

H



内径镗刀加工

内径加工用工具选定表	H2~H3
简单推荐切削条件表	H4
推荐切削条件详细	M58
LBM 型 $\phi 1.0 \sim$	H6~H7
整体型 $\phi 2.2 \sim$	H8~H17
STICK DUO HYPER	H18
STICK DUO	H14
MOGUL BAR $\phi 5.0 \sim$	H18~H28
MBR 型	H20
SEXR 型	H22
SCLP 型 · SCLC 型	H24
STUC 型 · STUP 型	H26
STZC 型 · STZP 型	H28
压板式刀杆	H29~H32
CN□□刀片用	H29
DN□□刀片	H30
SN□□刀片用	H31
WN□□刀片用	H32

A 新产品

B 工具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
用刀杆

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗
工刀

I 工
具
专
有

J 铣舍
弃
刀
式

K 加
工
中
心
用
铣
刀

L 钻舍
弃
头
式

M 技术资料

N 索引

A 新产品

B 刀具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
用刀具

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗刀

I 工之入
具有

J 铣舍
弃式
刀式

K 用加工
中心
铣刀

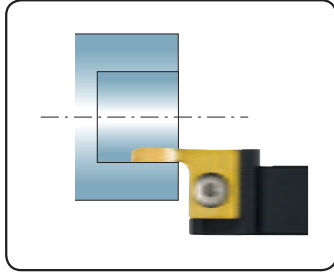
L 钻舍
弃式
钻头


M 技术资料

N 索引

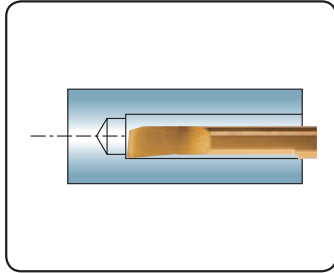
NTK 内径加工用刀具选定表

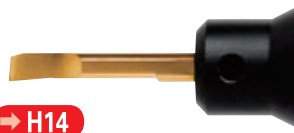

■ 最小加工径 $\phi 1.0 \sim$

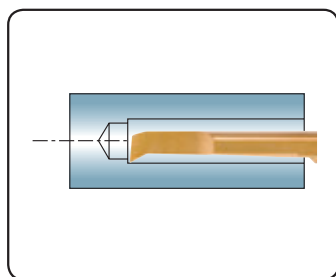




LBMA/LBMA-S型	CH-LBM型	DS-LBMB型
		
→ H6	→ H6	→ H6
最小加工径: $\phi 1.0 \sim \phi 2.3$	最小加工径: $\phi 1.0 \sim \phi 3.0$	最小加工径: $\phi 1.0 \sim \phi 3.0$
刀柄尺寸: $\square 8 \sim \square 16$	刀柄尺寸: $\square 10 \cdot \square 12$	刀柄直径: $\phi 14 \sim \phi 25.4$

■ 最小加工径 $\phi 2.2 \sim$

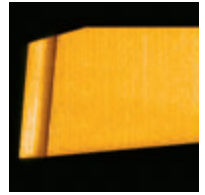


SBFS型(整体式硬质合金刀柄)	SHFS型(整体式硬质合金刀柄)
	
→ H14	→ H10
最小加工径: $\phi 2.2 \sim \phi 8.2$	最小加工径: $\phi 2.2 \sim \phi 8.2$
刀柄直径: $\phi 2.0 \sim \phi 8.0$	刀柄直径: $\phi 2.0 \sim \phi 8.0$



SBFB型(整体式硬质合金刀柄)	SHFB型(整体式硬质合金刀柄)
	
→ H14	→ H10
最小加工径: $\phi 2.2 \sim \phi 6.2$	最小加工径: $\phi 2.2 \sim \phi 6.2$
刀柄直径: $\phi 2.0 \sim \phi 6.0$	刀柄直径: $\phi 2.0 \sim \phi 6.0$

S 排屑槽



锋利度优秀

H 无排屑槽



镜面研磨

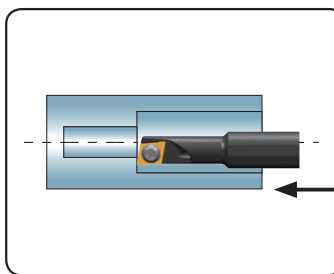
F 无排屑槽



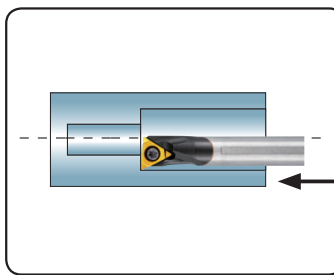
将切屑向正前方排出

■ 最小加工径 $\phi 5.0 \sim$

MOGUL BAR **NEW**

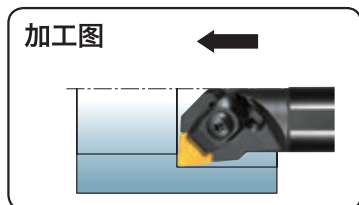


C-MBR型(硬质合金刀柄)	S-MBR型(钢刀柄)	C-SEXR型(硬质合金刀柄)	S-SEXR型(钢刀柄)
			
→ H20	→ H20	→ H22	→ H22
最小加工径: $\phi 5.0$	最小加工径: $\phi 5.0$	最小加工径: $\phi 6.0$	最小加工径: $\phi 6.0$
刀柄直径: $\phi 4.5 \cdot \phi 6.0$	刀柄直径: $\phi 6.0$	刀柄直径: $\phi 5.0 \cdot \phi 6.0$	刀柄直径: $\phi 8.0$



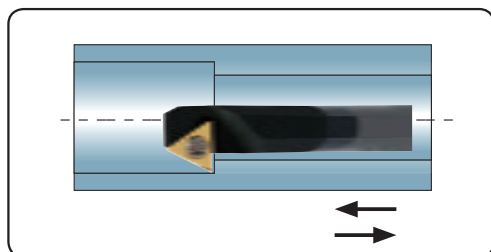
C-STUC/P型(硬质合金刀柄)	S-STUC/P型(钢刀柄)	C-SCLP型(硬质合金刀柄)	S-SCLP型(钢刀柄)
			
→ H26	→ H26	→ H24	→ H24
最小加工径: $\phi 8.0 \sim$	最小加工径: $\phi 8.0 \sim$	最小加工径: $\phi 7.0 \sim$	最小加工径: $\phi 7.0 \sim$
刀柄直径: $\phi 6.0 \sim \phi 16.0$	刀柄直径: $\phi 6.0 \sim \phi 16.0$	刀柄直径: $\phi 6.0 \sim \phi 12.0$	刀柄直径: $\phi 6.0 \sim \phi 16.0$

多功能夹持系列



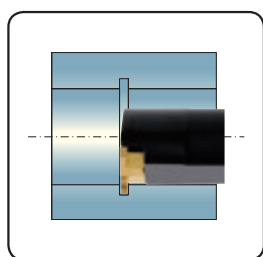
S-CLN型	S-DUN型	S-SKN型	S-WLN-2型
→H29	→H30	→H31	→H32
紧固夹持 双夹持 凹窝夹持	紧固夹持 凹窝夹持	紧固夹持 双夹持 凹窝夹持	双夹持
最小加工径: $\phi 33 \sim$ 刀柄尺寸: $\phi 25 \sim \phi 50$	最小加工径: $\phi 42 \sim$ 刀柄尺寸: $\phi 32 \sim \phi 40$	最小加工径: $\phi 50$ 刀柄尺寸: $\phi 40$	最小加工径: $\phi 33 \sim \phi 50$ 刀柄尺寸: $\phi 25 \sim \phi 40$

内径后车削



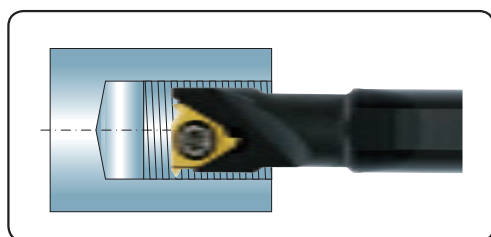
C-MSBR型 (硬质合金刀柄)	B-STZ型 (硬质合金刀柄)
→H21	→H28
最小加工径: $\phi 5.7 \sim$ 刀柄直径: $\phi 4.0 \cdot \phi 6.0$	最小加工径: $\phi 10.0 \sim$ 刀柄直径: $\phi 6.0 \sim \phi 16.0$

内径槽加工



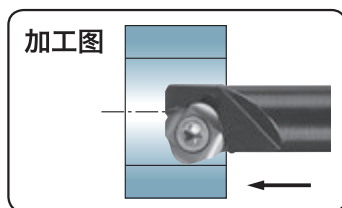
SBG型	BG型	GKV型	复拉特 3
→F28	→F29	→F30	

内径螺纹切削



TGC型...硬质合金刀柄 HN59型...钢刀柄	SBT型
→G20	→G18

轴承加工用



SRC型	BBR型	BBR型
进给方向 切屑方向 →I16	→I17	→I17

A 新产品

B 刀具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
刀杆

E S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 工 具
工 具 专 用

J 铣舍
弃 刀 式

K 用加工
中心
铣 刀 心

L 钻舍
弃 头 式

M 技术
资料

N 索
引

NTK SS 刀具 内径加工用工具 建议切削条件简表

■ ~φ6 (LBM · STICKDUO)

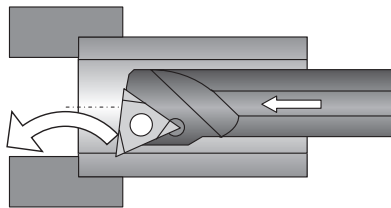
被切削材质	易车铁	碳素钢	合金钢	易削 不锈钢	难削 不锈钢	钛 (含合金)	铝合金
JIS 代表材质	SUM22 SUM23 SUM24	S35C S45C	SCr420 SCM435	SUS303 SUS430F	SUS304 SUS440C	6AL-4V-Ti	A5056 A6061
刀片材质	第1推荐 第2推荐	VM1 TM4 ZM3	VM1 TM4 ZM3	TM4 ZM3 VM1		TM4 ZM3	
切削速度 v_c (m/min)	30 60 90			20 50 70		30 60 90	
切深 (mm)	0.05 0.08 0.10						
进给速度 f (mm/rev)	0.03 0.05 0.07						

■ φ6 ~

被切削材质	易车铁	碳素钢	合金钢	易削 不锈钢	难削 不锈钢	钛 (含合金)	铝合金
JIS 代表材质	SUM22 SUM23 SUM24	S35C S45C	SCr420 SCM435	SUS303 SUS430F	SUS304 SUS440C	6AL-4V-Ti	A5056 A6061
刀片材质	第1推荐 第2推荐	VM1 TM1 DT4	TM1 ZM3 QM3 C7Z	DT4 TM1 TM4	DT4 TM1	PD1 KM1 ZM3	
切削速度 v_c (m/min)	50 100 200	硬质合金 50 90 150 C7Z 120 180 250	50 90 180	40 70 100	50 70 100	PD1 100 200 350 硬质合金 50 100 200	
切深 (mm)	0.10 0.50 2.0						
进给速度 f (mm/rev)	0.01 0.04 0.12						

*详细建议切削条件请参照技术资料 M58 页。

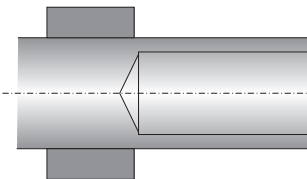
普通车床内径加工



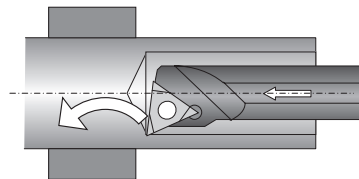
由于底孔贯穿，切屑有排出场所，
可将切屑排到里侧。

可使用模压排屑槽 (AM5)、
研磨排屑槽 A·B 型

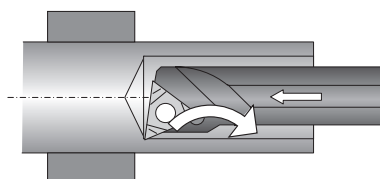
自动车床内径加工



由于材料相连，
导致底孔堵塞



若使用将切屑排向里侧的刀片，
底部的切屑相互缠绕，导致刀片
损坏



使用 F05、F1、FG 排屑槽可将切屑排到进给反方向，
防止刀具损坏

※使用 F05、F1、FG 刀片时，右手刀把请使用右手刀片。

内径加工用工具

最小加工直径 $\phi 1.0 \sim \phi 3.0$

LBMA/LBMA-S型

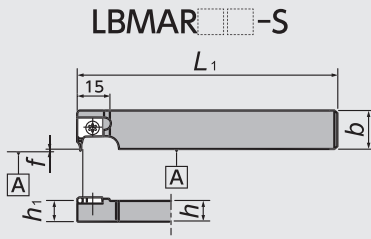


图-1

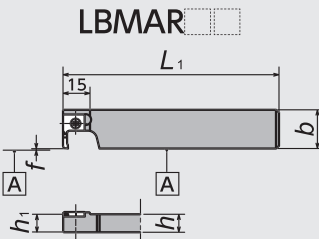


图-2

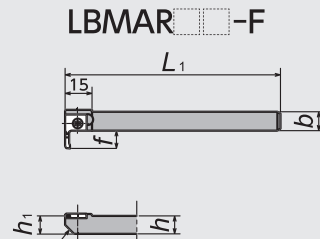


图-3

· 图示为右手刀 (R)

CH-LBM型

正面排刀用

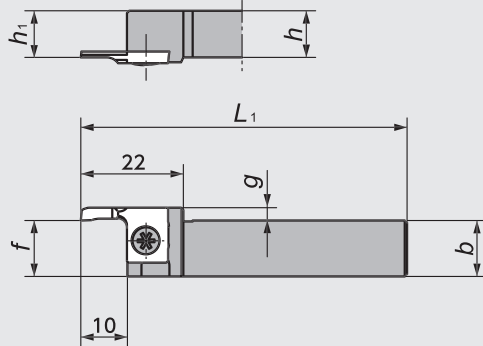
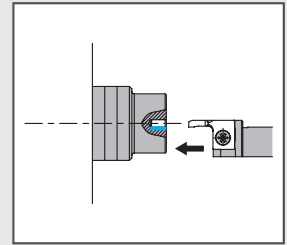


图-4



· 图示为左手刀 (L)

DS-LBMB型

DS 刀柄

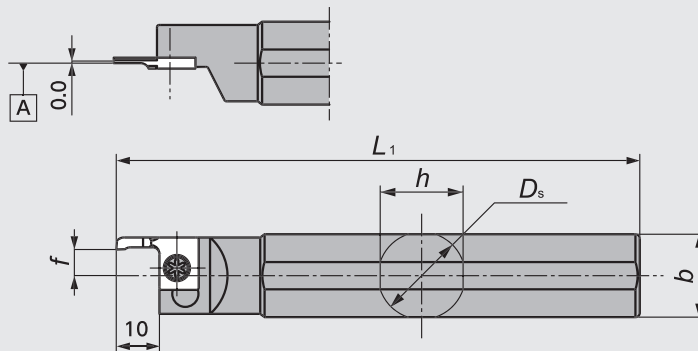
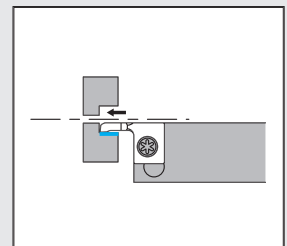


图-5



· 图示为左手刀 (L)

刀柄尺寸

刀柄形状	代码	刀柄型号	库存	尺寸 (mm)						适用刀片	零 部 件	
				D_s	h_1	b	L_1	h	f		紧固螺丝	扳手
图-1	5571435	LBMAR10SGX	●	—	10	—	85	10	0.0	短刀片型	LRIS-4*10PW	CLR-15S (A)
	5486311	10S	●	—	10	18	120	10				
	5486329	12S	●	—	12	—	120	12				
图-2	5383476	LBMAR08	●	—	8	21.5	120	8	0.0	长刀片型	LRIS-4*10(A)	LLR-25S (B)
	5359849	10	●	—	10			10				
	5362199	12	●	—	12			12				
	5378278	16	●	—	16			16				
图-3	5359831	LBMAR10-F	●	—	10	10.0	120	10	10.0	—	—	—
图-4	5659164	CH-LBML1012H	●	—	10	12	100	10	※1	短刀片型	LRIS-4*10PW	CLR-15S (A)
	5659172	1212H	●	—	12			12				
图-5	5359856	DS-LBMBL14F	●	14	13	13	80*3	—	※2	长刀片型	LRIS-4*10PW	CLR-15S (A)
	5359914	15H	●	15.875	15	15	100*3	—				
	5359906	16X*4	●	16	—	—	95*3	—				
	5359898	19	●	19.05	18	18	—	—				
	5359880	20	●	20	19	19	—	—				
	5359872	22	●	22	21	21	120*3	—				
	5483441	25-MET	●	25	—	—	—	—				
	5393905	25	●	25.4	24	24	150*3	—				

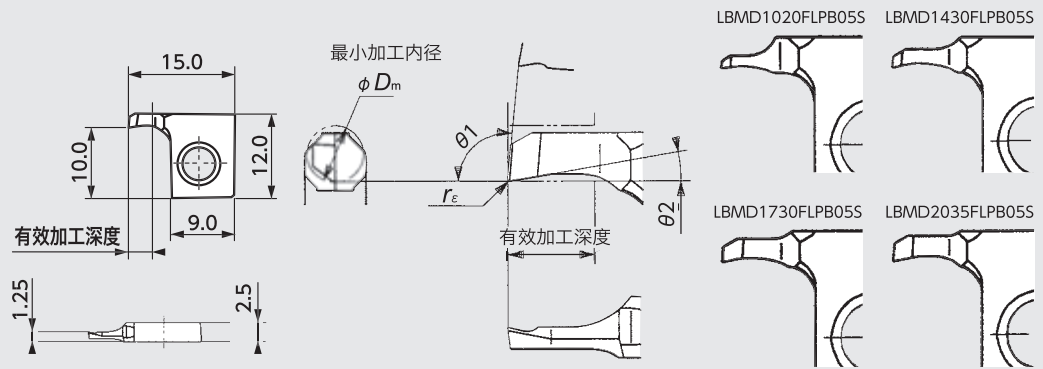
※1 安装最小加工直径 $\phi 3$ 刀片时 $\rightarrow 12.35\text{mm}$; 安装最小加工直径 $\phi 3$ 以外刀片时 $\rightarrow 12.75\text{mm}$ ※2 安装最小加工直径 $\phi 3$ 刀片时 $\rightarrow 6.35\text{mm}$; 安装最小加工直径 $\phi 3$ 以外刀片时 $\rightarrow 6.75\text{mm}$
 ※3 安装短刀片类型时全长 (L) 约缩短 4.0mm。 ※4 使用 DS 套筒时, 请选用 $\phi 16$ 刀柄。 DS 套筒明细

适用刀片

LBMD-S型

短刀片型

刀片放大照片

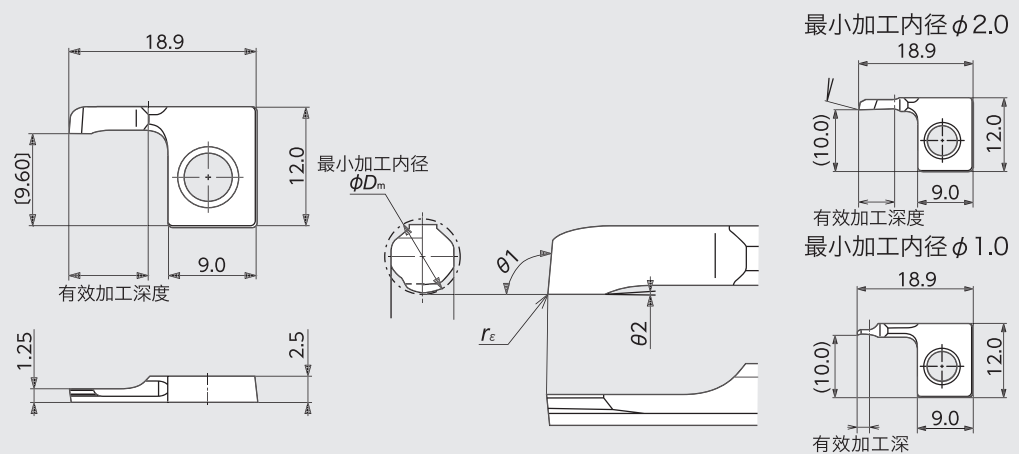


*图示为 LBMD2335FLPB05S。

LBM型

长刀片型

刀片放大照片



刀片类型	刀片型号	排屑槽	尺寸 (mm)					PVD 涂层微粒子硬质合金				
			最小加工直径 ϕD_m	有效加工深度	θ_1	θ_2	r_ϵ	ZM3	库存	VM1	库存	
短刀片型	LBMD1020FLVBS	有	$\phi 1.0$	2.0	95°	10°	0.00		5638150	●		
	1020FLPB05S						0.05		5486592	●		
	1430FLVBS		$\phi 1.4$	3.0			0.00		5529169	●		
	1430FLPB05S						0.05		5486600	●		
	1730FLVBS		$\phi 1.7$	3.0			0.00		5638143	●		
	1730FLPB05S						0.05		5486618	●		
	2035FLVBS		$\phi 2.0$	3.5			0.00		5638135	●		
	2035FLPB05S						0.05		5486626	●		
	2335FLVBS		$\phi 2.3$	3.5			0.00		5638127	●		
	2335FLPB05S						0.05		5486634	●		
长刀片型	LBMD1020FLVB	有	$\phi 1.0$	2.0	95°	10°	0.00		5433222	●		
	1020FLPB05						0.05		5433214	●		
	2060FLVB						0.00		5421888	●		
	2060FLPB05						0.05		5421896	●		
	LBME2060FLV	无	$\phi 2.0$	6.0			105°	0.00		5421920	●	
	2060FLP05							0.05		5421938	●	
	2060FLVB	有	$\phi 2.0$	6.0			105°	0.00		5421904	●	
	2060FLPB05							0.05		5421912	●	
	LBMC3080FLV	无	$\phi 3.0$	8.0		95°	2°	0.00	5372834	●	5359799	●
	3080FLP05							0.05	5372826	●	5359807	●
	LBMC3080FLVB	有	$\phi 3.0$	8.0		95°	2°	0.00		5368030	●	
	3080FLPB05							0.05		5368048	●	
	LBMC3080FLVB							0.00	5372842	●	5359815	●
	3080FLPB05							0.05	5372859	●	5359823	●

- A 新产品
- B 刀具材料种类
- C 标准刀片
- D 外径加工
- E S 刀具
- F 槽刀工具
- G 螺纹加工
- H 加内径镗刀
- I 工专具有
- J 铣舍弃刀式
- K 用加工中心
- L 钻舍弃头式
- M 技术资料
- N 索引

内径加工用工具

A 新产品

B 工具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
用刀杆

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径
镗刀

I 工
具
专
有

J 铣
弃
刀
式

K 用
加
工
中
心
刀

L 钻
弃
头
式

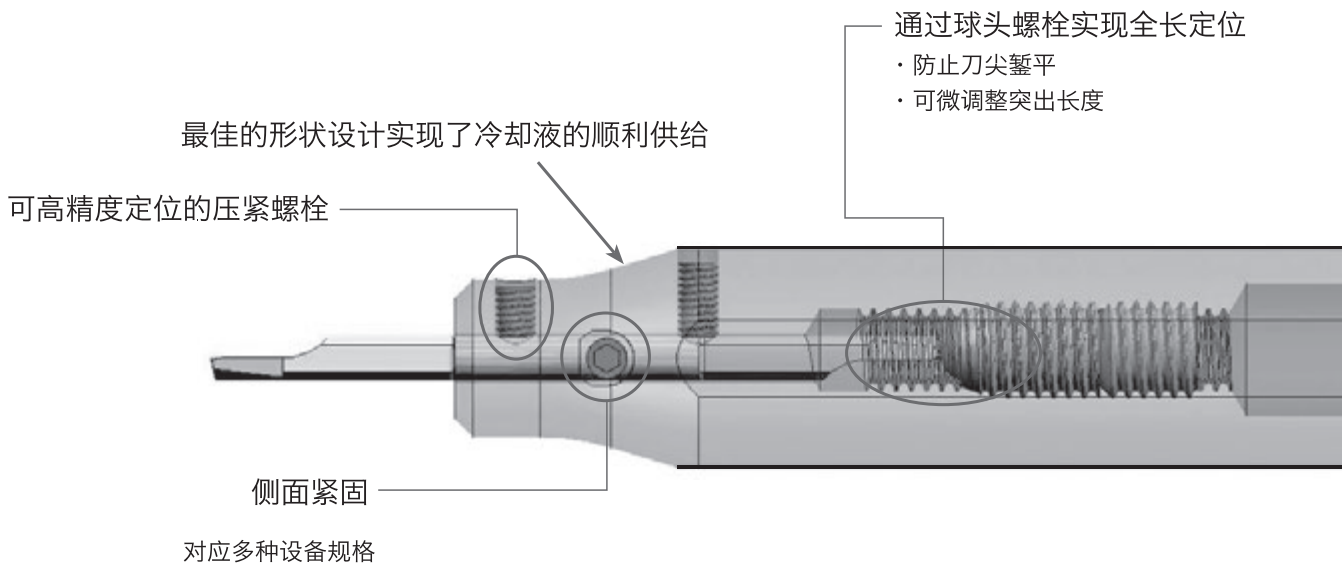
M 技术
资料

N 索
引

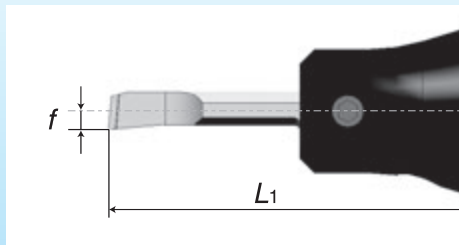
- 具有刀尖定位功能的 2 刀角整体式镗刀套筒。在机械内更换刀片时，能大幅缩短刀尖定位的作业时间。
- 套筒上的球形螺杆可实现刀尖定位，调整此螺杆可轻松改变刀尖突出长度。可根据加工长度自由设定最佳突出长度。
- 标准在库品中增加了专用于满足高精度的整体式镗刀。（此高精度的整体式镗刀也可安装在以往普通的 STICKDUO 用套筒中）



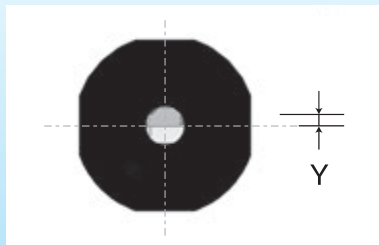
结构



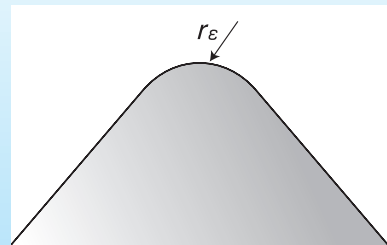
尺寸公差



偏差值 f : $\pm 0.015\text{mm}$
全长 L_1 : $\pm 0.02\text{mm}$

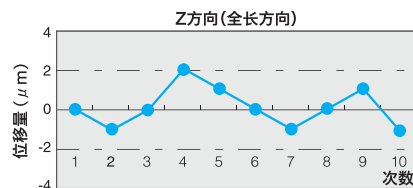
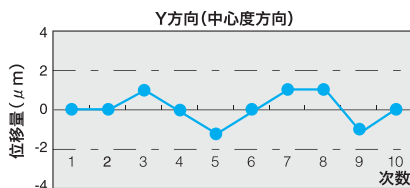
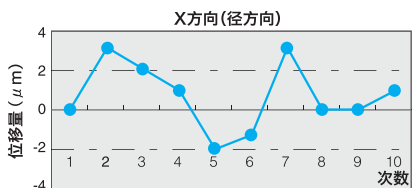


中心度 Y : $+0.05/0\text{mm}$

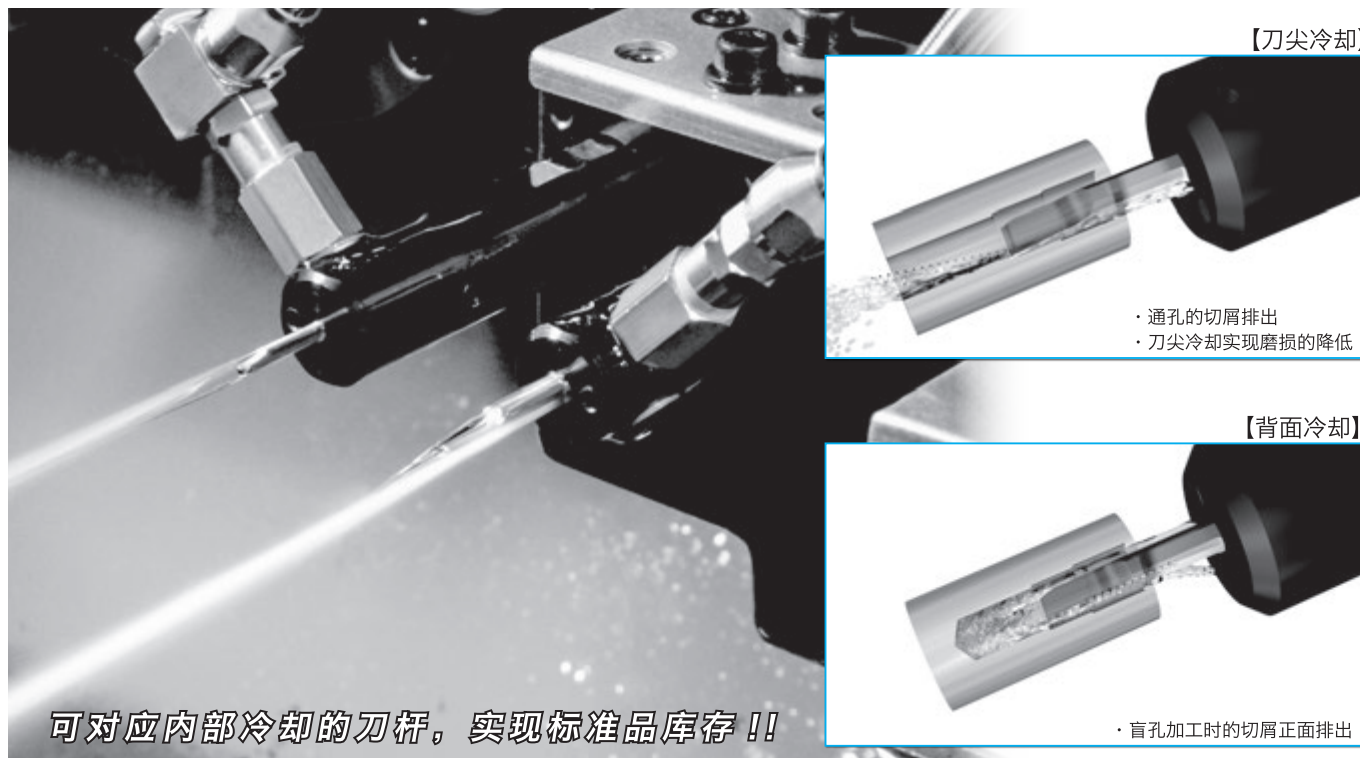


刀角 R : $\pm 0.015\text{mm}$

反复精度



可对应内部冷却的刀杆



*本产品目录没有记载相关的加工实绩，详细情况可询问本公司

关于STICK DUO HYPER 和 STICKDUO的互换性

●具有刀尖定位功能的组合

STICKDUO HYPER 套筒

HY-NBH□□ . . .



STICK DUO HYPER 刀片

SHFS□□ . . . S/H 镗孔用
SHFB□□ . . . F 镗孔用

●没有刀尖定位功能的组合

STICK DUO HYPER 套筒

HY-NBH□□ . . .



STICK DUO 刀片

SBFS□□ . . . S/H 镗孔用
SBFB□□ . . . F 镗孔用
SBG□□ . . . RB/RB-S 内孔开槽用
SFG□□ . . . 内孔端面开槽用
SBT□□ . . . 车内孔螺纹用

※虽然没有刀尖定位功能，在使用上是没有问题的。
不需要刀尖定位功能的情况下，请选择STICKDUO用的套筒。

A 新产品

B 刀具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
刀杆

E S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 工具
Z 具有

J 铣舍
弃刀式

K 加工
中心
刀心

L 钻舍
弃头式

M 技术资料

N 索引

内径加工用

STICK DUAL

Hyper

最小加工直径 $\phi 2.2\sim$

SHFS-S型

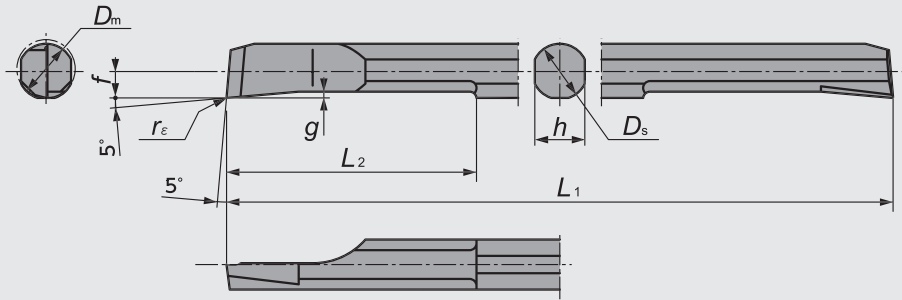


图-1

SHFB-F型

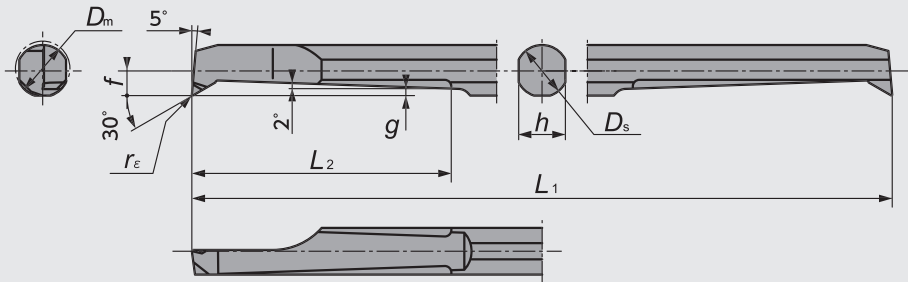


图-2

SHFS-H型

镜面抛光

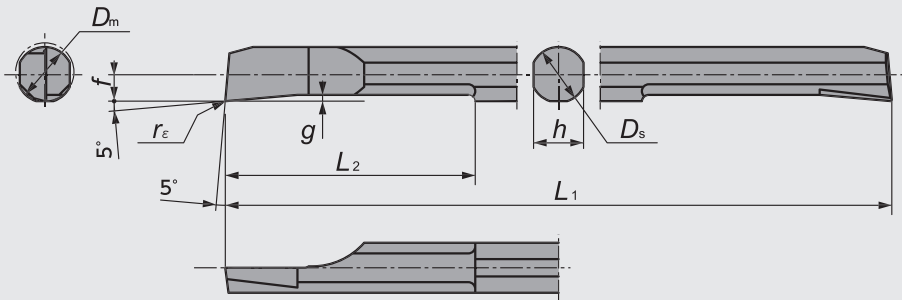


图-3

A 新产品

B 刀具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
用刀杆

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 乙类
工具有

J 舍弃式
铣刀

K 加工中心
用铣刀

L 舍弃式
钻头

M 技术资料

N 索引

刀片形状	刀片型号	最小加工直径 (mm) D_m	尺寸 (mm)							PVD 涂层微粒子硬质合金		
			D_s	L_1	L_2	f	h_1	g	r_ϵ	排屑槽	TM4	库存
图-1	SHFS020R005S	2.2	2	50	10	0.9	1.8	0.25	0.05	有	5709548	●
	025R005S	2.7	2.5	50	12.5	1.15	2.3	0.30	0.05		5709563	●
	025R015S								0.15		5709571	●
	030R005S	3.2	3	50	15	1.4	2.7	0.40	0.05		5709589	●
	030R015S								0.15		5709597	●
	035R005S	3.7	3.5	60	17.5	1.65	3.2	0.40	0.05		5709605	●
	035R015S								0.15		5709613	●
	040R005S	4.2	4	60	20	1.9	3.6	0.45	0.05		5709621	●
	040R015S								0.15		5709639	●
	050R005S	5.2	5	70	25	2.4	4.5	0.50	0.05		5709647	●
	050R015S								0.15		5709654	●
图-2	SHFB020R005F	2.2	2	50	8	0.95	1.8	0.25	0.05	有	5709779	●
	025R005F	2.7	2.5	50	12.5	1.2	2.3	0.30	0.05		5709787	●
	025R015F								0.15		5709795	●
	030R005F	3.2	3	50	15	1.4	2.7	0.45	0.05		5709803	●
	030R015F								0.15		5709811	●
	035R005F	3.7	3.5	60	17.5	1.65	3.2	0.50	0.05		5709829	●
	035R015F								0.15		5709837	●
	040R005F	4.2	4	60	20	1.9	3.6	0.50	0.05		5709845	●
	040R015F								0.15		5709852	●
	050R005F	5.2	5	70	25	2.4	4.5	0.70	0.05		5709860	●
	050R015F								0.15		5709878	●
图-3	SHFS020R005H	2.2	2	50	10	0.9	1.8	0.25	0.05	无	5709662	●
	025R005H	2.7	2.5	50	12.5	1.15	2.3	0.30	0.05		5709670	●
	025R015H								0.15		5709688	●
	030R005H	3.2	3	50	15	1.4	2.7	0.40	0.05		5709696	●
	030R015H								0.15		5709704	●
	035R005H	3.7	3.5	60	17.5	1.65	3.2	0.40	0.05		5709712	●
	035R015H								0.15		5709720	●
	040R005H	4.2	4	60	20	1.9	3.6	0.45	0.05		5709738	●
	040R015H								0.15		5709746	●
	050R005H	5.2	5	70	25	2.4	4.5	0.50	0.05		5709753	●
	050R015H								0.15		5709761	●

- A 新产品
- B 刀具材料种类
- C 标准刀片
- D 外径加工
- E S S 刀具
- F 槽刀工具
- G 螺纹加工
- H 加内径镗工刀
- I 工三专具有
- J 铣舍弃刀式
- K 用加工中心
- L 钻舍弃头式
- M 技术资料
- N 索引

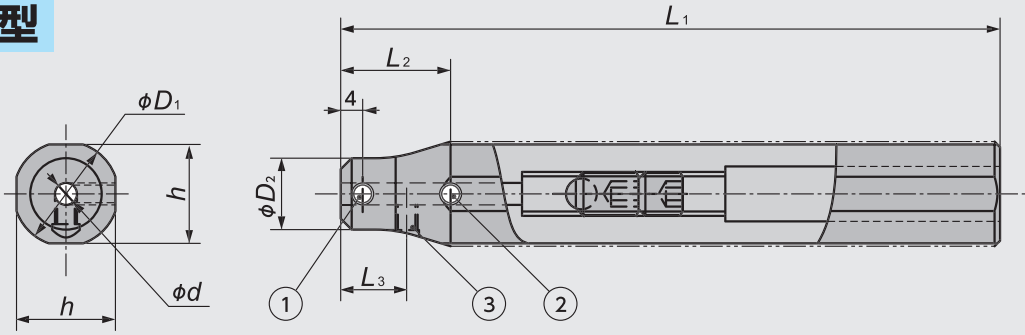
内径加工用工具

内径加工用



套筒夹头直径 $\phi 16 \sim 25.4$

HY-NBH型



刀柄尺寸

代码	刀柄产品型号	库存	尺寸 (mm)							紧固螺栓		
			ϕd	ϕD_1	ϕD_2	h_1	L_1	L_2	L_3	①	②	③
5709894	HY-NBH02016H	●	2.0	16	11	15	100	15	9.5	SS04045FS	SS0406F	SS0404F
5709902	02516H	●	2.5		11.5							
5709910	03016H	●	3.0		12							
5709936	03516H	●	3.5		12.5							
5709944	04016H	●	4.0		13							
5709951	05016H	●	5.0		14							
5709969	HY-NBH02019K	●	2.0	19.05	11	18	125	15	9.5	SS04045FS	SS0406F	SS0404F
5709977	02519K	●	2.5		11.5							
5709985	03019K	●	3.0		12							
5709993	03519K	●	3.5		12.5							
5710009	04019K	●	4.0		13							
5710017	05019K	●	5.0		14							
5712708	HY-NBH02020K	●	2.0	20	11	19	125	15	9.5	SS04045FS	SS0406F	SS0404F
5712716	02520K	●	2.5		11.5							
5712724	03020K	●	3.0		12							
5712740	03520K	●	3.5		12.5							
5712757	04020K	●	4.0		13							
5712765	05020K	●	5.0		14							
5712773	HY-NBH02022K	●	2.0	22	11	21	125	15	9.5	SS04045FS	SS0406F	SS0404F
5712799	02522K	●	2.5		11.5							
5712831	03022K	●	3.0		12							
5712856	03522K	●	3.5		12.5							
5712872	04022K	●	4.0		13							
5712914	05022K	●	5.0		14							
5712732	HY-NBH02025K-MET	●	2.0	25	11	24	125	15	9.5	SS04045FS	SS0406F	SS0404F
5712823	02525K-MET	●	2.5		11.5							
5712849	03025K-MET	●	3.0		12							
5712864	03525K-MET	●	3.5		12.5							
5712898	04025K-MET	●	4.0		13							
5712922	05025K-MET	●	5.0		14							
5713003	HY-NBH02025K	●	2.0	25.4	11	24	125	15	9.5	SS04045FS	SS0406F	SS0404F
5713029	02525K	●	2.5		11.5							
5713045	03025K	●	3.0		12							
5713060	03525K	●	3.5		12.5							
5713086	04025K	●	4.0		13							
5713102	05025K	●	5.0		14							

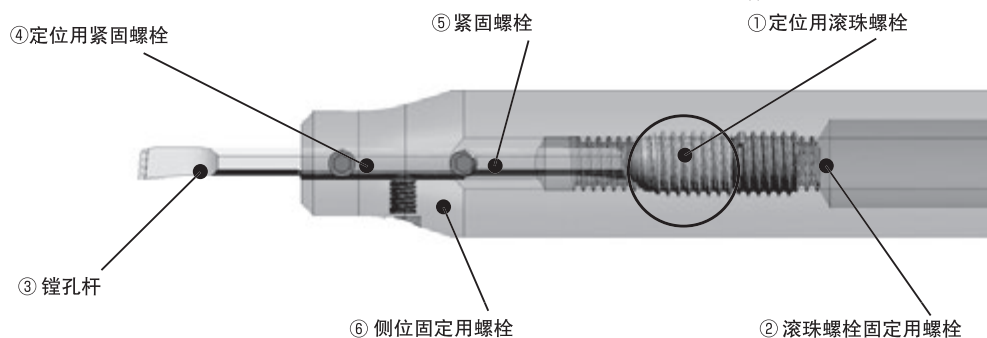
零部件

产品名称	产品型号	六角孔的双面宽度
全长定位用滚珠螺栓	SS0812R	4.0
滚珠螺栓固定用螺栓	SS0808F	4.0
紧固螺栓用扳手	LW-2	—

A 新产品
B 刀具材料种类
C 标准刀片
D 外径加工
E S S 刀具
F 槽刀工具
G 螺纹加工
H 加内径镗刀
I 工 具 专 有
J 铣 舍 弃 式
K 用 加 工 中 心
L 钻 舍 弃 式
M 技 术 资 料
N 索 引

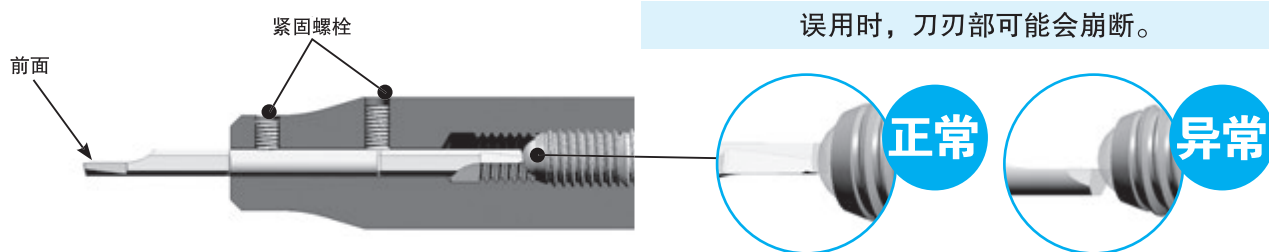
使用注意事项

镗孔杆的固定步骤



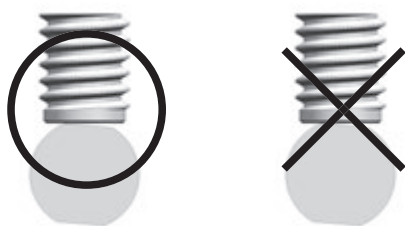
- 步骤① 旋转滚珠螺栓，进行全长定位。
- 步骤② 旋转滚珠螺栓固定用螺栓进行固定。
- 步骤③ 插入镗孔杆。

※注1) 如下图所示，把使用的镗孔杆前面与紧固螺栓的朝向保持一致，然后插入。



- 步骤④ 用定位用紧固螺栓进行固定。

※注2) 请注意镗孔杆平坦部和螺纹底面应仿效着固定。



镗孔杆倾斜固定的话，则不能获得稳定的切削刃高及偏差尺寸。

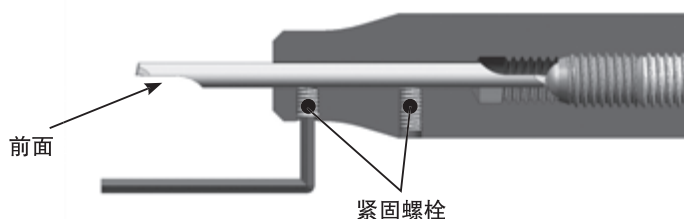
▶ 建议紧固力: 2.0N · m

- 步骤⑤ 用紧固螺栓进行固定。 ▶ 建议紧固力: 2.0N · m
- 步骤⑥ 当考虑到工具使用空间的原因，不能步骤④⑤的紧固方法进行固定时，则只能使用侧位固定的方法进行切削。

产品初次修正后，则重复进行步骤③—⑤。

反向方式使用时的注意事项

※与注1一样，请把紧固螺栓和前面进行同样设置。



内径加工用



A 新产品

B 工具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
用刀杆

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀
加工

I 乙入
工专
具

J 舍弃
式
刀式

K 加工
中心
用铣刀

L 舍弃
式
钻头

M 技术资料

N 索引

最小加工直径 $\phi 2.2\sim$

SBFS-S型

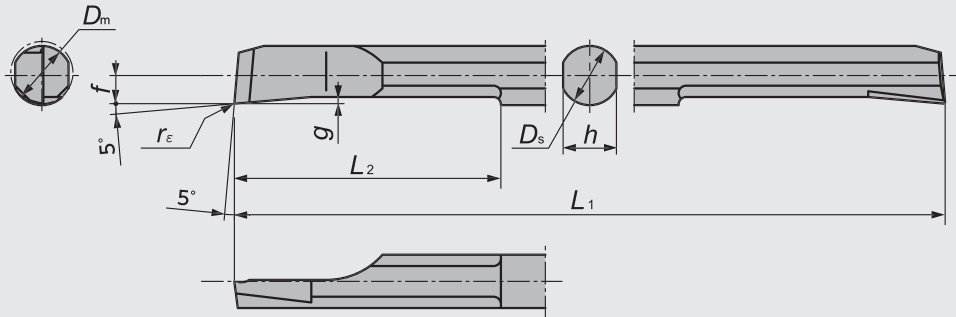


图-1

SBFB-F型

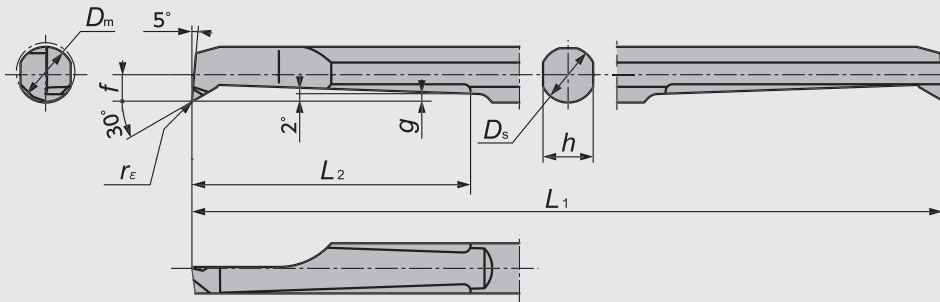


图-2

SBFS-H型

镜面抛光

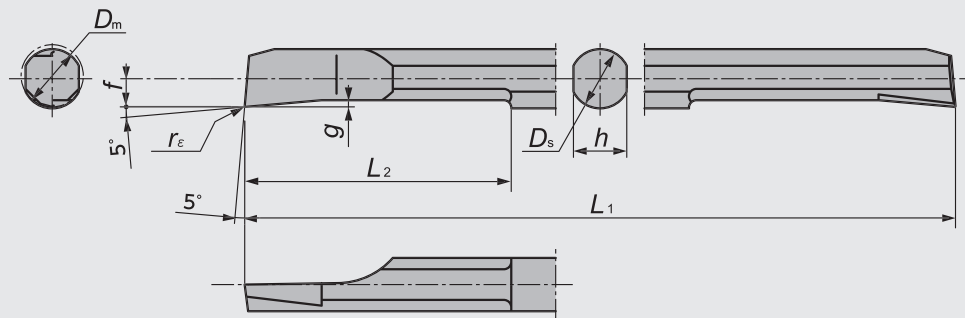


图-3

刀片形状	刀片型号	最小加工直径 (mm) D_m	尺寸 (mm)							PVD 涂层微粒子硬质合金				
			D_s	L_1	L_2	f	h_1	g	r_ϵ	排屑槽	ZM3	库存	DT4	库存
图-1	SBFS020R005S	2.2	2	50	10	0.9	1.8	0.25	0.05	有	5654975	●	5882907	●
	025R005S	2.7	2.5	50	12.5	1.15	2.3	0.30	0.05		5685995	●	5882881	●
	025R015S								0.15		5685987	●	5882873	●
	030R005S	3.2	3	50	15	1.4	2.7	0.40	0.05		5640891	●	5882865	●
	030R015S								0.15		5649165	●	5882857	●
	035R005S	3.7	3.5	60	17.5	1.65	3.2	0.40	0.05		5685888	●	5882840	●
	035R015S								0.15		5685979	●	5882832	●
	040R005S	4.2	4	60	20	1.9	3.6	0.45	0.05		5640867	●	5882824	●
	040R015S								0.15		5649140	●	5882816	●
	050R005S	5.2	5	70	25	2.4	4.5	0.50	0.05		5654983	●	5882808	●
	050R015S								0.15		5654991	●	5882790	●
	060R005S	6.2	6	80	30	2.9	5.4	0.60	0.05		5704861	●	5882782	●
060R015S	0.15								5704853	●	5882766	●		
图-2	SBFB020R005F	2.2	2	50	8	0.95	1.8	0.25	0.05	有	5658026	●	5882758	●
	025R005F	2.7	2.5	50	12.5	1.2	2.3	0.30	0.05		5685920	●	5882741	●
	025R015F								0.15		5685912	●	5882733	●
	030R005F	3.2	3	50	15	1.4	2.7	0.45	0.05		5640883	●	5882725	●
	030R015F								0.15		5649173	●	5882717	●
	035R005F	3.7	3.5	60	17.5	1.65	3.2	0.50	0.05		5685904	●	5882709	●
	035R015F								0.15		5685896	●	5882691	●
	040R005F	4.2	4	60	20	1.9	3.6	0.50	0.05		5640875	●	5882683	●
	040R015F								0.15		5649157	●	5882675	●
	050R005F	5.2	5	70	25	2.4	4.5	0.70	0.05		5655006	●	5882667	●
	050R015F								0.15		5655014	●	5882659	●
	060R005F	6.2	6	80	30	2.9	5.4	0.90	0.05		5704796	●	5882634	●
060R015F	0.15								5704812	●	5882626	●		
图-3	SBFS020R005H	2.2	2	50	10	0.9	1.8	0.25	0.05	无	5674866	●		
	025R005H	2.7	2.5	50	12.5	1.15	2.3	0.30	0.05		5685961	●		
	025R015H								0.15		5685953	●		
	030R005H	3.2	3	50	15	1.4	2.7	0.40	0.05		5674874	●		
	030R015H								0.15		5674882	●		
	035R005H	3.7	3.5	60	17.5	1.65	3.2	0.40	0.05		5685946	●		
	035R015H								0.15		5685938	●		
	040R005H	4.2	4	60	20	1.9	3.6	0.45	0.05		5674890	●		
	040R015H								0.15		5674908	●		
	050R005H	5.2	5	70	25	2.4	4.5	0.50	0.05		5674924	●		
	050R015H								0.15		5674940	●		
	060R005H	6.2	6	80	30	2.9	5.4	0.60	0.05		5705207	●		
	060R015H								0.15		5705199	●		
	080R005H	8.2	8	80	30	3.9	7.3	0.80	0.05		5705850	●		
080R015H	0.15								5705843	●				

- A 新产品
- B 刀具材料种类
- C 标准刀片
- D 外径加工
- E S S 刀具
- F 槽刀工具
- G 螺纹加工
- H 加内径镗工刀
- I 工三六 具有
- J 铣舍 弃刀式
- K 用加工 中心 刀心
- L 钻舍 弃头式
- M 技术资料
- N 索引

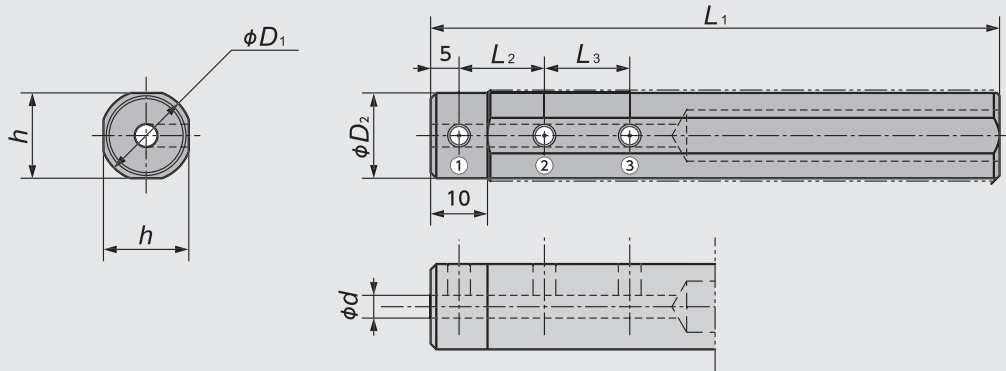
内径加工用工具

内径加工用



刀柄直径 ϕ 15.875~19.05

NBH型

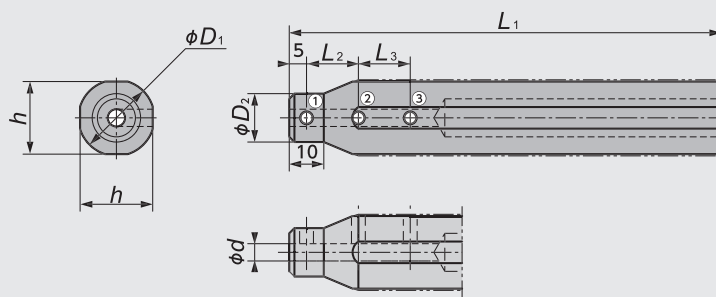


刀柄尺寸

代码	刀把型号	库存	尺寸 (mm)							紧固螺丝			扳手																	
			ϕd	ϕD_1	ϕD_2	h_1	L_1	L_2	L_3	①	②	③																		
5631403	NBH02015H	●	2.0	15.875	15	15	100	10	—	SS0406F	SS0406F	—	LW-2																	
5702915	02515H	●	2.5						15	15	100	10		10	SS0404F	SS0404F	SS0404F													
5631411	03015H	●	3.0											15				15	100	15	15									
5586110	03515H	●	3.5					20				20									20	20	SS0403F	SS0403F	SS0403F					
5586128	04015H	●	4.0																	15		15	100	20	20	SS0403F	SS0403F	SS0403F		
5585997	04515H	●	4.5					15				15									100								15	15
5585989	05015H	●	5.0											15				15	100											
5585971	06015H	●	6.0					15	15	100	20	20			SS0403F	SS0403F	SS0403F													
5585963	08015H	●	8.0											16				15	15	100	10	—	SS0406F	SS0406F	—					
5631429	NBH02016H	●	2.0	15	15	100	10	10	SS0404F	SS0404F	SS0404F																			
5702899	02516H	●	2.5					15				15	100		15	15														
5631437	03016H	●	3.0				20									20	20				20	SS0403F	SS0403F	SS0403F						
5586102	03516H	●	3.5												20						20	20	20	SS0403F	SS0403F	SS0403F				
5586094	04016H	●	4.0				15									15	100										15	15	SS0404F	SS0404F
5586086	04516H	●	4.5					15				15	100																	
5586078	05016H	●	5.0	15	15	100	20		20	SS0403F	SS0403F				SS0403F															
5586060	06016H	●	6.0					15				15	100			20	20				SS0403F	SS0403F	SS0403F							
5774195	07016H	●	7.0											15				15	100	20				20	SS0403F	SS0403F	SS0403F			
5586052	08016H	●	8.0	19.05	18	18	125	10	—	SS0408F	SS0408F	—																		
5631445	NBH02019K	●	2.0						18	18	125	10	10		SS0406F	SS0406F	SS0406F													
5702907	02519K	●	2.5										18	18				125	15	15										
5631452	03019K	●	3.0					20				20								20	20	SS0404F	SS0404F	SS0404F						
5586045	03519K	●	3.5																20		20	20	20	SS0404F	SS0404F	SS0404F				
5586037	04019K	●	4.0					15				15								125							15	15	SS0406F	SS0406F
5586029	04519K	●	4.5										15	15				125												
5586011	05019K	●	5.0					15	15	125	20	20			SS0404F	SS0404F	SS0404F													
5586003	06019K	●	6.0										15	15				125	20	20	SS0404F	SS0404F	SS0404F							
5774203	07019K	●	7.0	15	15	125	20																	20	SS0404F	SS0404F	SS0404F			
5586227	08019K	●	8.0					15	15	125	20	20	SS0404F	SS0404F	SS0404F															
5586219	10019K	●	10.0	15	15	125	20									20	SS0403F	SS0403F	SS0403F											

刀柄直径 $\phi 20\sim 25.4$

NBH型



刀柄尺寸

代码	刀把型号	库存	尺寸 (mm)							紧固螺丝			扳手					
			ϕd	ϕD_1	ϕD_2	h_1	L_1	L_2	L_3	①	②	③						
5631460	NBH02020K	●	2.0	20	11	19	125	15	15	SS0404F	SS0404F	SS0406F	LW-2					
5702881	02520K	●	2.5		12									10	10	SS0404F	SS0406F	SS0406F
5631478	03020K	●	3.0		13									20	20			
5586201	03520K	●	3.5		14											20	20	SS0404F
5586185	04020K	●	4.0		15									20	20			
5586177	04520K	●	4.5		16											20	20	SS0404F
5586169	05020K	●	5.0		17									20	20			
5586151	06020K	●	6.0		18											20	20	SS0404F
5774211	07020K	●	7.0		19									20	20			
5586144	08020K	●	8.0		20											20	20	SS0404F
5586136	10020K	●	10.0	21	20	20	SS0404F	SS0404F	SS0404F									
5631486	NBH02022K	●	2.0	22						11	21	125	15	15	SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
5702873	02522K	●	2.5		12	10	10	SS0404F	SS0406F	SS0406F								
5631494	03022K	●	3.0		13	20	20											
5586326	03522K	●	3.5		14			20	20	SS0404F								
5586318	04022K	●	4.0		15	20	20											
5586300	04522K	●	4.5		16			20	20	SS0404F								
5586292	05022K	●	5.0		17	20	20											
5586284	06022K	●	6.0		18			20	20	SS0404F								
5774229	07022K	●	7.0		19	20	20											
5586276	08022K	●	8.0		20			20	20	SS0404F								
5586268	10022K	●	10.0	21	20	20	SS0404F				SS0406F	SS0406F						
5631502	12022K	●	12.0	22				20	20	SS0404F			SS0406F	SS0406F				
5631510	NBH02023K	●	2.0	23	11	21	125				15	15			SS0404F	SS0406F	SS0406F	LW-2
5702857	02523K	●	2.5		12			10	10	SS0404F			SS0406F	SS0406F				
5631528	03023K	●	3.0		13			20	20									
5586250	03523K	●	3.5		14					20			20	SS0404F				
5651336	04023K	●	4.0		15			20	20									
5586243	04523K	●	4.5		16					20			20	SS0404F				
5631536	05023K	●	5.0		17			20	20									
5631544	06023K	●	6.0		18					20			20	SS0404F				
5631551	08023K	●	8.0		19			20	20									
5631569	10023K	●	10.0		20					20			20	SS0404F				
5631577	12023K	●	12.0	21	20	20	SS0404F	SS0406F	SS0406F									
5631585	NBH02025K-MET	●	2.0	25						11	24	125	15	15	SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
5704283	02525K-MET	●	2.5		12	10	10	SS0404F	SS0408F	SS0408F								
5631593	03025K-MET	●	3.0		13	20	20											
5631601	03525K-MET	●	3.5		14			20	20	SS0404F								
5651328	04025K-MET	●	4.0		15	20	20											
5631619	04525K-MET	●	4.5		16			20	20	SS0404F								
5631627	05025K-MET	●	5.0		17	20	20											
5631635	06025K-MET	●	6.0		18			20	20	SS0404F								
5774252	07025K-MET	●	7.0		19	20	20											
5631643	08025K-MET	●	8.0		20			20	20	SS0404F								
5631650	10025K-MET	●	10.0	21	20	20	SS0404F				SS0408F	SS0408F						
5631668	12025K-MET	●	12.0	22				20	20	SS0404F			SS0408F	SS0408F				
5631676	NBH02025K	●	2.0	25.4	11	24	125				15	15			SS0404F	SS0406F	SS0408F	LW-2
5702865	02525K	●	2.5		12			10	10	SS0404F			SS0408F	SS0408F				
5631684	03025K	●	3.0		13			20	20									
5586235	03525K	●	3.5		14					20			20	SS0404F				
5586383	04025K	●	4.0		15			20	20									
5586375	04525K	●	4.5		16					20			20	SS0404F				
5586367	05025K	●	5.0		17			20	20									
5586359	06025K	●	6.0		18					20			20	SS0404F				
5774260	07025K	●	7.0		19			20	20									
5586342	08025K	●	8.0		20					20			20	SS0404F				
5586334	10025K	●	10.0	21	20	20	SS0404F	SS0408F	SS0408F									
5631692	12025K	●	12.0	22						20	20	SS0404F	SS0408F	SS0408F				

A 新产品

B 刀具材料种类

C 标准刀片

D 外径加工

E S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗刀

I 工夹具

J 铣舍弃刀式

K 用加工中心

L 钻舍弃头式

M 技术资料

N 索引

NEW

高刚性内径镗杆

MOGUL BAR

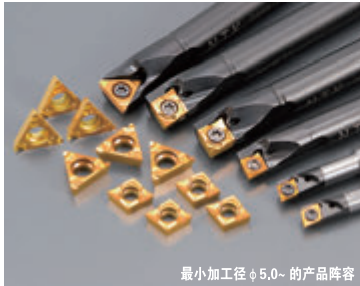


轻松解决内径加工的烦恼!

特点

通过切屑向正前方（进给反方向）排出的特有排屑槽设计，解决内径加工的各种问题！
刚性大幅提升的镗杆产品阵容
最小加工径 $\phi 5.0$ ~！

设计了C型、T型2种刀片，可对应最小加工径 $\phi 5.0$ ~。



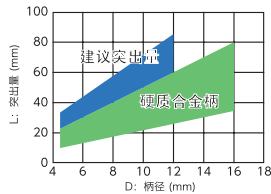
最小加工径 $\phi 5.0$ ~ 的产品阵容



建议突出量

钢柄 $L/D \leq 5$

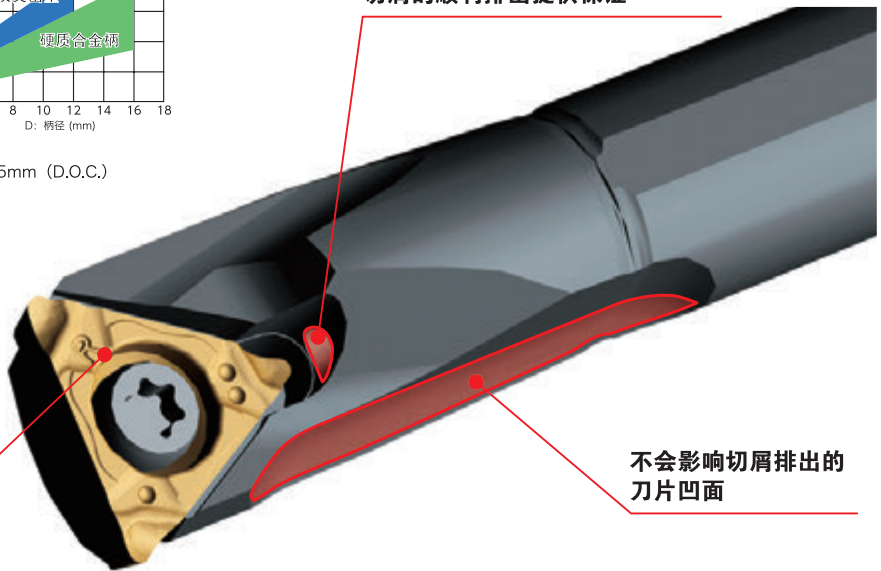
硬质合金柄 $L/D \leq 7$



*L: 突出量
D: 柄径

被切削材料: 合金钢、不锈钢
切削条件: $V_c=80\text{m/min}$ $f=0.05\text{-}0.10\text{mm/rev}$ $a_p=0.1\text{-}0.5\text{mm}$ (D.O.C.)

所有品种均带内部给油孔，为切屑的顺利排出提供保证

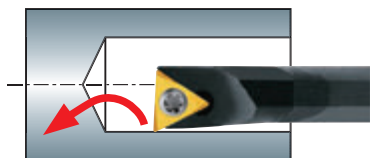


与切屑向正前方（进给反方向）排出的排屑槽匹配性俱佳

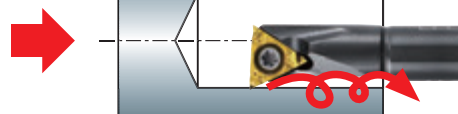
不会影响切屑排出的刀片凹面

普通排屑槽

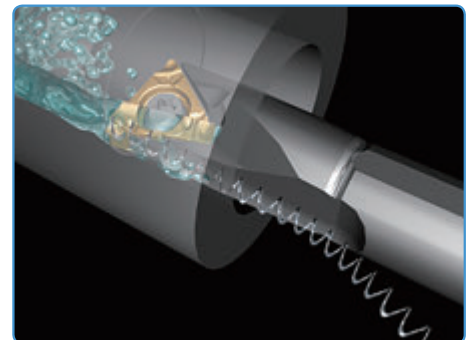
FG 排屑槽 / F1、F05 排屑槽



切屑向进给相同方向排出，产生吸附问题



切屑向正前方（进给反方向）排出，工件内无残留！



A 新产品

B 排屑槽
工具材料种类

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
用刀具

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗刀

I 工之工
工具有

J 铣舍弃刀式









K 加工中心
用铣刀

L 钻舍弃头式

M 技术资料

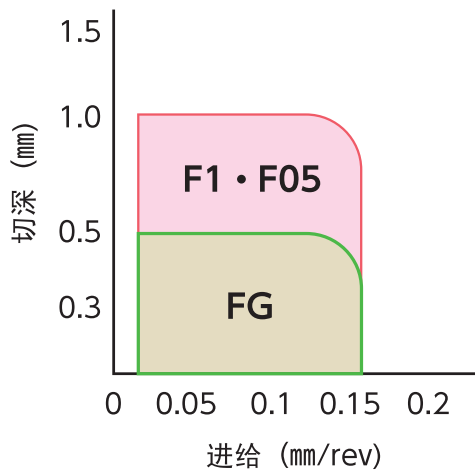
N 索引

FG/F1、F05 排屑槽的特点

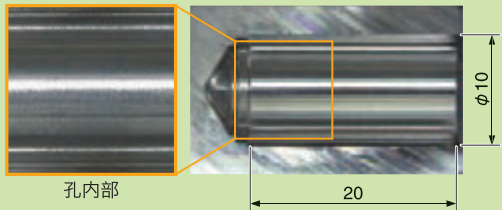
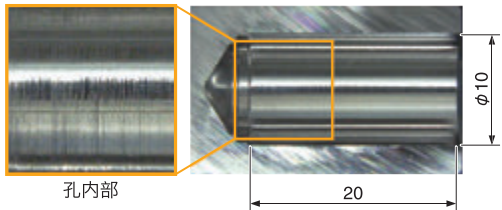

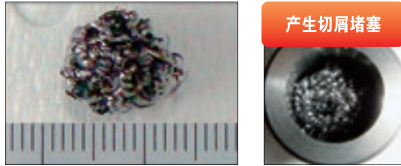
刀片	切深(mm)	进给量(mm/rev)	
		0.05	0.1
FG排屑槽 NEW  <ul style="list-style-type: none"> ●最适于精加工 ●可用于低切深领域 ($a_p \sim 0.5\text{mm}$) ●大前倾角的规格锋利度出类拔萃 	0.1		
	0.3		
F1·F05排屑槽  <ul style="list-style-type: none"> ●可适应多种切削条件 ●带研磨的排屑槽锋利度优秀 	0.5		
	【切削条件】 被切削材料：SCM435 加工径： $\phi 12$ 切削速度： $v_c=80\text{m/min}$ 刀柄：S10K-STUPR11D12-OH 刀片：TPGH110304型 外部给油 加工深度：20mm		

※使用 FG、F1 排屑槽时，对于右手刀的刀柄，请使用右手刀片

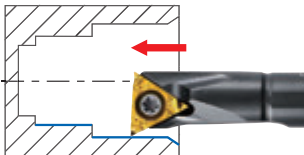
F 排屑槽系列切屑处理范围

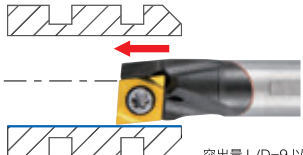


切削处理性能

刀柄	MOGUL BAR S08H-STUPR09D10-OH	其他公司产品
刀片	F1 排屑槽 ZM3 TPGH090204FRF1	其他公司产品 模具压制排屑槽
加工面	 孔内部 20 $\phi 10$	 孔内部 20 $\phi 10$
切屑状态	 切屑处理良好	 产生切屑堵塞
被切削材料：SCM435 刀柄：使用 S08H-STUPR09D10-OH 型（最小加工径： $\phi 10$ ） 柄径： $\phi 8$ 刀片：TPGH090204 型 加工条件： $v_c=80\text{m/min}$ $f=0.05\text{mm/rev}$ $a_p=0.25\text{mm}$ 加工径： $\phi 10$ 外部给油 突出量： $L/D=4$ 加工深度：20mm ※使用 F1 排屑槽时，右手刀柄请使用右手刀片。		

加工实例

阀门加工	
被切削材料：SUS304	 切屑处理性能良好
刀柄：S08H-STUPR09D10-OH	
刀片：TPGH090204RFG	
切削速度 (m/min) =80	
进给 (mm/rev) =0.05	
切深 (mm) =0.2~0.5	
MOGUL BAR + TM4 FG 排屑槽	1500 个
其他公司产品	700 个
其他公司产品发生切屑堵塞，导致产品缺损，寿命不稳定。而 MOGUL BAR+FG 排屑槽的组合可将切屑向正前方（进给反方向）排出，加工稳定，寿命也提高至 2.1 倍。	

套筒加工	
被切削材料：SUM43	 高刚性 + 锋利度出类拔萃
刀柄：C06H-SCLPR04D07-OH	
刀片：CPGH04102FRF1	
速度 (m/min) =75	
进给 (mm/rev) =0.05	
切深 (mm) =0.1	
MOGUL BAR + TM4 F1 排屑槽	900 个
其他公司产品 + 其他公司研磨排屑槽	500 个
突出量 9D 以上的加工导致其他公司产品出现大幅凹凸，而高刚性的 MOGUL BAR 与锋利度出类拔萃的 F1 排屑槽组合，可防止产生凹凸，寿命提高至 1.8 倍。	

A 新产品

B 工具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
刀杆

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗刀

I 工三专
具有

J 铣舍弃
刀式

K 用加工
铣中心
刀心

L 钻舍弃
头式

M 技术资料

N 索引

MOGUL BAR

最小加工直径 $\phi 5$

S-MBR型

钢刀柄
(尖细型)

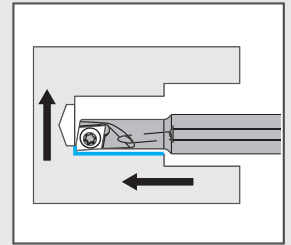
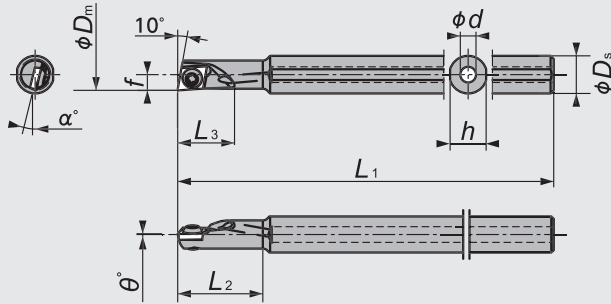


图-1

· 图示为右手刀 (R)
注) 右手刀柄使用左手刀片
注) 为了将切屑向正前方排出, F1 型排屑槽的右手刀柄请使用右手刀片。

C-MBR型

硬质合金刀柄
(直线型)

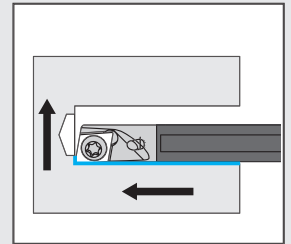
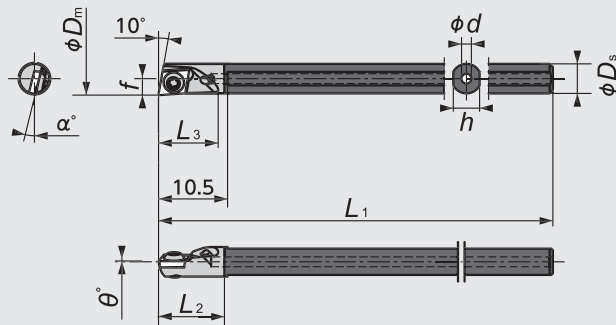


图-2

· 图示为右手刀 (R)
注) 右手刀柄使用左手刀片
注) 为了将切屑向正前方排出, F1 型排屑槽的右手刀柄请使用右手刀片。

C-MBR型

硬质合金刀柄
(尖细型)

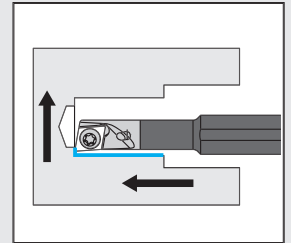
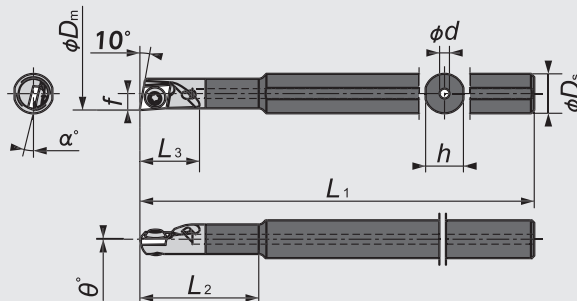


图-3

· 图示为右手刀 (R)
注) 右手刀柄使用左手刀片
注) 为了将切屑向正前方排出, F1 型排屑槽的右手刀柄请使用右手刀片。

刀柄尺寸

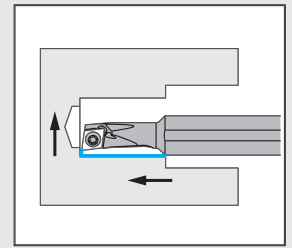
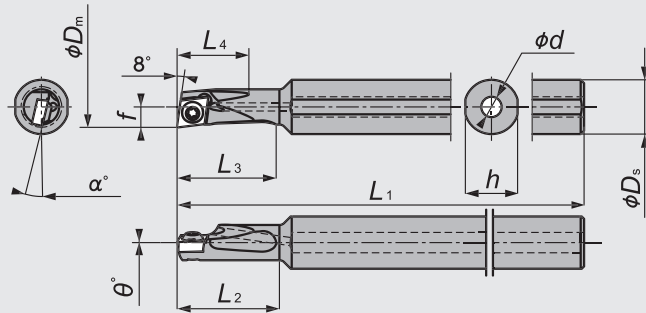
刀柄形状	代码	刀柄型号	库存	最小加工直径 (mm) D_m	尺寸 (mm)										基准刀角 R (mm) r_{e1}	零件							
					ϕD_s	h_1	L_1	f	L_2	L_3	L_4	ϕd	θ	α		适用刀片	紧固螺丝	扳手					
硬质合	图-1	5789888	S06F-MBRD05-OH	●	5.0	6.0	5.7				13.5			2.5				MBL H21	LR-S-2*3.5	CLR-13S			
金刀柄	图-2	5789896	C045F-MBRD05-OH	●		4.5	4.0																
	图-3	5789904	C06F-MBRD05-OH	●		6.0	5.7				18				1.5								

MOGUL BAR

最小加工直径 $\phi 6$

S-SEXR型

钢刀柄
(尖细型)



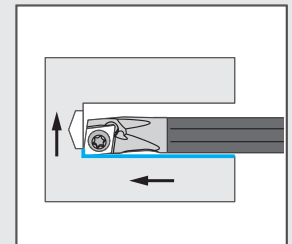
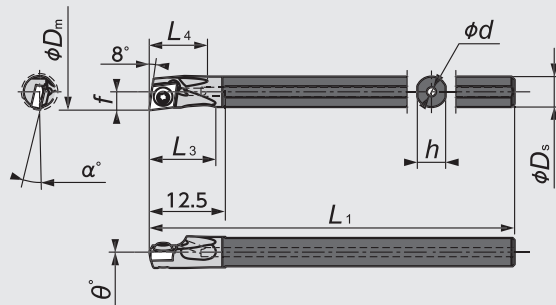
· 图示为右手刀 (R)
注) 右手刀柄使用左手刀片

注) 为了将切屑向正前方排出, F1 型排屑槽的右手刀柄请使用右手刀片。

图-1

C-SEXR型

硬质合金刀柄
(直线型)



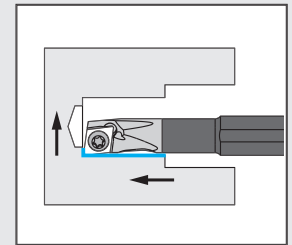
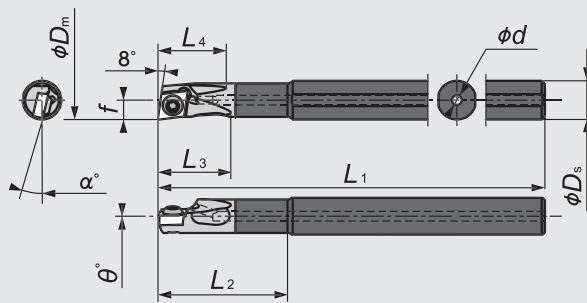
· 图示为右手刀 (R)
注) 右手刀柄使用左手刀片

注) 为了将切屑向正前方排出, F1 型排屑槽的右手刀柄请使用右手刀片。

图-2

C-SEXR型

硬质合金刀柄
(尖细型)



· 图示为右手刀 (R)
注) 右手刀柄使用左手刀片

注) 为了将切屑向正前方排出, F1 型排屑槽的右手刀柄请使用右手刀片。

图-3

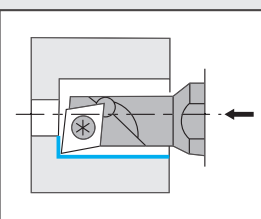
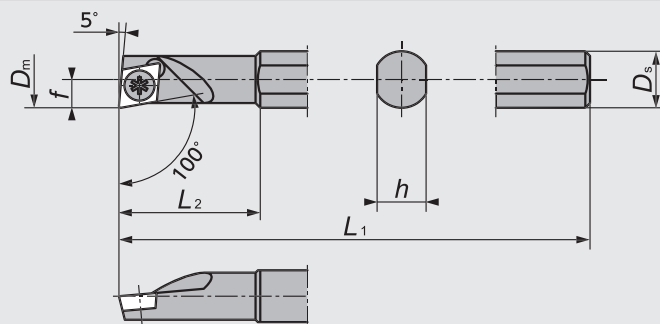
刀柄尺寸

刀柄形状	代码		刀柄型号	库存		最小加工直径 (mm) D_m	尺寸 (mm)										基准刀角 R (mm) r_{e1}	零件			
	R	L		R	L		ϕD_s	h_1	L_1	f	L_2	L_3	L_4	ϕd	θ	α		适用刀片	紧固螺丝	扳手	
硬质合金	图-1	5789912	S08G-SEXR ϕ L T3D06-OH	●		6.0	8.0	7.7											ERGHT301 H23	LR-S-2*3.7	CLR-13S
		5789920	C05G-SEXR ϕ L T3D06-OH	●	★		5.0	4.0	90	3.0				10		0°	-13'	0.2			
金刀柄	图-2	5800479	C05G-SEXR ϕ L T3D06-OH	●	★	6.0	5.0	4.0											ERGHT301 H23	LR-S-2*3.7	CLR-13S
		5789938	C06G-SEXR ϕ L T3D06-OH	●	★		6.0	5.7													
金刀柄	图-3	5800487	C06G-SEXR ϕ L T3D06-OH	●	★	6.0	6.0	5.7											ERGHT301 H23	LR-S-2*3.7	CLR-13S
		5789938	C06G-SEXR ϕ L T3D06-OH	●	★		6.0	5.7													

最小加工直径 $\phi 6$

SELR型

钢刀柄
(尖细型)



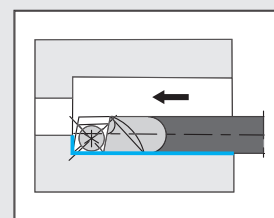
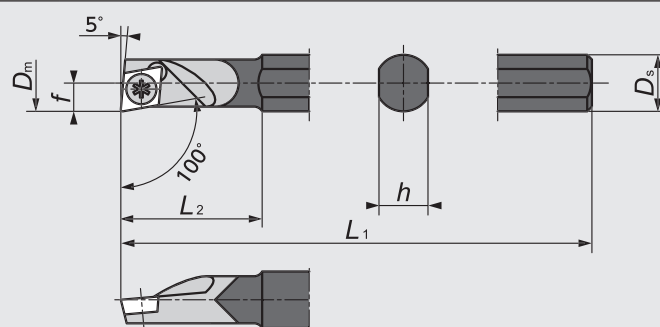
· 图示为右手刀 (R)
注) 右手刀柄使用左手刀片

注) 为了将切屑向正前方排出, F1 型排屑槽的右手刀柄请使用右手刀片。

图-1

C-SELR型

硬质合金刀柄
(尖细型)



· 图示为右手刀 (R)
注) 右手刀柄使用左手刀片

注) 为了将切屑向正前方排出, F1 型排屑槽的右手刀柄请使用右手刀片。

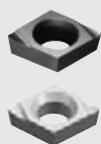
图-2

刀柄尺寸

刀柄形状	图号	代码		刀柄型号	库存		最小加工直径 (mm) D_m	尺寸 (mm)					适用刀片	零件	
		R	L		R	L		D_s	h	L_1	f	L_2		紧固螺丝	扳手
钢刀柄	图-1	5726492	5726500	SELR $\frac{R}{L}$ -0008HT3	■	■	6.0	8.0	7.0	100	3.0	12	ERGH301	LR-S-2 *4.4	CLR-13S
硬质合金刀柄	图-2	5726476	5726484	C06J-SELR $\frac{R}{L}$ -T3	■	■		6.0	5.2	110	3.0	25			

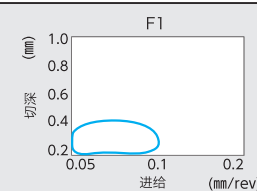
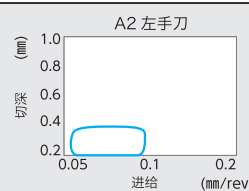
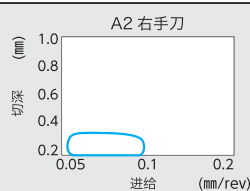
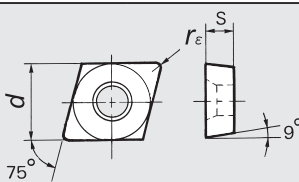
适用刀片

ERGH型



A2*1
表示右手刀

F1*2
表示右手刀



· 图示为右手刀 (R)

刀片型号	旧型号	尺寸 (mm)			PVD 涂层微粒子硬质合金									金属陶瓷											
		ϕd	s	r_{e1}	ZM3			VM1			TM4			T15			C7X								
					R	库存	L	R	库存	L	库存	R	库存	L	库存	R	库存	L	库存	R	库存	L	库存		
ERGH30102F $\frac{R}{L}$ A2	ERGP52Y-F $\frac{R}{L}$ --A2	3.97	1.6	0.2	5899158	●	5889670	●	5375050	●	5306535	●	5696034	●	5696059	●	5659602	●	5659594	●	5689930	●	5689948	●	
30104F $\frac{R}{L}$ A2	521-F $\frac{R}{L}$ --A2			0.4			5146063	●						5696067	●										
ERGH30101F $\frac{R}{L}$ F1	—	3.97	1.6	0.1								5793039	●												
30102F $\frac{R}{L}$ F1	—			0.2									5789789	●											
30104F $\frac{R}{L}$ F1	—			0.4									5789797	●											

*1 A2 型右手刀片仅在微小切深时有效。

*2 为了将切屑向正前方排出, F1 型排屑槽的右手刀柄请使用右手刀片。

□为锐角刀产品。

A 新产品

B 排屑槽
工具材料种类

C 标准刀片
库存一覽

D 外径加工
刀柄加工

E S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗刀

I 工三专
具有

J 铣舍弃
刀式

K 用加工
中心

L 钻舍弃
头式

M 技术资料

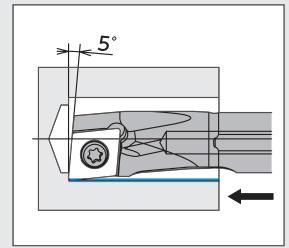
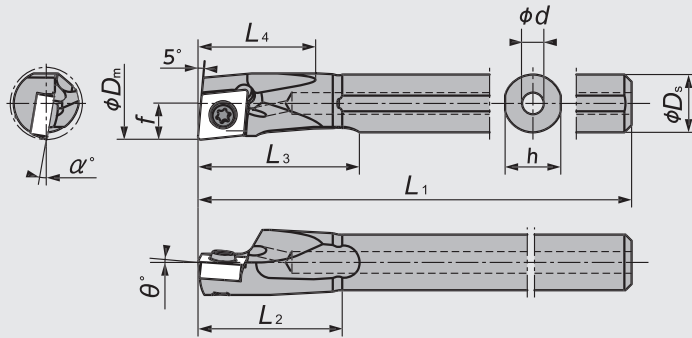
N 索引

MOGUL BAR

最小加工直径 $\phi 7\sim 18$

S-SCLP(C)型

钢刀柄

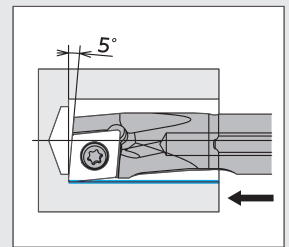
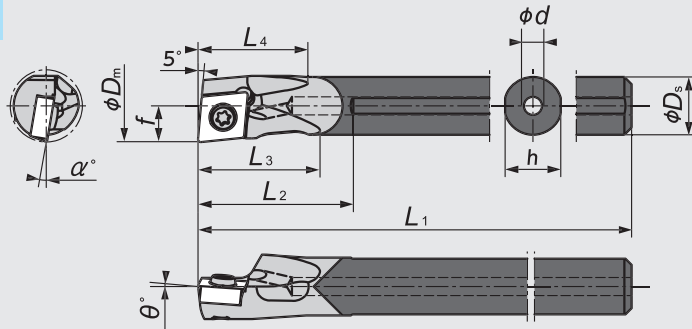


· 图示为右手刀 (R)
注) 右手刀柄使用左手刀片

图-1

C-SCLP(C)型

硬质合金刀柄



· 图示为右手刀 (R)
注) 右手刀柄使用左手刀片

图-2

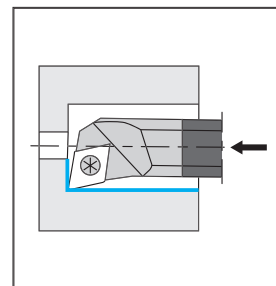
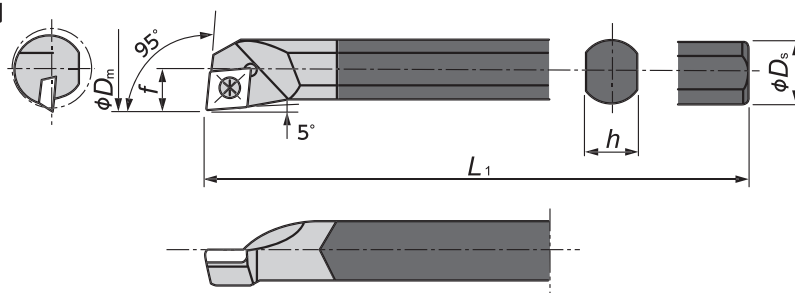
刀柄尺寸

刀柄形状	代码		刀柄型号	库存		最小加工直径 (mm)	尺寸 (mm)										基准刀角 R (mm)	适用刀片	零 部 件	
	R	L		R	L		ϕD_m	ϕD_6	h_1	L_1	f	L_2	L_3	L_4	ϕd	θ			α	紧固螺丝
图-1 钢刀柄	5770029		S06F-SCLP $\frac{R}{L}$ 04D07-OH	●		7.0	6.0	5.75	80	3.5	14	17	12	2.5	+5°	-9°	0.2	CPO00401 C32	LR-S-2*3.7	CLR-13S (A)
	5770037		S07G-SCLP $\frac{R}{L}$ 04D08-OH	●		8.0	7.0	6.75	90	4.0	16	19.5	13.5	3.0		-7°	0.4	CPO00602 C32	LR-S-2.5*6	CLR-15S (A)
	5770045		S08H-SCLP $\frac{R}{L}$ 06D10-OH	●		10.0	8.0	7.7	100	5.0	20	22	16	3.0		-10°	0.4	CC000602 C32	LRIS-2.5*5	CLR-15S (A)
	5770052		S08H-SCLC $\frac{R}{L}$ 06D10-OH	●		10.0	8.0	7.7	100	5.0	20	22	16	3.0	0°	-13°	0.4	CC000602 C32	LRIS-2.5*5	CLR-15S (A)
	5770060		S10K-SCLC $\frac{R}{L}$ 06D12-OH	●		12.0	10.0	9.6	125	6.0	24	27.5	20	3.5		-11°				
	5770078		S12M-SCLC $\frac{R}{L}$ 06D14-OH	●		14.0	12.0	11.5	150	7.0	28	32.5	23	4.0		-9°				
	5770086		S16Q-SCLC $\frac{R}{L}$ 09D18-OH	●		18.0	16.0	15.4	180	9.0	36	42.5	30	5.0	-10°	0.4	CC0009T3 C20 C32	LRIS-4*8	LLR-25S-20*6.5 (B)	
图-2 硬质合金刀柄	5770136		C06H-SCLP $\frac{R}{L}$ 04D07-OH	●	★	7.0	6.0	5.75	100	3.5	15.5	11.5	12	2.0	+5°	-9°	0.2	CPO00401 C32	LR-S-2*3.7	CLR-13S (A)
	5800495		C07J-SCLP $\frac{R}{L}$ 04D08-OH	●		8.0	7.0	6.75	110	4.0	17.5	13	13.5	2.0		-7°	0.4	CPO00602 C32	LR-S-2.5*6	CLR-15S (A)
	5770169		C08K-SCLP $\frac{R}{L}$ 06D10-OH	●	★	10.0	8.0	7.7	125	5.0	21.5	16.5	15	2.5		-10°	0.4	CC000602 C20 C30	LRIS-2.5*5	CLR-15S (A)
	5800503		C08K-SCLC $\frac{R}{L}$ 06D10-OH	●		10.0	8.0	7.7	125	5.0	21.5	16.5	15	2.5	0°	-13°	0.4	CC000602 C20 C30	LRIS-2.5*5	CLR-15S (A)
	5770185		C10M-SCLC $\frac{R}{L}$ 06D12-OH	●	★	12.0	10.0	9.6	150	6.0	25	20	19.5	2.5		-11°				
	5770193		C12M-SCLC $\frac{R}{L}$ 06D14-OH	●		14.0	12.0	11.5	150	7.0	29	23.5	22.5	3.0		-9°				

最小加工直径 $\phi 8\sim$

C-SCLP型

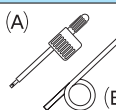
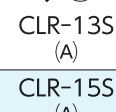
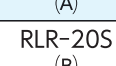
硬质合金刀柄



· 图示为右手刀 (R)
注) 右手刀柄使用左手刀片

图-1

刀柄尺寸

刀柄形状	代码	刀柄型号	库存	最小加工直径 (mm)	尺寸 (mm)							适用刀片	零 部 件	
					ϕD_m	ϕD_s	h_1	b	L_1	f	L_2		紧固螺丝	
硬质合金柄	5853288	C06J-SCLPR-04-N	●	8.0	6.0	5.2		110	4.0		CPO00401 C35	LR-S-2*4.4	(A) 	
	5853296	C08K-SCLPR-06-N	●	10.0	8.0	7.0	—	125	5.0	—	CPO00602 C34~C35	LR-S-2.5*5.5	(A) 	
	5853304	C10M-SCLPR-08-N	●	12.0	10.0	9.0		150	6.0		CPGH0802 C35	LR-S-3*6.2	(B) 	

A 新产品

B 工具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
刀杆

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗刀

I 工具
具有

J 铣舍
弃刀式

K 加工
中心

L 钻舍
弃头式

M 技术资料

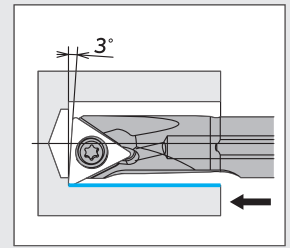
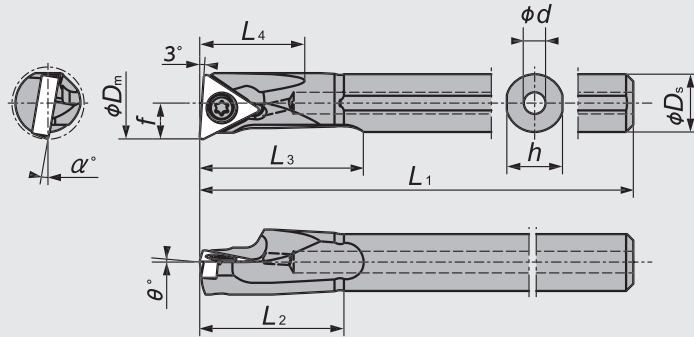
N 索引

MOGUL BAR

最小加工直径 $\phi 8\sim$

S-STUC(P)型

钢刀柄

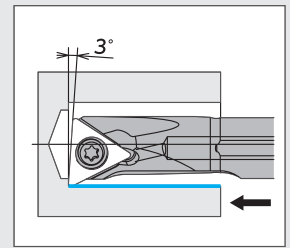
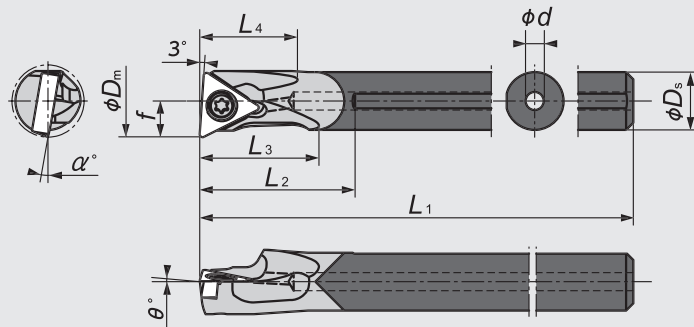


· 图示为右手刀 (R)
注) 右手刀柄使用左手刀片
注) 为了将切屑向正前方排出, F1 型排屑槽的右手刀柄请使用右手刀片。

图-1

C-STUC(P)型

硬质合金刀柄



· 图示为右手刀 (R)
注) 右手刀柄使用左手刀片
注) 为了将切屑向正前方排出, F1 型排屑槽的右手刀柄请使用右手刀片。

图-2

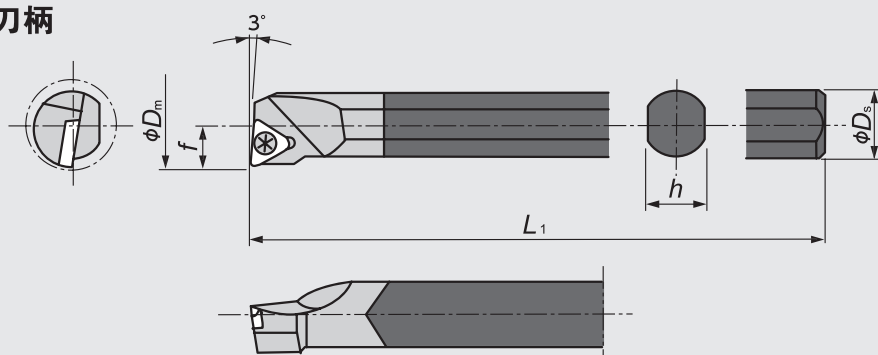
刀柄尺寸

刀柄形状	代码		刀柄型号	库存	最小加工直径 (mm)	尺寸 (mm)										基准刀角 R (mm)	适用刀片	零 部 件	
	R	L				R	L	ϕD_m	ϕD_s	h_1	L_1	f	L_2	L_3	L_4			ϕd	θ
图-1 钢刀柄	5769971		S07G-STUC ^R / _L 06D08-OH	●	8.0	7.0	6.75	90	4.0	16.0	19.5	12.5	2.5	0°	-11°	0.2	TC [○] 00601 C42	LR-S-2*4.4	CLR-13S (A)
	5769989		S08H-STUP ^R / _L 09D10-OH	●	10.0	8.0	7.7	100	5.0	20.0	22.5	14.5	3.0		-10°		TPO [○] 0902 C42	LR-S-2.5*4.8	CLR-15S (A)
	5769997		S10K-STUP ^R / _L 11D12-OH	●	12.0	10.0	9.6	125	6.0	24.0	27.5	18.5	3.5		-7.5°	0.4	TPO [○] 1103 C42	LR-S-3*5.8	RLR-20S (B)
	5770003		S12M-STUP ^R / _L 11D14-OH	●	14.0	12.0	11.5	150	7.0	28.0	32.5	22	4.0		-5°				
	5770011		S16Q-STUP ^R / _L 11D18-OH	●	18.0	16.0	15.4	180	9.0	32.0	42.5	28.5	5.0		-3°				
图-2 硬质合金刀柄	5770094		C07J-STUC ^R / _L 06D08-OH	●★	8.0	7.0	6.75	110	4.0	17.5	13.0	12.5	2.0	0°	-11°	0.2	TC [○] 00601 C42	LR-S-2*4.4	CLR-13S (A)
	5800529		C08K-STUP ^R / _L 09D10-OH	●★	10.0	8.0	7.7	125	5.0	21.5	16.5	14.5	2.5		-10°		TPO [○] 0902 C21·C43	LR-S-2.5*4.8	CLR-15S (A)
	5770102		C10M-STUP ^R / _L 11D12-OH	●★	12.0	10.0	9.6	150	6.0	25.0	20.0	17.5	2.5	+5°	-7.5°	0.4	TPO [○] 1103 C21·C43	LR-S-3*5.8	RLR-20S (B)
	5800537														-5°				
	5770110		C12M-STUP ^R / _L 11D14-OH	●	14.0	12.0	11.5	150	7.0	29.0	23.0	21.5	3.0		-5°				
	5800545													-3°					
	5770128		C16Q-STUP ^R / _L 11D18-OH	●	18.0	16.0	15.4	180	9.0	37.0	29.0	28.0	4.0	-3°					
5821814		-3°																	

最小加工直径 $\phi 8\sim$

C-STUC(P)型

硬质合金刀柄



· 图示为右手刀 (R)
注) 右手刀柄使用左手刀片

图-1

刀柄尺寸

刀柄形状	代码	刀柄型号	库存	最小加工直径 (mm) ϕD_m	尺寸 (mm)*							适用刀片	零 部 件	
	R		R		ϕD_s	h_1	b	L_1	f	L_2	g	紧固螺丝	扳手	
图-1 硬质合金柄	5853247	C06J-STUCR-06-N	●	8.0	6.0	5.2	—	110	4.0	—	—	TCGH0601 C42	LR-S-2*3.7	CLR-13S
	5853262	C08K-STUPR-08-N	●	10.0	8.0	7.0	—	125	5.0	—	—	TPGH0802 C42·C43	LR-S-2*5.5	
	5853270	C10M-STUPR-09-N	●	12.0	10.0	9.0	—	150	6.0	—	—	TPGH0902 C42·C43	LR-S-2.5*6	

*遵照刀角 R=0.2mm 的标准刀片

A 新产品

B 工具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
刀杆

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗刀

I 工具
具有

J 铣舍
弃刀式

K 加工
铣中心

L 钻舍
弃头式

M 技术资料

N 索引

内径加工用工具

最小加工直径 $\phi 10\sim$

C-STZP(C)型

硬质合金柄
(带内部给油孔)

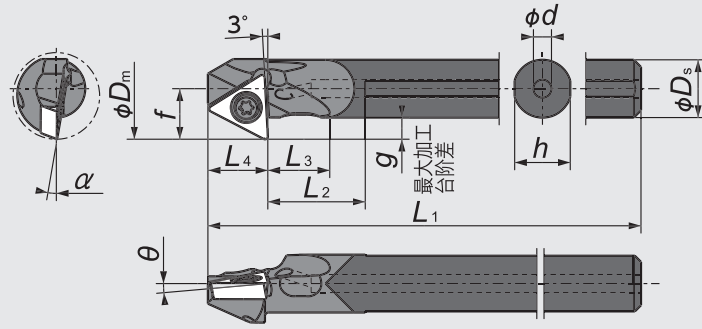


图-1

B-STZ型

硬质合金柄

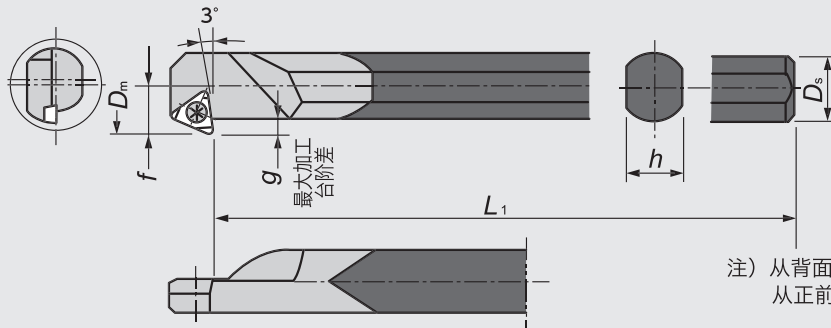


图-2

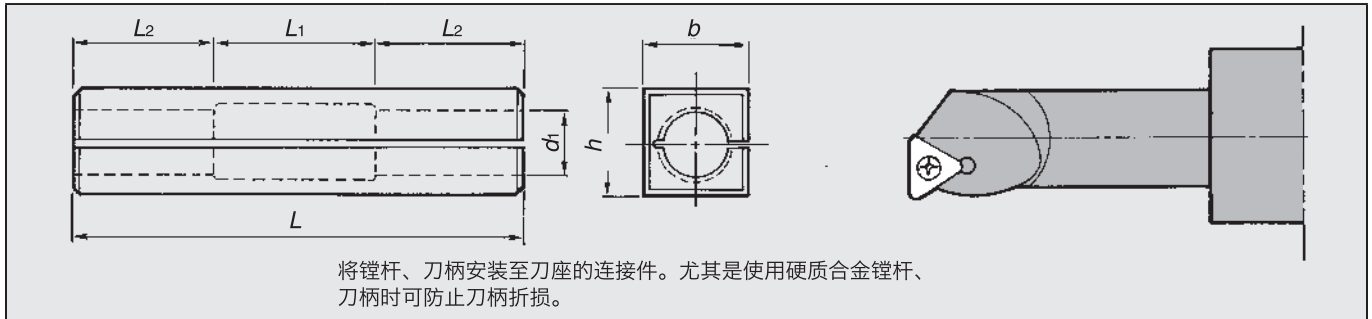
注) 从背面向正前方加工时使用右手刀 (R)
从正前方背面加工时使用左手刀 (L)
· 图示为右手刀 (R)

刀柄尺寸

刀柄形状	代码	刀柄型号	库存	最小加工直径 (mm)	最大加工台阶差 (mm)	尺寸 (mm)*1											基准刀角 R (mm)	适用刀片	零件						
						R	ϕD_m	ϕD_s	h	L_1	f	L_2	L_3	L_5	ϕd	θ			α	紧固螺丝	扳手				
图-1	5842851	C06H-STZCR06D10-OH	●	10.0	2.5	6.0	5.8	100	5.5	10.5	6	6	2.0	0°	-10°	0.2	TC000601	LR-S-2*4	CLR-13S						
	5842869	C08K-STZPR09D12-OH	●	12.0	3.0	8.0	7.7	125	7.0	13.5	8.5	8.3	2.5	-10°	0.4	TPO00902				LR-S-2.5*4.8	CLR-15S				
	5842877	C10M-STZPR09D14-OH	●	14.0		10.0	9.6	150	8.0	18.5	12	8.3	2.5	+5°								-7°	TPO01103	LR-S-3*5.8	RLR-20S
	5842885	C12M-STZPR11D175-OH*2	●	17.5		12.0	11.5	150	10.5	22	14.5	9.6	3.0	-5°											
图-2	5852819	B06J-STZCR-06-N	●	10.0	2.5	6.0	5.2	110	5.5	-	-	-	-	-	0.2	TC000601	LR-S-2*4.4	CLR-13S							
	5852801	B12Q-STZPR-09-N	●	16.0	3.0	12.0	11.0	180	9.0	-	-	-	-	0.2	TPO00902				LR-S-2.5*6.8	CLR-15S					

*1 遵照刀角 R=0.2mm 的标准刀片
*2 与 B12Q-STZPR-09 适用刀片尺寸不同, 敬请注意。

镗杆连接件



将镗杆、刀柄安装至刀座的连接件。尤其是使用硬质合金镗杆、刀柄时可防止刀柄折损。

代码	连接件型号	库存	尺寸 (mm)						适用刀柄
			h_1	b	L	L_1	L_2	d_1	
5764204	S06-H	●	20	20	60	20	20	6	$\phi 6$ 刀柄用
5580717	S08-H	●	20	20	60	20	20	8	$\phi 8$ 刀柄用
5632286	S10-H	●	20	20	60	20	20	10	$\phi 10$ 刀柄用
5758198	S12-H	●	25	25	70	20	25	12	$\phi 12$ 刀柄用

多功能夹紧刀柄 最小加工径 $\phi 33 \sim$

S-TCLN型
紧固夹持方式

S-WCLN型
双夹持方式

S-HCLN型
凹窝夹持方式

● 图示为右手刀 (R)。

刀柄尺寸·部件 多功能夹紧刀柄

代码		刀柄型号	库存		最小加工径 (mm) D_m	尺寸 (mm) ^{※1}						金属压片	薄纸垫片	紧固螺丝	盘头螺丝	扳手	垫片扳手	弹簧
R	L		R	L		D_s	h_1	L_1	f	L_2	α							
5701685	5701693	S25R-TCLN $\frac{1}{2}$ 12	●	●	33	25	24	200	17	40	14	TC6CN 紧固夹持	ACN423	AOS-6 * 30W	FSS16-3.0 * 8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
5701701	5701719	S32S-TCLN $\frac{1}{2}$ 12	●	●	40	32	30	250	22	50	12							
5701727	5701735	S40T-TCLN $\frac{1}{2}$ 12	●	●	50	40	38	300	27	60	10							
5701743	5701750	S50U-TCLN $\frac{1}{2}$ 12	●	●	63	50	47	350	35	65	8							
5682646	5682653	S25R-WCLN $\frac{1}{2}$ 12	●	●	33	25	24	200	17	40	14	DC6CN 双夹持	ACN423	AOS-6 * 30W	FSS16-3.0 * 8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
5682661	5682679	S32S-WCLN $\frac{1}{2}$ 12	●	●	40	32	30	250	22	50	12							
5682687	5682695	S40T-WCLN $\frac{1}{2}$ 12	●	●	50	40	38	300	27	60	10							
5682703	5682711	S50U-WCLN $\frac{1}{2}$ 12	●	●	63	50	47	350	35	65	8							
5701180	5701198	S25R-HCLN $\frac{1}{2}$ 12	●	●	33	25	24	200	17	40	14	HC6CN 凹窝夹持	—	AOS-6 * 30W	—	LLR-T20	—	ASGL6-D
5701206	5701214	S32S-HCLN $\frac{1}{2}$ 12	●	●	40	32	30	250	22	50	12							
5701222	5701230	S40T-HCLN $\frac{1}{2}$ 12	●	●	50	40	38	300	27	60	10							
5701248	5701255	S50U-HCLN $\frac{1}{2}$ 12	●	●	63	50	47	350	35	65	8							

※1 取决于角 R=0.8mm 的主刀片。

适用刀片

刀柄型号	适用刀片	刊载项目
S-TCKLN $\frac{1}{2}$...	CN0N1204	C7
S-WCLN $\frac{1}{2}$...	CN0A1204	C6
S-HCLN $\frac{1}{2}$...	CN0X1207	C17

多功能夹紧刀柄
仅需更换金属压片即可实现无孔、有孔、凹窝产品的通用!

- A 新产品
- B 刀具材料种类
- C 标准刀片
- D 外径加工
- E S 刀具
- F 槽刀工具
- G 螺纹加工
- H 内径镗刀
- I 加工中心
- J 铣舍弃刀式
- K 加工中心
- L 钻舍弃头式
- M 技术资料
- N 索引

内径加工用刀具 DN (菱形55°) 刀片用

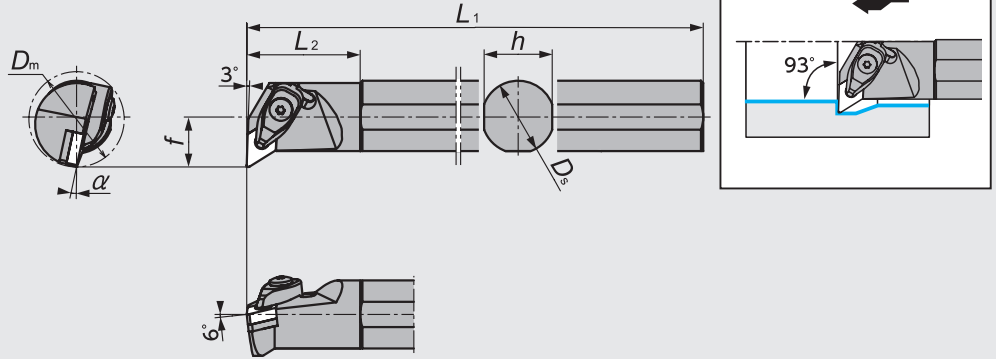
多功能夹紧刀柄 最小加工径 $\phi 42 \sim$

S-WDUN型

双夹持方式

S-HDUN型

凹窝夹持方式



● 图示为右手刀 (R)。

刀柄尺寸·部件 多功能夹紧刀柄

代码No.		刀柄型号	库存		最小加工径 (mm) D_m	尺寸 (mm) ^{※1}						金属压片	薄纸垫片	紧固螺丝	盘头螺丝	扳手	垫片扳手	弹簧
R	L		R	L		D_s	h_1	L_1	f	L_2	α							
5682794	5682802	S32S-WDUN $R_{\phi 15}$	●	●	42	32	30	250	22	50	12	DC6DN 双夹持	ADN423	AOS-6 * 30W	FSS16-3.0 * 8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
5701545	5701560	S40T-WDUN $R_{\phi 15}$	●	●	50	40	38	300	27	60	10			AOS-6 * 26W				
5701354	5701362	S32S-HDUN $R_{\phi 15}$	●	●	42	32	30	250	22	50	12	HC6DN 凹窝夹持	—	AOS-6 * 30W	—	LLR-T20	—	ASGL6-D
5701370	5701388	S40T-HDUN $R_{\phi 15}$	●	●	50	40	38	300	27	60	10		AOS-6 * 26W					

※1 取决于角 $R=0.8\text{mm}$ 的主刀片。

适用刀片

刀柄型号	适用刀片	刊载项目
S-WDUN R_{ϕ} ...	DN \circ A1504	C8
S-HDUN R_{ϕ} ...	DN \times X1507	C17

多功能夹紧刀柄
仅需更换金属压片即可实现无孔、有孔、凹窝产品的通用!

A 新产品

B 非金属材料
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
用刀杆

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗刀

I 工之工
工之工
工之工

J 铣舍弃
刀式

K 用加工
用铣刀
刀中心

L 钻舍弃
钻头式

M 技术资料

N 索引

多功能夹紧刀柄 最小加工径 $\phi 50$

S-TSKN型
紧固夹持方式

S-WSKN型
双夹持方式

S-HSKN型
凹窝夹持方式

←

● 图示为右手刀 (R)。

刀柄尺寸·部件 多功能夹紧刀柄

代码No.		刀柄型号	库存		尺寸(mm)*	金属压片	薄纸垫片	紧固螺丝	盘头螺丝	扳手	垫片扳手	弹簧
R	L		R	L								
5701800	5701818	S40T-TSKN%L12	●	●	50	TC6CN 紧固夹持	ASN423	AOS-6 * 30W	FSS16-3.0 * 8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
5682950	5682968	S40T-WSKN%L12	●	●	50	DC6CN 双夹持	ASN423	AOS-6 * 30W	FSS16-3.0 * 8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
5701529	5701537	S40T-HSKN%L12	●	●	50	HC6CN 凹窝夹持	—	AOS-6 * 30W	—	LLR-T20	—	ASGL6-D

※取决于角 R=0.8mm 的主刀片。

适用刀片

刀柄型号	适用刀片	刊载项目
S-TSKN%L...	SNON1204	C10·C11
S-WSKN%L...	SNOA1204	C10
S-HSKN%L...	SNOX1207	C17

多功能夹紧刀柄
仅需更换金属压片即可实现无孔、有孔、凹窝产品的通用!

- A 新产品
- B 工具材料种类
- C 标准刀片
- D 外径加工
- E S 刀具
- F 槽刀工具
- G 螺纹加工
- H 内径镗刀
- I 工三专具有
- J 铣舍弃刀式
- K 用加工中心
- L 钻舍弃头式
- M 技术资料
- N 索引

内径加工用刀具 WN(80°六角形) 刀片用

多功能夹紧刀柄 最小加工径 $\phi 33 \sim$

S-WWLN型

双夹持方式

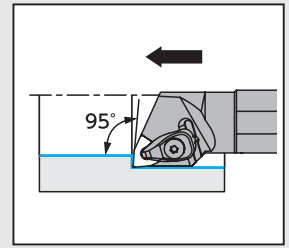
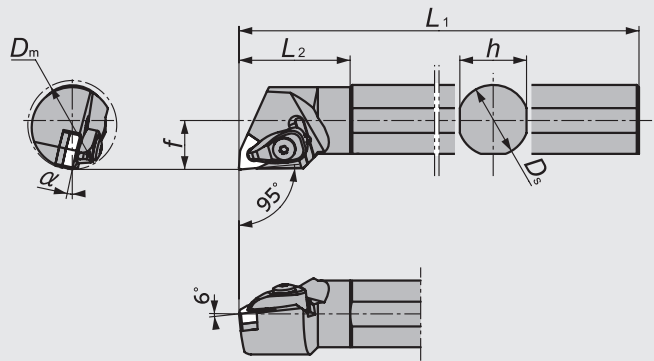


图-1

● 图示为右手刀 (R)。

S-WWLN-2型

双夹持方式

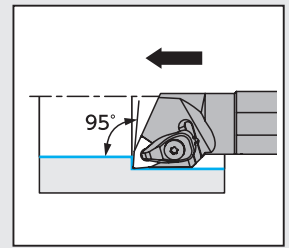
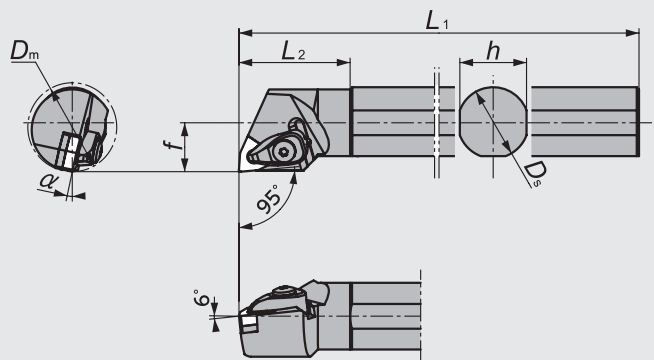


图-2

● 图示为右手刀 (R)。

刀柄尺寸·部件 多功能夹紧刀柄

刀柄形状	代码No.		刀柄型号	库存		最小加工径 (mm) D _m	尺寸 (mm) ※1						金属压片	薄纸垫片	紧固螺丝	盘头螺丝	扳手	垫片扳手	弹簧
	R	L		R	L		D _s	h ₁	L ₁	f	L ₂	α							
图-1	5683032	5683040	S25R-WWLN R/L 08	●	●	33	25	24	200	17	40	14	DC6CN 双夹持	AWN423-W	AOS-6 * 30W	FSS16-3.0 * 8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
	5683057	5683065	S32S-WWLN R/L 08	●	●	40	32	30	250	22	50	12							
图-2	5683073	5683081	S40T-WWLN R/L 08	●	●	50	40	38	300	27	60	10							
	5701594	5701602	S40T-WWLN R/L 08-2	●	●	50	40	38	300	27	60	10							

※1 取决于角 R=0.8mm 的主刀片。

适用刀片

刀柄型号	适用刀片	刊载项目
S-WWLN R/L ...	WN \circ A0804	C31

A 新产品

B 工具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一览

D 外径加工
刀杆

E S S 刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 工夹具
工夹具

J 铣舍弃
刀式

K 用加工
中心

L 钻舍弃
头式

M 技术资料

N 索引