

MOGUL BAR

最小加工直径 $\phi 5.0 \sim$

- A 新产品
- B 刀具材料种类
- C 标准刀片
- D 外径加工
- E 小零件加工
- F 槽刀工具
- G 螺纹加工
- H 加内径镗刀
- I 工具具有
- J 铣小径刀立
- K 钻舍弃头式
- L 加工中心
- M 技术资料
- N 索引

S-MBR型 (内部给油型)

图-1

- 图示为右手刀
- 右手刀杆请使用左手刀片
- 为了将切屑向正前方排出, F1型排屑槽的右手刀杆请使用右手刀片

C-MBR型 (内部给油型)

图-2

- 图示为右手刀
- 右手刀杆请使用左手刀片
- 为了将切屑向正前方排出, F1型排屑槽的右手刀杆请使用右手刀片

C-MBR型 (内部给油型)

图-3

- 图示为右手刀
- 右手刀杆请使用左手刀片
- 为了将切屑向正前方排出, F1型排屑槽的右手刀杆请使用右手刀片

C-MSBR型

图-4

- 图示为右手刀
- 右手刀杆请使用左手刀片
- 为了将切屑向正前方排出, F1型排屑槽的右手刀杆请使用右手刀片

刀杆形状	刀杆型号	库存	最小加工直径 (mm)	尺寸 (mm)									适用刀片	零部件	
				ϕD_s	h	L_1	f	L_2	L_3	ϕd	θ	α		紧固螺丝	扳手
钢刀杆	图-1 S06F - MBRD05 - OH	●	5.0	6.0	5.7	80	2.5	13.5	9.0	2.5	0°	13°	MBL	LR-S-2*3.5	CLR-13S
硬质合金刀杆	图-2 C06F - MBRD05 - OH	●	5.0	6.0	5.7	80	2.5	18.0	9.0	1.5	0°	13°			
	图-3 C045F - MBRD05 - OH	●	5.0	4.5	4.0	80	2.5	-	9.0	1.5	0°	13°			
	图-4 C04J - MSBR	●	5.7	4.0	3.5	110	3.2	-	-	-	-	-			
	C06J - MSBR	●	7.7	6.0	5.5	110	4.2	-	-	-	-	-			

适用刀片

MBL型

刀片形状	刀片型号	尺寸 (mm)			PVD涂层微粒子硬质合金			
		d	s	r_e	ST4	ZM3	TM4	QM3
	MBL 005 FL	3.6	1.0	0.05	●	●	●	●
	015 FL	3.6	1.0	0.15	●	●	●	●
	MBL 005 FR F1	3.6	1.0	0.05	●	●	●	●
	015 FR F1	3.6	1.0	0.15	●	●	●	●

MOGUL BAR

最小加工直径 $\phi 6$

S-SEXR型 (内部给油型)

图-5

- 图示为右手刀
- 右手刀杆请使用左手刀片
- 为了将切屑向正前方排出, F1型排屑槽的右手刀杆请使用右手刀片

C-SEXR型 (内部给油型)

图-6

- 图示为右手刀
- 右手刀杆请使用左手刀片
- 为了将切屑向正前方排出, F1型排屑槽的右手刀杆请使用右手刀片

C-SEXR型 (内部给油型)

图-7

- 图示为右手刀
- 右手刀杆请使用左手刀片
- 为了将切屑向正前方排出, F1型排屑槽的右手刀杆请使用右手刀片

刀杆尺寸

刀杆形状	刀杆型号	库存		最小加工直径 (mm)	尺寸 (mm)											适用刀片	零部件	
		R	L		ϕD_m	ϕD_s	h	L_1	f	L_2	L_3	L_4	ϕd	θ	α		紧固螺丝	扳手
钢刀杆	图-5 S08G - SEXR ^{R/L} /T3D06 - OH	●		6.0	8.0	7.7	90	3.0	15	15	10	3.0	0°	13°	ERGH T301	LR-S-2*3.7	CLR-13S	
硬质合金刀杆	图-6 C06G - SEXR ^{R/L} /T3D06 - OH	●	●	6.0	6.0	5.7	90	3.0	20	11	10	1.5	0°	13°				
	图-7 C05G - SEXR ^{R/L} /T3D06 - OH	●		6.0	5.0	4.0	90	3.0	-	11	10	1.5	0°	13°				

适用刀片

ERGH型

切深 (mm) vs 进给 (mm/rev) for A2 右手刀, A2 左手刀, and F1.

刀片形状	刀片型号	旧型号	尺寸 (mm)			PVD涂层微粒硬质合金			
			d	s	r_e	ST4	ZM3	TM4	QM3
	ERGH T30102 F ^{R/L} A2	ERGP 52Y -FR/L-A2	3.97	1.6	0.2		●	●	
	T30104 F ^{R/L} A2	521 -FR/L-A2	3.97	1.6	0.4		L	●	
	ERGH T30101 F ^{R/L} F1	-	3.97	1.6	0.1	●		R	R
	T30102 F ^{R/L} F1	-	3.97	1.6	0.2	●		R	R
	T30104 F ^{R/L} F1	-	3.97	1.6	0.4	●		R	R

※A2型右手刀片仅在微小切深时有效。
※为了将切屑向正前方排出, F1型排屑槽的右手刀杆请使用右手刀片。

A 新产品

B 排屑槽
工具材料种类

C 标准刀片
库存一览表

D 外径刀杆

E 小零件加工
工用刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗刀

I 工夹具
工夹具

J 铣小径刀立

K 钻舍弃头式

L 用加工中心刀心

M 技术资料

N 索引

MOGUL BAR

最小加工直径 $\phi 7 \sim$

A 新产品

B 刀具材料种类
排屑槽

C 标准刀片
库存一覽

D 外径加工
用刀杆

E 小零件加
工用刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 工具
具有

J 铣小径
刀立

K 钻舍
头式

L 加工中
心刀

M 技术资
料

N 索引

S-SCLP(C)型 (内部给油型)

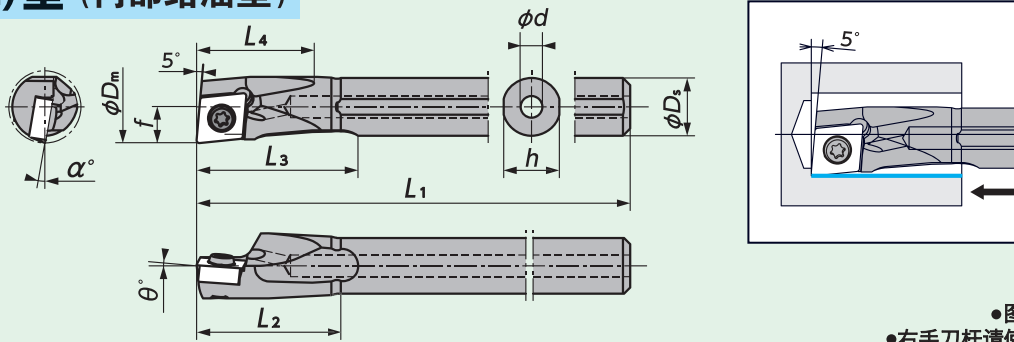


图-1

●图示为右手刀
●右手刀杆请使用左手刀片

C-SCLP(C)型 (内部给油型)

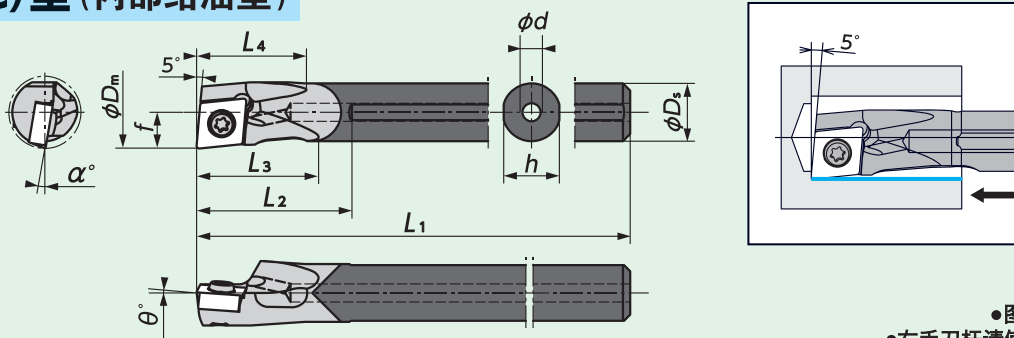


图-2

●图示为右手刀
●右手刀杆请使用左手刀片

刀杆尺寸

刀杆形状	刀杆型号	库存		最小加工直径 (mm)	尺寸 (mm)										适用刀片	零部件		
		R	L		ϕD_m	ϕD_s	h_1	L_1	f	L_2	L_3	L_4	ϕd	θ		α	基准刀角 r	紧固螺丝
图-1 钢刀杆	S06F - SCLP [®] /L 04D07 - OH	●		7.0	6.0	5.75	80	3.5	14	17	12	2.5	5°	9°	0.2	CP [□] 0401	LR-S-2*3.7	CLR-13S (A)
	S07G - SCLP [®] /L 04D08 - OH	●		8.0	7.0	6.75	90	4.0	16	20	13.5	3.0	5°	7°	0.2	CP [□] 0401	LR-S-2*3.7	
	S08H - SCLP [®] /L 06D10 - OH	●		10.0	8.0	7.7	100	5.0	20	22	16	3.0	5°	10°	0.4	CP [□] 0602	LR-S-2.5*6	CLR-15S (A)
	S08H - SCLC [®] /L 06D10 - OH	●		10.0	8.0	7.7	100	5.0	20	22	16	3.0	0°	13°	0.4	CC [□] 0602	LRIS-2.5*5	
	S10K - SCLC [®] /L 06D12 - OH	●		12.0	10.0	9.6	125	6.0	24	27.5	20	3.5	0°	11°	0.4	CC [□] 0602	LRIS-2.5*5	
	S12M - SCLC [®] /L 06D14 - OH	●		14.0	12.0	11.5	150	7.0	28	32.5	23	4.0	0°	9°	0.4	CC [□] 0602	LRIS-2.5*5	
	S16Q - SCLC [®] /L 09D18 - OH	●		18.0	16.0	15.4	180	9.0	34	42.5	30	5.0	0°	10°	0.4	CC [□] 09T3	LRIS-4*8	
图-2 硬质合金刀杆	C06H - SCLP [®] /L 04D07 - OH	●	★	7.0	6.0	5.75	100	3.5	15.5	11.5	12	2.0	5°	9°	0.2	CP [□] 0401	LR-S-2*3.7	CLR-13S (A)
	C07J - SCLP [®] /L 04D08 - OH	●		8.0	7.0	6.75	110	4.0	17.5	13	13.5	2.0	5°	7°	0.2	CP [□] 0401	LR-S-2*3.7	
	C08K - SCLP [®] /L 06D10 - OH	●	●	10.0	8.0	7.7	125	5.0	21.5	16.5	15	2.5	5°	10°	0.4	CP [□] 0602	LR-S-2.5*6	CLR-15S (A)
	C08K - SCLC [®] /L 06D10 - OH	●		10.0	8.0	7.7	125	5.0	21.5	16.5	15	2.5	0°	13°	0.4	CC [□] 0602	LRIS-2.5*5	
	C10M - SCLC [®] /L 06D12 - OH	●	★	12.0	10.0	9.6	150	6.0	25	20	19.5	2.5	0°	11°	0.4	CC [□] 0602	LRIS-2.5*5	
	C12M - SCLC [®] /L 06D14 - OH	●		14.0	12.0	11.5	150	7.0	29	23.5	22.5	3.0	0°	9°	0.4	CC [□] 0602	LRIS-2.5*5	

※适用刀片请参照 → C25, C35, C36, C37

MOGUL BAR

最小加工直径 $\phi 8\sim$

S-STUP (C) 型 (内部给油型)

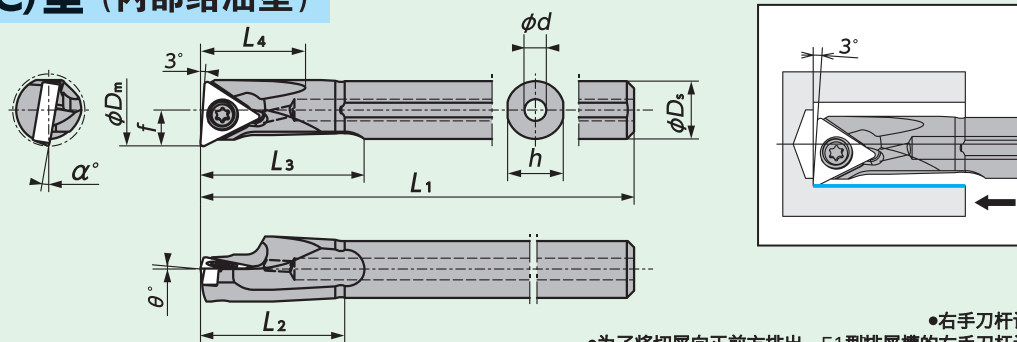


图-3

●图示为右手刀
●右手刀杆请使用左手刀片
●为了将切屑向正前方排出, F1型排屑槽的右手刀杆请使用右手刀片

C-STUP (C) 型 (内部给油型)

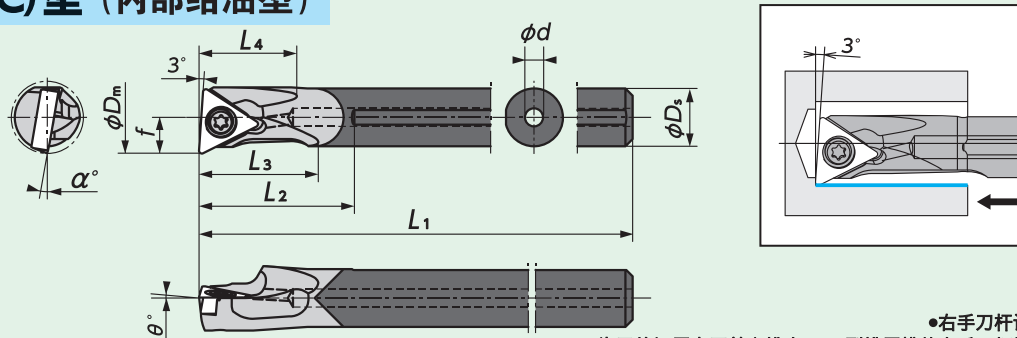


图-4

●图示为右手刀
●右手刀杆请使用左手刀片
●为了将切屑向正前方排出, F1型排屑槽的右手刀杆请使用右手刀片

刀杆尺寸

刀杆形状	刀杆型号	库存		最小加工直径 (mm)	尺寸 (mm)										适用刀片	零部件		
		R	L		ϕD_m	ϕD_s	h_1	L_1	f	L_2	L_3	L_4	ϕd	θ		α	基准刀角 r	紧固螺丝
图-3 钢刀杆	S07G - STUP ^{R/L} /06D08 - OH	●		8.0	7.0	6.75	90	4.0	16	19.5	12.5	2.5	0°	11°	0.2	TC□□0601	LR-S-2*4.4	CLR-135 (A)
	S08H - STUP ^{R/L} /09D10 - OH	●		10.0	8.0	7.7	100	5.0	20	22.5	15	3.0	5°	10°	0.4	TP□□0902	LR-S-2.5*4.8	CLR-155 (A)
	S10K - STUP ^{R/L} /11D12 - OH	●		12.0	10.0	9.6	125	6.0	24	27.5	19	3.5	5°	7.5°	0.4	TP□□1103	LR-S-3*5.8	RLR-205 (B)
	S12M - STUP ^{R/L} /11D14 - OH	●		14.0	12.0	11.5	150	7.0	28	32.5	22	4.0	5°	5°	0.4	TP□□1103	LR-S-3*5.8	
	S16Q - STUP ^{R/L} /11D18 - OH	●		18.0	16.0	15.4	180	9.0	32	42.5	28.5	5.0	5°	3°	0.4	TP□□1103	LR-S-3*5.8	
	S20Q - STUP ^{R/L} /11D22 - OH	●		22.0	20.0	19.4	180	11.0	40	46.0	38.0	5.0	5°	3°	0.4	TP□□1103	LR-S-3*5.8	
图-4 硬质合金刀杆	C07J - STUP ^{R/L} /06D08 - OH	●	●	8.0	7.0	6.75	110	4.0	17.5	13	12.5	2.0	0°	11°	0.2	TC□□0601	LR-S-2*4.4	CLR-135 (A)
	C08K - STUP ^{R/L} /09D10 - OH	●	●	10.0	8.0	7.7	125	5.0	21.5	16.5	14.5	2.5	5°	10°	0.4	TP□□0902	LR-S-2.5*4.8	CLR-155 (A)
	C10M - STUP ^{R/L} /11D12 - OH	●	●	12.0	10.0	9.6	150	6.0	25	20	17.5	2.5	5°	7.5°	0.4	TP□□1103	LR-S-3*5.8	RLR-205 (B)
	C12M - STUP ^{R/L} /11D14 - OH	●		14.0	12.0	11.5	150	7.0	29	23	21.5	3.0	5°	5°	0.4	TP□□1103	LR-S-3*5.8	
	C16Q - STUP ^{R/L} /11D18 - OH	●		18.0	16.0	15.4	180	9.0	37	29	28	4.0	5°	3°	0.4	TP□□1103	LR-S-3*5.8	

※适用刀片请参照 → C27,C28,C42

A 新产品

B 排屑槽
工具材料种类

C 标准刀片
库存一览

D 用外径刀杆

E 小零件加工
工用刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗工刀

I 工之大具有

J 铣小径刀立

K 钻舍弃头式

L 用加工中心刀心

M 技术资料

N 索引