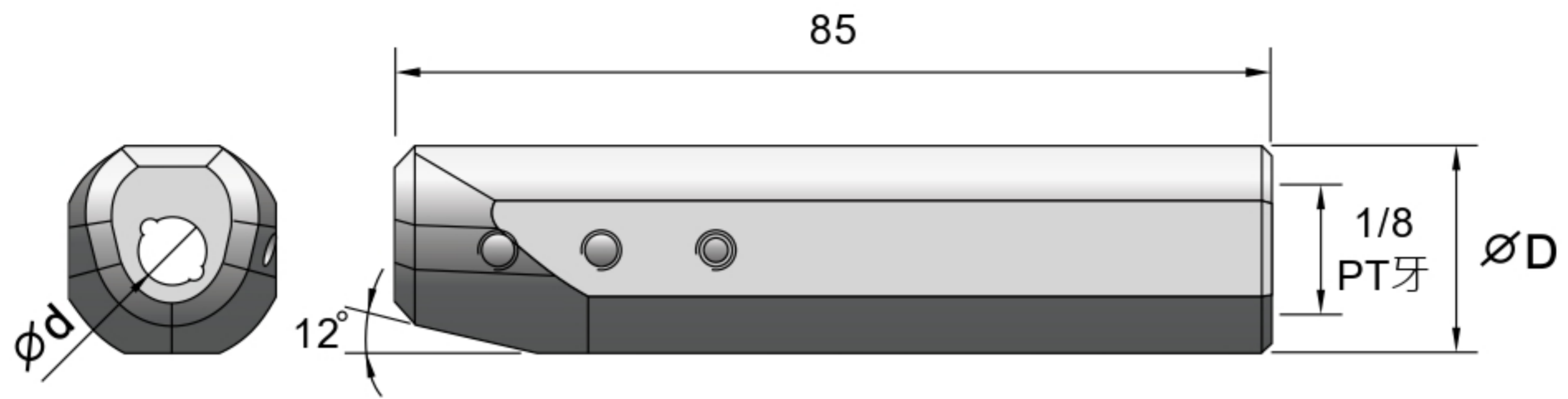
## GIBE3D

刀具料號 Model No.	最小加工徑 Minimum Bore Diameter	中心距 NF Center Distance	R角 R Nose Radius	頸深 N Neck Depth	頸長 l1 Neck Length#1	頸長 l2 Neck Length#2	側固長 lH Side Fixed Length	側固厚度 H Side Fixed Thickness	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	在庫
GIBE3D1503-005	1.5	0.7	0.05	0.38	6.8	4.5	18	2.6	30	3	●
GIBE3D1503-010			0.1								●
GIBE3D2003-005	2	0.95	0.05	0.5	9	6	18	2.6	32	3	●
GIBE3D2003-010			0.1								●
GIBE3D2503-005	2.5	1.2	0.05	0.63	11.3	7.5	18	2.6	34	3	●
GIBE3D2503-010			0.1								●
GIBE3D3003-005	3	1.45	0.05	0.75	12	-	18	2.6	34.5	3	●
GIBE3D3003-010			0.1								●
GIBE3D3003-020			0.2								●
GIBE3D1504-005	1.5	0.7	0.05	0.38	6.8	4.5	23	3.6	35	4	●
GIBE3D1504-010			0.1								●
GIBE3D2004-005	2	0.95	0.05	0.5	9	6	23	3.6	37	4	●
GIBE3D2004-010			0.1								●
GIBE3D2504-005	2.5	1.2	0.05	0.63	11.3	7.5	23	3.6	39	4	●
GIBE3D2504-010			0.1								●
GIBE3D3004-005	3	1.45	0.05	0.75	13.5	9	23	3.6	41	4	●
GIBE3D3004-010			0.1								●
GIBE3D3004-020			0.2								●
GIBE3D3504-005	3.5	1.7	0.05	0.88	15.8	10.5	23	3.6	43	4	●
GIBE3D3504-010			0.1								●
GIBE3D3504-020			0.2								●
GIBE3D4004-010	4	1.95	0.1	1	16	-	23	3.6	43	4	●
GIBE3D4004-020			0.2								●
GIBE3D3006-005	3	1.45	0.05	0.75	13.5	9	28	5.5	48	6	●
GIBE3D3006-010			0.1								●
GIBE3D3006-020			0.2								●
GIBE3D3506-005	3.5	1.7	0.05	0.88	15.8	10.5	28	5.5	49.5	6	●
GIBE3D3506-010			0.1								●
GIBE3D3506-020			0.2								●
GIBE3D4006-010	4	1.95	0.1	1	18	12	28	5.5	51.5	6	●
GIBE3D4006-020			0.2								●
GIBE3D5006-010	5	2.45	0.1	1.25	22.5	15	28	5.5	55.5	6	●
GIBE3D5006-020			0.2								●
GIBE3D5006-040			0.4								●
GIBE3D6006-010	6	2.95	0.1	1.5	24	-	28	5.5	56.5	6	●
GIBE3D6006-020			0.2								●
GIBE3D6006-040			0.4								●

○: 接單生產品 ●: 標準在庫 ▲: 訂製品

# 車刀刀桿 Boring Holders

車刀刀桿

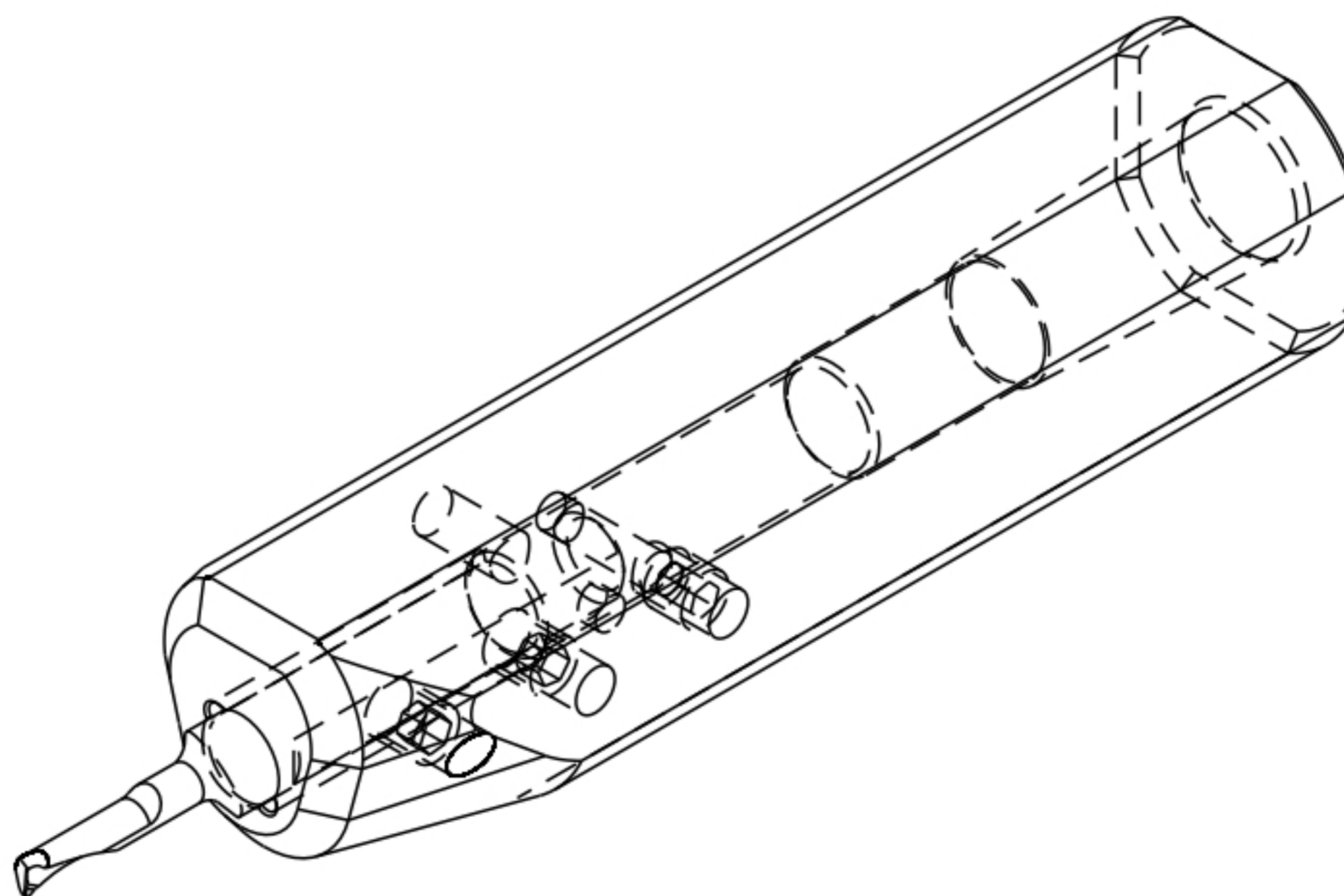


## BH

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	適用之車刀刀柄 d Diameter	刀柄柄徑 D Shank Diameter	配件數量 M04010	配件數量 D025013-M04	在庫
BH03-160850L-PT0108	3	16	2	1	●
BH03-195850L-PT0108	3	19.5			●
BH03-200850L-PT0108	3	20			●
BH03-220850L-PT0108	3	22			●
BH04-160850L-PT0108	4	16	3	1	●
BH04-195850L-PT0108	4	19.5			●
BH04-200850L-PT0108	4	20			●
BH04-220850L-PT0108	4	22			●
BH06-160850L-PT0108	6	16	3	1	●
BH06-195850L-PT0108	6	19.5			●
BH06-200850L-PT0108	6	20			●
BH06-220850L-PT0108	6	22			●

○: 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 15 鎢鋼小徑車刀切削條件表**

Carbide Internal Boring Bars Condition Table

被削材	碳鋼		合金鋼/工具鋼		調質鋼/淬硬鋼		不銹鋼	
Work Material	S-C		SCM/SKD				SUS300/SUS400	
最小加工徑 Minimum Bore Diameter (mm)	米數 VC (m/min)	進刀速度 Feed (mm/r)	米數 VC (m/min)	進刀速度 Feed (mm/r)	米數 VC (m/min)	進刀速度 Feed (mm/r)	米數 VC (m/min)	進刀速度 Feed (mm/r)
1.5~2.5	25~50	0.01~0.03	25~40	0.01~0.03	20~40	0.01~0.03	15~25	0.015~0.03
2.5~4	30~60	0.01~0.04	30~45	0.01~0.04	25~45	0.01~0.04	20~30	0.015~0.04
4~6	35~75	0.01~0.05	35~55	0.01~0.05	30~55	0.01~0.05	25~35	0.015~0.05

被削材	鈦合金/鎳基合金		鋁合金		黃銅/青銅	
Work Material			AL			
最小加工徑 Minimum Bore Diameter (mm)	米數 VC (m/min)	進刀速度 Feed (mm/r)	米數 VC (m/min)	進刀速度 Feed (mm/r)	米數 VC (m/min)	進刀速度 Feed (mm/r)
1.5~2.5	10~20	0.003~0.02	30~70	0.02~0.04	30~50	0.02~0.04
2.5~4	15~25	0.005~0.03	40~80	0.03~0.06	40~60	0.03~0.06
4~6	20~30	0.01~0.04	45~95	0.04~0.08	45~75	0.04~0.08

切削條件注意事項：

1. 倍數增長參數需降20~30%。