

FACE GROOVING & PARTING-OFF TOOLS

圓弧端面槽刀 & 切斷刀

車床 · 銑床端面環槽 | 出水型大切寬切斷

端面槽刀 FACE GROOVING

MGFVR / MGFVL 弧型 7 字型

MGAH 方柄弧型

MAH 圓柄弧型

MIFH 小孔大切深

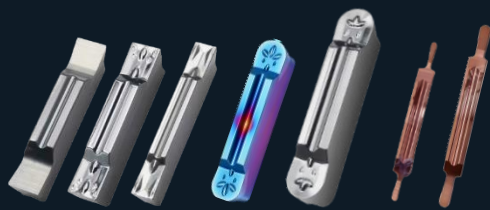
RFNFGV 銑床可調式

切斷刀 PARTING-OFF

STEH 出水大切寬

SPB 雙頭切斷刀板

F22Y 切斷刀座



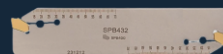
RFNFGV
銑床端面槽



MGAH
方柄端面槽



MIFH
小孔端面槽



SPB
雙頭切斷刀板



MGMN / SP
槽刀 · 切斷刀片

RFNFGV 可調式端面槽刀

Adjustable Face Grooving Cutter · for Machining Centers

Ø18-200

加工直徑 mm

5

刀頭規格

C32

筒夾刀柄



主軸旋轉、工件不動，平面上直接銑出端面環槽

RFNFGV 是給銑床、加工中心用的端面槽刀。刀頭裝在可調式刀座上，調整到需要的直徑後，由主軸帶動旋轉沿 Z 軸下刀，在工件平面上加工 O 型環槽、密封槽，不需要把工件移到車床。

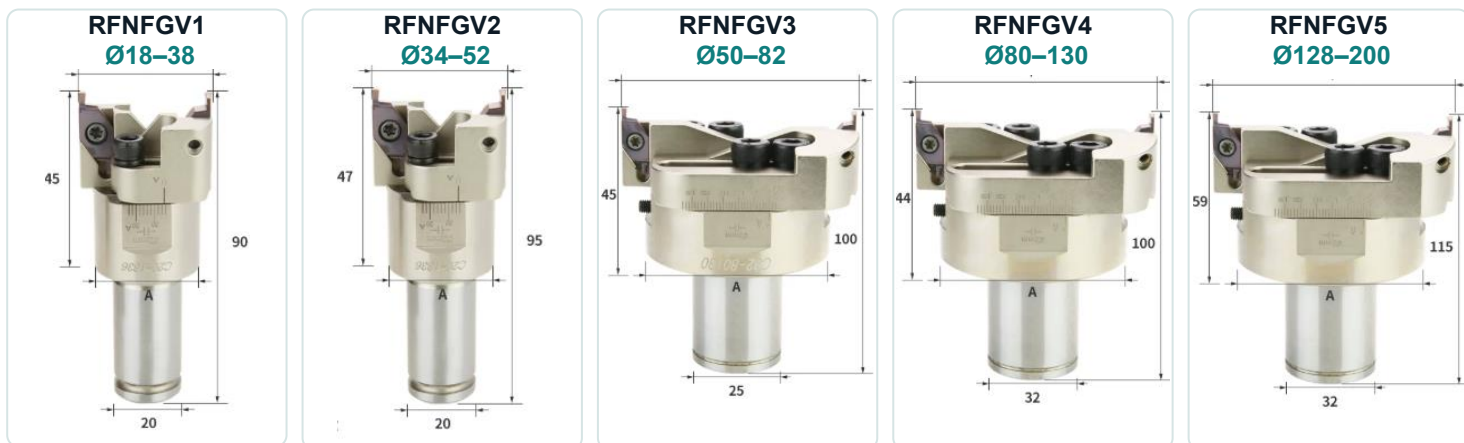
- 01 平面開槽** 直接在平面上加工 O 型環槽、密封槽
- 02 直徑可調** 5 種刀頭涵蓋 Ø18-200 mm，同一刀頭可調整直徑
- 03 刀片換槽寬** 平口槽寬 1.0-3.0 mm、圓弧 R0.5-R1.5，換刀片即可
- 04 ER / C32 夾持** 以 ER 或 C32 強力刀柄連接，裝卸方便

規格表 RFNFGV1 - RFNFGV5

電腦編號	型號	C 柄徑	D 加工直徑	L	A	使用筒夾	適用刀片
RFNFGV1	RFN18-38	20	18-38	45	30	C32-20	FGV1604 / VC1604 1.0-4.0
RFNFGV2	RFN34-52	20	34-52	47	38	C32-20	
RFNFGV3	RFN50-82	25	50-82	45	48	C32-25	
RFNFGV4	RFN80-130	32	80-130	44	64	C32-32	
RFNFGV5	RFN128-200	32	128-200	59	88	C32-32	

外形尺寸 Dimensions

C = 柄徑 D = 加工直徑範圍 L、A = 刀頭尺寸 (見下方外形圖) 單位: mm



適用刀片 FGV1604R / VC1604R

平口型號	W 槽寬	L 切深
FGV1604R100	1.0	3.0
FGV1604R150	1.5	3.0
FGV1604R200	2.0	3.5
FGV1604R250	2.5	4.0
FGV1604R300	3.0	4.5
FGV1604R350	3.5	4.5
FGV1604R400	4.0	4.5
VC1604R100	1.0	3.0
VC1604R150	1.5	5
VC1604R200	2.0	5
VC1604R250	2.5	5
VC1604R300	3.0	5
VC1604R350	3.5	5
VC1604R400	4.0	5

平口



圓弧型號	R 圓弧	切深
VC1604R100-R0.5	R0.5	2.5
VC1604R150-R0.75	R0.75	3.6
VC1604R200-R1.0	R1.0	4.1
VC1604R250-R1.25	R1.25	5.1
VC1604R300-R1.5	R1.5	5.1
VC1604R350-R1.75	R1.75	4.6
VC1604R400-R2.0	R2.0	4.6

圓弧



銑床 / 加工中心用

刀頭可調整加工直徑，以 C32 筒夾刀柄夾持

單位: mm | 刀片另購 | 加工直徑依刀頭調整範圍

MGFVR 弧型7字型端面切槽刀

Arc-Type 7-Shape Face Grooving Tool · Right Hand · □20

Ø20-800

加工直徑 mm

2-5

刀寬 mm

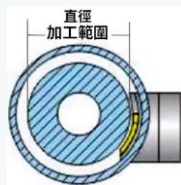
□20

方柄 mm

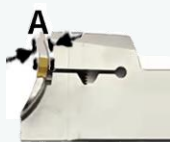


20柄

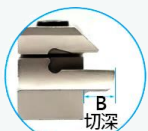
R正刀



加工直徑範圍



A 刀寬



B 切深

7 字型刀頭側向伸出，直接在端面切出環槽

MGFV 系列刀頭呈 7 字型，從刀桿側面伸出，可在工件端面直接切出環槽。刀頭外側依各加工直徑範圍做成弧形，進刀時不與槽壁干涉；20 方柄可直接裝上車床刀座。

- 01 直徑細分 Ø20 至 Ø800 分為多段，小直徑端面槽也能加工
- 02 五種刀寬 2 / 2.5 / 3 / 4 / 5 mm，搭配 MGMN 200-500 刀片
- 03 切深可選 同一直徑範圍提供 10 / 15 / 18 mm 等不同切深
- 04 方柄直裝 20 方柄 R 正刀，免轉接直接上刀塔

編號說明

MGFV 3 20 R 10 - 80/160

系列

A 刀寬

刀柄

正反

B 切深

加工範圍

適用刀片

MGMN200

MGMN250

MGMN300

MGMN400

MGMN500



訂購編號	A 刀寬	B 切深	加工直徑
刀寬 2 mm MGMN200			
MGFV220R10-20/36	2	10	20-36
MGFV220R10-30/50	2	10	30-50
MGFV220R10-40/60	2	10	40-60
MGFV220R10-50/80	2	10	50-80
MGFV220R10-70/120	2	10	70-120
MGFV220R10-80/160	2	10	80-160
MGFV220R10-100/220	2	10	100-220
MGFV220R10-200/800	2	10	200-800
刀寬 2.5 mm MGMN250			
MGFV2.520R10-20/36	2.5	10	20-36
MGFV2.520R10-50/80	2.5	10	50-80
MGFV2.520R15-50/80	2.5	15	50-80
MGFV2.520R10-100/220	2.5	10	100-220
刀寬 3 mm MGMN300			
MGFV320R10-20/36	3	10	20-36
MGFV320R15-20/36	3	15	20-36
MGFV320R13-24/36	3	13	24-36
MGFV320R18-24/36	3	18	24-36
MGFV320R10-30/50	3	10	30-50
MGFV320R15-30/50	3	15	30-50
MGFV320R18-30/50	3	18	30-50
MGFV320R15-48/66	3	15	48-66
MGFV320R5-50/80	3	5	50-80
MGFV320R10-50/80	3	10	50-80
MGFV320R15-50/80	3	15	50-80
MGFV320R18-50/80	3	18	50-80
MGFV320R15-64/100	3	15	64-100
MGFV320R10-80/160	3	10	80-160
MGFV320R15-80/160	3	15	80-160
MGFV320R18-80/160	3	18	80-160
MGFV320R15-100/200	3	15	100-200
MGFV320R10-160/400	3	10	160-400
MGFV320R15-160/400	3	15	160-400

訂購編號	A 刀寬	B 切深	加工直徑
刀寬 3 mm (續) MGMN300			
MGFV320R18-160/400	3	18	160-400
MGFV320R10-200/800	3	10	200-800
MGFV320R15-200/800	3	15	200-800
刀寬 4 mm MGMN400			
MGFV420R10-20/36	4	10	20-36
MGFV420R15-20/36	4	15	20-36
MGFV420R13-24/36	4	13	24-36
MGFV420R15-25/35	4	15	25-35
MGFV420R18-24/36	4	18	24-36
MGFV420R10-30/50	4	10	30-50
MGFV420R15-30/50	4	15	30-50
MGFV420R18-30/50	4	18	30-50
MGFV420R15-48/66	4	15	48-66
MGFV420R10-50/80	4	10	50-80
MGFV420R15-50/80	4	15	50-80
MGFV420R18-50/80	4	18	50-80
MGFV420R15-64/100	4	15	64-100
MGFV420R10-80/160	4	10	80-160
MGFV420R15-80/160	4	15	80-160
MGFV420R18-80/160	4	18	80-160
MGFV420R15-100/200	4	15	100-200
MGFV420R10-160/400	4	10	160-400
MGFV420R15-160/400	4	15	160-400
MGFV420R18-160/400	4	18	160-400
MGFV420R10-200/800	4	10	200-800
MGFV420R15-200/800	4	15	200-800
刀寬 5 mm MGMN500			
MGFV520R15-30/50	5	15	30-50
MGFV520R15-50/80	5	15	50-80
MGFV520R15-80/160	5	15	80-160
MGFV520R15-160/400	5	15	160-400
MGFV520R15-200/800	5	15	200-800

單位：mm | 全系列 20 方柄 R 正刀 | 加工直徑 = 可加工的端面槽直徑範圍 | 刀片另購

MGFVR 弧型7字型端面切槽刀

Arc-Type 7-Shape Face Grooving Tool · Right Hand · □25 / □32

Ø20-800

加工直徑 mm

2-5

刀寬 mm

≤25

最大切深 mm



25 / 32 方柄規格，深槽與大直徑端面槽更穩定

MGFVR 25 / 32 方柄規格，刀頭同樣為 7 字型，外側依各加工直徑範圍做成弧形。較大的方柄可搭配更深的切深（最深 25 mm），適合深槽或大直徑的端面環槽。

- 01** 直徑細分 Ø20 至 Ø800 分為多段，依槽徑選用即可
- 02** 五種刀寬 2 / 2.5 / 3 / 4 / 5 mm，搭配 MGMN 200-500 刀片
- 03** 切深可選 切深 10-25 mm，同一直徑可選不同切深
- 04** 兩種方柄 25 方柄為主，32 方柄提供大直徑規格

編號說明

MGFV 3 25 R 10 - 80/160

系列

A 刀寬

刀柄

正反

B 切深

加工範圍

適用刀片

MGMN200

MGMN250

MGMN300

MGMN400

MGMN500

訂購編號	刀柄	A 刀寬	B 切深	加工直徑
刀寬 2 mm MGMN200				
MGFV225R10-20/36	25	2	10	20-36
MGFV225R10-30/50	25	2	10	30-50
MGFV225R10-40/60	25	2	10	40-60
MGFV225R10-50/80	25	2	10	50-80
MGFV225R10-70/120	25	2	10	70-120
MGFV225R10-80/160	25	2	10	80-160
MGFV225R10-100/220	25	2	10	100-220
MGFV225R10-200/800	25	2	10	200-800
刀寬 2.5 mm MGMN250				
MGFV2.525R10-20/36	25	2.5	10	20-36
MGFV2.525R15-20/36	25	2.5	15	20-36
MGFV2.525R15-30/50	25	2.5	15	30-50
MGFV2.525R15-40/60	25	2.5	15	40-60
MGFV2.525R10-50/80	25	2.5	10	50-80
MGFV2.525R15-50/80	25	2.5	15	50-80
MGFV2.525R10-70/120	25	2.5	10	70-120
MGFV2.525R15-70/120	25	2.5	15	70-120
MGFV2.525R15-100/220	25	2.5	15	100-220
刀寬 3 mm MGMN300				
MGFV325R10-20/36	25	3	10	20-36
MGFV325R15-20/36	25	3	15	20-36
MGFV325R13-24/36	25	3	13	24-36
MGFV325R18-24/36	25	3	18	24-36
MGFV325R10-30/50	25	3	10	30-50
MGFV325R15-30/50	25	3	15	30-50
MGFV325R18-30/50	25	3	18	30-50
MGFV325R15-48/66	25	3	15	48-66
MGFV325R10-50/80	25	3	10	50-80
MGFV325R15-50/80	25	3	15	50-80
MGFV325R18-50/80	25	3	18	50-80
MGFV325R10-80/160	25	3	10	80-160
MGFV325R15-80/160	25	3	15	80-160
MGFV325R22-80/160	25	3	22	80-160
MGFV325R10-160/400	25	3	10	160-400
MGFV325R15-160/400	25	3	15	160-400

訂購編號	刀柄	A 刀寬	B 切深	加工直徑
刀寬 3 mm (續) MGMN300				
MGFV325R22-160/400	25	3	22	160-400
MGFV325R10-200/800	25	3	10	200-800
MGFV325R15-200/800	25	3	15	200-800
MGFV332R18-80/160	32	3	18	80-160
MGFV332R19-160/400	32	3	19	160-400
MGFV332R20-200/800	32	3	20	200-800
刀寬 4 mm MGMN400				
MGFV425R10-20/36	25	4	10	20-36
MGFV425R15-20/36	25	4	15	20-36
MGFV425R15-24/36	25	4	15	24-36
MGFV425R10-30/50	25	4	10	30-50
MGFV425R15-30/50	25	4	15	30-50
MGFV425R18-30/50	25	4	18	30-50
MGFV425R10-50/80	25	4	10	50-80
MGFV425R15-50/80	25	4	15	50-80
MGFV425R25-50/80	25	4	25	50-80
MGFV425R10-80/160	25	4	10	80-160
MGFV425R15-80/160	25	4	15	80-160
MGFV425R25-80/160	25	4	25	80-160
MGFV425R10-160/400	25	4	10	160-400
MGFV425R15-160/400	25	4	15	160-400
MGFV425R25-160/400	25	4	25	160-400
MGFV425R10-200/800	25	4	10	200-800
MGFV425R15-200/800	25	4	15	200-800
MGFV432R18-80/160	32	4	18	80-160
MGFV432R18-160/400	32	4	18	160-400
MGFV432R18-200/800	32	4	18	200-800
刀寬 5 mm MGMN500				
MGFV525R15-30/50	25	5	15	30-50
MGFV525R15-50/80	25	5	15	50-80
MGFV525R15-80/160	25	5	15	80-160
MGFV525R15-160/400	25	5	15	160-400
MGFV525R15-200/800	25	5	15	200-800
MGFV532R18-200/800	32	5	18	200-800

單位：mm | R 正刀 | 底色列 = 32 方柄 | 加工直徑 = 可加工的端面槽直徑範圍 | 刀片另購

MGFVL 弧型7字型端面切槽刀

Arc-Type 7-Shape Face Grooving Tool · Left Hand

Ø20-800

加工直徑 mm

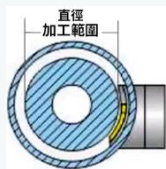
3-4

刀寬 mm

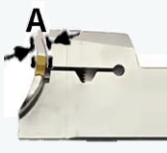
≤25

最大切深 mm

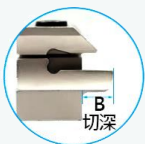
L反刀



加工直徑範圍



A 刀寬



B 切深

L 反刀設計，反手方向的端面槽一樣好切

MGFVL 為 MGFV 系列的 L 反刀版本，刀頭方向與 R 正刀相反，供機台刀座或加工方向需要反手刀時使用。7 字型刀頭外側同樣依加工直徑範圍做成弧形，進刀時不與槽壁干涉。

- 01 直徑分段 Ø20 至 Ø800 分為多段，依槽徑選用即可
- 02 兩種刀寬 3 / 4 mm，搭配 MGMN300 / MGMN400 刀片
- 03 深槽規格 切深 10-25 mm，25 方柄提供 22 / 25 mm 深槽
- 04 兩種方柄 20 / 25 方柄，對應不同機台刀座

編號說明

MGFV 3 25 L 10 - 80/160

系列

A 刀寬

刀柄

正反

B 切深

加工範圍

適用刀片

MGMN300

MGMN400



訂購編號	A 刀寬	B 切深	加工直徑
20 方柄 · 刀寬 3 mm MGMN300			
MGFV320L15-20/36	3	15	20-36
MGFV320L15-30/50	3	15	30-50
MGFV320L15-50/80	3	15	50-80
MGFV320L15-80/160	3	15	80-160
MGFV320L15-160/400	3	15	160-400
MGFV320L15-200/800	3	15	200-800
20 方柄 · 刀寬 4 mm MGMN400			
MGFV420L15-20/36	4	15	20-36
MGFV420L15-30/50	4	15	30-50
MGFV420L15-50/80	4	15	50-80
MGFV420L15-80/160	4	15	80-160
MGFV420L15-160/400	4	15	160-400
25 方柄 · 刀寬 3 mm MGMN300			
MGFV325L15-20/36	3	15	20-36
MGFV325L18-24/36	3	18	24-36
MGFV325L15-30/50	3	15	30-50
MGFV325L18-30/50	3	18	30-50
MGFV325L10-50/80	3	10	50-80
MGFV325L15-50/80	3	15	50-80
MGFV325L22-50/80	3	22	50-80
MGFV325L15-80/160	3	15	80-160
MGFV325L22-80/160	3	22	80-160
MGFV325L15-160/400	3	15	160-400
MGFV325L15-200/800	3	15	200-800

訂購編號	A 刀寬	B 切深	加工直徑
25 方柄 · 刀寬 4 mm MGMN400			
MGFV425L15-20/36	4	15	20-36
MGFV425L18-24/36	4	18	24-36
MGFV425L10-30/50	4	10	30-50
MGFV425L15-30/50	4	15	30-50
MGFV425L18-30/50	4	18	30-50
MGFV425L10-50/80	4	10	50-80
MGFV425L15-50/80	4	15	50-80
MGFV425L15-80/160	4	15	80-160
MGFV425L25-80/160	4	25	80-160
MGFV425L10-160/400	4	10	160-400
MGFV425L15-160/400	4	15	160-400
MGFV425L15-200/800	4	15	200-800

選刀步驟

- ① 槽寬 → A 刀寬 / 刀片 ② 機台刀座 → 20 或 25 方柄
- ③ 槽深 → B 切深 ④ 第一刀槽外徑 → 加工直徑範圍

單位：mm | L 反刀 | 加工直徑 = 可加工的端面槽直徑範圍 | 刀片另購

MGAH 弧型端面槽刀

Arc-Type Face Grooving Tool · Square Shank

Ø20-800

加工直徑 mm

2-5

刀寬 mm

≤30

最大切深 mm

方柄刀桿 16 / 20 / 25 / 32

弧型刀頭

側視：刀片寬度 · 刀柄 · 切深

方柄端面槽刀，刀寬 2-5 mm 規格齊全

MGAH 系列刀頭沿刀桿方向伸出，刀頭外側依各加工直徑範圍做成弧形，可沿 Z 軸直接進刀切出端面環槽。共 72 個規格，涵蓋 16 / 20 / 25 / 32 方柄與 MGMN 200-500 刀片。

- 01 直徑分段** Ø20 至 Ø800 分段設計，選對範圍即可避免干涉
- 02 五種刀寬** 2 / 2.5 / 3 / 4 / 5 mm，搭配 MGMN 200-500 刀片
- 03 深槽能力** 切深 8-30 mm，刀寬越大可加工越深
- 04 四種方柄** 16 / 20 / 25 / 32 mm，對應各式車床刀座

編號說明

MGAH 3 20 R 14 - 30/50

系列 刀片寬度 刀柄 正刀 切深 加工直徑範圍

適用刀片

MGMN200

MGMN250

MGMN300

MGMN400

MGMN500



訂購編號	刀柄	正反	切深	加工直徑
刀寬 2 mm MGMN200				

MGAH216R10-50/80	16	R	10	50-80
MGAH216R12-80/160	16	R	12	80-160
MGAH220R8-20/36	20	R	8	20-36
MGAH220R10-30/50	20	R	10	30-50
MGAH220R12-50/80	20	R	12	50-80
MGAH220R13-80/160	20	R	13	80-160
MGAH220R13-160/400	20	R	13	160-400
MGAH220R15-200/800	20	R	15	200-800
MGAH225R8-20/36	25	R	8	20-36
MGAH225R10-30/50	25	R	10	30-50
MGAH225R11-40/60	25	R	11	40-60
MGAH225R12-50/80	25	R	12	50-80
MGAH225R13-70/120	25	R	13	70-120
MGAH225R13-80/160	25	R	13	80-160
MGAH225R14-100/220	25	R	14	100-220
MGAH225R15-200/800	25	R	15	200-800

刀寬 2.5 mm MGMN250				
MGAH2.520R13-20/36	20	R	13	20-36
MGAH2.520R15-30/50	20	R	15	30-50
MGAH2.525R13-20/36	25	R	13	20-36
MGAH2.525R15-30/50	25	R	15	30-50
MGAH2.525R16-50/80	25	R	16	50-80
MGAH2.525R17-80/160	25	R	17	80-160
MGAH2.525R17-100/220	25	R	17	100-220
MGAH2.525R18-160/400	25	R	18	160-400

刀寬 3 mm MGMN300				
MGAH320R13-20/36	20	R	13	20-36
MGAH320R14-30/50	20	R	14	30-50
MGAH320R15-40/60	20	R	15	40-60
MGAH320R16-50/80	20	R	16	50-80
MGAH320R17-70/120	20	R	17	70-120
MGAH320R17-80/160	20	R	17	80-160
MGAH320R18-100/220	20	R	18	100-220
MGAH320R18-160/400	20	R	18	160-400
MGAH320R20-200/800	20	R	20	200-800
MGAH325R13-20/36	25	R	13	20-36
MGAH325R14-30/50	25	R	14	30-50
MGAH325R15-40/60	25	R	15	40-60

訂購編號	刀柄	正反	切深	加工直徑
刀寬 3 mm (續) MGMN300				

MGAH325R16-50/80	25	R	16	50-80
MGAH325R17-70/120	25	R	17	70-120
MGAH325R17-80/160	25	R	17	80-160
MGAH325R25-80/160	25	R	25	80-160
MGAH325R18-100/220	25	R	18	100-220
MGAH325R18-160/400	25	R	18	160-400
MGAH325R20-200/800	25	R	20	200-800
MGAH332R18-100/220	32	R	18	100-220
MGAH332R20-200/800	32	R	20	200-800

刀寬 4 mm MGMN400				
MGAH420R15-20/36	20	R	15	20-36
MGAH420R15-30/50	20	R	15	30-50
MGAH420R17-40/60	20	R	17	40-60
MGAH420R18-50/80	20	R	18	50-80
MGAH420R19-70/120	20	R	19	70-120
MGAH420R20-80/160	20	R	20	80-160
MGAH420R20-100/220	20	R	20	100-220
MGAH420R22-160/400	20	R	22	160-400
MGAH420R22-200/800	20	R	22	200-800
MGAH425R15-20/36	25	R	15	20-36
MGAH425R16-30/50	25	R	16	30-50
MGAH425R17-40/60	25	R	17	40-60
MGAH425R18-50/80	25	R	18	50-80
MGAH425R19-70/120	25	R	19	70-120
MGAH425R20-80/160	25	R	20	80-160
MGAH425R20-100/220	25	R	20	100-220
MGAH425R22-160/400	25	R	22	160-400
MGAH425R22-200/800	25	R	22	200-800
MGAH425L-50/80T30加長	25	L	—	50-80
MGAH432R22-100/220	32	R	22	100-220
MGAH432R25-200/800	32	R	25	200-800

刀寬 5 mm MGMN500				
MGAH525R17-30/50	25	R	17	30-50
MGAH525R22-50/80	25	R	22	50-80
MGAH525R26-80/160	25	R	26	80-160
MGAH525R28-160/400	25	R	28	160-400
MGAH525R30-200/800	25	R	30	200-800
MGAH532-200/800T35	32	—	—	200-800

單位：mm | 加工直徑 = 可加工的端面槽直徑範圍 | T30 / T35 加長型請洽詢 | 刀片另購

MAH 弧型端面槽刀

Arc-Type Face Grooving Tool Holder

Ø30-800

加工直徑 mm

2-5

刀寬 mm

≤30

最大切深 mm



弧型刀頭

依端面槽曲率
成型，不擦槽壁

圓柄刀桿

Ø20 / Ø25 / Ø32
螺絲鎖固刀片

刀頭貼合槽壁弧度，端面深槽穩定一次到位

端面環槽加工時，直刀頭容易與槽外壁干涉。MAH 系列將刀頭外側做成弧形，依各加工直徑範圍設計曲率，讓刀具能安全切入深槽，適合法蘭、閥體等工件的端面溝槽。

- 01 直徑分段設計 Ø30 至 Ø800 分為 6 段，選對範圍即可避免干涉
- 02 四種刀寬 2 / 3 / 4 / 5 mm，搭配 MGGN 200-500 標準刀片
- 03 深槽能力 切深 10-30 mm，刀寬越大可加工越深
- 04 更換刀片即可續用 刀片磨耗只需更換，刀桿長期使用

編號說明

MAH 3 32 R 15 - 40/60

系列 刀寬 柄徑 正手 切深 加工直徑範圍

應用領域

法蘭密封面槽

O 型環端面槽

閥體·泵浦環槽

軸承座端面溝槽

端面退刀槽

訂購編號	柄徑	切深	加工直徑
刀片 MGGN 200 刀寬 2 mm			
MAH220R10-30/50	20	10	30-50
MAH220R11-40/60	20	11	40-60
MAH220R13-70/120	20	13	70-120
MAH220R14-100/220	20	14	100-220
MAH220R15-200/800	20	15	200-800
MAH225R10-30/50	25	10	30-50
MAH225R11-40/60	25	11	40-60
MAH225R12-50/80	25	12	50-80
MAH225R13-70/120	25	13	70-120
MAH225R14-100/220	25	14	100-220
MAH225R15-200/800	25	15	200-800
刀片 MGGN 300 刀寬 3 mm			
MAH320R13-30/50	20	13	30-50
MAH320R15-40/60	20	15	40-60
MAH320R16-50/80	20	16	50-80
MAH320R17-70/120	20	17	70-120
MAH320R18-100/220	20	18	100-220
MAH320R20-200/800	20	20	200-800
MAH325R13-30/50	25	13	30-50
MAH325R15-30/50	25	15	30-50
MAH325R15-40/60	25	15	40-60
MAH325R16-50/80	25	16	50-80
MAH325R17-70/120	25	17	70-120
MAH325R18-100/220	25	18	100-220
MAH325R20-200/800	25	20	200-800
MAH332R15-40/60	32	15	40-60
MAH332R17-70/120	32	17	70-120
MAH332R18-100/220	32	18	100-220
MAH332R20-200/800	32	20	200-800

訂購編號	柄徑	切深	加工直徑
刀片 MGGN 400 刀寬 4 mm			
MAH420R15-30/50	20	15	30-50
MAH420R17-40/60	20	17	40-60
MAH420R18-50/80	20	18	50-80
MAH420R20-70/120	20	20	70-120
MAH420R22-100/220	20	22	100-220
MAH420R25-200/800	20	25	200-800
MAH425R15-30/50	25	15	30-50
MAH425R17-40/60	25	17	40-60
MAH425R18-50/80	25	18	50-80
MAH425R20-70/120	25	20	70-120
MAH425R22-100/220	25	22	100-220
MAH425R22-160/400	25	22	160-400
MAH425R25-200/800	25	25	200-800
MAH432R18-50/80	32	18	50-80
MAH432R20-70/120	32	20	70-120
MAH432R22-100/220	32	22	100-220
MAH432R25-200/800	32	25	200-800
刀片 MGGN 500 刀寬 5 mm			
MAH520R17-30/50	20	17	30-50
MAH520R20-40/60	20	20	40-60
MAH520R26-70/120	20	26	70-120
MAH520R28-100/220	20	28	100-220
MAH520R30-200/800	20	30	200-800
MAH525R17-30/50	25	17	30-50
MAH525R20-40/60	25	20	40-60
MAH525R22-50/80	25	22	50-80
MAH525R26-70/120	25	26	70-120
MAH532R20-40/60	32	20	40-60
MAH532R22-50/80	32	22	50-80
MAH532R26-70/120	32	26	70-120
MAH532R28-100/220	32	28	100-220
MAH532R30-200/800	32	30	200-800

選刀步驟 ① 槽寬 → 刀片 / 刀寬 ② 機台刀座 → 柄徑
③ 槽深 → 切深 ④ 第一刀槽外徑 → 加工直徑範圍

單位：mm | 加工直徑 = 可進刀的端面槽直徑範圍 | 刀片另購

MIFH 小孔大切深端面槽刀

Small-Bore Deep Face Grooving Tool · for Lathes

Ø6–

最小加工直徑

≤16

最大切深 mm

1.5–3.5

刀片寬度 mm



小孔周邊也能切深槽，最小加工直徑 Ø6 起

MIFH 為車床用小徑端面槽刀，圓柄刀桿搭配 MIFR 刀片，可在小孔周邊的端面加工深槽。刀桿分直柄與 D 型 (D12 / D16 / D20) 兩種，最小加工直徑由 Ø6 起，最大切深 16 mm。

- 01** 小徑起步 可使用範圍由 Ø6 起，小孔端面也能進刀
- 02** 大切深 C 深度 4.5 / 5 / 11 / 16 mm 多段可選
- 03** 平頭・圓頭 平頭寬 1.5–3.5 mm；圓頭 R0.75–R1.5
- 04** 圓柄刀桿 Ø10 / 12 / 16 / 20 mm，直柄與 D 型兩種

圓柄刀桿 Ø10 / 12 / 16 / 20

刀桿規格 MIFHR



規格	可使用範圍	D 柄徑	C 深度	L1	d	刀片	螺絲
直柄型 MIFHR							
MIFHR1218C-06	6–∞	12	4.5	18	6	MFR**6	2.2
MIFHR1020-25C-08	10–∞	10	5	20	8	MFR**8	2.5
MIFHR1220-20C-08	10–∞	12	5	20	8	MFR**8	2.5
MIFHR1635C-10	10–∞	16	11	35	9	MFR**10	3.5
MIFHR1643C-15	15–∞	16	16.5	43	10	MFR**15	3.5
MFIHR1200C-06-D12	13–∞	12	4.5	18	10	MFR**6	2.2
MFIHR1600C-08-D16	17–∞	16	5	18	14	MFR**8	2.5
MFIHR2000C-08-D20	21–∞	20	5	20	18	MFR**8	2.5
MFIHR1600C-10-D16	17–∞	16	11	35	14	MFR**10	3.5
MFIHR2000C-10-D20	21–∞	20	11	35	18	MFR**10	3.5
MFIHR1600C-15-D16	17–∞	16	16	48	14	MFR**15	3.5
MFIHR2000C-15-D20	21–∞	20	16	48	18	MFR**15	3.5

單位：mm | 可使用範圍 = 可加工的最小端面槽直徑 | 刀片另購

MIFR 刀片



平頭

圓頭

刀片規格 MIFR

規格	d 寬度	L1 有效長	L
平頭 Flat			
MIFR06-1506-4.5	1.5	4.5	19
MIFR06-2006-4.5	2	4.5	19
MIFR08-2008-5.0	2	5	21
MIFR08-2508-5.0	2.5	5	21
MIFR10-2010-11	2	11	39
MIFR10-2510-11	2.5	11	39
MIFR10-3010-11	3	11	39
MIFR15-2515-16	2.5	16	46
MIFR15-3015-16	3	16	46
MIFR15-3515-16	3.5	16	46

規格	d 寬度	L1 有效長	L
圓頭 Radius			
MIFR06-1506-R0.75-4.5	1.5 / R0.75	4.5	19
MIFR06-2006-R1.0-4.5	2 / R1.0	4.5	19
MIFR08-2008-R1.0-5.0	2 / R1.0	5	21
MIFR08-2508-R1.25-5.0	2.5 / R1.25	5	21
MIFR10-3010-R1.5-11	3 / R1.5	11	39
MIFR15-3015-R1.5-16	3 / R1.5	16	46

刀片欄「MFR**8」的 ** 代表刀片寬度代碼，依原資料標示

MGEHR 出水型外徑切槽車刀

Coolant-Through External Grooving Tool Holder

2-5

刀寬 mm

T8-20

切深 mm

出水

刀頭內冷

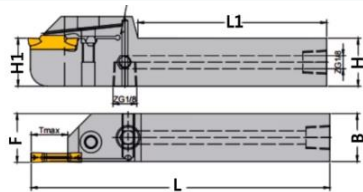


刀頭出水直達切削點，冷卻與排屑更穩定

MGEHR 為出水型外徑切槽車刀，冷卻液經刀桿內部，由刀頭出水孔直接噴向切削區，帶走切屑與熱量。搭配 MGMN 200-500 刀片，提供 20 / 25 方柄兩種尺寸。

- 01** 刀頭出水 冷卻液直達切削點，不必另外對準噴嘴
- 02** 四種刀寬 2 / 3 / 4 / 5 mm · 搭配 MGMN 200-500 刀片
- 03** 切深可選 T 8 / 10 / 13 / 15 / 20 mm
- 04** 兩種方柄 2020K (全長 125) 與 2525M (全長 150)

外形尺寸



MGMN 刀片出水孔

切寬	出水孔
2 mm	0.6 mm
3 mm	0.8 mm
4 mm	2.05 mm
5 mm	2.55 mm

TYPE	H	B	L	L1	F	T 切深	平刀片 / R刀片
20 方柄 2020K 螺絲 NLJ0520 扳手 L4							
MGEHR2020K-2T8-A	20	20	125	84	20.2	8	MGMN200 / MRGN
MGEHR2020K-2T13-A	20	20	125	84	20.2	13	MGMN200 / MRGN
MGEHR2020K-3T10-A	20	20	125	84	20.32	10	MGMN300 / MRGN
MGEHR2020K-3T15-A	20	20	125	79	20.32	15	MGMN300 / MRGN
MGEHR2020K-3T20-A	20	20	125	74	20.32	20	MGMN300 / MRGN
MGEHR2020K-4T10-A	20	20	125	84	20.3	10	MGMN400 / MRGN
MGEHR2020K-4T15-A	20	20	125	79	20.3	15	MGMN400 / MRGN
MGEHR2020K-4T20-A	20	20	125	74	20.3	20	MGMN400 / MRGN
MGEHR2020K-5T10-A	20	20	125	84	20.5	10	MGMN500 / MRGN
MGEHR2020K-5T15-A	20	20	125	78	20.5	15	MGMN500 / MRGN
MGEHR2020K-5T20-A	20	20	125	74	20.5	20	MGMN500 / MRGN
25 方柄 2525M 螺絲 NLJ0625 扳手 L5							
MGEHR2525M-2T8-A	25	25	150	110	25.2	8	MGMN200 / MRGN
MGEHR2525M-2T13-A	25	25	150	110	25.2	13	MGMN200 / MRGN
MGEHR2525M-3T10-A	25	25	150	110	25.33	10	MGMN300 / MRGN
MGEHR2525M-3T15-A	25	25	150	110	25.33	15	MGMN300 / MRGN
MGEHR2525M-3T20-A	25	25	150	105	25.33	20	MGMN300 / MRGN
MGEHR2525M-4T10-A	25	25	150	110	25.33	10	MGMN400 / MRGN
MGEHR2525M-4T15-A	25	25	150	110	25.33	15	MGMN400 / MRGN
MGEHR2525M-4T20-A	25	25	150	105	25.33	20	MGMN400 / MRGN
MGEHR2525M-5T10-A	25	25	150	110	25.5	10	MGMN500 / MRGN
MGEHR2525M-5T15-A	25	25	150	110	25.5	15	MGMN500 / MRGN
MGEHR2525M-5T20-A	25	25	150	105	25.5	20	MGMN500 / MRGN

切斷刀片 MGMN

刀片	切寬	H01 鋁銅用	PM 不銹鋼-通用	BL 熱處理
MGMN200	2			
MGMN300	3			
MGMN400	4			
MGMN500	5			

刀片	切寬	H01 鋁銅用	PM 不銹鋼-通用	BL 熱處理
MRGN200	1R			
MRGN300	1.5R			
MRGN400	2R			
MRGN500	2.5R			

單位：mm | H×B = 刀柄高×寬 T = 最大切深 | 刀片另購

STEHR 出水切斷切割車刀

Coolant-Through Parting-Off Tool · Wide Blade

8-12

切寬 mm

≤60

Tmax mm

R / L

正手 · 反手



大切寬 槽寬 8 / 10 / 12 mm

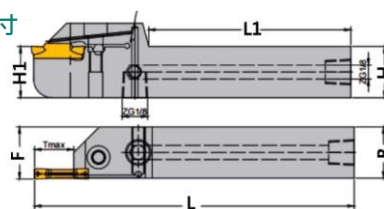


大切寬出水切斷刀 · Tmax 最深 60 mm

STEHR 為出水型切斷切割車刀，切寬 8 / 10 / 12 mm，搭配 TIGER 刀片。冷卻液由刀頭出水孔直接噴向切削區，適合大直徑棒料切斷與寬槽加工。提供 R 正手與 L 反手、25 / 32 方柄。

- 01 大切寬 8 / 10 / 12 mm 三種切寬
- 02 切深分段 Tmax 15 / 30 / 45 / 60 mm
- 03 刀頭出水 冷卻液直達切削區，切斷更順
- 04 正反手 R 正手 / L 反手，25 / 32 方柄

外形尺寸



槽寬8mm



槽寬10mm



槽寬12mm

TYPE	H	B	L	F	H1	Tmax	
TIGER 080508 切寬 8 mm 螺絲 M3.5 扳手 T15							
STEHR R/L 2525M08-T15-A	25	25	150	25.4	25	15	25 方柄
STEHR R/L 2525M08-T30-A	25	25	150	25.4	25	30	25 方柄
STEHR R/L 2525M08-T45-A	25	25	150	25.4	25	45	25 方柄
STEHR R/L 2525M08-T60-A	25	25	150	25.4	25	60	25 方柄
STEHR R/L 3232P08-T15-A	32	32	170	32.4	32	15	32 方柄
STEHR R/L 3232P08-T30-A	32	32	170	32.4	32	30	32 方柄
STEHR R/L 3232P08-T45-A	32	32	170	32.4	32	45	32 方柄
STEHR R/L 3232P08-T60-A	32	32	170	32.4	32	60	32 方柄
TIGER 100508 切寬 10 mm 螺絲 M4 扳手 T15							
STEHR R/L 2525M10-T15-A	25	25	150	25.4	25	15	25 方柄
STEHR R/L 2525M10-T30-A	25	25	150	25.4	25	30	25 方柄
STEHR R/L 2525M10-T45-A	25	25	150	25.4	25	45	25 方柄
STEHR R/L 2525M10-T60-A	25	25	150	25.4	25	60	25 方柄
STEHR R/L 3232P10-T15-A	32	32	170	32.4	32	15	32 方柄
STEHR R/L 3232P10-T30-A	32	32	170	32.4	32	30	32 方柄
STEHR R/L 3232P10-T45-A	32	32	170	32.4	32	45	32 方柄
STEHR R/L 3232P10-T60-A	32	32	170	32.4	32	60	32 方柄
TIGER 120508 切寬 12 mm 螺絲 M5 扳手 T20							
STEHR R/L 2525M12-T15-A	25	25	150	25.4	25	15	25 方柄
STEHR R/L 2525M12-T30-A	25	25	150	25.4	25	30	25 方柄
STEHR R/L 2525M12-T45-A	25	25	150	25.4	25	45	25 方柄
STEHR R/L 2525M12-T60-A	25	25	150	25.4	25	60	25 方柄
STEHR R/L 3232P12-T15-A	32	32	170	32.4	32	15	32 方柄
STEHR R/L 3232P12-T30-A	32	32	170	32.4	32	30	32 方柄
STEHR R/L 3232P12-T45-A	32	32	170	32.4	32	45	32 方柄
STEHR R/L 3232P12-T60-A	32	32	170	32.4	32	60	32 方柄

單位：mm | R/L = 訂購時請指定 R 正手或 L 反手 | 底色列 = 32 方柄 | 刀片另購

SPB 雙頭切斷刀板 · F22Y 刀座

Double-Ended Parting Blade & Blade Holder

2-6

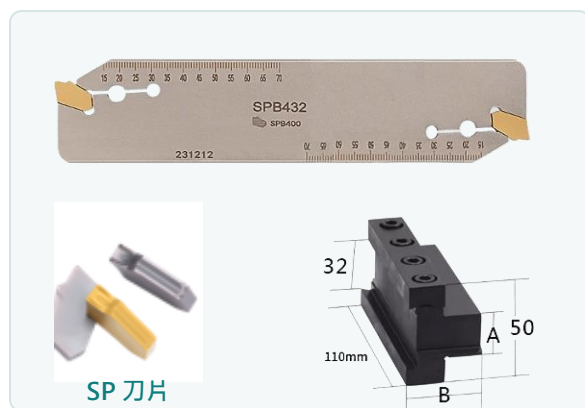
切寬 mm

32

刀板高 mm

16-32

刀座柄 mm



刀板兩端都能裝刀片，一片刀板兩次使用

SPB 雙頭切斷刀板高 32 mm，兩端皆有刀片座，一端磨耗後可換邊使用。
切寬 2-6 mm 共 6 種，搭配 SP200-SP600 刀片。F22Y 刀座將刀板固定在車床刀塔上，提供 16 / 20 / 25 / 32 方柄。

- 01 雙頭設計** 刀板兩端都有刀片座，換邊即可續用
- 02 六種切寬** 2 / 2.5 / 3 / 4 / 5 / 6 mm
- 03 刀片對應** SP200 / 250 / 300 / 400 / 500 / 600
- 04 刀座四種柄** 16 / 20 / 25 / 32 方柄，對應 32 刀板

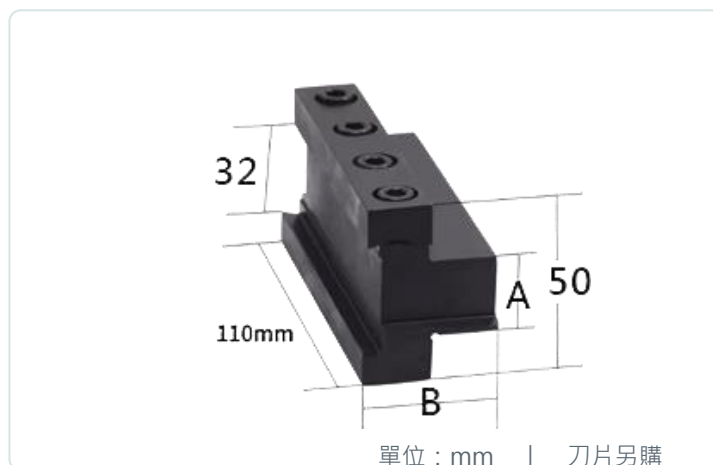
SPB 雙頭切斷刀板

代號	規格	切寬	刀片
3F221SPB322	SPB2-32	2	SP200
3F221SPB3225	SPB2.5-32	2.5	SP250
3F221SPB323	SPB3-32	3	SP300
3F221SPB324	SPB4-32	4	SP400
3F221SPB325	SPB5-32	5	SP500
3F221SPB326	SPB6-32	6	SP600

F22Y 車床切斷刀座

代號	規格	A	B
3F22Y1632	16-32	16	36
3F22Y2032	20-32	20	38
3F22Y2032	25-32	25	45
3F22Y2532	32-32	32	48

F22Y 規格「柄寬-刀板高」；A = 柄寬 B = 刀座寬 刀座高 50、長 110 mm

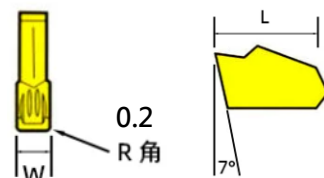


單位：mm | 刀片另購

選用方式

- ① 依槽寬選 SPB 刀板與對應 SP 刀片 ② 依車床刀座尺寸選 F22Y 刀座柄寬 ③ 刀板裝入刀座後鎖固即可使用

切寬 W	刀片	H01 鋁銅	BL 淬火用	NC 鋼材用	PM 不銹鋼
2	SP200-				
2.5	SP250-				
3	SP300-				
4	SP400-				
5	SP500-				
6	SP600-				



SIM 小徑內孔槽車刀

Small-Bore Internal Grooving Tool & Inserts

2-3

槽寬 mm

≤4.5

切深 mm

Ø12 / 16

刀桿 mm

SIMR 刀桿
Ø12 / Ø16

小孔內槽專用，加工深度 35 mm

SIM 小徑內孔槽車刀以 Ø12 / Ø16 刀桿深入小孔，加工深度 35 mm。刀片分 SIM200 / 250 / 300 三種寬度，各有 P 通用與 H 加硬材質，另有 R 型刀片可選。

- 01** 小孔內槽 Ø12 / Ø16 刀桿，加工深度 35 mm
- 02** 三種槽寬 2 / 2.5 / 3 mm，切深 3.5-4.5 mm
- 03** 兩種全長 K = 100 mm M = 150 mm
- 04** 刀片材質 P 通用 / H 加硬，依工件材料選用

刀桿規格 SIMR

代號	刀桿型號	刀桿 Ø	全長	有效長	槽寬	切深	刀片
刀寬 2 mm SIM200							
3SIMR01	SIMR12K14-2	12	100	35	2	3.5	SIM200
3SIMR02	SIMR16M15-2	16	150	35	2	3.5	SIM200
3SIMR03	SIMR12K15-2	12	100	35	2	4.5	SIM200
3SIMR04	SIMR16M16-2	16	150	35	2	4.5	SIM200
刀寬 2.5 mm SIM250							
3SIMR05	SIMR12K14-2.5	12	100	35	2.5	3.5	SIM250
3SIMR06	SIMR16M15-2.5	16	150	35	2.5	3.5	SIM250
3SIMR07	SIMR12K15-2.5	12	100	35	2.5	4.5	SIM250
3SIMR08	SIMR16M16-2.5	16	150	35	2.5	4.5	SIM250
刀寬 3 mm SIM300							
3SIMR09	SIMR12K14.5-3	12	100	35	3	4	SIM300
3SIMR10	SIMR16M15.5-3	16	150	35	3	4	SIM300
3SIMR11	SIMR12K15-3	12	100	35	3	4.5	SIM300
3SIMR12	SIMR16M16-3	16	150	35	3	4.5	SIM300

刀片規格 SIM

刀片型號	材質
SIM200-P	P 通用
SIM200-H	H 加硬
SIM250-P	P 通用
SIM250-H	H 加硬
SIM300-P	P 通用
SIM300-H	H 加硬

刀片型號	材質
SIM250R-P	P 通用
SIM250R-H	H 加硬
SIM300R-P	P 通用
SIM300R-H	H 加硬



P 通用



H 加硬



P 通用



H 加硬

單位：mm | 加工深度 35 mm | K = 全長 100 mm M = 全長 150 mm | 刀片另購

MGIV 內槽車刀

Internal Grooving Tool Holder · MGMN Inserts

Ø20-68

最小孔徑 mm

1.5-6

刀片寬 mm

Ø16-50

刀柄 mm



從 Ø20 小孔到 Ø68 內孔，一個系列完成內槽加工

MGIV 內槽車刀搭配 MGMN 刀片，刀片寬 1.5-6 mm 共 7 種，刀柄 Ø16-50 mm。依孔徑與槽深選刀：小孔用細柄短切深，大孔用粗柄可切到 18 mm 深。

- 01** 孔徑範圍 加工最小孔徑 Ø20-68 mm
- 02** 七種刀寬 1.5 / 2 / 2.5 / 3 / 4 / 5 / 6 mm
- 03** 切深 4-18 mm，依刀柄與孔徑而定
- 04** 正反刀 R 正刀 / L 反刀（訂購時指定）

編號說明

MGIV R/L 25 20 - 3

系列 正反刀 最小孔徑 刀柄 刀片寬

適用刀片

MGMN150 MGMN200 MGMN250 MGMN300
MGMN400 MGMN500 MGMN600

代號	型號	最小孔徑	刀柄	切深
刀寬 1.5 mm MGMN150				
3MGIVR1501	MGIVR2016-1.5	20	16	4
3MGIVR1502	MGIVR2416-1.5	24	16	8
3MGIVR1503	MGIVR2520-1.5*	25	20	5
3MGIVR1504	MGIVR3020-1.5	30	20	10
3MGIVR1505	MGIVR3125-1.5*	31	25	5
3MGIVR1506	MGIVR3525-1.5	35	25	10
刀寬 2 mm MGMN200				
3MGIVR2001	MGIVR2016-2	20	16	4.4
3MGIVR2002	MGIVR2616-2	26	16	10
3MGIVR2003	MGIVR2520-2	25	20	4
3MGIVR2004	MGIVR3020-2	30	20	10
3MGIVR2005	MGIVR3125-2	31	25	6
3MGIVR2006	MGIVR3732-2	37	32	6
3MGIVR2007	MGIVR4032-2	40	32	10
刀寬 2.5 mm MGMN200				
3MGIVR2501	MGIVR2016-2.5*	20	16	5
3MGIVR2502	MGIVR2520-2.5*	25	20	6
3MGIVR2503	MGIVR3125-2.5*	31	25	6
3MGIVR2504	MGIVR3732-2.5*	37	32	6
刀寬 3 mm MGMN300				
3MGIVR3001	MGIVR2016-3	20	16	4.4
3MGIVR3002	MGIVR2816-3	28	16	12
3MGIVR3003	MGIVR2520-3	25	20	5.6
3MGIVR3004	MGIVR3120-3	31	20	12
3MGIVR3005	MGIVR3125-3	31	25	6.4
3MGIVR3006	MGIVR3625-3	36	25	12
3MGIVR3007	MGIVR4025-3	40	25	15
3MGIVR3008	MGIVR3732-3	37	32	5.5
3MGIVR3009	MGIVR5032-3	50	32	18
3MGIVR3010	MGIVR4540-3*	45	40	8

代號	型號	最小孔徑	刀柄	切深
刀寬 3 mm (續) MGMN300				
3MGIVR3011	MGIVR5040-3	50	40	10
3MGIVR3012	MGIVR5840-3	58	40	18
3MGIVR3013	MGIVR6850-3	68	50	18
刀寬 4 mm MGMN400				
3MGIVR4001	MGIVR2016-4	20	16	4.4
3MGIVR4002	MGIVR2816-4	28	16	12
3MGIVR4003	MGIVR2520-4	25	20	5.6
3MGIVR4004	MGIVR3125-4	31	25	6.4
3MGIVR4005	MGIVR3625-4	36	25	12
3MGIVR4006	MGIVR4025-4	40	25	15
3MGIVR4007	MGIVR3732-4	37	32	5.5
3MGIVR4008	MGIVR5032-4	50	32	18
3MGIVR4009	MGIVR4540-4	45	40	8
3MGIVR4010	MGIVR5040-4	50	40	10
3MGIVR4011	MGIVR6050-4	60	50	10
刀寬 5 mm MGMN500				
3MGIVR5001	MGIVR2520-5	25	20	7
3MGIVR5002	MGIVR3125-5	31	25	6.9
3MGIVR5003	MGIVR4025-5	40	25	15
3MGIVR5004	MGIVR3732-5	37	32	7
3MGIVR5005	MGIVR4532-5	45	32	15
3MGIVR5006	MGIVR4540-5	45	40	8
3MGIVR5007	MGIVR5032-5	50	32	18
3MGIVR5008	MGIVR5840-5	58	40	18
刀寬 6 mm MGMN600				
3MGIVR6001	MGIVR3732-6	37	32	6
3MGIVR6002	MGIVR5032-6	50	32	18
3MGIVR6003	MGIVR4540-6	45	40	5

單位：mm | 表列為 R 正刀，L 反刀請將型號 R 改為 L | * 依原資料標示 | 刀片另購

MRGN 全圓弧切槽刀片

Full-Radius Grooving Inserts · 0.1 mm Steps

0.6-7.0

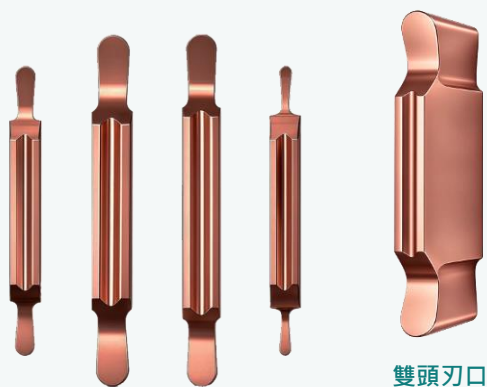
槽寬 mm

R0.3-3.5

圓弧半徑

53

規格數



雙頭刃口

槽寬每 0.1 mm 一個規格，圓弧槽一刀成形

MRGN 為雙頭全圓弧切槽刀片，刃口為完整半圓，槽寬等於圓弧直徑 ($W = 2R$)。從 0.6 到 7.0 mm 每 0.1 mm 一個規格，O 型環槽、圓弧退刀槽等非標準尺寸不必再以小刀片多刀修出，鋼件與不鏽鋼皆可通用。

- 01** 規格細分 槽寬 0.6-7.0 mm、R0.3-R3.5，每 0.1 mm 一級
- 02** 全圓弧刃口 $W = 2R$ ，一次進刀即成形圓弧槽
- 03** 大前角磨製刃 切屑流暢、切削力小，不易產生積屑瘤
- 04** 刀桿共用 依槽寬對應 MRGN200-700 通用刀桿

編號說明

MRGN 3 - 210 - R1.05

系列

刀桿規格

槽寬 2.10

圓弧半徑

適用刀桿

MRGN200

MRGN300

MRGN400

MRGN500

MRGN600

MRGN700

訂購編號	槽寬 W	圓弧 R
適用刀桿 MRGN200 槽寬 0.6-2.0 mm		
MRGN2-060-R0.3	0.6	R0.3
MRGN2-080-R0.4	0.8	R0.4
MRGN2-100-R0.5	1.0	R0.5
MRGN2-120-R0.6	1.2	R0.6
MRGN2-140-R0.7	1.4	R0.7
MRGN2-150-R0.75	1.5	R0.75
MRGN2-160-R0.8	1.6	R0.8
MRGN2-170-R0.85	1.7	R0.85
MRGN2-180-R0.9	1.8	R0.9
MRGN2-190-R0.95	1.9	R0.95
MRGN200-R1.0	2.0	R1.0
適用刀桿 MRGN300 槽寬 2.1-3.0 mm		
MRGN3-210-R1.05	2.1	R1.05
MRGN3-220-R1.1	2.2	R1.1
MRGN3-230-R1.15	2.3	R1.15
MRGN3-240-R1.2	2.4	R1.2
MRGN3-250-R1.25	2.5	R1.25
MRGN3-260-R1.3	2.6	R1.3
MRGN3-270-R1.35	2.7	R1.35
MRGN3-280-R1.4	2.8	R1.4
MRGN3-290-R1.45	2.9	R1.45
MRGN300-R1.5	3.0	R1.5
適用刀桿 MRGN400 槽寬 3.1-4.0 mm		
MRGN4-310-R1.55	3.1	R1.55
MRGN4-320-R1.6	3.2	R1.6
MRGN4-330-R1.65	3.3	R1.65
MRGN4-340-R1.7	3.4	R1.7
MRGN4-350-R1.75	3.5	R1.75
MRGN4-360-R1.8	3.6	R1.8
MRGN4-370-R1.85	3.7	R1.85
MRGN4-380-R1.9	3.8	R1.9
MRGN4-390-R1.95	3.9	R1.95
MRGN400-R2.0	4.0	R2.0

訂購編號	槽寬 W	圓弧 R
適用刀桿 MRGN500 槽寬 4.1-5.0 mm		
MRGN5-410-R2.05	4.1	R2.05
MRGN5-420-R2.1	4.2	R2.1
MRGN5-430-R2.15	4.3	R2.15
MRGN5-440-R2.2	4.4	R2.2
MRGN5-450-R2.25	4.5	R2.25
MRGN5-460-R2.3	4.6	R2.3
MRGN5-470-R2.35	4.7	R2.35
MRGN5-480-R2.4	4.8	R2.4
MRGN5-490-R2.45	4.9	R2.45
MRGN500-R2.5	5.0	R2.5
適用刀桿 MRGN600 槽寬 5.1-6.0 mm		
MRGN6-510-R2.55	5.1	R2.55
MRGN6-520-R2.6	5.2	R2.6
MRGN6-530-R2.65	5.3	R2.65
MRGN6-540-R2.7	5.4	R2.7
MRGN6-550-R2.75	5.5	R2.75
MRGN6-560-R2.8	5.6	R2.8
MRGN6-570-R2.85	5.7	R2.85
MRGN6-580-R2.9	5.8	R2.9
MRGN6-590-R2.95	5.9	R2.95
MRGN600-R3.0	6.0	R3.0
適用刀桿 MRGN700 槽寬 6.4-7.0 mm		
MRGN7-640-R3.2	6.4	R3.2
MRGN700-R3.5	7.0	R3.5



刃口設計

鋒利切削刃

斷屑刃帶較寬，降低切削壓力

大前角排屑

磨製無槽型，軟質材料切屑更順

單位：mm

訂購編號中段為槽寬×100 (例：210 = 2.10 mm)

W = 2R

MGGN 斜度切斷刀片

Angled Parting-Off Inserts · Right / Left Hand

8-45°

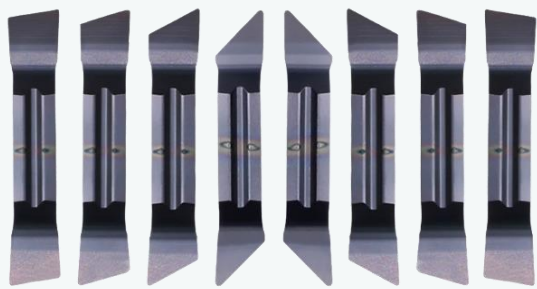
斜口角度

1.5-4.0

刀寬 mm

33

規格數



R 右斜口 L 左斜口

斜口刀切斷，工件端面更乾淨

MGGN 斜度切斷刀片的刀口帶有斜角，切斷到最後時，殘留的凸點與毛邊會留在材料側，而不是成品端面上，減少二次去毛邊。提供 8° / 15° / 30° / 45° 四種斜角，以及 R 正刀（右斜口）、L 反刀（左斜口）。

01 四種斜角 8° / 15° / 30° / 45°，依工件需求選用

02 正反刀 R 正刀右斜口、L 反刀左斜口

03 五種刀寬 1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0 / 4.0 mm

04 PM 鋼件、不鏽鋼通用 H01 鋁銅用

斜角一覽

R 正刀 · 右斜口

L 反刀 · 左斜口



R 8°



R 15°



R 30°



R 45°



L 45°



L 30°



L 15°



L 8°

規格對照 ● = 有此規格

刀寬 mm	R 8°	R 15°	R 30°	R 45°	L 8°	L 15°	L 30°	L 45°
1.5	●	●	●	●	●	●	●	●
2.0	●	●	●	●	●	●	●	●
2.5	●	●	●	●	●	●	●	●
3.0	●	●	●	●	●	●	●	●
4.0	●	●	●	●	●	●	●	●



訂購編號 MGGN

訂購編號	刀寬 mm	斜角	PM	H01
8° 斜口 R 正刀 · 右斜口				
MGGN150R-8	1.5	8°	鋼件 · 不鏽鋼 通用	鋁銅用
MGGN200R-8	2.0	8°		
MGGN250R-8	2.5	8°		
MGGN300R-8	3.0	8°		
MGGN400R-8	4.0	8°		
15° 斜口 R 正刀 · 右斜口				
MGGN150R-15	1.5	15°	鋼件 · 不鏽鋼 通用	鋁銅用
MGGN200R-15	2.0	15°		
MGGN300R-15	3.0	15°		
MGGN400R-15	4.0	15°		
30° 斜口 R 正刀 · 右斜口				
MGGN150R-30	1.5	30°	鋼件 · 不鏽鋼 通用	鋁銅用
MGGN200R-30	2.0	30°		
MGGN250R-30	2.5	30°		
MGGN300R-30	3.0	30°		
MGGN400R-30	4.0	30°		
45° 斜口 R 正刀 · 右斜口				
MGGN150R-45	1.5	45°	鋼件 · 不鏽鋼 通用	鋁銅用
MGGN200R-45	2.0	45°		
MGGN250R-45	2.5	45°		
MGGN300R-45	3.0	45°		
MGGN400R-45	4.0	45°		

訂購編號	刀寬 mm	斜角	PM	H01
8° 斜口 L 反刀 · 左斜口				
MGGN150L-8	1.5	8°	鋼件 · 不 鏽鋼通用	鋁銅用
MGGN200L-8	2.0	8°		
MGGN250L-8	2.5	8°		
MGGN300L-8	3.0	8°		
MGGN400L-8	4.0	8°		
15° 斜口 L 反刀 · 左斜口				
MGGN150L-15	1.5	15°	鋼件 · 不 鏽鋼通用	鋁銅用
30° 斜口 L 反刀 · 左斜口				
MGGN150L-30	1.5	30°	鋼件 · 不 鏽鋼通用	鋁銅用
MGGN200L-30	2.0	30°		
MGGN250L-30	2.5	30°		
MGGN300L-30	3.0	30°		
MGGN400L-30	4.0	30°		
45° 斜口 L 反刀 · 左斜口				
MGGN150L-45	1.5	45°	鋼件 · 不 鏽鋼通用	鋁銅用
MGGN200L-45	2.0	45°		
MGGN300L-45	3.0	45°		

選用方式

- ① 依槽寬選刀寬 ② 依成品在哪一側選 R 或 L
- ③ 依端面要求選斜角（角度越大，殘留凸點越小）

單位：mm | PM / H01 = 刀片材質代號 | 刀寬代碼：150 = 1.5 mm、200 = 2.0 mm...

MGMN 切槽切斷刀片

Grooving & Parting-Off Inserts · Chipbreaker Selection

6

槽型

1.5–6

切寬 mm

HRC≤50

加工硬度



六種槽型對應不同工況，切斷、切槽一次選對

MGMN 雙頭切槽切斷刀片提供 G、J、T、M、DR、C 六種槽型，切寬 1.5–6 mm。依槽寬、斷屑需求與工件材質選擇槽型，再依硬度選用鋼用或七彩加硬材質。

- 01 六種槽型** 依斷屑、光潔度、抗崩需求選用
- 02 兩種材質** 鋼用 HRC≤45、七彩加硬 HRC20–55
- 03 雙頭刃口** 一片兩刃，降低刀片成本
- 04 刀桿通用** 對應 MGEHR、MGFV、MGAH 等刀桿

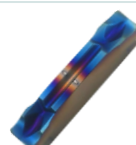
加工材料 Grades



H01 鋁·銅用
有色金屬、木頭、塑料
MGMN200–500



PM 不鏽鋼·通用
鋼用 HRC≤45
MGMN200–500



BL 熱處理
七彩加硬 HRC20–55度
MGMN200–500

鋼用：45# 鋼、模具鋼、不鏽鋼 | 七彩加硬：調質鋼、淬火鋼、高溫合金、鈦合金

規格一覽 ●=有貨 □□□=切寬代碼（例：300=3 mm）*如加工S45C 可選MGMN300-M-PM*

槽型	型號	1.5 mm	2 mm	2.5 mm	3 mm	4 mm	5 mm	6 mm
G	MGMN□□□-G	●	●					
J	MGMN□□□-J	●	●	●	●	●		
T	MGMN□□□-T	●	●	●	●	●	●	
M	MGMN□□□-M		●	●	●	●	●	●
DR	MGMN□□□-DR		●	●	●	●	●	
C	MGMN□□□-C		●		●	●		

槽型選擇 Chipbreaker



G 槽型 小槽寬斷屑
切削槽收窄，切屑控制佳、斷屑效果好，適合 1.5 / 2 mm 小槽寬。
切寬 **1.5 · 2 mm**



J 槽型 耐磨·斷屑
弓形刃口讓切屑一開始就往中間擠壓，兼顧刃口強度、耐磨性與斷屑。
切寬 **2–4 mm**



T 槽型 光潔加工面
刃口比 M 更鋒利，切削阻力小、加工面更光滑；頂部尖角凸點，排屑更順。
切寬 **2–5 mm**



M 槽型 通用型
切斷、切槽、車削都適用，切削輕快、排屑流暢；另有 MRMN 圓頭型。
切寬 **2–6 mm**



DR 槽型 抗衝擊·橫車
歐美槽型，抗衝擊性佳，特殊刃角斷屑好，可橫向車削。
切寬 **2–5 mm**



C 槽型 斷續加工
兩側凸起刃口帶負倒稜，抗崩性高，鋼件、不鏽鋼斷續加工效果明顯。
切寬 **2–4 mm**

建議切削參數 Cutting Data

ISO	工件材料	硬度 HRC	切削速度 Vc (m/min)	進給量 f (mm/rev)
M	不鏽鋼	30–45	80–160	≤ 0.35
P	鋼件	≤ 45	180–240	≤ 0.35
H	鋁銅	≤ 25	200–260	≤ 0.35

切削速度計算

$$V_c = \frac{\pi \times D \times n}{1000}$$

切削速度計算

$$n = \frac{1000 \times V_c}{\pi \times D}$$

$$F = f \times n$$

Vc: 切削速度 (線速度) m/min

D: 工件直徑 mm

f: 每轉進給量 mm/rev (毫米/轉)

π: 圓周率 ≈ 3.14

n: 主軸轉速 mm/min

車削加工計算公式

Turning Formulas · Cutting Speed / Spindle Speed / Feed Rate

三個基本公式 Formulas

01 切削速度

$$V_c = \frac{\pi \times D \times n}{1000}$$

單位 **m/min**
已知轉速，求刀尖線速度

02 主軸轉速

$$n = \frac{1000 \times V_c}{\pi \times D}$$

單位 **rpm**
已知建議線速度，求要設的轉速

03 每分鐘進給

$$F = f \times n$$

單位 **mm/min**
已知每轉進給，求每分鐘進給

符號說明 Symbols

V_c	切削速度 (線速度)	m/min	D	工件直徑	mm
n	主軸轉速	rpm (轉/分)	f	每轉進給量	mm/rev (毫米/轉)
F	每分鐘進給	mm/min	π	圓周率	≈ 3.14

計算範例 Example

條件 不鏽鋼工件 Ø50 mm · 建議切削速度 V_c = 120 m/min · 進給量 f = 0.1 mm/rev

① 主軸轉速 n = 1000 × 120 ÷ (3.14 × 50) ≈ **764 rpm**

② 每分鐘進給 F = 0.1 × 764 ≈ **76 mm/min**

轉速速查表 n (rpm) = 1000 × V_c ÷ (π × D)

V _c \ D	Ø10	Ø20	Ø30	Ø50	Ø80	Ø100	Ø150	Ø200
80 m/min 不鏽鋼	2546	1273	849	509	318	255	170	127
120 m/min	3820	1910	1273	764	477	382	255	191
160 m/min 不鏽鋼	5093	2546	1698	1019	637	509	340	255
180 m/min 鋼件	5730	2865	1910	1146	716	573	382	286
240 m/min 鋼件	7639	3820	2546	1528	955	764	509	382

切斷時刀尖越接近中心，直徑越小、轉速越高；使用恆線速 (G96) 時請設定主軸最高轉速上限 (G50)，避免超出機台能力。

※ 本表參數僅供參考，實際加工請依現場試切結果調整。

刀片常見失效形式與對策

Insert Wear & Failure Troubleshooting

9

種常見失效

先看刀片磨損的樣子，找出原因，再調整切削條件或換對刀片。右欄為本公司槽刀刀片的建議選用方向。

失效形式	磨損示例	原因分析	對策	建議選用
01 後刀面磨損 Flank wear		● 刀具材料過軟 ● 切削速度過高 ● 後角過小 ● 進給量太小 ● 冷卻不充分	✓ 選用高耐磨性刀具材料 ✓ 降低切削速度 ✓ 加大後角 ✓ 加大進給量	七彩加硬
02 月牙窪磨損 Crater wear		● 刀具材料過軟 ● 切削速度過高 ● 進給量太大	✓ 選用高耐磨性刀具材料 ✓ 降低切削速度 ✓ 降低進給量 ✓ 加大冷卻液流量	七彩加硬
03 崩刃 Chipping		● 刀具材料過硬 ● 切削刃強度不夠	✓ 選用韌性好的刀具材料 ✓ 增強切削刃強度	C 槽型
04 塑性變形 Plastic deformation		● 刀具材料過軟 ● 切削速度過高 ● 冷卻不充分 ● 切削深度、進給量太大	✓ 選用高耐磨性刀具材料 ✓ 降低切削速度 ✓ 減小切削深度、進給量 ✓ 選用導熱係數高的刀具材料 ✓ 加大冷卻液流量	出水刀桿
05 積屑瘤 Built-up edge		● 切削速度過低 ● 切削刃不鋒利 ● 刀具材料不適合 ● 冷卻不充分	✓ 提高切削速度 ✓ 選用鋒利的槽型 ✓ 選用親和力小的刀具材料 ✓ 加大冷卻液流量	T 槽型
06 機械破損 Mechanical fracture		● 進給量與切深太大 ● 切削時產生振刀	✓ 改用韌性較高的材料 ✓ 加大倒角 ✓ 加大刀尖圓弧半徑 ✓ 改用剛性更高的刀桿	DR 槽型
07 熱裂紋 Thermal cracks		● 刃口切削熱變化大	✓ 改用乾式切削或充分冷卻 ✓ 選用韌性好的刀具材料	出水刀桿
08 邊界磨損 Notch wear		● 進給量過大 ● 切削深度過大 ● 刀具材料過軟	✓ 選用高耐磨性刀具材料 ✓ 增大前角使切削刃鋒利 ✓ 降低切削速度	七彩加硬
09 塗層剝落 Coating flaking		● 切削刃上黏結 ● 切屑排出不順	✓ 增大前角使切削刃鋒利 ✓ 增大刀片容屑槽	J / T 槽型

建議選用僅供參考，實際仍需依機台、工件與切削條件調整