

ด้ามกลึงปอก



ด้ามกลึงปอก - โครงสร้างเนื้อหา

- จัดเรียงผลิตภัณฑ์ตามรูปทรงของเม็ดมีดที่ใช้
- ในกรณีที่มีรูปแบบคมตัดเดียวกัน เม็ดมีดจะเรียงลำดับตามลำดับตัวอักษร
จัดเรียงดังนี้: เม็ดมีด CN** → เม็ดมีด DN** → เม็ดมีด RN** → เม็ดมีด SN** → เม็ดมีด TN** → เม็ดมีด VN** → เม็ดมีด WN**
- ด้ามจับในแคตตาล็อกเป็นผลิตภัณฑ์มาตรฐาน และมีสต็อก

วิธีอ่านรายละเอียด

- ขั้นตอนที่ 1 เลือกรูปทรงของคมตัดที่อธิบายไว้ที่เมนูด้านซ้ายของแต่ละหน้า เปิดข้ามไปที่เลขหน้าอื่นๆ และเลือกคู่มือผลิตภัณฑ์ที่คุณต้องการ (4) ตารางขนาด (3), ลักษณะเม็ดมีด และการใช้งาน (6) และ (8)
- ขั้นตอนที่ 2 เลือกคมตัดในหน้า C003 และตรวจสอบรายละเอียดในหน้าผลิตภัณฑ์
- ขั้นตอนที่ 3 เลือกซีรีส์ของด้ามจับในหน้า C003 และตรวจสอบรายละเอียดในแต่ละหน้า
- ขั้นตอนที่ 4 เลือกรายการจาก Quick Guide ในหน้า C006-C013.

2 **ISO TURN**
ACLNR/L-Eco
Double-clamp toolholder with 95° approach angle, for negative 80° rhombic inserts

Designation	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Insert	Torque*
PCLNR/L2525M0904-A	20	20	125	25	20	25	0.8	CN*9904...	2
PCLNR/L2525M0904-A	25	25	150	25	25	32	0.8	CN*9904...	3

*Torque: Recommended clamping torque (N·m)
**RE: Standard corner radius

4 SPARE PARTS

Designation	Clamp	Clamp screw	Spring	Spring pin	Shim	Shim screw	Wrench
ACLNR/L*9904-A	ACPS-B	ACS-SW	SP-7	SP-P-5	ADP-S	CS11-3.5	T15P

ISO TURN
PCLNR/L-CHP-Eco
Lever-lock toolholder with 95° approach angle, for negative 80° rhombic inserts, with high pressure coolant capability

Designation	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Insert	Torque*
PCLNR/L2525M0904-CHP	20	20	125	33	20	32	0.8	CN*9904...	2
PCLNR/L2525M0904-CHP	25	25	150	33	25	32	0.8	CN*9904...	2

*Torque: Recommended clamping torque (N·m)
**RE: Standard corner radius

7 SPARE PARTS

Designation	Clamp	Clamp screw	Wrench	Spring pin	Lever
PCLNR/L*9904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33

SPARE PARTS

Designation	Coolant unit	Mounting screw	Washer	O-ring	Coolant screw	Wrench
PCLNR/L*9904-CHP	CU-CHW-CHP	SFM3	T-8F	ORS 410 SR	SP44X1L360	P-2

Reference pages: ACLNR/L-Eco, PCLNR/L-CHP-Eco: Inserts → B054 -
Parts for coolant hose → C134

C016 www.tungaloy.com

ISO TURN
PCLNR/L-Eco
Lever-lock toolholder with 95° approach angle, for negative 80° rhombic inserts

Designation	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Insert	Torque*
PCLNR/L2525M0904	20	20	125	20	20	25	0.8	CN*9904...	2
PCLNR/L2525M0904	25	25	150	25	25	32	0.8	CN*9904...	2

*Torque: Recommended clamping torque (N·m)
**RE: Standard corner radius

7 SPARE PARTS

Designation	Clamp	Clamp screw	Wrench	Spring pin	Lever
PCLNR/L*9904	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33

8 INSERT SELECTION

Application	Grade	Chipbreaker shape	Cutting conditions
Finishing	TM10	TM	B006
Medium cutting	TM10	TM	B006
Application	Grade	Chipbreaker shape	Cutting conditions
Finishing	TM10	TM	B006
Medium cutting	TM	TM	B014

Reference pages: PCLNR/L-Eco: Inserts → B054 -

Tungaloy C017

- รูปทรงคมตัด
 - ชื่อซีรีส์ของด้ามปอกแบบเปลี่ยนเม็ดมีดได้
 - ตารางแสดงขนาด
 - รหัสด้ามจับ
 - ภาพแสดงขนาด (ตามมาตรฐาน ISO13399)
 - เม็ดมีดที่ใช้ได้
 - ชิ้นส่วนอะไหล่
 - หลักการเลือกพื้นฐาน
 - หน้าอ้างอิง
- ตัวอย่าง ด้ามจับสี่เหลี่ยม ด้ามขวา ขนาด 25x25
→ **ACLNR 2525 M0904-A**

รายละเอียดในการสั่งซื้อ

- กรุณาระบุรหัส และจำนวนให้ครบถ้วน.

ตัวอย่าง ACLNR2525M12-A ... 1 ชิ้น

* ต้องสั่งเม็ดมีดแยกต่างหาก.

ผลิตภัณฑ์

L	95°	C016
J	93°	C037
N	63°	C065
V	72.5°	C067
P	62.5°	C072
A	91°	C074
G	91°	C080
B-R	75°	C091
X	20°	C096
D	45°	C099
S	45°	C105
K	75°	C109
F	91°	C112
Q-H	45°	C118
พิเศษ		C129

	<h2>TURN TFEED</h2> <p>เครื่องมือนวัตกรรมใหม่ ที่ให้ทั้งผลผลิตสูง พร้อมความประหยัดคุ้มค่า</p> <p style="text-align: right;">C014, C096</p>
	<h2>ISO ETURN</h2> <p>ซีรีย์ "Eco" เม็ดมีขนาดเล็กเพื่อทำไรสูงสุด</p> <p style="text-align: right;">C015</p>
	<h2>MINIFORCE TURN</h2> <p>เม็ดมีดสองด้านราคาประหยัดพร้อมความคมของคมตัดที่ยอดเยี่ยม</p> <p style="text-align: right;">C031 - C033, C039 - C041 C056 - C058, C129 - C130</p>
	<h2>TURNING A</h2> <p>ระบบการจับยึดที่แข็งแรงสูง และยอดเยี่ยม</p> <p style="text-align: right;">C006</p>
	<h2>TUNG TURN JET</h2> <p>เครื่องมือสำหรับงานที่ใช้น้ำหล่อเย็นแรงดันสูง</p> <p style="text-align: right;">C016, C019, C021, C029, C034 - C035, C043, C045, C048, C054, C060 - C062, C088, C125, C132 - C133</p>
	<h2>DIMPLEFX</h2> <p>เม็ดมีดชรามีออกแบบพิเศษสำหรับการตัดเหล็กหล่อที่มีประสิทธิภาพสูง</p> <p style="text-align: right;">C006</p>
	<h2>TURNTEC</h2> <p>เม็ดมีด และด้ามจับสำหรับงานกลึงหยาบในระยะกินลึกสูง</p> <p style="text-align: right;">C078, C092, C113</p>
	<h2>Y-PRO SERIES</h2> <p>เม็ดมีดมุม 25° สำหรับการทำโปรไฟล์</p> <p style="text-align: right;">C064, C128, C131</p>
	<h2>TURNFEED</h2> <p>ชุดเครื่องมือสำหรับงานตัดอัตราป้อนสูงพิเศษ</p> <p style="text-align: right;">C098</p>
	<h2>FIX TURN</h2> <p>เม็ดมีดทรงกลมประสิทธิภาพสูง พร้อมตัวกำหนดตำแหน่งเม็ดมีด 6 ตำแหน่ง</p> <p style="text-align: right;">C085, C101</p>

ระบบการกำหนดรหัสสำหรับด้ามกลึงปอก

A จับยึด 2 ชั้น		JP จับยึดชั้นด้านข้าง	
C กดลอคเม็ดมีด จากด้านบน		JS สกรูยึดเม็ดมีด	X จับยึด 2 ชั้น
D จับยึด 2 ชั้น 1 ขั้นตอน		JT ยึดเม็ดมีดจาก ด้านหลัง	S สกรูยึดเม็ดมีด
P กระเดื่องลอค		M จับยึดหลายชั้น	T ลิ้นล็อก

1 ระบบการจับยึด

สัญลักษณ์	รูปทรงลักษณะ	ปรับตั้งค่า	H		มุม	P *		ไม่มี
A		ไม่มี	I		ไม่มี	Q *		ไม่มี
			J		ไม่มี	S		ไม่มี
B		ไม่มี	J2 *		ไม่มี	V		ไม่มี
			K		ไม่มี	U		ไม่มี
C		ไม่มี	L		ไม่มี	X		ไม่มี
D		ไม่มี	L2 *		ไม่มี	Y		ไม่มี
E		ไม่มี	N		ไม่มี	Z		ไม่มี
F		ไม่มี	N3 *		ไม่มี	ไม่มีเครื่องหมาย: สัญลักษณ์ ISO *เครื่องหมาย: สัญลักษณ์ทั้งกาลอยด์		
			P *		ไม่มี			
G		ไม่มี						

3 รูปแบบคมตัด

(ตัวอย่าง)

1
A

W

3
L

N

R

(ตัวอย่าง)

P

2
T

G

4
N

5
R

2 รูปทรงเม็ดมีด

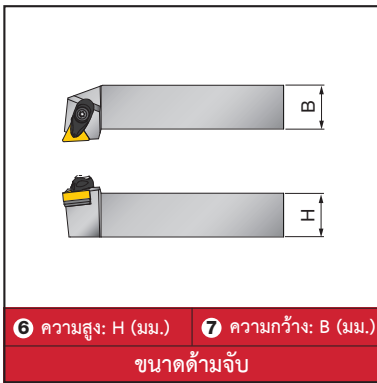
C		80° ขนมเปียกปูน
D		55° ขนมเปียกปูน
K		55° สีเหลี่ยมด้านขนาน
R		วงกลม
S		สี่เหลี่ยมจัตุรัส
T		สามเหลี่ยม
V		35° ขนมเปียกปูน
W		ตรีโกณ

4 มุมหลบด้านข้างของเม็ดมีด

C	
B	
N	
P	

5 ด้ามจับ

L	
N	
R	



F	80	*MiniForceTurn
F	85*	
H	100	
X	120	
K	125	
M	150	
P	170	
Q	180	
R	200	
S	250	
T	300	
U	350	

8 ความยาวด้าม (มม.)

RD	เม็ดเม็ดเซรามิก มีรอยนุ่ม
C	M-type สำหรับเม็ดเม็ดเซรามิก
A	TurningA

11 สัญลักษณ์เพิ่มเติม

6

25

20

7

25

20

8

M

K

9

08

3

-

11

A

3

10

9 ขนาดเม็ดเม็ด

สัญลักษณ์	I.C. (มม.)
3	9.525
4	12.7
5	15.875
6	19.05
8	25.4

ในระบบเมตริก ISO ความยาวคมตัดของเม็ดเม็ดแสดงด้วยตัวเลข 2 หลัก

10 ความหนาเม็ดเม็ด

สัญลักษณ์	ความหนา (มม.)
2	3.18
3	4.76

ด้ามกลึงปอก - วิธีใช้ (มุมนับ)

ชนิด	ลักษณะ/คุณสมบัติ	งานกลึงโปรไฟล์ปอก					งานกลึง
		งานกลึง/ งานกลึงปาดหน้า	L 95°	J 93°	N 63°	V 72.5°	
TURNING 2 ชั้น จับยึด 2 ชั้น	 <ul style="list-style-type: none"> ปรับปรุงการจับยึดให้มั่นคงซึ่งตระหนักถึงการ ทำงานซ้ำได้อย่างดีเยี่ยม และอายุการใช้งานที่ยาวนานขึ้น พื้นผิวตัวกดเม็ดเม็ดที่ขยายใหญ่ขึ้น ช่วยให้สามารถทำงานซ้ำได้อย่างมีประสิทธิภาพแม้ใช้ร่วมกับเม็ดเม็ดประเภท VNMG (มุม 35°) ซึ่งคมตัดมีแนวโน้มจะขยับเคลื่อนตัวออกจากตำแหน่งลอคเม็ดเม็ด *มุม 25° ของเม็ดเม็ดประเภท YNMG ก็สามารถใช้งานได้เช่นกัน โครงสร้างที่เรียบง่ายช่วยลดต้นทุน ใช้งานง่าย ด้วยประแจเดียว 	80°  CN□□ ACLNR/L □0904-A □12-A □16-A □19-A C016, C018	55°  DN□□ ADJNR/L □1104-A □15-A □1506-A C037, C042		35°  VN□□ AVVNN □1204-A □16-A C067, C069	55°  DN□□ ADPNN □15-A C072	60°  TN□□ ATGNR/L □16-A □22-A C087
		70°  GN□□ ACLNR/L □12-A C018	60°  TN□□ ATJNR/L □16-A C053		25°  YNMG AVVNN □16-A C069		
		80°  WN□□ AWLNR/L □06-A □08-A C029, C034	35°  VN□□ AVJNR/L □1204-A □16-A C054, C059		25°  YNMG AVJNR/L □16-A C059		
D 2 ชั้นในขั้นตอนเดียว ระบบจับยึด 2 ชั้น	 <ul style="list-style-type: none"> การใช้งานที่ยืดหยุ่นของตัวจับยึดที่ช่วยยึดเม็ดเม็ดให้แน่นมากขึ้น เครื่องมือสามารถจัดการได้จากด้านหลัง และให้การใช้งานที่ยืดหยุ่นแม้ว่าเครื่องมือจะวางแบบย้อนกลับ การทำงานที่ยืดหยุ่นระหว่างตัวกดและคันโยก ทำให้จับยึดเม็ดเม็ดได้แน่นขึ้น ด้ามเม็ดสามารถจัดการระบบลอคได้จากด้านหลัง ซึ่งทำได้อย่างสะดวกและดีเยี่ยมแม้ด้ามเม็ดจะวางในตำแหน่งตรงกันข้ามกับตัวกดเม็ดเม็ด 	80°  CN□□ DCLNR/L □12 C023	55°  DN□□ DDJNR/L □15 □1506 C047				60°  TN□□ DTGNR/L □16 □22 C090
		70°  GN□□ DCLNR/L □12 C023					
		80°  WN□□ DWLNR/L □06 □08 C036					
DIMPLEFX 2 ชั้นสำหรับเม็ดเม็ดเซรามิกที่มีรอยบุ๋ม จับยึด 2 ชั้น	 <ul style="list-style-type: none"> ระบบการจับยึดเม็ดเม็ดที่แน่นหนาโดยการจับยึด 2 ชั้น : อุปกรณ์จับยึดเม็ดเม็ดด้านบน ออกแบบตามรอยบุ๋มตรงกลางของเม็ดเม็ด ระบบการจับยึดสองตำแหน่งพร้อมกันได้อย่างยืดหยุ่นโดยใช้สกรูเพียงตัวเดียว ด้ามเม็ดสามารถจัดการระบบลอคได้จากด้านหลัง ซึ่งทำได้อย่างสะดวกในการเปลี่ยนเม็ดเม็ด แม็ดัดตั้งด้ามเม็ดกลับหลัง 	80°  CN□□ CCLNR/L □1207-RD C022	55°  DN□□ CDJNR/L □1507-RD C046	55°  DNGD CDNND □1507-RD C065	35°  VNGD CVVND □1607-RD C070		

กรุณาดูที่ หน้า C*** สำหรับรายละเอียดผลิตภัณฑ์

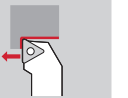
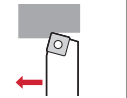

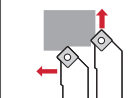
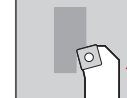
















งานกลึง	งานกลึง / ลบคม	งานกลึง/งานกลึงปาดหน้า ลบคม	งานกลึงปาดหน้า		งานกลึงโปรไฟล์	งานกลึงโปรไฟล์ ปอก
B-R 75° 	D 45° 	S 45° 	K 75° 	F 91° 	Q*1 · H*1 45° 	พิเศษ
90° SN□□ ASBNR/L □12-A □15-A □19-A C093	90° SN□□ ASDNN □12-A C102	90° SN□□ ASSNR/L □12-A □15-A □19-A C106	90° SN□□ ASKNR/L □12-A C109	60° TN□□ ATFNR/L □16-A □22-A C115	55° DN□□ ADQNR/L □1104-A □15-A □1506-A C118, C119 60° TN□□ ATQNR/L □16-A C122 35° VN□□ AVQNR/L □1204-A □16-A C123, C124 25° YNMG AVQNR/L □16-A C124	- RN□□ ARGNR/L □12-A C080
90° SN□□ DSBNR/L □12 C095	90° SN□□ DSDNN □12 C103	90° SN□□ DSSNR/L □12 C109	90° SN□□ DSKNR/L □12 C111	60° TN□□ DTFNR/L □16 □22 C117	55° DN□□ DDQNR/L □15 □1506 C120	- RN□□ DRGNR/L □12 C082
		90° SNGD CSSNR/L □1207-RD C108 90° HNGD CHSNR/L □0507-RD C105				

*1: สัญลักษณ์ที่ใช้เฉพาะทั้งกาลอยด์

ด้ามกลึงปอก - วิธีใช้ (มุลบ)



ชนิด	ลักษณะ/คุณสมบัติ	งานกลึง/งานกลึงปาดหน้า		งานกลึงโปรไฟล์ปอก			
		L 95° 	J 93° 	V 72.5° 	P 62.5° 	A 91° 	
P ยึดแบริ่งด้วย ยึดแบริ่งด้วย	 <ul style="list-style-type: none"> ให้ประสิทธิภาพในการตัดซ้ำได้อย่างต่อเนื่องด้วยระบบการจับยึดสำหรับเม็ดแบริ่งคมตัดสองหน้า สามารถใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพดีเยี่ยม ทั้งกลึง NC และเครื่องเอกประสมค์ สามารถใช้งานกับเม็ดมีดได้หลายประเภท เช่น สีเหลี่ยมจัตุรัส, สามเหลี่ยม, วงกลม และสี่เหลี่ยมขนมเปียกปูน ซึ่งทุกประเภทจะต้องเป็นเม็ดมีดแบบคมตัดสองหน้า เหมาะสำหรับงานที่ต้องการลดขนาดไซด์เม็ดมีดเพื่อให้เหมาะสมและประหยัดค่าใช้จ่าย 	80° CN□□ PCLNR/L □0904 □09 □12 □16 □19 C016, C017, C019, C020, C021, G044	80° CN□□ PCMNN □12 C132	55° DN□□ PDJNR/L □11 □1104 □15 □1506 C037, C038, C043, C044, C045	35° VN□□ PVVNN □1204 C068	55° DN□□ PDPNN □15 C073	
		80° CN□□ PCL2NR □12 G044	80° WN□□ PWLNR/L □0604 □08 C029, C030, C034, C035	60° TN□□ PTJNR/L □1104 C052		55° DN□□ PDMNL □1104 C133	
		70° GN□□ PCLNR/L □12 C019, C020, C021, G044	70° GN□□ PCMNN □12 C132	35° VN□□ PVJNR/L □1204 □16 C054, C055, C060, C061			
		70° GN□□ PCL2NR □12 G044	60° TN□□ PTL2NR/L □16 C027	25° YNMG PVJNR/L □16 C060, C061			
H หมุนเดือย	 <ul style="list-style-type: none"> ด้ามจับสำหรับงานกลึงหนักพิเศษ 						
JT ยึดจากด้านหลัง	 <ul style="list-style-type: none"> ด้ามจับที่ใช้งานสำหรับเครื่องจักรที่มีพื้นที่ในการเปลี่ยนเม็ดมีดแคบ เช่น เครื่องกลึงชนิด Gang type สามารถยึดเม็ดมีดได้ด้วยสกรูจากด้านหลังของเครื่องมือ ซึ่งให้การใช้งานที่ดี มีด้ามขนาด 8, 10, 12, 16 มม. ให้เลือก 	60° TN□□ JTTLNR/L □16 C028				60° TN□□ JTANR/L □16 C075	

กรุณาดูที่ หน้า C*** สำหรับรายละเอียดผลิตภัณฑ์

งานกลึง	งานกลึง / ลบคม	งานกลึง/งานกลึงปาดหน้า ลบคม	งานกลึงปาดหน้า	งานกลึงโปรไฟล์	งานกลึงโปรไฟล์ ปอก
<p>G 91°</p> 	<p>B-R 75°</p> 	<p>D 45°</p> 	<p>S 45°</p> 	<p>K 75°</p> 	<p>F 91°</p> 
<p>60°  TN□□ PTG NR/L □1104 □16 □22 C086, C088, C089</p>	<p>90°  SN□□ PSB NR/L □09 □12 □19 C094</p> <p>100°  CN□□ PCB NR/L □12 C091</p>	<p>90°  SN□□ PSD NN □09 □12 C102</p>	<p>90°  SN□□ PSS NR/L □09 □12 □19 C107</p>	<p>90°  SN□□ PSK NR/L □09 □12 □19 C110</p>	<p>60°  TN□□ PTF NR/L □1104 □16 □22 C114, C116</p> <p>80°  CN□□ PCF NR/L □12 C112</p>
					<p>55°  DN□□ PDQ NR/L □15 C120</p> <p>35°  VN□□ PVQ NR/L □1204 □16 C123, C125</p> <p>25°  YNMG PVQ NR/L □16 C125</p>
	<p>90°  SNMM HSR NR/L □31 C095</p>				<p>พิเศษ</p> <p>-  RNMG PRG NR/L □09 □12 C081</p> <p>48.5°  POMG PPX OR/L-HD □11-HD □13-HD C096</p> <p>22.5°  POMG PPX OR/L-HF □11-HF □13-HF C096</p>

*1: สัญลักษณ์ที่ใช้เฉพาะทั้งกาลอยด์

ด้ามกลึงปอก - วิธีใช้ (มุมมอง)

ชนิด	ลักษณะ/คุณสมบัติ	งานกลึงโปรไฟล์ปอก				งานกลึง	
		งานกลึง/ งานกลึงปาดหน้า L 95°	J 93°	N 72.5°	N 62.5°		A 91°
X	 <ul style="list-style-type: none"> • สามารถเพิ่มผลผลิตได้ถึง 8 เท่าสำหรับงานอัตราป้อนสูง • เม็ดมีดจะถูกยึดด้วยระบบจับยึด 2 ชั้น (ยึดด้วยสลักรูยึดจากด้านบน) 						
P	 <ul style="list-style-type: none"> • การยึดเม็ดมีดทรงกลมมุมบวกพร้อมตัวล็อกแบบเกี้ยวตึง ช่วยให้การดำเนินงานได้อย่างแม่นยำ • สามารถใช้สำหรับงานกลึงปอก, งานกลึงปาดหน้า และงานโปรไฟล์ สามารถดำเนินงานอัตราป้อนสูงได้อย่างดีเยี่ยม • เส้นผ่านศูนย์กลางของเม็ดมีด : $\varnothing 10, \varnothing 12, \varnothing 16, \varnothing 20, \varnothing 25$ มม. 	80°  WXGU JPWL2XR/L □04 C032	55°  DXGU JPDJ2XR/L □07 C040				
J	 <ul style="list-style-type: none"> • เหมาะสำหรับกัดเฉือนชิ้นส่วนขนาดเล็กในเครื่องกลึง NC ขนาดเล็ก รูปทรงคมตัดที่หลากหลาย • วิธีการขันเกลียวจะยึดเม็ดมีดขนาดเล็กให้แน่นสลักรูยึดเป็นสลัก Torx® ที่เชื่อถือได้และทนทาน • ด้ามมีดสำหรับประเภท J เป็นด้ามมีดสำหรับงานที่ ต้องการความสูงซึ่งด้ามประเภทนี้ขึ้นรูปแบบเฉื่อยโนที่ด้ามทั้ง 4 ด้าน 	80°  CC□□ JSCLCR/L □06 □09 C024, G021	55°  DC□□ JSDJCR/L □07 □11 C050, G028	55°  DXGU JSDJXR/L □07 C039, G025 JSDJ2XR/L □07 C039, C040, G023, G024	35°  VB□□ JSVNB □11 G037	55°  DC□□ JSDNCN □07 □11 G036	60°  TC□□ JSTACR/L □08 □11 C076, G039
		80°  CC□□ JSCL2CR/L ⁺² □06 □09 G019, G020	55°  DC□□ JSDJ2CR/L ⁺² □07 □11 C048, G026, G027	35°  VXGU JSVJXR/L □09 C056, C058, G032 JSVJ2XR/L □09 C056, C057, G030, G031	55°  DC□□ JSDN3CR/L ⁺³ □07 □11 G036	35°  VB□□ JSVABR/L □11 G040	
		80°  WXGU JSWLXR/L □04 C031, C033, G018 JSWL2XR/L □04 C031, C032, G017	55°  DXGU JSDJXR-F □07 C041, G025	35°  VB□□ JSVJBR/L □11 G035			
		35°  VP□□ JSVL2PR/L □08 □11 G022		35°  VB□□ JSVJ2BR/L □11 C062, G034			



*2: L2 และ J2: ไม่มีการปรับตั้งค่า *3 

กรุณาดูที่ หน้า C*** สำหรับรายละเอียดผลิตภัณฑ์

งานกลึง	งานกลึง/ งานกลึงปาดหน้า	งานกลึงปาดหน้า	งานกลึงโปรไฟล์	งานกลึงโปรไฟล์ ปอก	งานกลึงถอยหลัง	งานกลึงเดินหน้า งานกลึงย้อนกลับ
G 91° 	X 20° 	F 91° 	P 117.5° 	พิเศษ 		
	80° WPMT XWXPR/L □09 C098					
				- RCM□ PRGCR/L □10 □12 □16 □20 C083 - RCM□ PRDCN □10 □12 □16 □20 □25 C099		
80° CC□□ JSCGCR/L □06 □09 G041		55° DC□□ JSDFCR/L □07 □11 G043	25° VP□□ JSVP2PR/L □08 □11 G038		JXB JSXBR/L □08 G052 JT JSTBR/L □03 G048 JT JS□□K-TBL □3 G048 J10E JSEGR/L □10 G050	JX□□ JSXGR/L □08 G043 55° DC□□ JS□□K-SDUCL □07 □11 G029 55° DXGU JS□□□-SDUXL □07 C129, G025 35° VXGU JS□□□-SVUXL □09 C130, G032








ด้ามกลึงปอก - วิธีใช้ (มุมบวก)

ชนิด	ลักษณะ/คุณสมบัติ	งานกลึง/ งานกลึงปาดหน้า	งานกลึงโปรไฟล์ปอก				งานกลึง	งานกลึง /ลบคม
		L 95°	J 93°	V 72.5°	N 62.5°	A 91°	D 45°	
5 ยึดด้วยสกรู	 <ul style="list-style-type: none"> เหมาะสำหรับการตัดเฉือนชิ้นส่วนขนาดเล็กในเครื่องกลึง NC ขนาดเล็ก รูปทรงคมตัดที่หลากหลาย วิธีการขันเกลียวจะยึดเม็ดเม็ดขนาดเล็กให้แน่น สกรูยึดเป็นสกรูTorx® ที่เชื่อถือได้และทนทาน 	80° CC□□ SCLCR/L □09 □12 C026	55° DC□□ SDJCR/L □11 C051	35° VC□□ SWVCN □16 C071	55° DC□□ SDNCN □11 C066	60° TC□□ STACR/L □16 C077	90° SC□□ SSDCN □07 □09 C104	
		35° VC□□ SVJCR/L □16 C063	25° YWMT SYJBR/L □16 C064				90° SP□□ SSDPN <small>Tungloy standard</small> □07 □09 C104	
5 ยึดจากด้านหลัง	 <ul style="list-style-type: none"> ด้ามจับที่ใช้งานสำหรับเครื่องจักรที่มีพื้นที่ในการเปลี่ยนเม็ดเม็ดแคบ เช่น เครื่องกลึงชนิด Gang type สามารถยึดเม็ดเม็ดได้ด้วยสกรูจากด้านหลังของเครื่องมือ ซึ่งให้การใช้งานที่ดี มีด้ามขนาด 8, 10, 12, 16 มม. ให้เลือก 	80° CC□□ JTCL2CR/L □06 □09 C025, G020	55° DC□□ JTDJ2CR/L □07 □11 C049, G026			60° TC□□ JTTACR/L □08 □11 C076, G039		

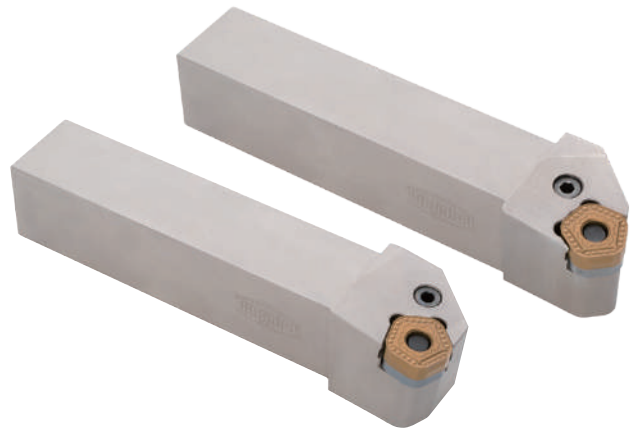
กรุณาดูที่ หน้า C*** สำหรับรายละเอียดผลิตภัณฑ์

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

งานกลึงโปรไฟล์				งานกลึงโปรไฟล์ ปอก	งานกลึงถอยหลัง	งานกลึงเดินหน้า งานกลึงย้อนกลับ	
<p>Q*145° · H*17.5°</p> 		<p>H 100°</p> 		<p>I 76.5°</p> 		<p>พิเศษ</p> 	
<p>35° ◀ VCG □ □ SVQCR/L □16 C126</p> <p>35° ◀ VCG □ SVHCR/L □22 C127</p>		<p>55° ◀ DC □ □ SDQCR/L □11 C121</p> <p>25° ◀ YWMT SYQBR/L □16 C128</p> <p>25° ◀ YWMT SYBIBN □16 C131</p>		<p>- ◎ RCMT SRACR/L □05 □06 □08 C074</p> <p>- ◎ RCMT SRGCR/L □05 □06 □08 □10 □12 C084, C085</p> <p>- ◎ RCMT SRDCN □06 □08 □10 □12 C100, C101</p>		<p>หมายเหตุ: JSXBR/L สามารถใช้กับ เมตริกคิลิ่งเกลียว JXT ได้</p>	<p>หมายเหตุ: JSXGR/L สามารถใช้กับ เมตริกเซาร่อง JXG ได้</p>

*1: สัญลักษณ์ที่ใช้เฉพาะทั้งกาลอยด์

TURN^{EN}FEED

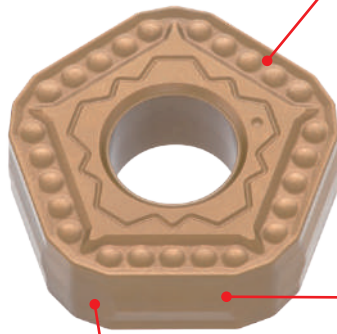


เม็ดมีด 10 มุมแบบประหยัด มันใจได้ ถึงประสิทธิภาพในการตัดเว็อนสูง...

- มีด้ามให้เลือก 2 แบบ: แบบ HD สำหรับการตัดระยะกินลึกสูง และแบบ HF สำหรับงานอัตราป้อนสูง
- สามารถให้ระยะกินลึกสูงสุด 7 มม. หรืออัตราป้อนได้สูงสุด 2.0 มม./รอบ

เม็ดมีด 10 มุมแบบประหยัด สองด้าน, เม็ดมีดคลาส M

ประสิทธิภาพในการลดต้นทุนที่มากกว่าเม็ดมีด ISO
มาตรฐาน



ด้านไวเปอร์

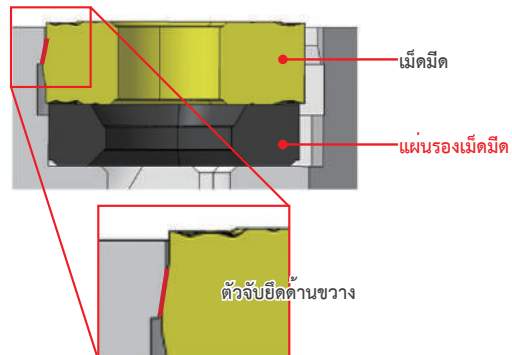
คมตัดไวเปอร์เพื่อให้ได้ผิวงานที่เนียนกว่าในงานอัตราป้อนสูง!

ใหม่ – หน้าลายหักเศษ MNW

มีส่วนที่ยื่นออกมาในหน้าคายเศษ เพื่อความสะดวกในการควบคุมเศษให้คล่องตัว
ในขณะเดียวกันก็สามารถทานทานการสึกหรอได้สูง

การยึดแบบร่องทางเหยี่ยว

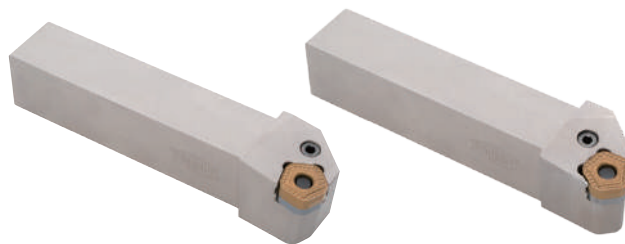
มันใจได้ถึงความปลอดภัยในการยึดเม็ดมีดในขณะที่สามารถคายเศษได้
อย่างราบรื่น จากการพัฒนาตัวล็อค และการจับยึดแบบโครงสร้างทางเหยี่ยว



การเลือกด้าม

มี 2 แบบ:

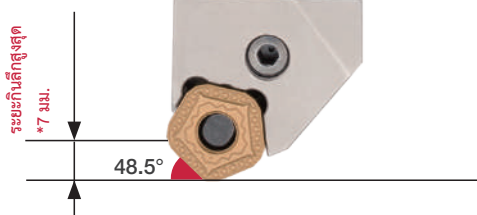
- ด้ามจับ HD สำหรับงานที่มีระยะกินลึกสูง
 - ด้ามจับ HF สำหรับงานอัตราป้อนสูง
- เม็ดมีดสามารถเปลี่ยนกันได้ระหว่างตามทั้ง 2 แบบนี้



คุณสมบัติของด้ามจับ

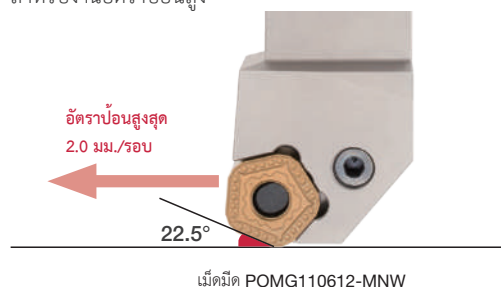
ด้ามจับ HD

สำหรับงานที่มีระยะกินลึกสูง



ด้ามจับ HF

สำหรับงานอัตราป้อนสูง



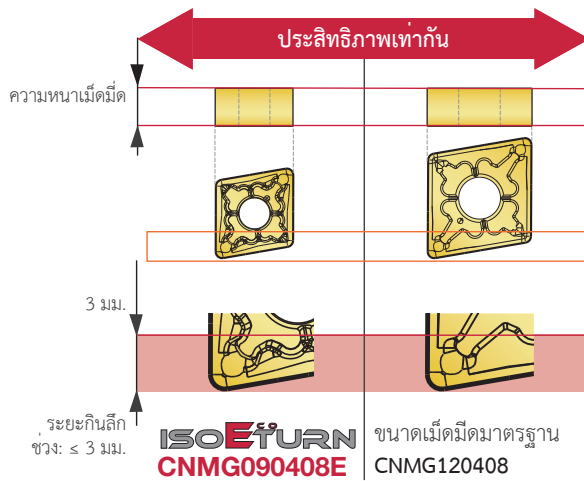
หน้าอ้างอิง: C096



ISO-EcoTurn เบ็ดมิดขนาดเล็ก เพื่อความคุ้มค่ามากที่สุด

ประสิทธิภาพของเบ็ดมิดที่เทียบ

เปรียบเทียบระหว่างเบ็ดมิด ISO-EcoTurn และขนาดของเบ็ดมิดปกติ



เบ็ดมิด ISO-EcoTurn มีความหนา และรูปทรงของ ร่องคายเศษเหมือนเบ็ดมิดขนาดปกติของทั้งกาลอยด์ คุณสมบัติเหล่านี้ให้ประสิทธิภาพการตัดเฉือนเท่ากับ เบ็ดมิดขนาดปกติ รวมถึงการควบคุมเศษที่ระยะกินลึก สูงสุด 3 มม.

การคายเศษ

เบ็ดมิด ISO-EcoTurn มีรูปทรงร่องคายเศษที่เหมือนกันกับเบ็ดมิดขนาดปกติ ซึ่งให้ประสิทธิภาพการคายเศษได้เท่ากัน ที่ระยะกินลึกสูงสุด 3 มม.

ISO^ETURN
CNMG090408E-TM

ระยะกินลึก (มม.)	3.0					
	2.0					
	1.5					
	1.0					
	0.5					
	เงื่อนไข	0.10	0.15	0.20	0.30	0.40
อัตราป้อน (มม./รอบ)						

ขนาดปกติ
CNMG120408-TM

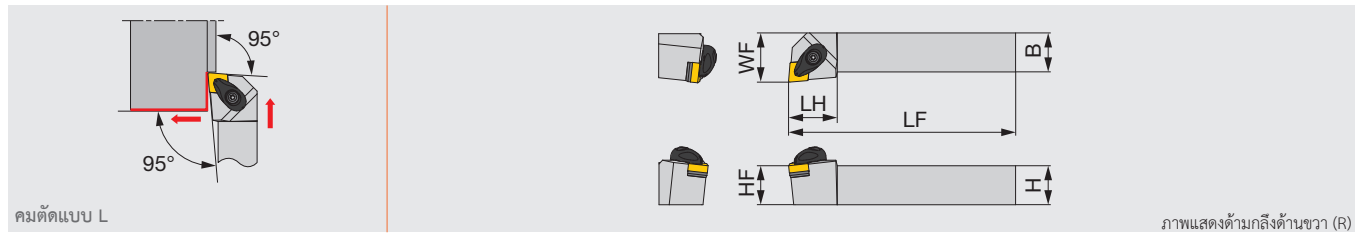
ระยะกินลึก (มม.)	3.0					
	2.0					
	1.5					
	1.0					
	0.5					
	เงื่อนไข	0.10	0.15	0.20	0.30	0.40
อัตราป้อน (มม./รอบ)						

ชิ้นงาน : S45C
ความเร็วตัด : $V_C = 200$ ม./นาที
สารหล่อเย็น : ไซ

ISO ETURN

ACLNR/L-Eco

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
ACLNR/L2020K0904-A	20	20	125	25	20	25	0.8	CN**0904...	3
ACLNR/L2525M0904-A	25	25	150	25	25	32	0.8	CN**0904...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

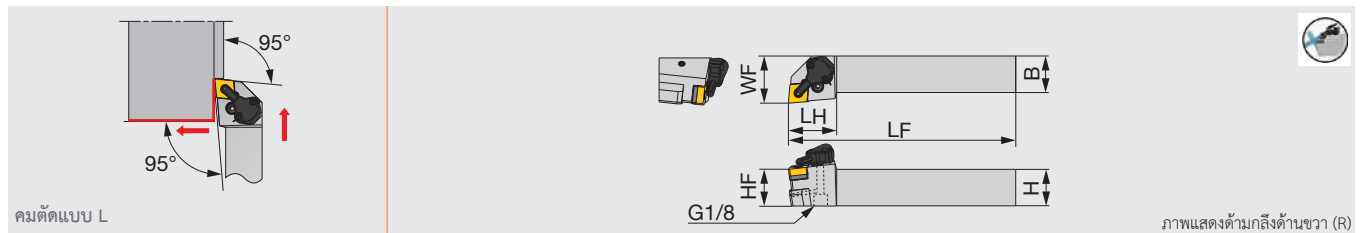
ชิ้นส่วนอะไหล่	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป
รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	สปริง	สปริงฟัน	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ	
ACLNR/L*0904-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC322	CSTB-3.5	T-15F	

ISO ETURN

PCLNR/L-CHP-Eco

TUNG TJET

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวตั้งพร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80° สามารถรองรับน้ำหนักหล่อเย็นแรงดันสูงได้



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
PCLNR/L2020K0904-CHP	20	20	125	33	20	32	0.8	CN**0904...	2
PCLNR/L2525M0904-CHP	25	25	150	33	25	32	0.8	CN**0904...	2

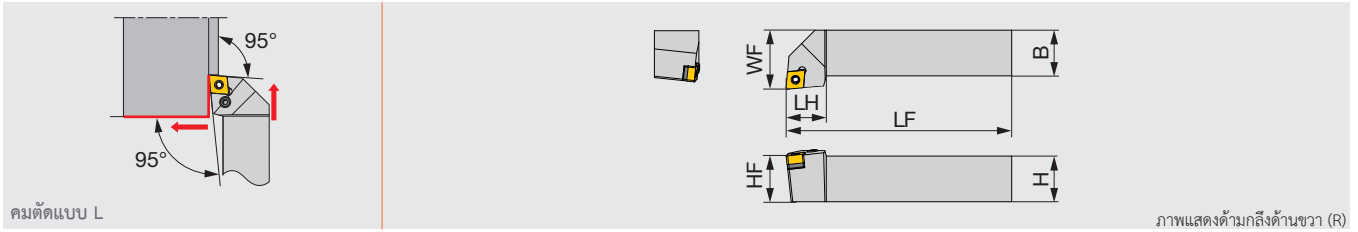
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป
รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูจับยึด	ประแจ 1	สปริงฟัน	ตัวล็อกทรง L
PCLNR/L*0904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33

ชิ้นส่วนอะไหล่	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป
รหัสสินค้า	ชุดหล่อเย็น	สกรูยึด	ประแจ 2	วงแหวน O	สกรูท่อหล่อเย็น	ประแจ 3
PCLNR/L*0904-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

หน้าอ้างอิง: ACLNR/L-Eco, PCLNR/L-CHP-Eco: เม็ดมีด → B054 -
อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → C134

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวติงพร้อมมุมใช้งาน 95° สำหรับมีดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80°



คมตัดแบบ L

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	มีดมีด	แรงบิด*
PCLNR/L2020K0904	20	20	125	20	20	25	0.8	CN**0904...	2
PCLNR/L2525M0904	25	25	150	25	25	32	0.8	CN**0904...	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันมีดมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่หลัก

รหัสสินค้า	แผ่นรองมีดมีด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริงฟัน	ตัวล็อกทรง L
PCLNR/L**0904	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33

การเลือกเม็ดมีด

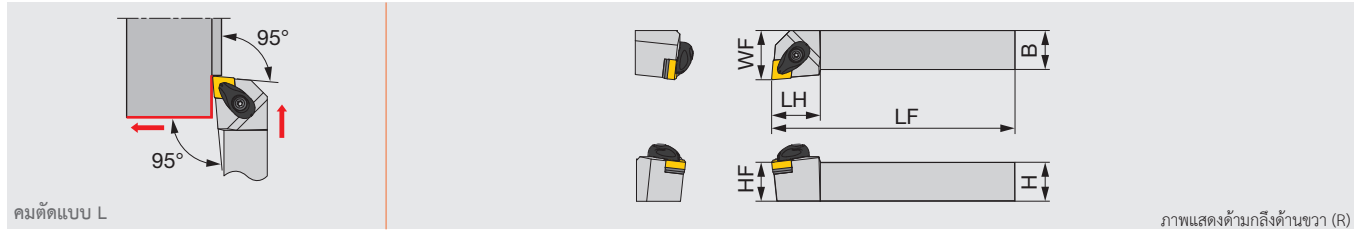
P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9215	T9215
รองค้ำยเศษ	TSF	TM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		

M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T6120	T6130
รองค้ำยเศษ	SS	SM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

K	ลักษณะงาน	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T515
รองค้ำยเศษ	TM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010	

S	ลักษณะงาน	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH8015
รองค้ำยเศษ	TM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014	

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
ACLNR/L2020H12-A	20	20	100	26	20	25	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L2020K12-A	20	20	125	26	20	25	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L2525K12-A	25	25	125	30	25	32	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L2525M12-A	25	25	150	30	25	32	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L3225P12-A	32	25	170	30	32	32	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L2525M16-A	25	25	150	31	25	32	1.2	CN**1606...	6.4
ACLNR/L3225P16-A	32	25	170	31	32	32	1.2	CN**1606...	6.4
ACLNR/L3232P16-A	32	32	170	31	32	40	1.2	CN**1606...	6.4
ACLNR/L3232P19-A	32	32	170	40	32	40	1.2	CN**1906...	6.4
ACLNR/L4040S19-A	40	40	250	40	40	50	1.2	CN**1906...	6.4

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
 **RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	สปริง	สปริงพิน	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ 1	ประแจ 2
ACLNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC422	CSTB-3.5	T-15F	-
ACLNR/L**16-A	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASC533	CSTB-5	-	KEYV-T20
ACLNR/L**19-A	ACP6S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASC634	CSTB-5	-	KEYV-T20

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
รูปฉายเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
เกรด	T6120	T6130	T6130
รูปฉายเศษ	SF	SM	SH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
เกรด	T515	T515	T515
รูปฉายเศษ	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

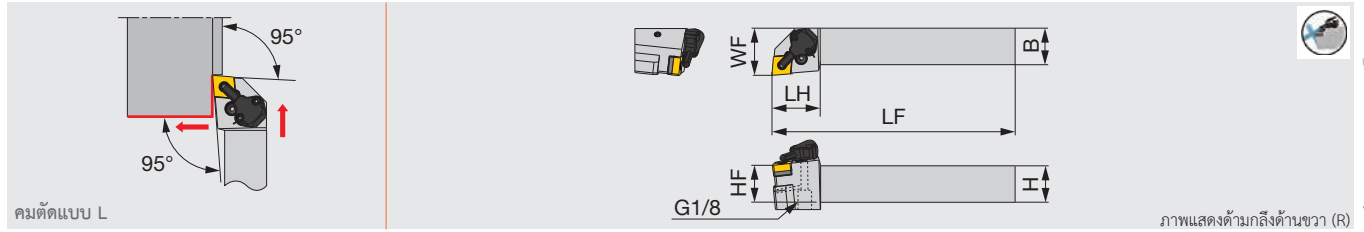
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
เกรด	DX120	DX140	TH10
รูปฉายเศษ	T-DIA	T-DIA	P
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
เกรด	BX470	AH8005	AH8005
รูปฉายเศษ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
เกรด	BXM10	BXM20
รูปฉายเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: ACLNR/L: เม็ดมีด → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวตัว สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80° สามารถรองรับน้ำหนักหล่อเย็นแรงดันสูงได้



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
PCLNR/L2020K12-CHP	20	20	125	33	20	32	0.8	CN/GN**1204...	3
PCLNR/L2525M12-CHP	25	25	150	33	25	32	0.8	CN/GN**1204...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันเม็ดมีด (N/m)
**RE: มุมเม็ดมีดฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่	รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูจับยึด	ประแจ 1	สปริงพื้น	ตัวล็อกทรง L
PCLNR/L**12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	

ชิ้นส่วนอะไหล่	รหัสสินค้า	ชุดหล่อเย็น	สกรูยึด	ประแจ 2	วงแหวน O	สกรูท่อหล่อเย็น	ประแจ 3
PCLNR/L**12-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2	

การเลือกเม็ดมีด

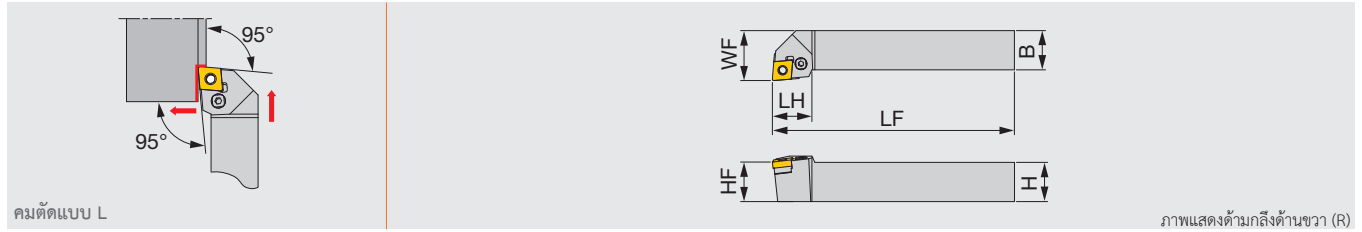
P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215		เกรด	T6120	T6130	T6130
	รอยคายเศษ	TF	TSF	TM	TH	รอยคายเศษ	SF	SM	SH	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006				เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008			
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก	N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	T515	T515	T515		เกรด	DX120	DX140	TH10	
	รอยคายเศษ	All-round	All-round	All-round	รอยคายเศษ	T-DIA	T-DIA	P		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010			เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012				
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	H	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	BX470	AH8005	AH8005		เกรด	BXM10	BXM20		
	รอยคายเศษ	T-CBN	HRF	HRM	รอยคายเศษ	T-CBN	T-CBN			
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014			เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016				

หน้าอ้างอิง: PCLNR/L-CHP: เม็ดมีด → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -
อะไหล่สำหรับท่อหล่อเย็น → C134

เกรด A
เปิดปิด B
ด้านลิ้นออก C
ด้านคว้านใบ D
ปากกลึงเกลียว E
ปากเซาร่อง F
ปากขนาดเล็ก G
หัวกัด H
เอ็นมิล I
ดอกสว่าน J
ระบบจับยึด K
คู่มือผู้ใช้ L
ดัชนี M

PCLNR/L

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวดึงพร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับไม้มีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80°



คมตัดแบบ L

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	ไม้มีด
PCLNR/L1616H09	16	16	100	20	16	20	0.8	CN**0903...
PCLNR/L2020K09	20	20	125	20	20	25	0.8	CN**0903...
PCLNR/L2525M09	25	25	150	20	25	32	0.8	CN**0903...
PCLNR/L1616	16	16	100	26	16	20	0.8	CN/GN**1204...
PCLNR/L2020	20	20	125	28	20	25	0.8	CN/GN**1204...
PCLNR/L2525M4	25	25	150	28	25	32	0.8	CN/GN**1204...
PCLNR/L3225P4	32	25	170	28	32	32	0.8	CN/GN**1204...
PCLNR/L3232	32	32	170	40	32	40	1.2	CN**1906...
PCLNR/L1616H12E	16	16	100	26	16	20	0.8	CN/GN**1204...
PCLNR/L2020K12E	20	20	125	28	20	25	0.8	CN/GN**1204...
PCLNR/L2525M12E	25	25	150	28	25	32	0.8	CN/GN**1204...
PCLNR/L3225P12E	32	25	170	28	32	32	0.8	CN/GN**1204...
PCLNR/L2525M16E	25	25	150	31	25	25	1.2	CN**1606...
PCLNR/L3225P16E	32	25	150	31	32	32	1.2	CN**1606...
PCLNR3232P16E	32	32	170	31	32	40	1.2	CN**1606...
PCLNR/L3232P19E	32	32	170	40	32	40	1.2	CN**1906...

**RE: นูมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

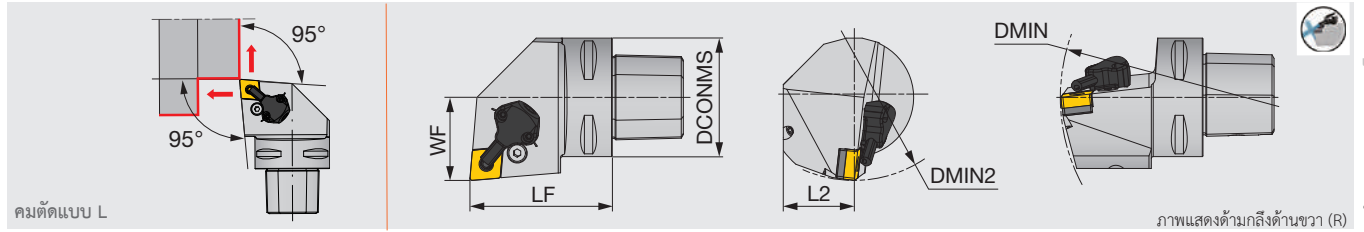
รหัสสินค้า	แผ่นรองไม้มีด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริงพัน	ตัวล็อกทรง L
PCLNR/L1616H09	ELSC32	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL33
PCLNR/L2020K09	ELSC32	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL33
PCLNR/L2525M09	ELSC32	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL33
PCLNR/L1616	LSC42	LCS4CA	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L2020	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L2525M4	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L3225P4	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L3232	LSC63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6
PCLNR/L1616H12E	ELSC42	LCS4CA	P-3	LSP4S	LCL43S
PCLNR/L2020K12E	ELSC42	LCS4	P-3	LSP4S	LCL43M
PCLNR/L2525M12E	ELSC42	LCS4	P-3	LSP4S	LCL43M
PCLNR/L3225P12E	ELSC42	LCS4	P-3	LSP4S	LCL43M
PCLNR/L2525M16E	ELSC53	LCS5	P-3	LSP6C	LCL54
PCLNR/L3225P16E	ELSC53	LCS5	P-3	LSP6C	LCL54
PCLNR/L3232P16E	ELSC53	LCS5	P-3	LSP6C	LCL54
PCLNR/L3232P19E	ELSC63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

การเลือกไม้มีด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	รอยคายเศษ	TF	TSF	TM	TH
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			
M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก	
	เกรด	T6120	T6130	T6130	
	รอยคายเศษ	SF	SM	SH	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008			
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	T515	T515	T515	
	รอยคายเศษ	All-round	All-round	All-round	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010			
N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	DX120	DX140	TH10	
	รอยคายเศษ	T-DIA	T-DIA	P	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012			
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	BX470	AH8005	AH8005	
	รอยคายเศษ	T-CBN	HRF	HRM	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014			
H	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	BXM10	BXM20		
	รอยคายเศษ	T-CBN	T-CBN		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016			

หน้าอ้างอิง: PCLNR/L: ไม้มีด → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -

ด้ามจับแบบลอคเกียวกิ่ง และตัวเชื่อม TungCap สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80° สามารถรองรับน้ำหนักหล่อเย็นแรงดันสูงได้



คมตัดแบบ L

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	เม็ดมีด
C4PCLNR/L27050-0904-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**0904...
C4PCLNR/L27050-12-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	CN/GN**1204...
C5PCLNR/L35060-12-CHP	50	60	32	35	165	110	0.8	CN/GN**1204...
C6PCLNR/L45065-0904-CHP	63	65	41	45	190	125	0.8	CN**0904...
C6PCLNR/L45065-12-CHP	63	65	41	45	190	125	0.8	CN/GN**1204...

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215
รอยคายเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
	เกรด	T6120	T6130
รอยคายเศษ	SF	SM	SH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
	เกรด	T515	T515
รอยคายเศษ	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

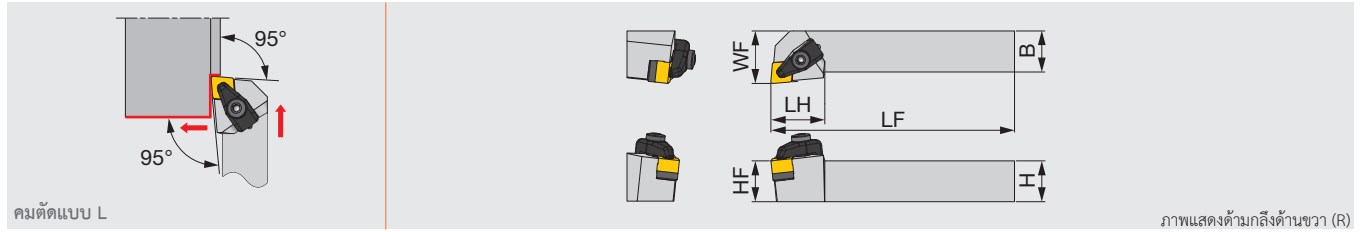
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140
รอยคายเศษ	T-DIA	T-DIA	P
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX470	AH8005
รอยคายเศษ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10
รอยคายเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: C-PCLNR/L-CHP: เม็ดมีด → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -
อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → C134

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดยึดเซรามิกมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80° ที่มีรอยบุ๋ม



คมตัดแบบ L

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
CCLNR/L2525M1207-RD	25	25	150	33	25	32	1.2	CN*D1207...	4
CCLNR3225P1207-RD	32	25	170	33	32	32	1.2	CN*D1207...	4

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

**RE: มุมเม็ดยึดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	แผ่นรองเม็ดยึด	สกรูแผ่นรองเม็ดยึด	สปริง	ประแจ 1	ประแจ 2
CCLNR/L*-RD	CCP4-A	CCS4-A	CC44-A	BH5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

การเลือกเม็ดยึด

K	ลักษณะงาน	งานกับผิวสำเร็จ-งานกึ่งสำเร็จ
	เกรด	FX105
	รองค้ำคย	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	C136

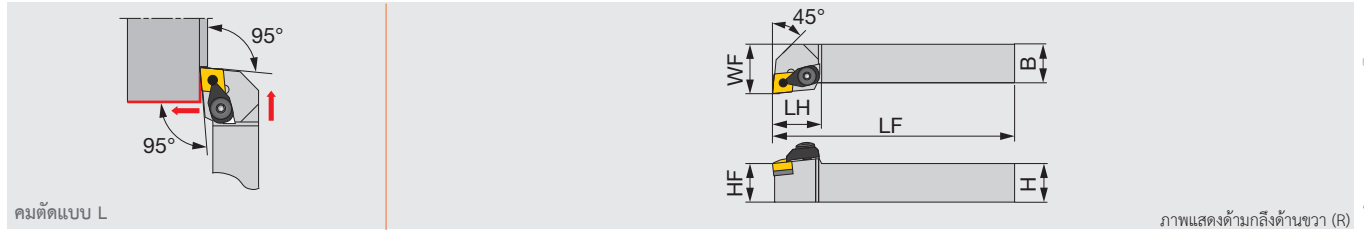
หน้าอ้างอิง:

CCLNR/L-RD: เม็ดยึด → B064,

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → C136

DCLNR/L

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้น 1 ชั้นตอนพร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
DCLNR/L2020K12	20	20	125	30	20	25	0.8	CN**1204...
DCLNR/L2525M12	25	25	150	30	25	32	0.8	CN**1204...
DCLNR/L3225P12	32	25	170	30	32	32	0.8	CN**1204...

หมายเหตุ: ยกเว้นเม็ดมีดหน้าลายหักเศษรูปแบบ 57

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

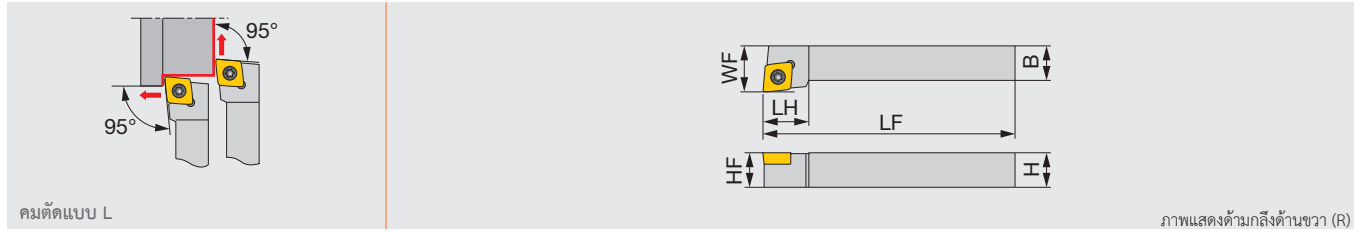
รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	ตัวล็อคทรง L	ลูกสูบ	สกรูจับยึด	แผ่นรองเม็ดมีด	สปริง	สปริงพื้น	ประแจ 1	ประแจ 2
DCLNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSC42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	รองค้ำเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน: B006					
M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก	
	เกรด	T6120	T6130	T6130	
	รองค้ำเศษ	SF	SM	SH	
เงื่อนไขการตัดเฉือน: B008					
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก	
	เกรด	T515	T515	T515	
	รองค้ำเศษ	All-round	All-round	All-round	
เงื่อนไขการตัดเฉือน: B010					
N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	DX120	DX140	TH10	
	รองค้ำเศษ	T-DIA หรือรองค้ำเศษ	T-DIA	P	
เงื่อนไขการตัดเฉือน: B012					
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	BX480	AH8005	AH8005	
	รองค้ำเศษ	T-CBN	HRF	HRM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน: B014					
H	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	BXM10	BXM20		
	รองค้ำเศษ	T-CBN	T-CBN		
เงื่อนไขการตัดเฉือน: B016					

หน้าอ้างอิง: DCLNR/L: เม็ดมีด → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 80°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSCLCR/L0808H06	8	8	100	12	8	10	0.4	CC**0602...	1.2
JSCLCR/L1010H06	10	10	100	12	10	12	0.4	CC**0602...	1.2
JSCLCR/L1212H09	12	12	100	16	12	16	0.8	CC**09T3...	1.2
JSCLCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ประแจ
JSCLCR/L**H06	CSTB-2.5	T-8F
JSCLCR/L**H09	CSTB-4SD	T-8F

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ-งานลึงปานกลาง	งานลึงปานกลาง
	SH725	SH725	T9215	T9215
เกรด	01	JS	PS	PM
รูปฉายเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ-งานลึงปานกลาง	งานลึงปานกลาง
	SH725	SH725	T9215	T9215
เกรด	01	JS	PS	PM
รูปฉายเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ-งานลึงปานกลาง
	T515
เกรด	CM
รูปฉายเศษ	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022

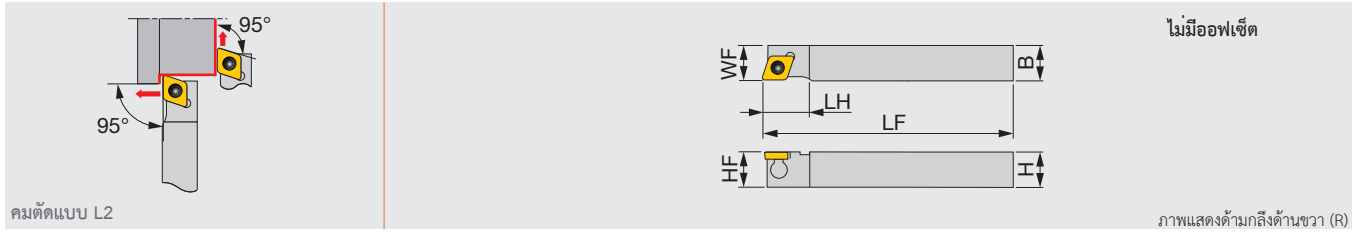
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานลึงปานกลาง
	DX120	TH10	KS05F
รูปฉายเศษ	T-DIA <small>หรือรูปฉายเศษ W20</small>	AL	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ-งานลึงปานกลาง
	BX470	AH8005
รูปฉายเศษ	T-CBN	PS
รูปฉายเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026	

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	BXM10	BXM20
รูปฉายเศษ	T-CBN	T-CBN
รูปฉายเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

หน้าอ้างอิง: JSCLCR/L: เม็ดมีด → B109 -, CBN → B180 -, PCD → B194 -

ด้ามจับระบบจับยึดด้านหลัง พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 80°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JTCL2CL0810K06	8	10	125	12	8	10	0.4	CC**0602...	0.9
JTCL2CR/L1010X06	10	10	120	12	10	10	0.2	CC**0602...	0.9
JTCL2CR/L1212F09	12	12	85	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR/L1212X09	12	12	120	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR/L1616X09	16	16	120	16	16	16	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR1616M09	16	16	150	16	16	16	0.8	CC**09T3...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	ประแจ
JTCL2CR/L**06	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTCL2CR/L**09	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F

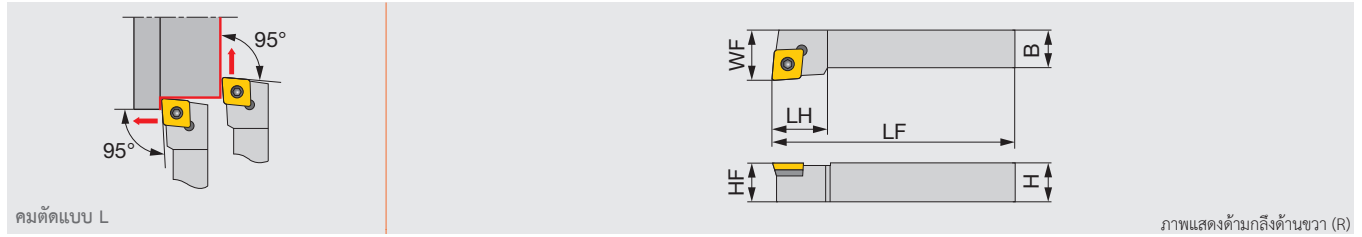
การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	SH725	T9215	T9215
	รูปถ่าย				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			
M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	SH725	T9215	T9215
	รูปถ่าย				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020			
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง			
	เกรด	T515			
	รูปถ่าย				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022			
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง		
	เกรด	BX470	AH8005		
	รูปถ่าย				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026			
N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	DX120	TH10	KS05F	
	รูปถ่าย				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024			
H	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	BXM10	BXM20		
	รูปถ่าย				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028			

หน้าอ้างอิง: JTCL2CR/L: เม็ดมีด → B109 -, CBN → B180 -, PCD → B194 -

SCLCR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 80°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
SCLCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3...
SCLCR/L2020K12	20	20	125	20	20	25	0.8	CC**1204...

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	สกรูแปรงรองเม็ดมีด	แปรงรองเม็ดมีด	ประแจ 1	ประแจ 2
SCLCR/L1616H09	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSC32	P-3.5	T-15F
SCLCR/L2020K12	CSTB-4F	DTS6-4	SSC4T3	P-4	T-15F

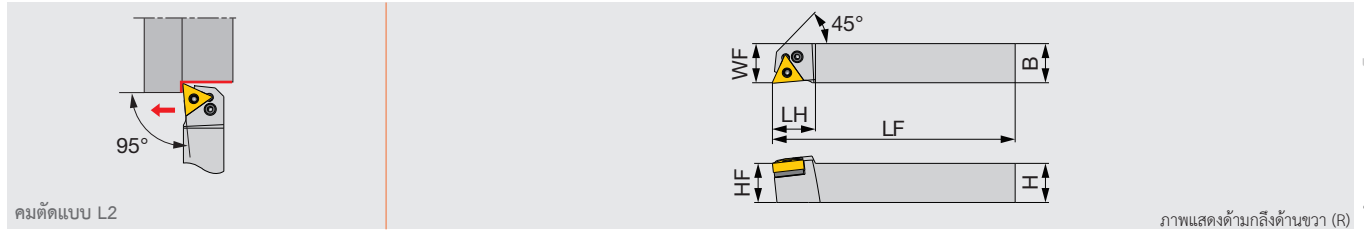
การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	NS9530	NS9530	T9215	T9215
	รูปฉายเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			
M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	GH330	AH725	AH630	T6130
	รูปฉายเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020			
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง			
	เกรด	T515			
	รูปฉายเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022			
N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	DX120	DX140	KS05F	
	รูปฉายเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024			
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง		
	เกรด	AH8015	AH8015		
	รูปฉายเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026			
H	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	BXM10	BXM20		
	รูปฉายเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028			

หน้าอ้างอิง: SCLCR/L: เม็ดมีด → B109 -, CBN → B180 -, PCD → B194 -

PTL2NR/L

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวติงพร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
PTL2NR/L2020H16	20	20	100	22	20	20	0.4	TN**1604...	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริงฟัน	ตัวล็อกทรง L
PTL2NR/L...	LST317 D30	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด		งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
	NS9530	GT9530	T9215	T9215
เกรด	TF	TSF	TM	TH
รูปฉายเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T6120
รูปฉายเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008	

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
	เกรด	T515	T515
รูปฉายเศษ	All-round	All-round	All-round
รูปฉายเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

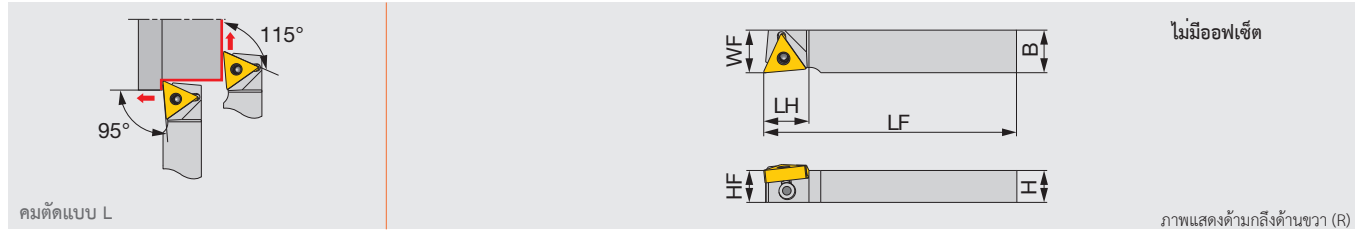
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140
รูปฉายเศษ	T-DIA	T-DIA	P
รูปฉายเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX470	AH8005
รูปฉายเศษ	T-CBN	HRF	HRM
รูปฉายเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10
รูปฉายเศษ	T-CBN	T-CBN
รูปฉายเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: PTL2NR/L: เม็ดมีด → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

ด้ามจับระบบจับยึดด้านหลัง พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JTTLNR/L1216F16	12	16	85	17	12	16	0.4	TN**1604...	1
JTTLNR/L1216X16	12	16	120	17	12	16	0.4	TN**1604...	1
JTTLNR/L1616X16	16	16	120	17	16	16	0.4	TN**1604...	1

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
**RE: มุมมีดมาตรฐาน

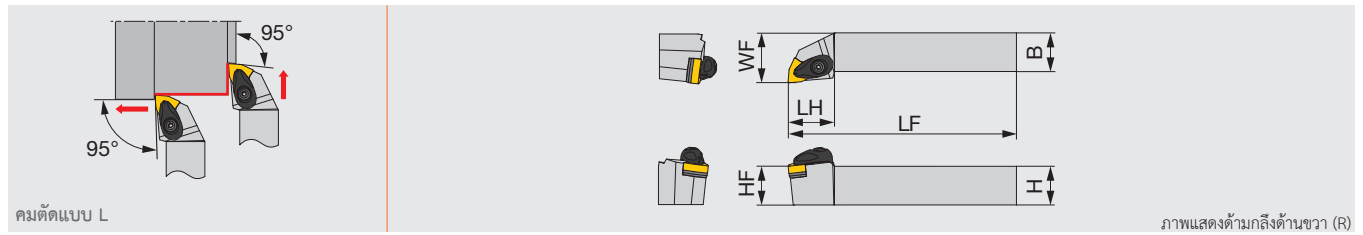
ชิ้นส่วนอะไหล่	รูปถ่าย	รูปถ่าย	รูปถ่าย
รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	ประแจ
JTTLNR/L...	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F

การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะงาน	งานกับผิวสำเร็จแบบละเอียด	M	ลักษณะงาน	งานกับผิวสำเร็จแบบละเอียด	
	เกรด	SH725		เกรด	SH725	
	01			01		
	รองค้ำพิเศษ			รองค้ำพิเศษ		
	เฟืองโซการัดเคื่อง	B006		เฟืองโซการัดเคื่อง	B008	
K	ลักษณะงาน	งานกับผิวสำเร็จ-งานกลึงปานกลาง	N	ลักษณะงาน	งานกับผิวสำเร็จแบบละเอียด	
	เกรด	T515		เกรด	DX120	
	CM			T-DIA		
	รองค้ำพิเศษ			รองค้ำพิเศษ		
	เฟืองโซการัดเคื่อง	B010		เฟืองโซการัดเคื่อง	B012	
S	ลักษณะงาน	งานกับผิวสำเร็จแบบละเอียด	H	ลักษณะงาน	งานกับผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกับผิวสำเร็จ
	เกรด	BX470		เกรด	BXM10	BXM20
	T-CBN			T-CBN	T-CBN	
	รองค้ำพิเศษ			รองค้ำพิเศษ		
	เฟืองโซการัดเคื่อง	B014		เฟืองโซการัดเคื่อง	B016	

หน้าอ้างอิง: JTTLNR/L: เม็ดมีด → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงตรีโกณ 80°

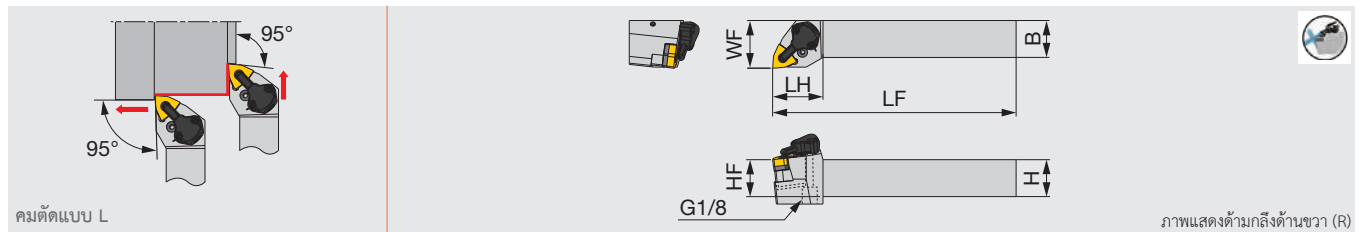


รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
AWLNR/L2020K0604-A	20	20	125	27	20	25	0.8	WN**0604...	3
AWLNR/L2525M0604-A	25	25	150	27	25	32	0.8	WN**0604...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป
รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	สปริง	สปริงพื้น	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
AWLNR/L**0604-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวดึงพร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงตรีโกณ 80° สามารถรองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูงได้



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
PWLNR/L2020K0604-CHP	20	20	125	34	20	32	0.8	WN**0604...	2
PWLNR/L2525M0604-CHP	25	25	150	34	25	32	0.8	WN**0604...	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป
รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูจับยึด	ประแจ 1	สปริงพื้น	ตัวล็อกทรง L
PWLNR/L**0604-CHP	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

ชิ้นส่วนอะไหล่	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป
รหัสสินค้า	ชุดหล่อเย็น	สกรูยึด	ประแจ 2	วงแหวน O	สกรูท่อหล่อเย็น	ประแจ 3
PWLNR/L**0604-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9215	T9215
รูป	TSF	TM	
รูป			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		

M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T6120	T6130
รูป	SS	SM	
รูป			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

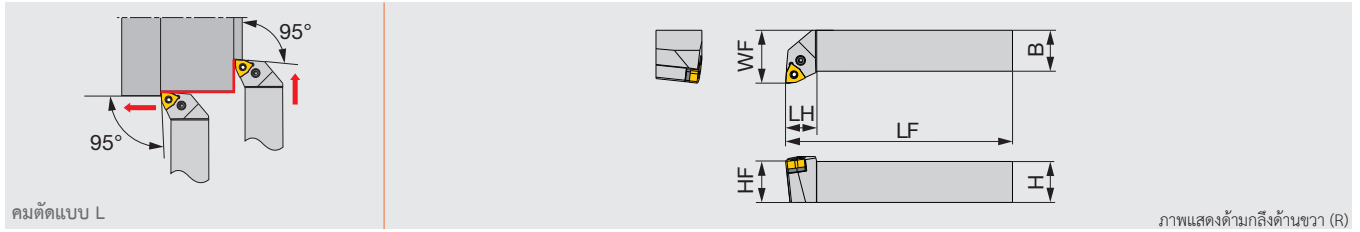
K	ลักษณะงาน	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T515
รูป	TM	
รูป		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010	

หน้าอ้างอิง: AWLNR/L-Eco, PWLNR/L-CHP: เม็ดมีด → B100 -
อะไหล่สำหรับท่อหล่อเย็น → C134

เกรด
เม็ดมีด
ด้านกลึงออก
ด้านคว้านใบ
ด้านกลึงกลลว
ภาพกล้องจุลทรรศน์
ภาพชาเงา
ภาพขนาดเล็ก
หัวกัด
เอ็นบีแอล
ดอกสว่าน
ระบบจับยึด
คู่มือผู้ใช้
ดัชนี

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

ด้ามจับแบบลอคเกี่ยวติงพร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดยึดมุมลบทรงตรีโกณ 80°



คมตัดแบบ L

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
PWLNLR/L2020K0604	20	20	125	15	20	25	0.8	WN**0604...	2
PWLNLR/L2525M0604	25	25	150	19	25	32	0.8	WN**0604...	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดยึด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริงฟัน	ตัวลอคทรง L
PWLNLR/L**0604	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

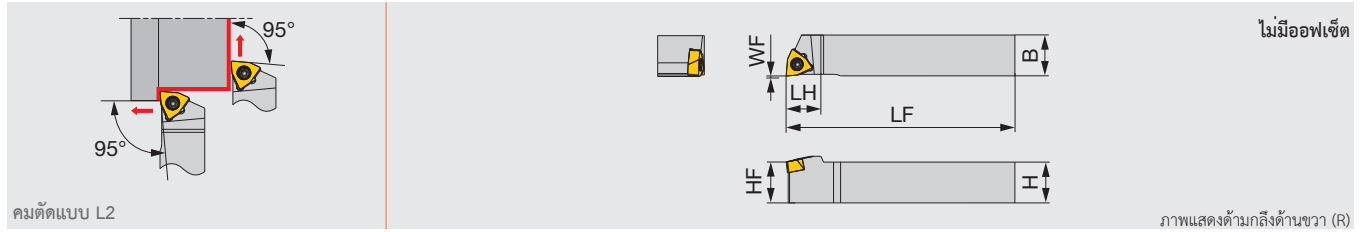
การเลือกเม็ดยึด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกึ่งปานกลาง
	เกรด	T9215	T9215
ร่องคายเศษ	TSF	TM	TM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกึ่งปานกลาง
	เกรด	T6120	T6130
ร่องคายเศษ	SS	SM	SM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ลักษณะงาน	งานกึ่งปานกลาง	
	เกรด	T515
ร่องคายเศษ	TM	TM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010	

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีด WXGU



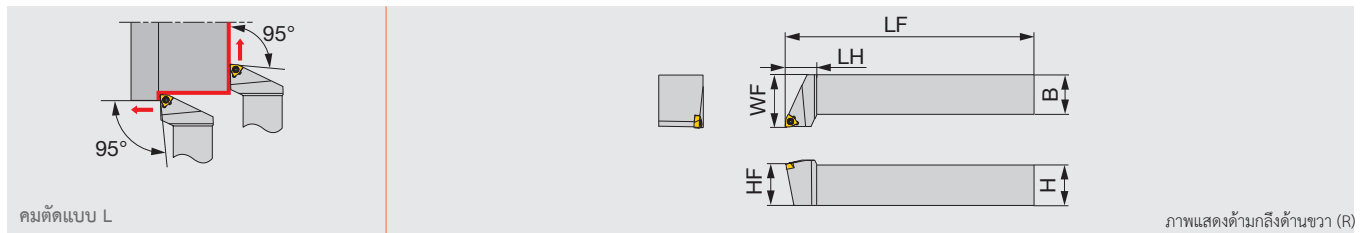
รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L2020H04	20	20	100	13	20	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (R) ; และใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ประแจ
JSWL2XR/L...	SR34-514	T-7F

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวตึงพร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงตรีโกณ 80°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSWLXR/L2020K04	20	20	125	15	20	25	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWLXR/L2525M04	25	25	150	19	25	32	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (R) ; และใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ประแจ
JSWLXR/L...	SR34-514	T-7F

การเลือกเม็ดมีด

เครื่องกลึงแบบสวิส

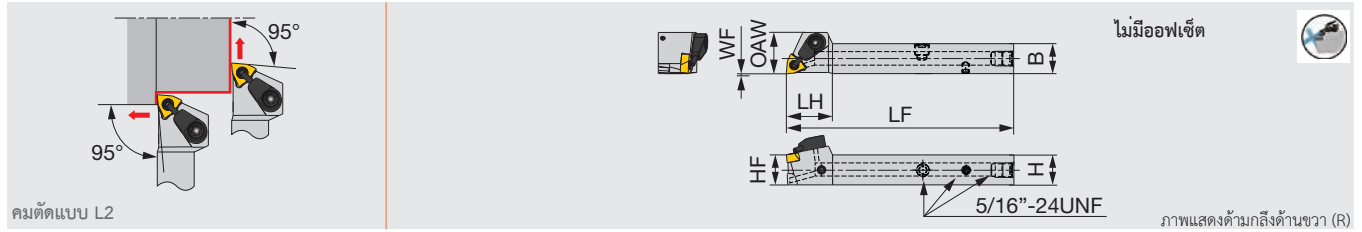
P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	AH725		เกรด	SH725	AH725
รองค้ำพิเศษ	JSS	JTS		รองค้ำพิเศษ	JSS	JTS	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135			เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135		

เครื่องกลึง CNC ขนาดเล็ก

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH725	AH725		เกรด	AH8015	AH8015
รองค้ำพิเศษ	SS	TS		รองค้ำพิเศษ	SS	TS	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135			เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135		

หน้าอ้างอิง: JSWL2XR/L, JSWLXR/L: เม็ดมีด → B158 -
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → C135

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีด WXGU, สามารถรองรับน้ำหนักย้อนแรงดันสูงได้



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSWL2XR/L1212F04-CHP	12	12	85	18	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR1212X04-CHP ⁽¹⁾	12	12	120	18.5	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L	0.9
JSWL2XR1616X04-CHP ⁽¹⁾	16	16	120	18.5	16	0	16.5	0.2	WXGU0403**L	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (R); และใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (L) สามารถใช้งานร่วมกับระบบ DirectTungJet

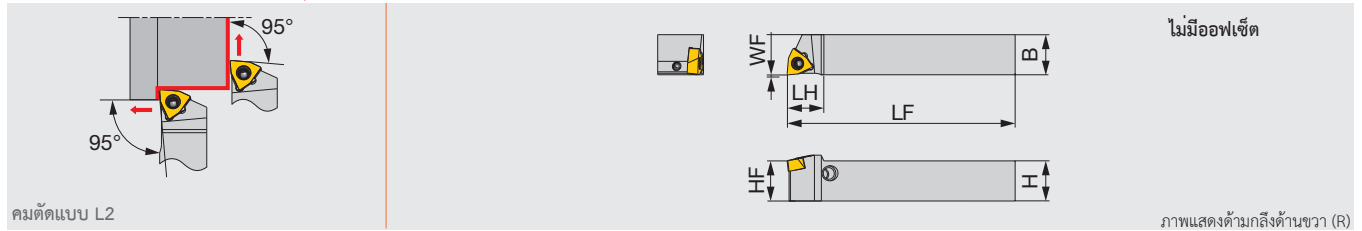
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ชุดหล่อเย็น	ประแจ
JSWL2XR**04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F

MINIFORCE

JPWL2XR/L

ด้ามจับแบบยึดจากด้านหลัง พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีด WXGU



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JPWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (R); และใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวล็อกทรง L	พิน	สกรูจับยึด	ประแจ
JPWL2XR/L...	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

การเลือกเม็ดมีด

เครื่องกลึงแบบสวิต

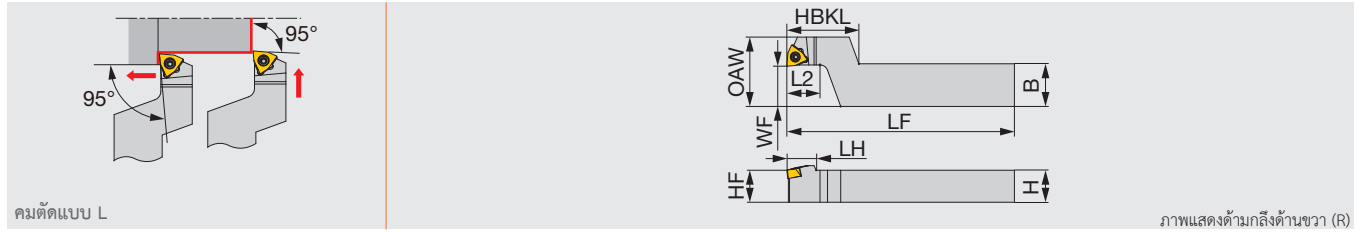
P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	AH725		SH725	AH725	
รองค้ำเศษ	JSS	JTS	JSS	JTS			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135		C135				

เครื่องกลึง CNC ขนาดเล็ก

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH725	AH725		AH8015	AH8015	
รองค้ำเศษ	SS	TS	SS	TS			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135		C135				

หน้าอ้างอิง: JSWL2XR/L-CHP, JPWL2XR/L: เม็ดมีด → B158 -
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → C135

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรูแบบสตีป พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมิด WXGU



รหัสสินค้า	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	เม็ดมิด	แรงบิด*
JSWLXR1016X04-F15	10	16	120	12	27	11	10	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1216F04-F15	12	16	85	12	27	11	12	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1216X04-F15	12	16	120	12	27	11	12	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1620X04-F15	16	20	120	12	27	11	16	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมิด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ดมิดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (R)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ประแจ
JSWLXR**-F15	SR34-514	T-7F

การเลือกเม็ดมิด

เครื่องกลึงแบบสวิต

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	AH725		เกรด	SH725	AH725
ร่องคายเศษ	JSS	JTS		ร่องคายเศษ	JSS	JTS	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135			เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135		

เครื่องกลึง CNC ขนาดเล็ก

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH725	AH725		เกรด	AH8015	AH8015
ร่องคายเศษ	SS	TS		ร่องคายเศษ	SS	TS	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135			เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135		

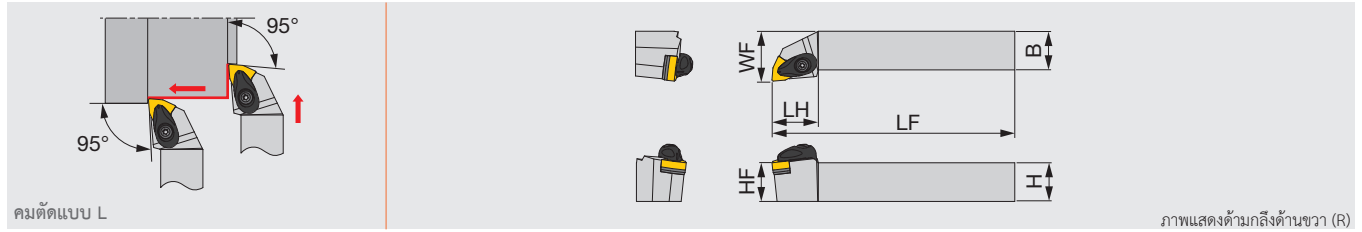
หน้าอ้างอิง: JSWLXR-F: เม็ดมิด → B158 -
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → C135



TURNINGA

AWLNR/L

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงตรีโกณ 80°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
AWLNR/L2020H08-A	20	20	100	30	20	25	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L2020K08-A	20	20	125	30	20	25	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L2525K08-A	25	25	125	30	25	32	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L2525M08-A	25	25	150	30	25	32	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L3225P08-A	32	25	170	30	32	32	0.8	WN**0804...	3

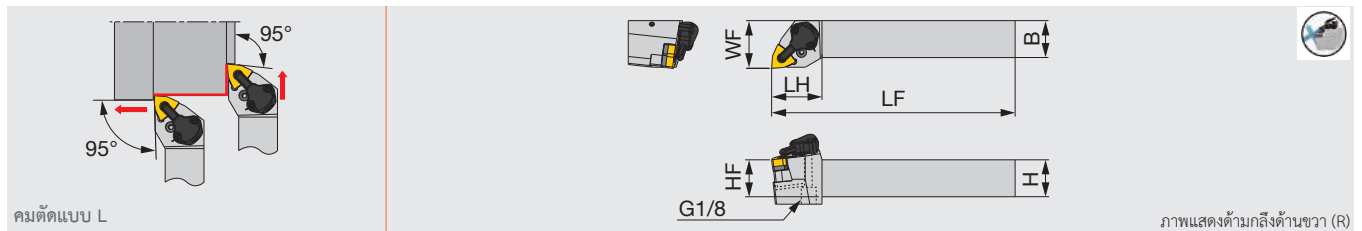
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป
รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	สปริง	สปริงพัน	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
AWLNR/L**08-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	CSTB-3.5	T-15F

TUNG T^{URN}JET

PWLNR/L-CHP

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวตึงพร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงตรีโกณ 80° สามารถรองรับน้ำหนักหล่อเย็นแรงดันสูงได้



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
PWLNR/L2020K08-CHP	20	20	125	34	20	32	0.8	WN**0804...	3
PWLNR/L2525M08-CHP	25	25	150	34	25	32	0.8	WN**0804...	3

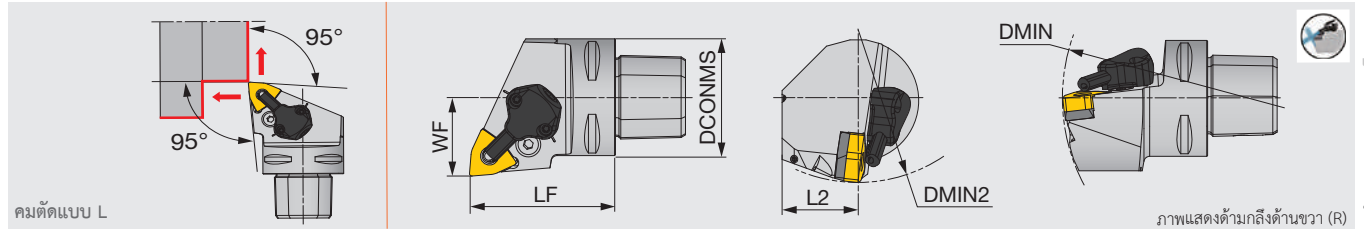
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป
รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูจับยึด	ประแจ 1	สปริงพัน	ตัวล็อกทรง L
PWLNR/L**08-CHP	LSW42	LCS4	P-2.5	LSP4	LCL4

ชิ้นส่วนอะไหล่	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป
รหัสสินค้า	ชุดหล่อเย็น	สกรูยึด	ประแจ 2	วงแหวน O	สกรูท่อหล่อเย็น
PWLNR/L**08-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360

หน้าอ้างอิง: AWLNR/L, PWLNR/L-CHP: เม็ดมีด → B099 -, CBN → B179
อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → C134

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวติง และตัวเชื่อม TungCap สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงตรีโกณ 80° สามารถรองรับน้ำหนักหล่อเย็นแรงดันสูงได้



รหัสสินค้า	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	เม็ดมีด
C4PWLN/L27050-0604-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	WN**0604...
C4PWLN/L27050-08-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	WN**0804...
C6PWLN/L45065-08-CHP	63	65	41	45	190	110	0.8	WN**0804...

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่
สำหรับ P-TYPE

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูยึด	ประแจ 1	สปริงพัน	ตัวล็อกทรง L	ชุดหล่อเย็น	สกรูยึด	ประแจ 2	วงแหวน O	
C*PCLNR/L**12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	C*PCLNR/L**-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
C*PWLN/L**08-CHP	LSW42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	C*PWLN/L**-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
C*PDJNR/L**15-CHP	LSD43A	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	C*PDJNR/L**-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
C*PCLNR/L**0904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33					
C*PWLN/L**0604-CHP	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3					
C*PDJNR/L**1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L					

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
รอยคายเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
เกรด	T6120	T6130	T6130
รอยคายเศษ	SF	SM	SH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
เกรด	T515	T515
รอยคายเศษ	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010	

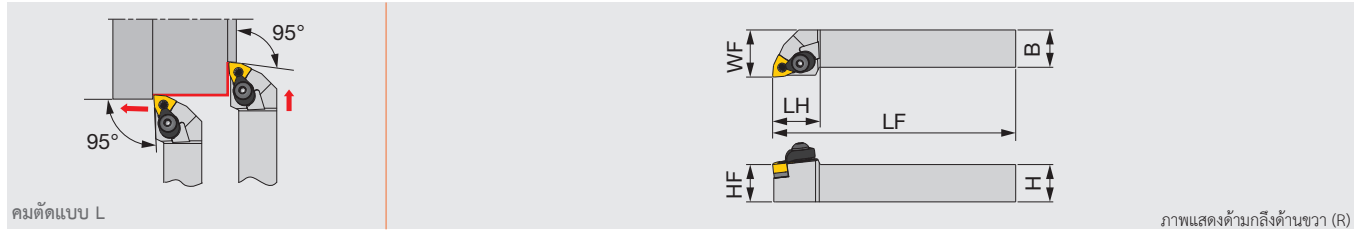
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
เกรด	BX480	AH8005	AH8005
รอยคายเศษ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
เกรด	BXM10	BXM20
รอยคายเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: C-PWLN/L-CHP: เม็ดมีด → B099 -, CBN → B179
อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → C134

DWLNR/L

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้น 1 ชั้นตอนพร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงตรีโกณ 80°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
DWLNR/L2020K06	20	20	125	25.5	20	25	0.8	WN**0604...
DWLNR/L2020K08	20	20	125	31	20	25	0.8	WN**0804...
DWLNR/L2525M06	25	25	150	26	25	32	0.8	WN**0604...
DWLNR/L2525M08	25	25	150	31	25	32	0.8	WN**0804...
DWLNR/L3225P08	32	25	170	30	32	32	0.8	WN**0804...

หมายเหตุ: ยกเว้นเม็ดมีดหน้าลายหักเลขรูปแบบ 57
**RE: มุมมีดมาตรฐาน

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	ตัวล็อคทรง L	ลูกสูบ	สกรูจับยึด	แผ่นรองเม็ดมีด	สปริง	สปริงพิน	ประแจ 1	ประแจ 2
DWLNR/L*06	DCPM-33	LCL33	DPIS33	DLCS33	LSW312	BP-9	LSP3	P-2.5	P-3
DWLNR/L*08	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSW42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215
รอยคายเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
	เกรด	T6120	T6130
รอยคายเศษ	SF	SM	SH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

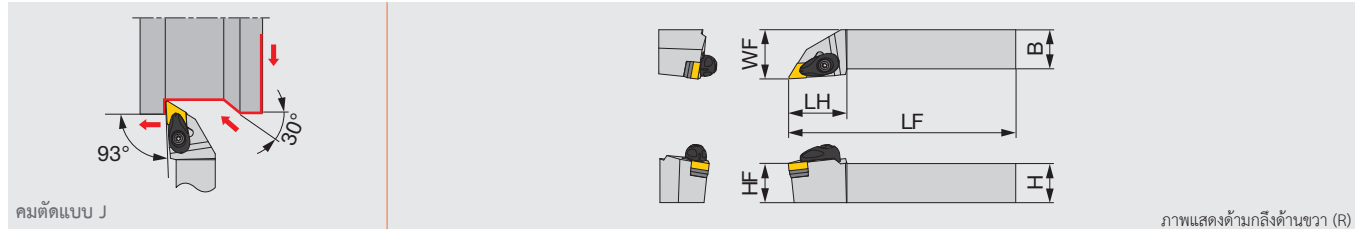
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
	เกรด	T515	T515
รอยคายเศษ	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX480	AH8005
รอยคายเศษ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10
รอยคายเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: DWLNR/L: เม็ดมีด s → B099 -, CBN → B179

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55°

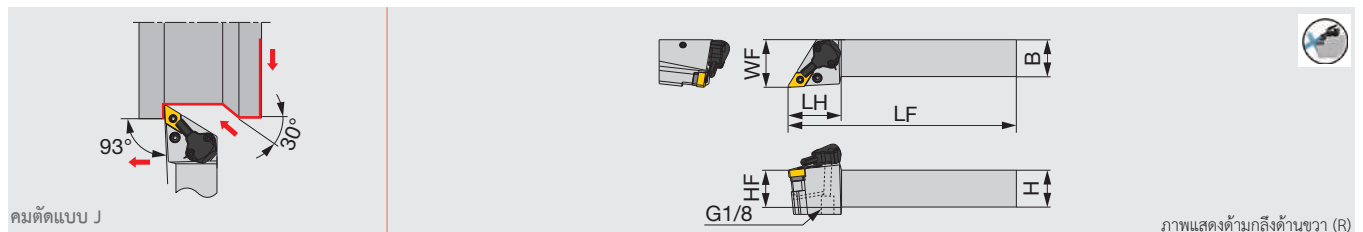


รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
ADJNR/L2020K1104-A	20	20	125	30	20	25	0.8	DN**1104...	3
ADJNR/L2525M1104-A	25	25	150	30	25	32	0.8	DN**1104...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	สปริง	สปริงหิน	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
ADJNR/L**1104-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวตึงพร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55° สามารถรองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูงได้



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
PDJNR/L2020K1104-CHP	20	20	125	36	20	32	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2525M1104-CHP	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1104...	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูจับยึด	ประแจ 1	สปริงหิน	ตัวล็อกทรง L
PDJNR/L**1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

รหัสสินค้า	ชุดหล่อเย็น	สกรูยึด	ประแจ 2	วงแหวน O	สกรูท่อหล่อเย็น	ประแจ 3
PDJNR/L**1104-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

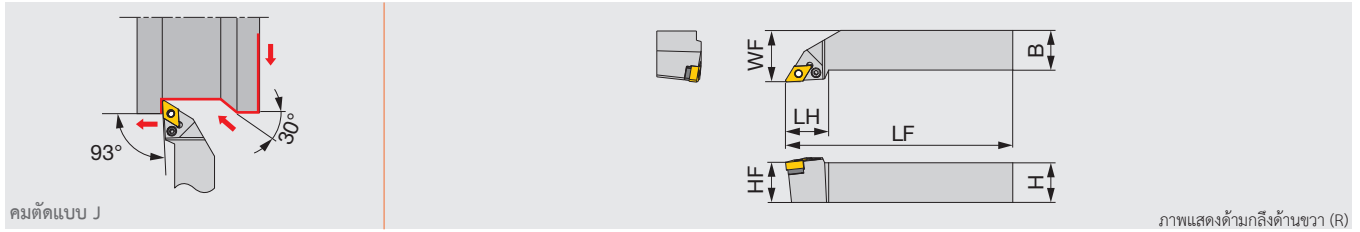
การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9215	T9215		เกรด	T6120	T6130
รองคานะเศษ	TSF	TM		รองคานะเศษ	SS	SM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

K	ลักษณะงาน	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T515
รองคานะเศษ	TM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010	

หน้าอ้างอิง: ADJNR/L-Eco, PDJNR/L-CHP-Eco: เม็ดมีด → B065 -
อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → C134

ด้ามจับแบบลอคเกี่ยวติงพร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55°



คมตัดแบบ J

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
PDJNR/L1616H1104	16	16	100	27	16	20	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2020K1104	20	20	125	27	20	25	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2525M1104	25	25	150	27	25	32	0.8	DN**1104...	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริงฟัน	ตัวลอคทรง L
PDJNR/L**1104	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

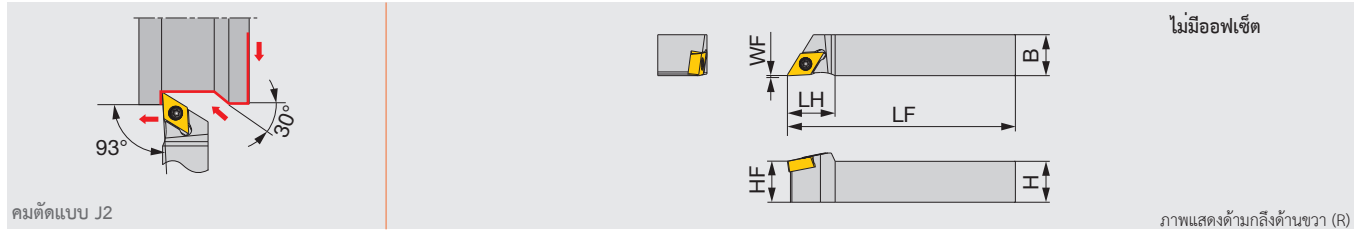
การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T9215	T9215	T9215
เกรด	TSF	TM	TM
ร่องคายเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T6120	T6130	T6130
เกรด	SS	SM	SM
ร่องคายเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ลักษณะงาน	งานกลึงปานกลาง
	T515
เกรด	T515
ร่องคายเศษ	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีด DXGU

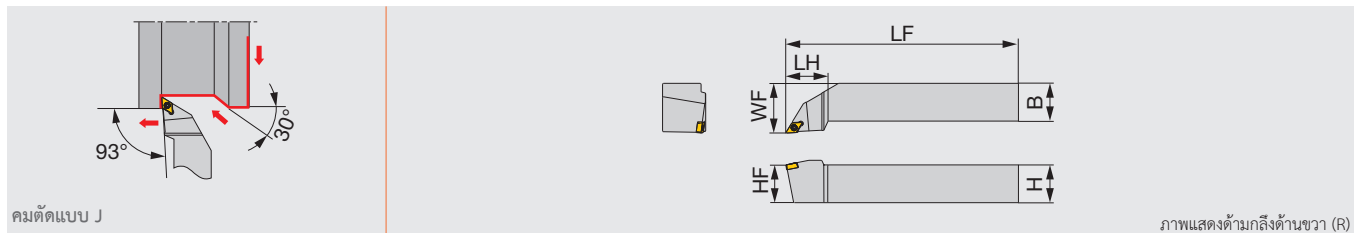


รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DXGU0703**/L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DXGU0703**/L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DXGU0703**/L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DXGU0703**/L/R...	0.9
JSDJ2XR/L2020H07	20	20	100	18	20	0	0.2	DXGU0703**/L/R...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (R); และใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (L)

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ประแจ
JSDJ2XR/L...	SR34-514	T-7F

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีด DXGU



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSDJXR/L2020K07	20	20	125	27	20	25	0.4	DXGU0703**/L/R...	0.9
JSDJXR/L2525M07	25	25	150	27	25	32	0.4	DXGU0703**/L/R...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (R); และใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (L)

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ประแจ
JSDJXR/L...	SR34-514	T-7F

การเลือกเม็ดมีด

เครื่องกลึงแบบสวิต

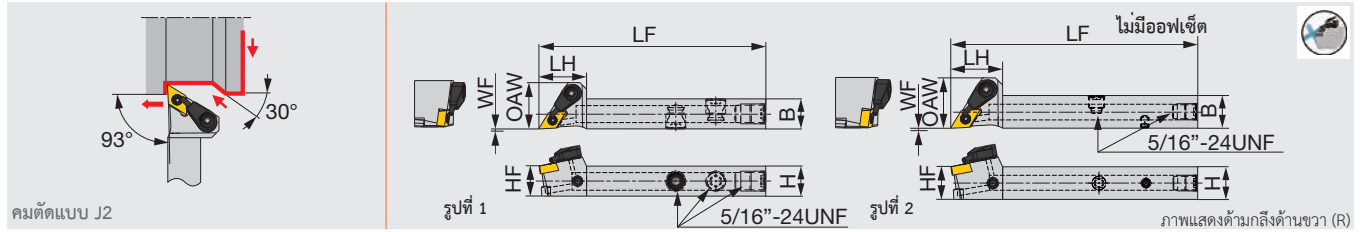
P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	AH725		SH725	AH725	
รองค้ำเศษ	JSS	JTS	JSS	JTS			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135		C135				

เครื่องกลึง CNC ขนาดเล็ก

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH725	AH725		AH8015	AH8015	
รองค้ำเศษ	SS	TS	SS	TS			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135		C135				

หน้าอ้างอิง: JSDJ2XR/L, JSDJXR/L: เม็ดมีด → B125 -
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → C135

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีด DXGU, สามารถรองรับน้ำหนักหล่อเย็นแรงดันสูงได้



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*	รูป
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	12	12	85	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9	1
JSDJ2XR1212X07-CHP ⁽¹⁾	12	12	120	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703**L...	0.9	2
JSDJ2XR1616X07-CHP ⁽¹⁾	16	16	120	19	16	0	18.5	0.2	DXGU0703**L...	0.9	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามซ้าย (L) สำหรับตามขวา (R); และใช้เม็ดมีดตามขวา (R) สำหรับตามซ้าย (L)
สามารถใช้กับระบบ DirectTungJet ได้

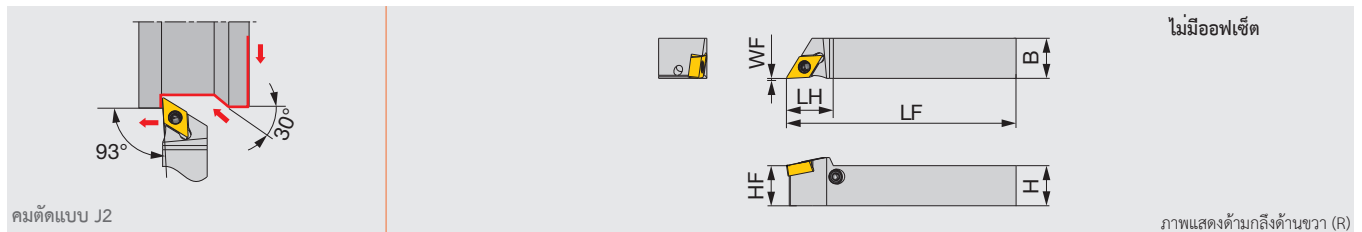
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ชุดหล่อเย็น	ประแจ
JSDJ2XR**07-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F

MINIFORCE

JPDJ2XR/L

ด้ามจับระบบจับยึดด้านหลัง พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีด DXGU



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JPDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามซ้าย (L) สำหรับตามขวา (R); และใช้เม็ดมีดตามขวา (R) สำหรับตามซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวล็อกทรง L	พิน	สกรูจับยึด	ประแจ
JPDJ2XR/L...	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

การเลือกเม็ดมีด

เครื่องกลึงแบบสวิส

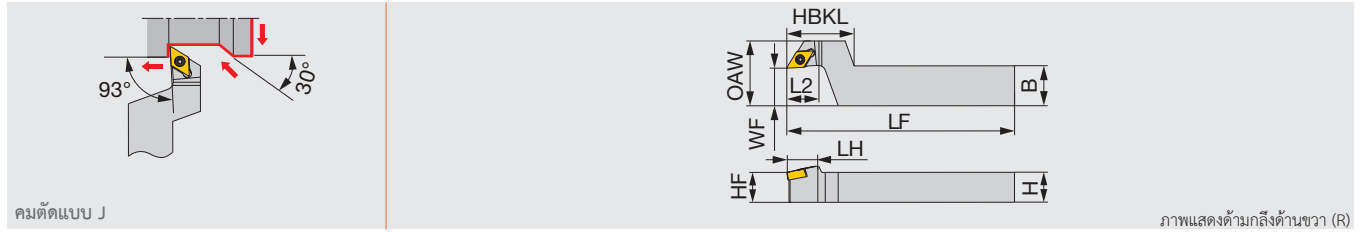
P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	AH725		SH725	AH725	
รองค้ำเศษ	JSS	JTS	JSS	JTS			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135		C135				

เครื่องกลึง CNC ขนาดเล็ก

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH725	AH725		AH8015	AH8015	
รองค้ำเศษ	SS	TS	SS	TS			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135		C135				

หน้าอ้างอิง: JSDJ2XR/L-CHP, JPDJ2XR/L: เม็ดมีด → B125 -
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → C135

ตั้มจับแบบยึดด้วยสกรูแบบสตีป พ้อยมุมเข้กงาน 93° สำหรับเม็ตมีต DXGU



รหัสสินค้า	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	เม็ตมีต	แรงบิด*
JSDJXR1016X07-F15	10	16	120	12	27	14	10	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1216F07-F15	12	16	85	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1216X07-F15	12	16	120	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1620X07-F15	16	20	120	12	27	14	16	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันเม็ตมีต (N/m) **RE: มุมมีตมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ตมีตตามซ้าย (L) สำหรับตามขวา (R); และใช้เม็ตมีตตามขวา (R) สำหรับตามซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ประแจ
JSDJXR**-F15	SR34-514	T-7F

การเลือกเม็ตมีต

เครื่องกลึงแบบสวิต

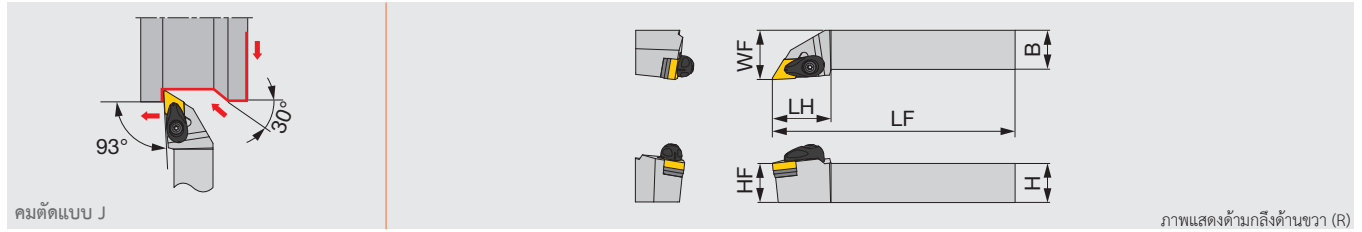
P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725			AH725	เกรด	SH725
ร่องคายเศษ	JSS		JTS	ร่องคายเศษ	JSS		JTS
เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135						

เครื่องกลึง CNC ขนาดเล็ก

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH725			AH725	เกรด	AH8015
ร่องคายเศษ	SS		TS	ร่องคายเศษ	SS		TS
เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135						

หน้าอ้างอิง: JSDJXR-F: เม็ตมีต → B125 -
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → C135

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
ADJNR/L2020K15-A	20	20	125	36	20	25	0.8	DN**1504...	3
ADJNR/L2020K1506-A	20	20	125	36	20	25	0.8	DN**1506...	3
ADJNR/L2525M15-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1504...	3
ADJNR/L2525M1506-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1506...	3
ADJNR/L3225P15-A	32	25	170	36	32	32	0.8	DN**1504...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
**RE: มุมมีดมาตรฐาน

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	สปริง	สปริงหิน	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
ADJNR/L**15-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F
ADJNR/L**1506-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
รอยคายเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
เกรด	T515	T515	T515	T515
รอยคายเศษ	All-round	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
เกรด	BX470	AH8005	AH8005
รอยคายเศษ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

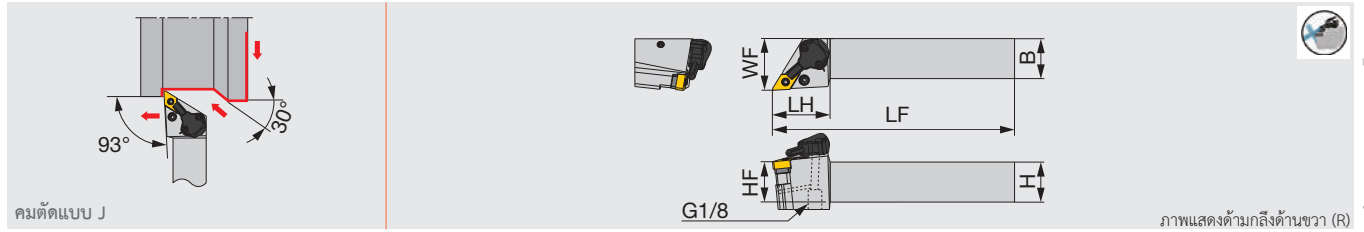
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
เกรด	BXM10	BXM20
รอยคายเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
เกรด	T6120	T6130	T6130
รอยคายเศษ	SF	SM	SH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
เกรด	DX120	DX140	TH10
รอยคายเศษ	T-DIA	T-DIA	P
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

หน้าอ้างอิง: ADJNR/L: เม็ดมีด → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192 -

ด้ามจับแบบลอคเกียวจึง สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55° สามารถรองรับน้ำหนักหล่อเย็นแรงดันสูงได้



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
PDJNR/L2020K15-CHP	20	20	125	36	20	32	0.8	DN**1504...	3
PDJNR/L2525M15-CHP	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1504...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่	รหัสสินค้า	แผนรองเม็ดมีด	สกรูจับยึด	ประแจ 1	สปริงฟัน	ตัวลอคทรง L
PDJNR/L**15-CHP	LSD43A	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	

ชิ้นส่วนอะไหล่	รหัสสินค้า	ชุดหล่อเย็น	สกรูยึด	ประแจ 2	วงแหวน O	สกรูท่อหล่อเย็น	ประแจ 3
PDJNR/L**15-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2	

การเลือกเม็ดมีด

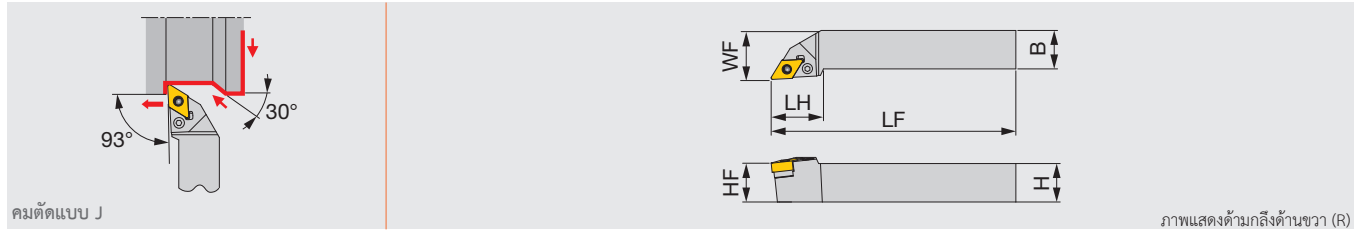
P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	รูปฉายเศษ	TF	TSF	TM	TH
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			
M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก	
	เกรด	T6120	T6130	T6130	
	รูปฉายเศษ	SF	SM	SH	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008			
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก	
	เกรด	T515	T515	T515	
	รูปฉายเศษ	All-round	All-round	All-round	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010			
N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	DX120	DX140	TH10	
	รูปฉายเศษ	T-DIA หรือหลายเศษ	T-DIA	P	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012			
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	BX470	AH8005	AH8005	
	รูปฉายเศษ	T-CBN	HRF	HRM	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014			
H	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	BXM10	BXM20		
	รูปฉายเศษ	T-CBN	T-CBN		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016			

หน้าอ้างอิง: PDJNR/L-CHP: เม็ดมีด → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192 -
อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → C134



PDJNR/L

ด้ามจับแบบล๊อคเกี่ยวตึงพร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55°



คมตัดแบบ J

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
PDJNR/L1616H11	16	16	100	27	16	20	0.8	DN**1104...
PDJNR/L2020K11	20	20	125	27	20	25	0.8	DN**1104...
PDJNR/L2020	20	20	125	34	20	25	0.8	DN**1504...
PDJNR/2020K15E	20	20	125	36	20	25	0.8	DN**1506...
PDJNR/L2520	25	20	150	34	25	25	0.8	DN**1504...
PDJNR/L2525M11	25	25	150	27	25	32	0.8	DN**1104...
PDJNR/L2525	25	25	150	34	25	32	0.8	DN**1504...
PDJNR/L2525M15E	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1506...
PDJNR/L3225	32	25	170	32	32	32	0.8	DN**1504...
PDJNR3225P15E	32	25	170	36	32	34	0.8	DN**1506...

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

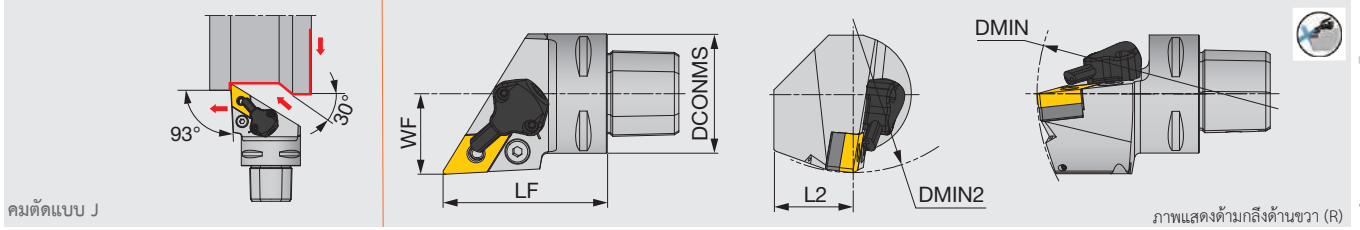
รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริงพิน	ตัวล็อคทรง L
PDJNR/L1616H11, 2020K11	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L
PDJNR/L2020	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR/2020K15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44
PDJNR/L2520	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR/L2525	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR/L2525M15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44
PDJNR/L3225	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR3225P15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44

การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	รอยคายเศษ	TF	TSF	TM	TH
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			
M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก	
	เกรด	T6120	T6130	T6130	
	รอยคายเศษ	SF	SM	SH	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008			
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	T515	T515	T515	
	รอยคายเศษ	All-round	All-round	All-round	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010			
N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	DX120	DX140	TH10	
	รอยคายเศษ	T-DIA พร้อมรอยคายเศษ	T-DIA	P	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012			
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	BX470	AH8005	AH8005	
	รอยคายเศษ	T-CBN	HRF	HRM	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014			
H	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	BXM10	BXM20		
	รอยคายเศษ	T-CBN	T-CBN		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016			

หน้าอ้างอิง: PDJNR/L: เม็ดมีด → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192 -

ด้ามจับแบบลอคเกี่ยวติง และตัวเชื่อม TungCap สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55° สามารถรองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูงได้



คมตัดแบบ J

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	เม็ดมีด
C4PDJNR/L27055-1104-CHP	40	55	25	27	140	110	0.8	DN**1104...
C4PDJNR/L27055-15-CHP	40	55	25	27	140	110	0.8	DN**1504(06)...
C5PDJNR/L35060-15-CHP	50	60	32	35	165	110	0.8	DN**1504(06)...
C6PDJNR/L45065-1104-CHP	63	65	41	45	190	110	0.8	DN**1104...
C6PDJNR/L45065-15-CHP	63	65	41	45	190	110	0.8	DN**1504(06)...

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
รองค้ำเศษ	TF	TSF	TM	TH	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006				

M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
	เกรด	T6120	T6130	T6130
รองค้ำเศษ	SF	SM	SH	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008			

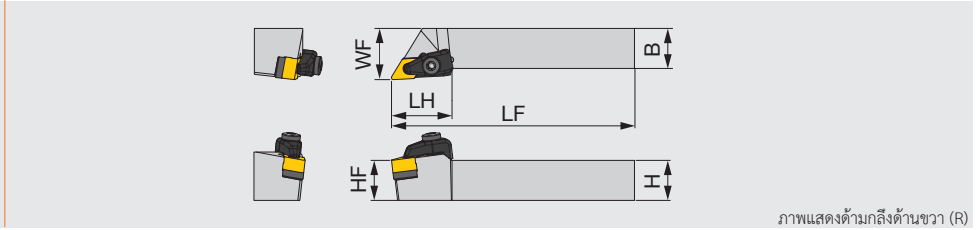
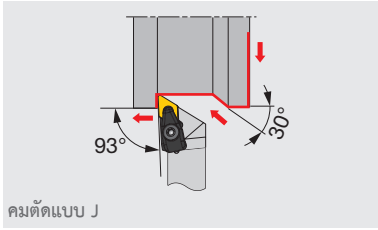
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-หนัก
	เกรด	T515	T515	T515
รองค้ำเศษ	All-round	All-round	All-round	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010			

N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140	TH10
รองค้ำเศษ	T-DIA	T-DIA	P	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012			

S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX470	AH8005	AH8005
รองค้ำเศษ	T-CBN	HRF	HRM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014			

H	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10	BXM20
รองค้ำเศษ	T-CBN	T-CBN	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016		

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดเซรามิกมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55° ที่มีรอยบุ๋ม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
CDJNR/L2525M1507-RD	25	25	150	38	25	32	1.2	DN*D1507...	4
CDJNR3225P1507-RD	32	25	170	38	32	32	1.2	DN*D1507...	4

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	สปริง	ประแจ 1	ประแจ 2
CDJNR/L*-RD	CCP4-A	CCS4-A	CD44-A	BH5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

การเลือกเม็ดมีด

K	ลักษณะงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	FX105
	หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	C136

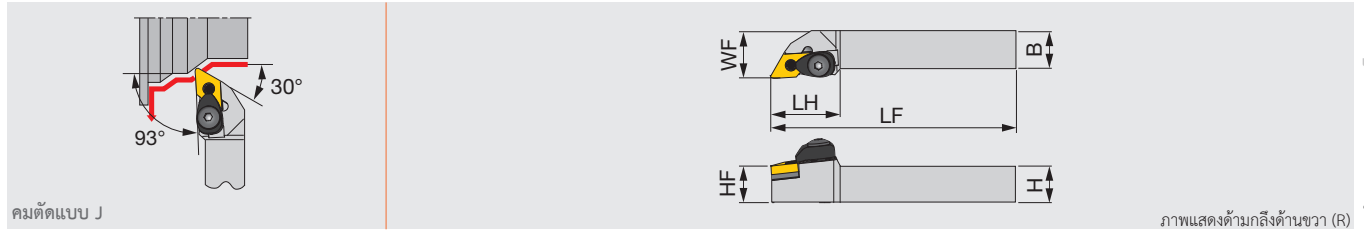
หน้าอ้างอิง:

CDJNR/L-RD: เม็ดมีด → B073

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → C136

DDJNR/L

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้น 1 ชั้นตอนพร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55°



คมตัดแบบ J

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
DDJNR/L2020K15	20	20	125	38	20	25	0.8	DN**1504...
DDJNR/L2020K1506	20	20	125	38	20	25	0.8	DN**1506...
DDJNR/L2525M15	25	25	150	38	25	32	0.8	DN**1504...
DDJNR/L2525M1506	25	25	150	38	25	32	0.8	DN**1506...
DDJNR/L3225P15	32	25	170	38	32	32	0.8	DN**1504...
DDJNR/L3225P1506	32	25	170	38	32	32	0.8	DN**1506...

หมายเหตุ: ยกเว้นเม็ดมีดหน้าลายหักเศษรูปแบบ 57

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	ตัวลีดคดทรง L	ลูกสูบ	สกรูตัวจับยึด	แผ่นรองเม็ดมีด	สปริง	สปริงพิน	ประแจ 1	ประแจ 2
DDJNR/L**15	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4
DDJNR/L**1506	DCPM-43	DLCL43	DPIS44	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215
หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	เกรด	T6120	T6130
หน้าลายหักเศษ	SF	SM	SH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	เกรด	T515	T515
หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	P
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX470	AH8005
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

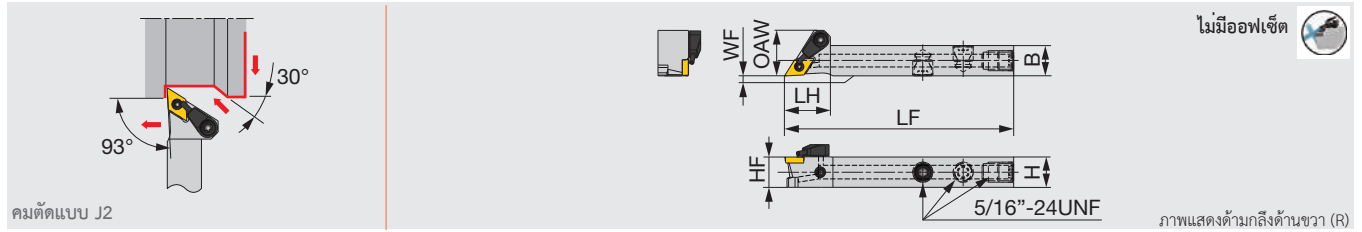
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: DDJNR/L: เม็ดมีด → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192 -

เกรด
เม็ดมีด
ด้านกลึงออก
ด้านกลึงใน
แกนกลึงเดี่ยว
แกนกลึงคู่
หัวกัด
เอ็นบีล
ดอกสว่าน
ระบบจับยึด
คู่มือผู้ใช้
ดัชนี



ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดยึดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 55° รองรับน้ำหนักหล่อเย็นแรงดันสูง



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	12	12	85	18	12	0	18	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	12	12	85	19	12	0	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR1212X11-CHP	12	12	120	19	12	0	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR1616X11-CHP	16	16	120	19	16	0	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)
**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่	รหัสนี้	สกรูตัวจับยึด	ชุดหล่อเย็น	ประแจ 1	ปลั๊กนำหล่อเย็น	ประแจ 2	ปลั๊ก DirectJet	ประแจ 3
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	-	-	-	-	-
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	-	-	-	-	-
JSDJ2CR**11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2	-

การเลือกเม็ดยึด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
เกรด	NS9530	T9215	T9215
หน้าลายหักเศษ	PSS	PS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
เกรด	GH330	AH725	AH630	T6130
หน้าลายหักเศษ	W**	PSF	PSS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
เกรด	T515
หน้าลายหักเศษ	CM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022

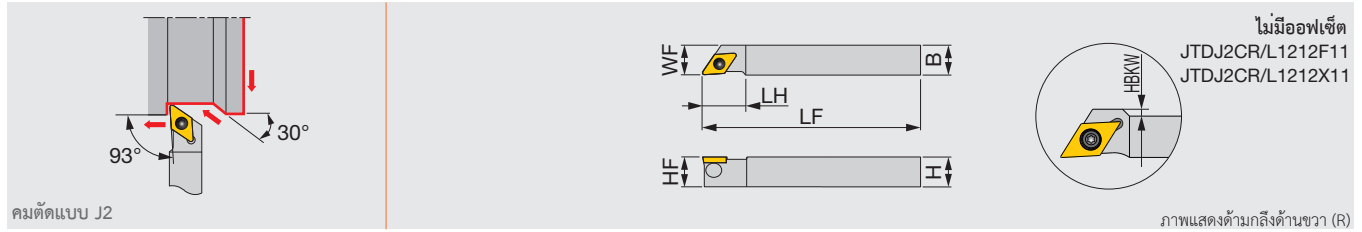
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
เกรด	DX120	DX140	KS05F
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	AL
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ งานกลึงปานกลาง
เกรด	AH8015	AH8015
หน้าลายหักเศษ	PSS	PS
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026	

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
เกรด	BXM10	BXM20
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

หน้าอ้างอิง: JSDJ2CR/L-CHP: เม็ดยึด → B119 -, CBN → B182 -, PCD → B194 -
อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → C134

ด้ามจับระบบจับยึดด้านหลัง พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 55°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JTDJ2CR/L1010X07	10	10	120	14	10	10	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212F07	12	12	85	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212X07	12	12	120	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212F11	12	12	85	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CR/L1212X11	12	12	120	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CL1212M11	12	12	150	20	12	12	-	0.8	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CR/L1616X11	16	16	120	20	16	16	-	0.2	DC**11T3...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JTDJ2CR/L**07	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTDJ2CR/L**11	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F

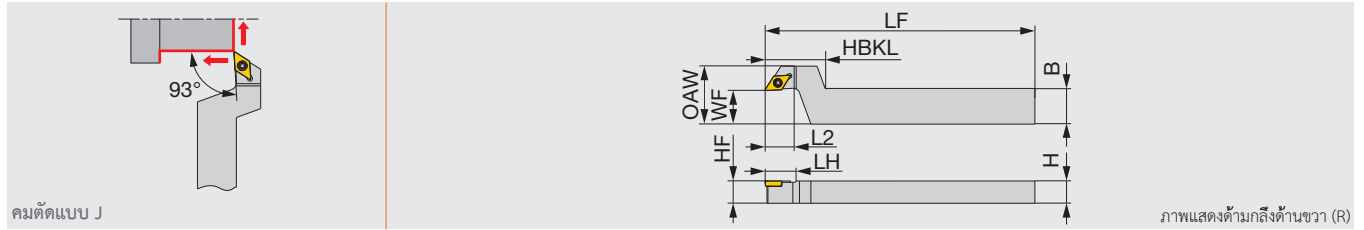
การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	SH725	T9215	T9215
	หน้าลายหักเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			
M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	SH725	T9215	T9215
	หน้าลายหักเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020			
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง			
	เกรด	T515			
	หน้าลายหักเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022			
N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง		
	เกรด	DX120	KS05F		
	หน้าลายหักเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024			
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง		
	เกรด	BX470	AH8005		
	หน้าลายหักเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026			
H	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	BXM10	BXM20		
	หน้าลายหักเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028			

หน้าอ้างอิง: JTDJ2CR/L: เม็ดมีด → B119 -, CBN → B182 -, PCD → B194 -



ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรูแบบสตีป พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 55°



รหัสสินค้า	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
JSDJCR1016X07-F15	10	16	120	12.5	27	14	10	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216F07-F15	12	16	85	12.5	27	14	12	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216X07-F15	12	16	120	12.5	27	14	12	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216F11-F15	12	16	85	12.5	27	20	12	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJCR1216X11-F15	12	16	120	12.5	27	20	12	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJCR1620X11-F15	16	20	120	12.5	27	20	16	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันเม็ทมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSDJCR**07-F15	CSTB-2.5	T-8F
JSDJCR**11-F15	CSTB-4SD	T-8F

การเลือกเม็ทมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ-งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
เกรด	SH725	SH725	T9215	T9215
หน้าลายหักเศษ	01	JS	PS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ-งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
เกรด	SH725	SH725	T9215	T9215
หน้าลายหักเศษ	01	JS	PS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ-งานกลึงปานกลาง
เกรด	T515
หน้าลายหักเศษ	CM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง
เกรด	DX120	KS05F
หน้าลายหักเศษ	T-DIA พร้อมรอยดัดเศษ	AL
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024	

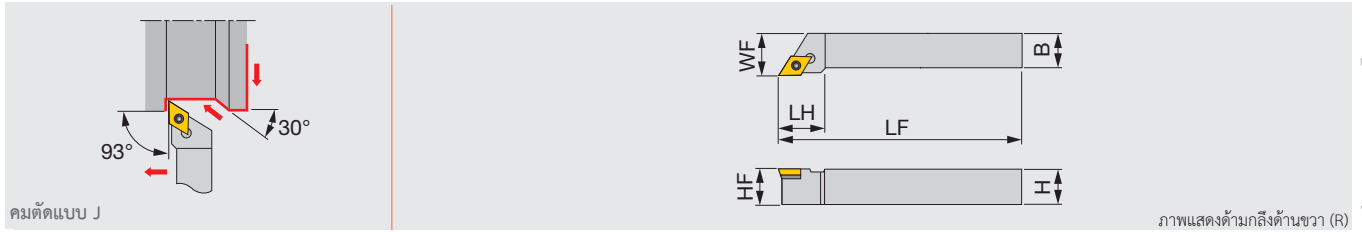
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ-งานกลึงปานกลาง
เกรด	BX470	AH8005
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	PS
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026	

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
เกรด	BXM10	BXM20
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

หน้าอ้างอิง: JSDJCR-F: เม็ทมีด → B119 -, CBN → B182 -, PCD → B194 -

SDJCR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ต้มัดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 55°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ต้มัด
SDJCR1616H11	16	16	100	20	16	20	0.8	DC**11T3...
SDJCR/L2020K11	20	20	125	20.5	20	25	0.8	DC**11T3...
SDJCR/L2525M11	25	25	150	21.5	25	32	0.8	DC**11T3...

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	สกรูแผ่นรองเม็ต้มัด	แผ่นรองเม็ต้มัด	ประแจ 1	ประแจ 2
SDJCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSD32	P-3.5	T-15F

การเลือกเม็ต้มัด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ-งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	NS9530	T9215	T9215
หน้าลายหักเศษ	PSS	PS	PM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			

M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ-งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	GH330	AH725	AH630	T6130
หน้าลายหักเศษ	W**	PSF	PSS	PM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020				

K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ-งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T515
หน้าลายหักเศษ	CM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022	

N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140	KS05F
หน้าลายหักเศษ	T-DIA หรือรวมหลายเศษ	T-DIA	AL	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024			

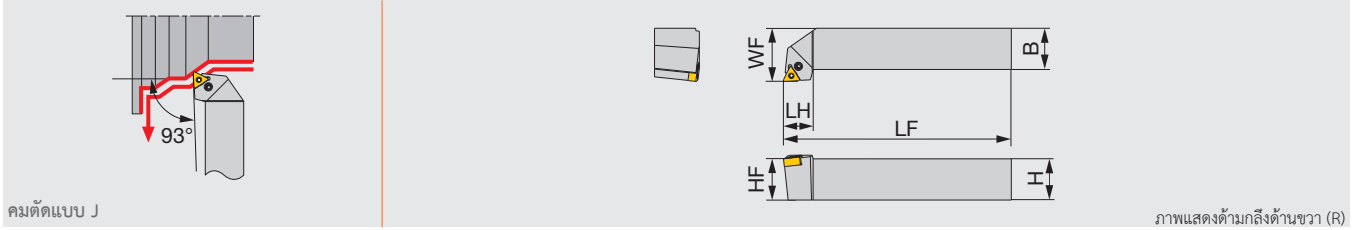
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ-งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH8015	AH8015
หน้าลายหักเศษ	PSS	PS	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026		

H	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10	BXM20
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028		

หน้าอ้างอิง: SDJCR/L: เม็ต้มัด → B119 -, CBN → B182 -, PCD → B194 -



ด้ามจับแบบลอคเกี่ยวติงพร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับ-เม็ดมีดมุมลบทรงสามเหลี่ยม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
PTJNR/L2525M1104	25	25	150	18	25	32	0.8	TN**1104...	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขุดเม็ดมีด (N/m)
 **RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

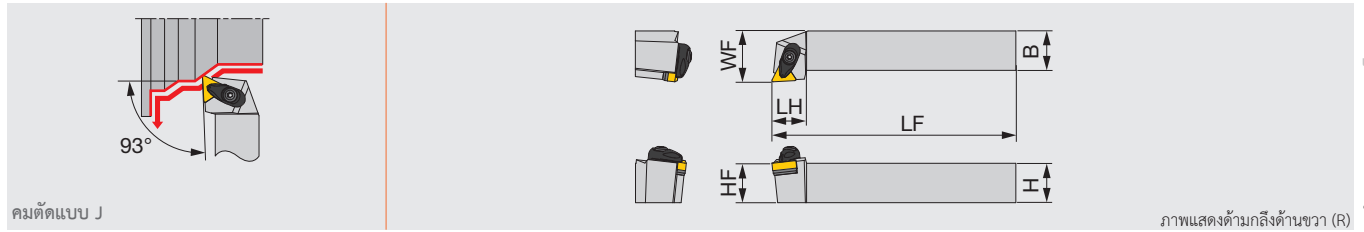
รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ	ตัวลอคทรง L
PTJNR/L2525M1104	LCS23A	P-2.5	LCL23

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T9215	T9215	T9215
เกรต	T9215	T9215	T9215
หน้าลายหักเศษ	TSF	TM	TM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T6120	T6130	T6130
เกรต	T6120	T6130	T6130
หน้าลายหักเศษ	SS	SM	SM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60°



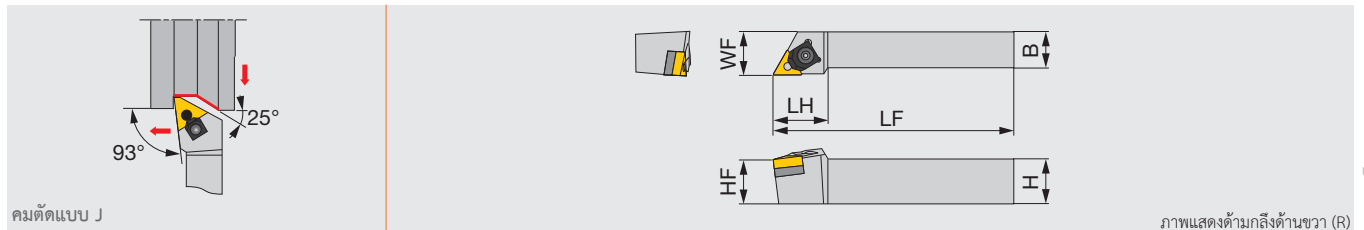
รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
ATJNR/L2020K16-A	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...	3
ATJNR/L2525M16-A	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่	รูปถ่าย	รูปถ่าย	รูปถ่าย	รูปถ่าย	รูปถ่าย	รูปถ่าย	รูปถ่าย	รูปถ่าย
รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	สปริง	สปริงฟัน	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ	
ATJNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F	

WTJNR/L

ด้ามจับแบบลิ้มพร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
WTJNR2020	20	20	125	31	20	25	0.8	TN**1604...
WTJNR/L2525M3	25	25	150	31	25	32	0.8	TN**1604...

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่	รูปถ่าย	รูปถ่าย	รูปถ่าย	รูปถ่าย	รูปถ่าย	รูปถ่าย	รูปถ่าย	รูปถ่าย
รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	E-ring	น็อต	พิน	สกรูตัวจับยึด	แผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ	
WTJNR2020	WCW3	5103-25	WCN3S	WCP3S	WCS3	WST33	P-3	
WTJNR/L2525M3	WCW3	5103-25	WCN3	WCP3S	WCS3	WST33	P-3	

การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM	TH	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006				

M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T6120	T6130
หน้าลายหักเศษ	SF	SM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	เกรด	T515	T515	T515
หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010			

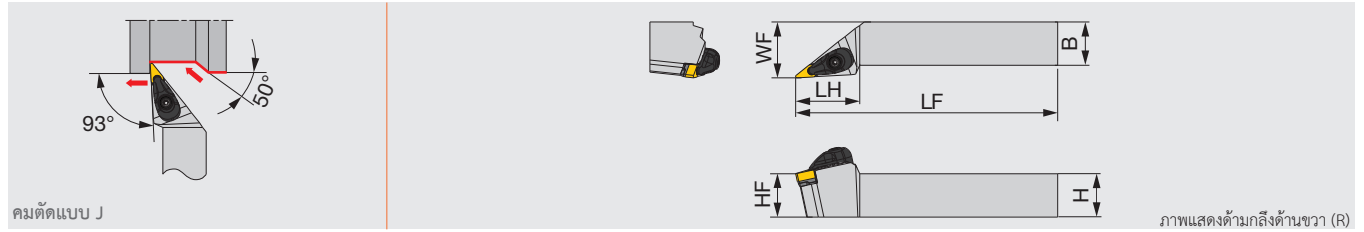
N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140	TH10
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	P	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012			

S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX470	AH8005	AH8005
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014			

H	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10	BXM20
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016		

หน้าอ้างอิง: ATJNR/L, WTJNR/L: เม็ดมีด → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 35°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
AVJNR/L2020K1204-A	20	20	125	37	20	25	0.8	VN**1204...	3
AVJNR/L2525M1204-A	25	25	150	37	25	32	0.8	VN**1204...	3

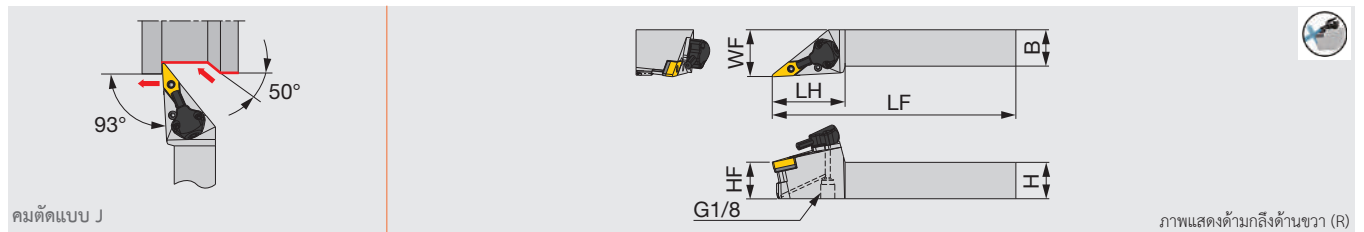
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป
รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	สปริง	สปริงฟัน	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
AVJNR/L**-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F

TUNG TJET

PVJNR/L-CHP

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวดึงพร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 35° สามารถรองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูงได้



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
PVJNR/L2020K1204-CHP	20	20	125	50	20	32	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2525M1204-CHP	25	25	150	50	25	32	0.8	VN**1204...	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป
รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ 1	สปริงฟัน	ตัวล็อกทรง L
PVJNR/L**1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

ชิ้นส่วนอะไหล่	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป
รหัสสินค้า	ชุดหล่อเย็น	สกรูยึด	ประแจ 2	วงแหวน O	สกรูท่อหล่อเย็น	ประแจ 3
PVJNR/L**1204-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

การเลือกเม็ดมีด

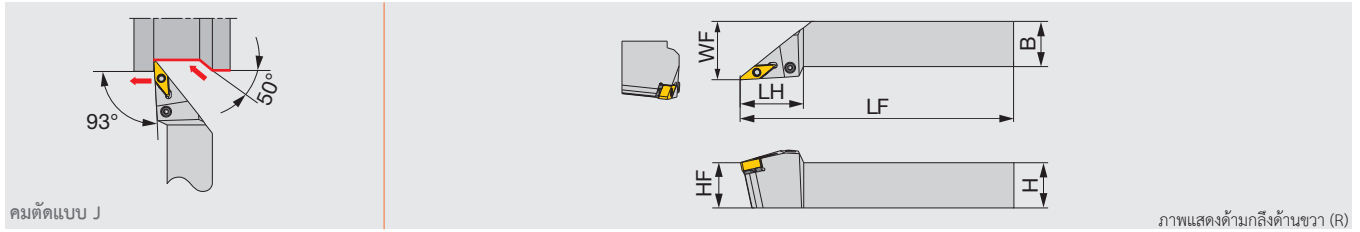
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T9215	T9215	
เกรด	TSF	TM	
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T6120	T6130	
เกรด	SS	SM	
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

หน้าอ้างอิง: AVJNR/L-Eco, PVJNR/L-CHP: เม็ดมีด → B095 -

อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → C134

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวติงพร้อมมุมใช้งาน 93° สำหรับเม็ดยึดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 35°



คมตัดแบบ J

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
PVJNR/L2020K1204	20	20	125	35	20	25	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2525M1204	25	25	150	35	25	32	0.8	VN**1204...	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m) **RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดยึด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ	สปริงพิน	ตัวล็อกทรง L
PVJNR/L**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

การเลือกเม็ดยึด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9215
หน้าลายหักเศษ	TSF	TM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006	

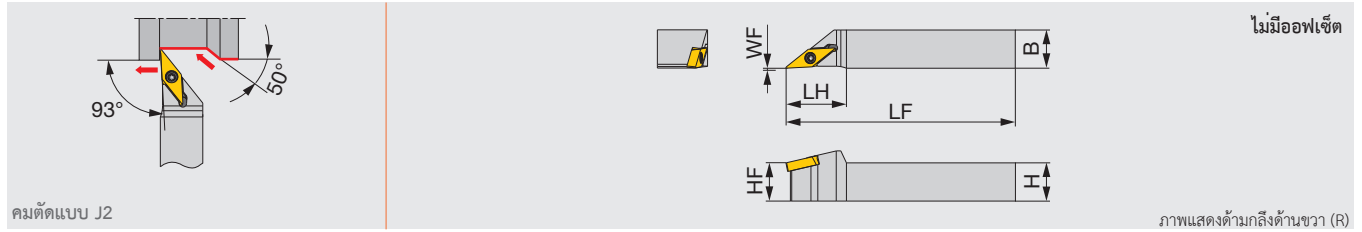
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T6120
หน้าลายหักเศษ	SS	SM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008	



MINIFORCE

JSVJ2XR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีด VXGU



คมตัดแบบ J2

ไม่มีออฟเซต

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSVJ2XR/L1010X09	10	10	120	17	10	0	0.2	VXGU09T2**/L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**/L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**/L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**/L/R...	0.9
JSVJ2XR/L2020H09	20	20	100	19	20	0	0.2	VXGU09T2**/L/R...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (R); และใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (L)

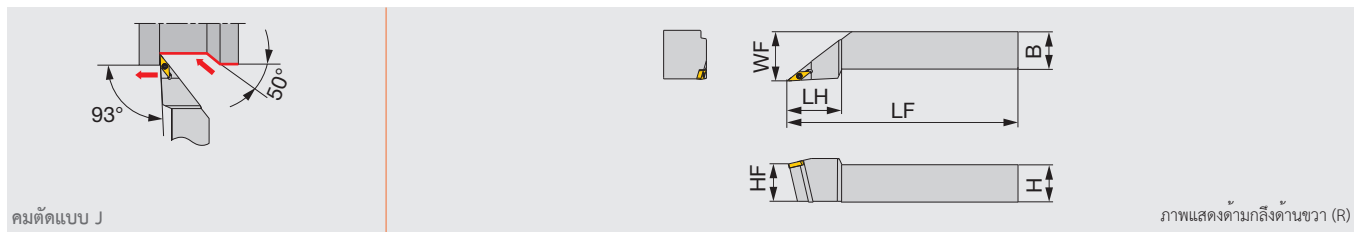
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSVJ2XR/L...	SR34-508	T-7F

MINIFORCE

JSVJXR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีด VXGU



คมตัดแบบ J

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSVJXR/L2020K09	20	20	125	35	20	25	0.4	VXGU09T2**/L/R...	0.9
JSVJXR/L2525M09	25	25	150	35	25	32	0.4	VXGU09T2**/L/R...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (R); และใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

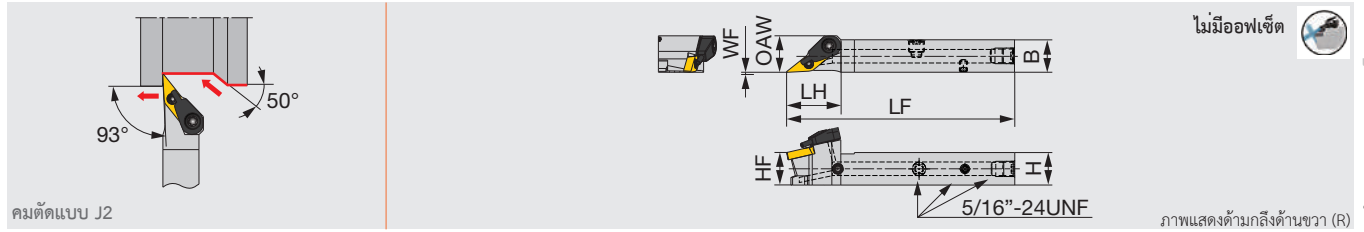
รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSVJXR/L...	SR34-508	T-7F

การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725		เกรด	SH725
	JRP		JRP		
	หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135		เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135

หน้าอ้างอิง: JSVJ2XR/L, JSVJXR/L: เม็ดมีด → B156
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → C135

ค้ำจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมิด VXGU, รองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	เม็ดมิด	แรงบิด*
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	12	12	85	20	12	0	13.5	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR1212X09-CHP ⁽¹⁾	12	12	120	19.5	12	0	13.4	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJ2XR1616X09-CHP ⁽¹⁾	16	16	120	19.5	16	0	16	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมิด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ดมิดตามชาย (L) สำหรับค้ำขวา (R); และใช้เม็ดมิดค้ำขวา (R) สำหรับค้ำซ้าย (L), สามารถใช้ร่วมกับ TungJet

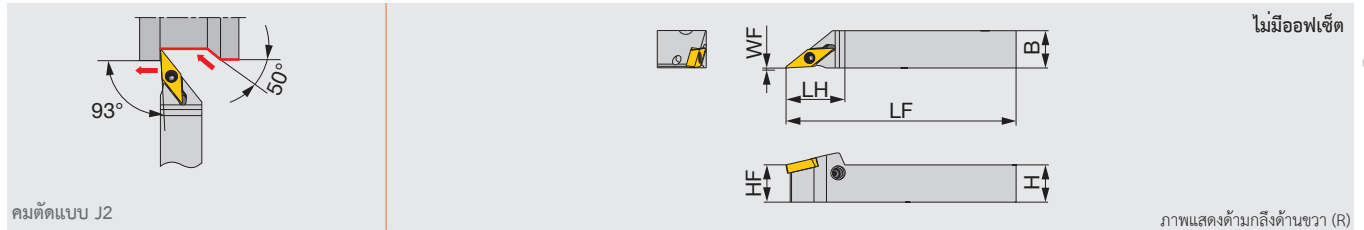
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ชุดหล่อเย็น	ประแจ
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F

MINIFORCE

JPVJ2XR/L

ค้ำจับระบบจับยึดด้านหลัง พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมิด VXGU



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมิด	แรงบิด*
JPVJ2XR/L1010X09	10	10	120	19	10	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมิด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ดมิดตามชาย (L) สำหรับค้ำขวา (R); และใช้เม็ดมิดค้ำขวา (R) สำหรับค้ำซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

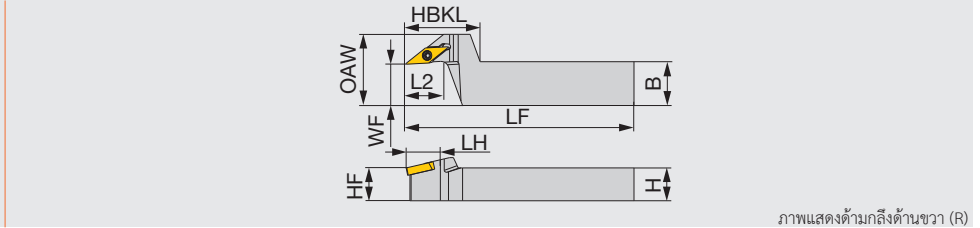
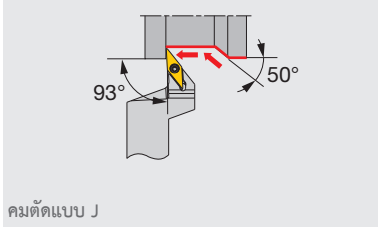
รหัสสินค้า	ตัวล็อกทรง L	พื้น	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JPVJ2XR/L...	SLLV-1	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

การเลือกเม็ดมิด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725		เกรด	SH725
	JRP		JRP		
	หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135		เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135

หน้าอ้างอิง: JSVJ2XR/L-CHP, JPVJ2XR/L: เม็ดมิด → B156
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → C135

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดยึด VXGU



รหัสสินค้า	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
JSVJXR1016X09-F15	10	16	120	12	27	19	10	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216F09-F15	12	16	85	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216X09-F15	12	16	120	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1620X09-F15	16	20	120	12	27	19	16	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m) **RE: มุมเม็ดยึดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ดยึดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (R) ; และใช้เม็ดยึดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

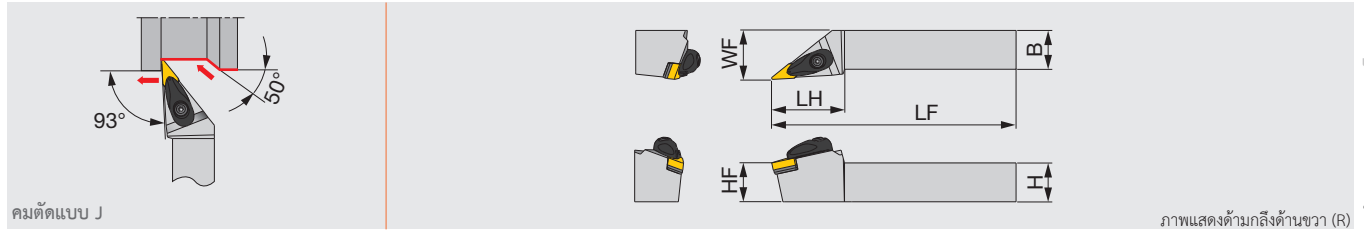
รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSVJXR**-F15	SR34-508	T-7F

การเลือกเม็ดยึด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725		เกรด	SH725
	JRP		JRP		
	หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135		เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135

หน้าอ้างอิง: JSVJXR-F: เม็ดยึด → B156
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → C135

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดยึดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 35° และ 25°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
AVJNR/L2020K16-A	20	20	125	43	20	25	0.8	V/YN**1604...	3
AVJNR/L2525M16-A	25	25	150	46	25	32	0.8	V/YN**1604...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

**RE: มุมรัศมีมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	สปริง	สปริงพื้น	แผ่นรองเม็ดยึด	สกรูแผ่นรองเม็ดยึด	ประแจ
AVJNR/L**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

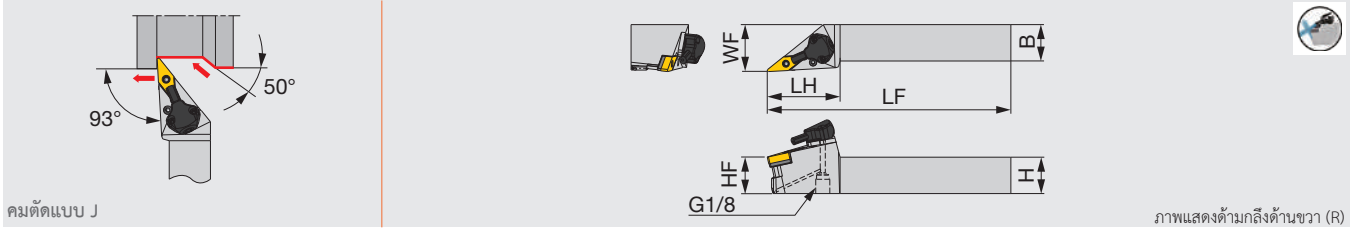
การเลือกเม็ดยึด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215		เกรด	T6120	T6130	
	หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM		หน้าลายหักเศษ	SF	SM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B006	เงื่อนไขการตัดเฉือน				B008
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก	N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด		
	เกรด	T515	T515	T515		เกรด	DX120		
	หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round		หน้าลายหักเศษ	T-DIA พร้อมรองท้ายเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B010	เงื่อนไขการตัดเฉือน				B012
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	H	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	
	เกรด	BX480	AH8005	AH8005		เกรด	BXM10	BXM20	
	หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM		หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN	
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B014	เงื่อนไขการตัดเฉือน				B016

หน้าอ้างอิง: AVJNR/L: เม็ดยึด → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B192



ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวติง พร้อมมุมใช้งาน 93° สำหรับเม็ทมีดมุมลบ 35° และ 25° รองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



คมตัดแบบ J

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
PVJNR/L2020K16-CHP	20	20	125	50	20	32	0.8	V/YN**1604...	2
PVJNR/L2525M16-CHP	25	25	150	50	25	32	0.8	V/YN**1604...	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m) **RE: มุมมีดมาตรฐาน

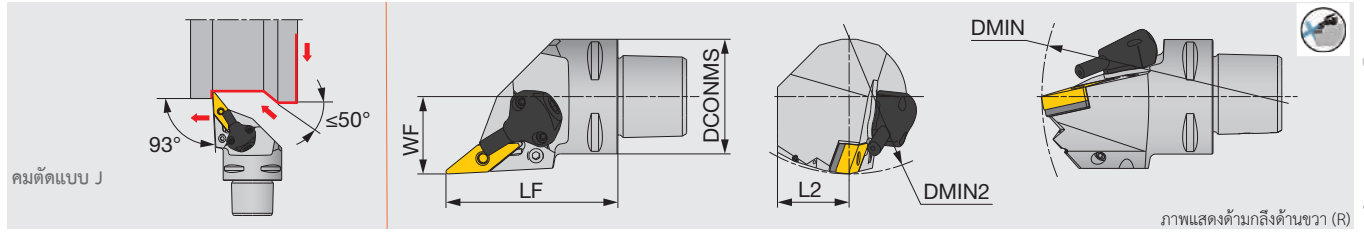
ชิ้นส่วนอะไหล่	รหัสนี้	รูป	รหัสนี้	รูป	รหัสนี้	รูป	รหัสนี้	รูป
ชิ้นส่วนอะไหล่	รหัสนี้	รูป	รหัสนี้	รูป	รหัสนี้	รูป	รหัสนี้	รูป
ชิ้นส่วนอะไหล่	รหัสนี้	รูป	รหัสนี้	รูป	รหัสนี้	รูป	รหัสนี้	รูป

การเลือกเม็ทมีด

P	ลักษณะงาน เกรด	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน เกรด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
		NS9530	GT9530	T9215			T6120	T6130
	หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM			SF	SM
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006					B008	
K	ลักษณะงาน เกรด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง- งานกลึงหนัก	N	ลักษณะงาน เกรด	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	
		T515	T515	T515			DX120	
	หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round			T-DIA พร้อมรองหยาดเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010						B012
S	ลักษณะงาน เกรด	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	H	ลักษณะงาน เกรด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
		BX480	AH8005	AH8005			BXM10	BXM20
	หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM			T-CBN	T-CBN
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014					B016	

หน้าอ้างอิง: C-PVJNR/L-CHP: เม็ทมีด → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B192
อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → C134

ด้ามจับแบบลอคเกียตวิง และตัวเชื่อม TungCap พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมิดมุลบ 35° และ 25° รองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



รหัสสินค้า	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE**	เม็ดมิด
C4PVJNR/L27060-1204-CHP	40	60	20	27	140	90	0.8	VN**1204...
C4PVJNR/L27060-16-CHP	40	60	-	27	140	110	0.8	V/YN**1604...
C6PVJNR/L45065-1204-CHP	63	65	31.5	45	190	81	0.8	VN**1204...
C6PVJNR/L45065-16-CHP	63	65	-	45	190	81	0.8	V/YN**1604...

ใช้สำหรับน้ำหล่อเย็น 14 MPa
**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมิด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ 1	ประแจ 2	สปริงพื้น	ตัวลอคตรง L
C*PVJNR/L*-1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	P-3	LSP3	LCL3V
C*PVJNR/L*-16-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	-	LSP3	LCL3V

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ชุดหล่อเย็น	สกรูยึด	ประแจ 3	วงแหวน O
C*PVJNR/L*-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

การเลือกเม็ดมิด

P

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
เกรด	NS9530	GT9530	T9215
หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		

M

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
เกรด	T6120	T6130
หน้าลายหักเศษ	SF	SM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008	

K

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
เกรด	T515	T515	T515
หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

N

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด
เกรด	DX120
หน้าลายหักเศษ	T-DIA พร้อมรองหยาบเศษ
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012

S

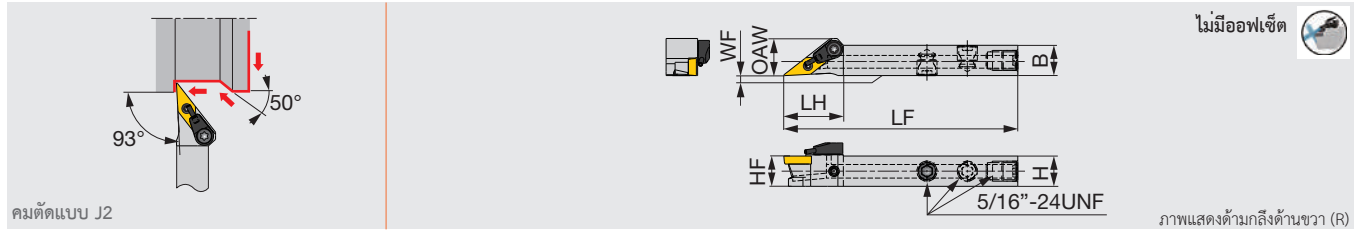
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
เกรด	BX470	AH8005	AH8005
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

H

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
เกรด	BXM10	BXM20
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: C-PVJNR/L-CHP: เม็ดมิด → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B192
อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → C134

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°, รองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSVJ2BR/L1212F11-CHP	12	12	85	23.6	12	0	14.7	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR1212X11-CHP	12	12	120	23.6	12	0	14.7	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR1616X11-CHP	16	16	120	23.6	16	0	16	0.2	VB**1103...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ชุดหล่อเย็น	ประแจ	ปลั๊กรูน้ำหล่อเย็น	ประแจ	ปลั๊ก DirectJet	ประแจ
JSVJ2BR/L1212F11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	-	-	-	-
JSVJ2B**11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

การเลือกเม็ดมีด

P

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ-งานกลึงปานกลาง
เกรด	NS9530	T9215
หน้าลายหักเศษ	PSS	PS
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018	

M

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ-งานกลึงปานกลาง
เกรด	AH725	AH630
หน้าลายหักเศษ	PSF	PSS
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020	

K

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ-งานกลึงปานกลาง
เกรด	T515
หน้าลายหักเศษ	CM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022

S

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ-งานกลึงปานกลาง
เกรด	AH8015	AH8015
หน้าลายหักเศษ	PSS	PS
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026	

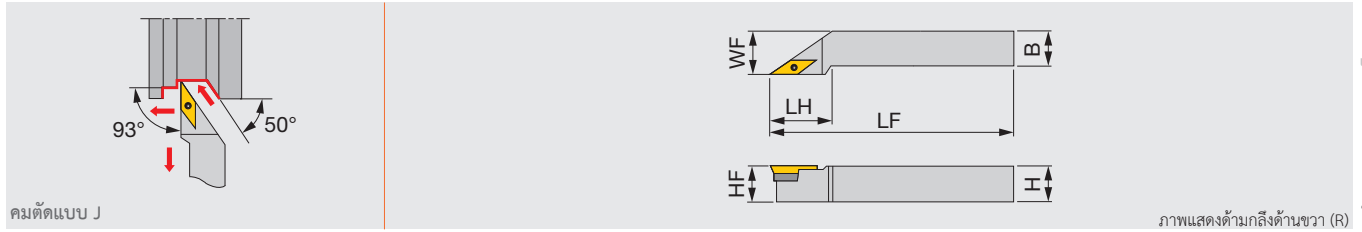
H

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
เกรด	BXM10	BXM20
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

หน้าอ้างอิง: JSVJ2BR/L-CHP: เม็ดมีด → B150 - CBN → B189 -
อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → C134

SVJCR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



คมตัดแบบ J

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
SVJCR/L1616H16	16	16	100	32	16	20	0.8	VC**1604...
SVJCR/L2020K16	20	20	125	32	20	25	0.8	VC**1604...
SVJCR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	VC**1604...

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	แผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ 1	ประแจ 2
SVJCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSV32	P-3.5	T-15F

การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	NS9530	T9215		เกรด	AH725	AH630	T6130
	หน้าลายหักเศษ	PSS	PS		หน้าลายหักเศษ	PSF	PSS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B018		เงื่อนไขการตัดเฉือน		B020		
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง		N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T515			เกรด	DX120	DX140	KS05F
	หน้าลายหักเศษ	CM			หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	AL
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B022		เงื่อนไขการตัดเฉือน		B024		
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	H	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	
	เกรด	AH8015	AH8015		เกรด	BXM10	BXM20	
	หน้าลายหักเศษ	PSS	PS		หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN	
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B026		เงื่อนไขการตัดเฉือน		B028		

หน้าอ้างอิง:

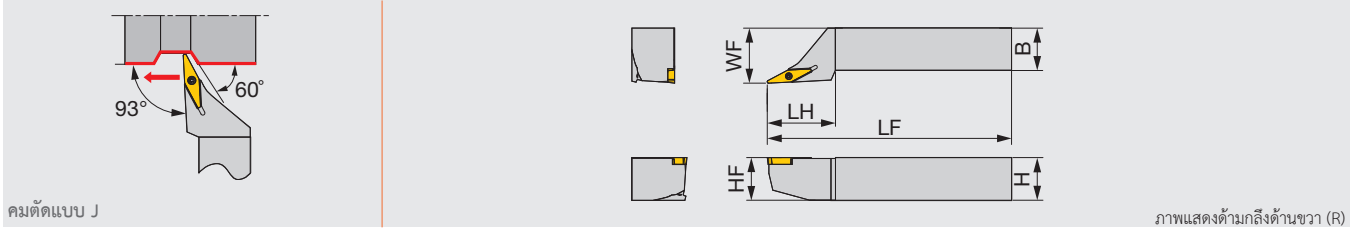
SVJCR/L:เม็ดมีด → B153 -, CBN → B190, PCD → B194



Y-PRO SERIES

SYJBR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับมีดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 25°



คมตัดแบบ J

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	มีดมีด
SYJBR/L2020K16	20	20	125	35	20	25	0.8	YWMT16T3...
SYJBR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	YWMT16T3...

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

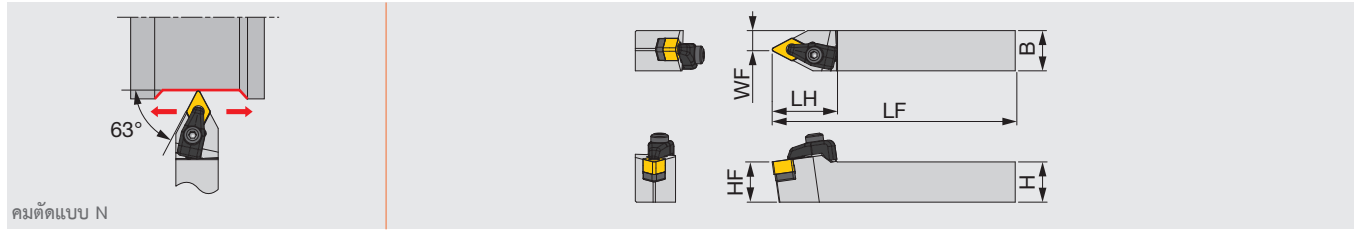
รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
SYJBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

การเลือกมีดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
เกรด	T9225	เกรด	GT9530
หน้าลายหักเศษ	ZM	หน้าลายหักเศษ	ZM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010

หน้าอ้างอิง: SYJBR/L: มีดมีด → B160

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 63° สำหรับเม็ดมีดเซรามิกมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55° ที่มีรอยบุ๋ม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
CDNNN2525M1507-RD	25	25	150	40	25	12.5	1.2	DN*D1507...	4

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	สปริง	ประแจ 1	ประแจ 2
CDNNN2525M1507-RD	CCP4-A	CCS4-A	CD44-A	BH5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

การเลือกเม็ดมีด

K	ลักษณะงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	FX105
	หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	C136

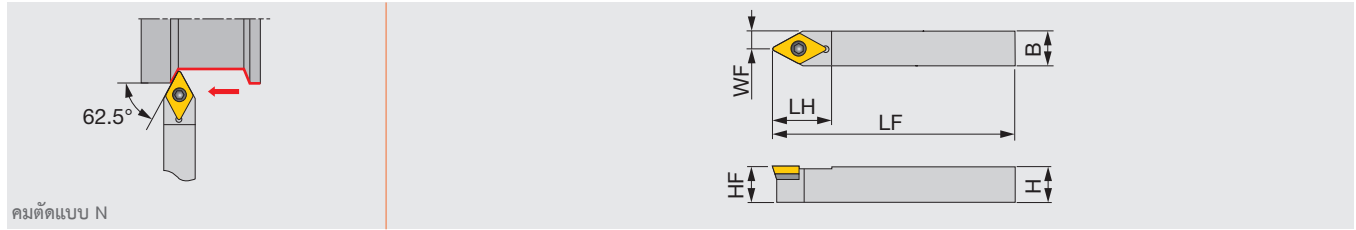
หน้าอ้างอิง:

CDNNN-RD: เม็ดมีด → B073

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → C136

SDNCN

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 62.5° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 55°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
SDNCN1616H11	16	16	100	21	16	8	0.8	DC**11T3...
SDNCN2020K11	20	20	125	21	20	10	0.8	DC**11T3...
SDNCN2525M11	25	25	150	21	25	12.5	0.8	DC**11T3...

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	แผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ 1	ประแจ 2
SDNCN...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSD32	P-3.5	T-15F

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	เกรด	งานกลึงปานกลาง	
เกรด	NS9530	T9215	T9215
หน้าลายหักเศษ	PSS	PS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด		งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	งานกลึงปานกลาง	เกรด	งานกลึงปานกลาง
เกรด	GH330	AH725	AH630	T6130
หน้าลายหักเศษ	W**	PSF	PSS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
เกรด	T515	
หน้าลายหักเศษ	CM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022	

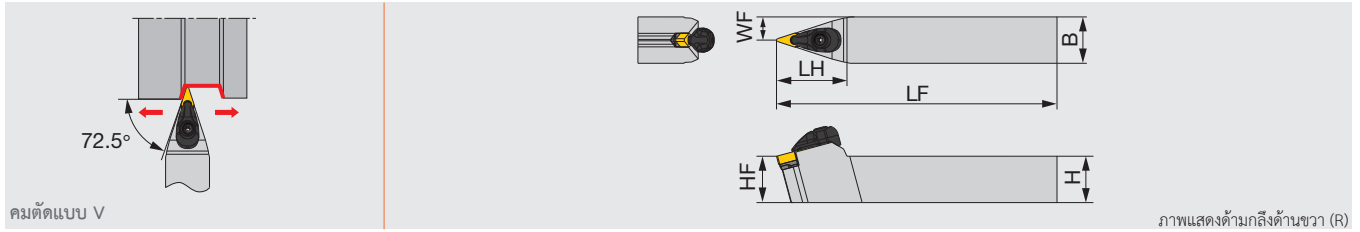
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด		งานกลึงปานกลาง
	เกรด	งานกลึงปานกลาง	
เกรด	DX120	DX140	KS05F
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	AL
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	AH8015
หน้าลายหักเศษ	PSS	PS
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026	

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	
	เกรด	BXM10
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

หน้าอ้างอิง: SDNCN:เม็ดมีด → B119 -, CBN → B182 -, PCD → B194

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 72.5° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 35°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
AVVNN2020K1204-A	20	20	125	38	20	10	0.8	VN**1204...	3
AVVNN2525M1204-A	25	25	150	38	25	13	0.8	VN**1204...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่							
รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	สปริง	สปริงพิน	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
AVVNN*-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F

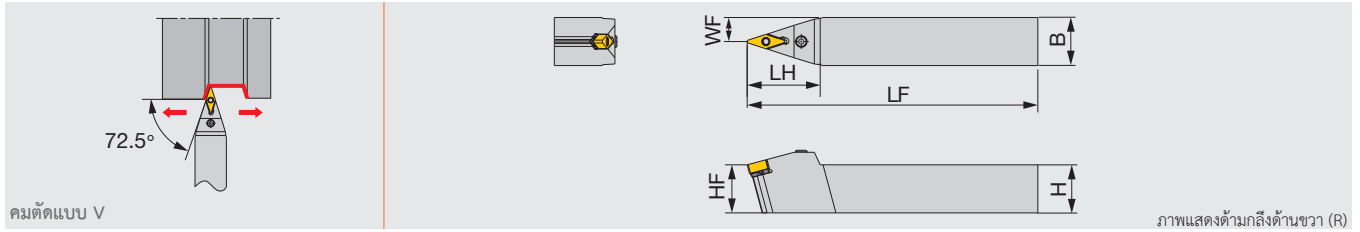
การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T9215	T9215	
เกรด	T9215	TM	
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T6120	T6130	
เกรด	SS	SM	
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		



ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวดิ่งพร้อมมุมใช้งาน 72.5° สำหรับมีดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 35°



คมตัดแบบ V

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	มีดมีด	แรงบิด*
PVVNN2020K1204	20	20	125	38	20	10	0.8	VN**1204...	2
PVVNN2525M1204	25	25	150	38	25	12.5	0.8	VN**1204...	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดมีดมีด (N/m) **RE: มุมมีดมาตรฐาน

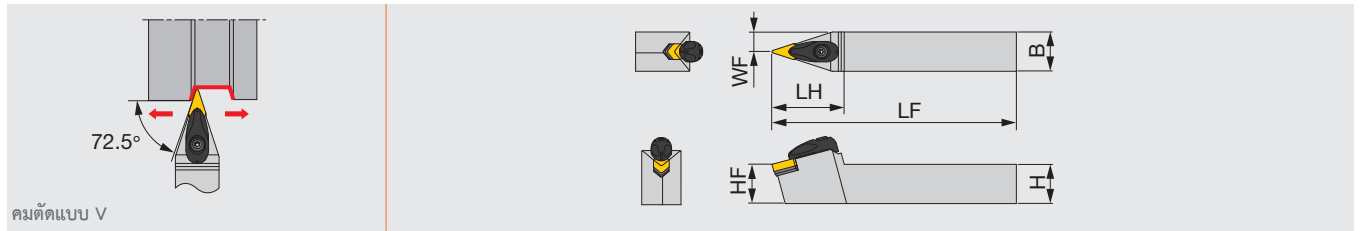
ชิ้นส่วนอะไหล่					
รหัสสินค้า	แผ่นรองมีดมีด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ	สปริงพื้น	ตัวล็อกทรง L
PVVNN**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9215
หน้าลายหักเศษ	TSF	TM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006	

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T6120
หน้าลายหักเศษ	SS	SM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008	

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 72.5° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 35° และ 25°



คมตัดแบบ V

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
AVVNN2020K16-A	20	20	125	46	20	10	0.8	V/YN**1604...	3
AVVNN2525M16-A	25	25	150	46	25	12.5	0.8	V/YN**1604...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	สปริง	สปริงหิน	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
AVVNN**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

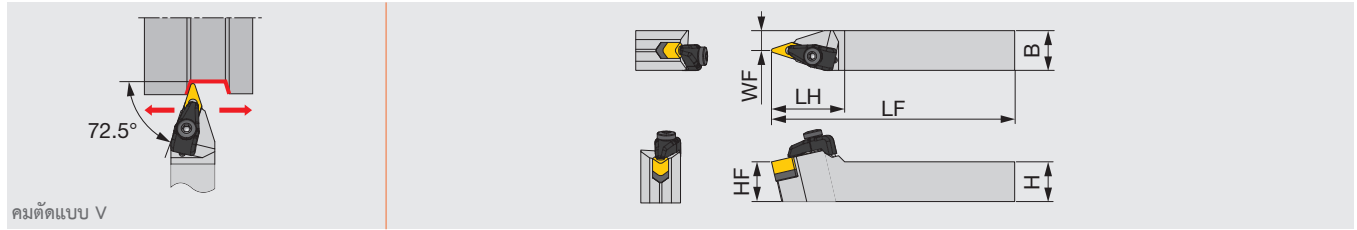
การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215		เกรด	T6120	T6130	
	หน้าลายหัดเศษ	TF	TSF	TM		หน้าลายหัดเศษ	SF	SM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B006	เงื่อนไขการตัดเฉือน				B008
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก	N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด		
	เกรด	T515	T515	T515		เกรด	DX120		
	หน้าลายหัดเศษ	All-round	All-round	All-round		หน้าลายหัดเศษ	T-DIA พร้อมรองหัดเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B010	เงื่อนไขการตัดเฉือน				B012
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	H	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	
	เกรด	BX480	AH8005	AH8005		เกรด	BXM10	BXM20	
	หน้าลายหัดเศษ	T-CBN	HRF	HRM		หน้าลายหัดเศษ	T-CBN	T-CBN	
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B014	เงื่อนไขการตัดเฉือน				B016

หน้าอ้างอิง: AVVNN: เม็ดมีด → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B192



ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 72.5° สำหรับเม็ดมีดเซรามิกมุมลบทรงขนมเปียกปูน 35° ที่มีรอยบุ๋ม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
CVVNN2525M1607-RD	25	25	150	46	25	12.5	1.2	VN*D160712	4

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	สปริง	ประแจ 1	ประแจ 2
CVVNN2525M1607-RD	CCP4-A	CCS4-A	CV34-A	BH-4-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

การเลือกเม็ดมีด

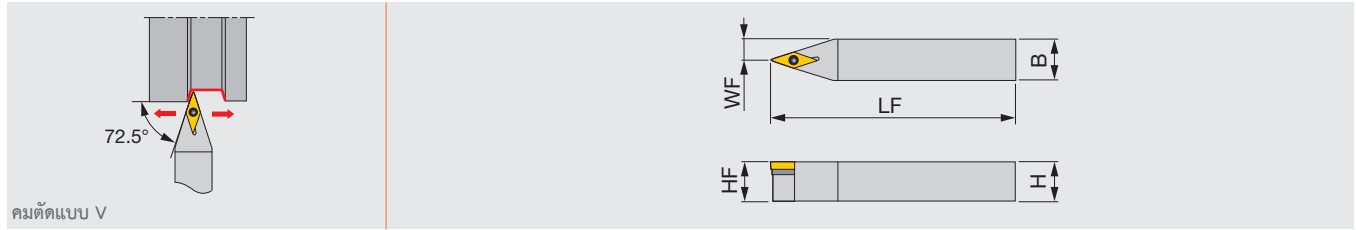
K	ลักษณะงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	FX105
	หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	C136

หน้าอ้างอิง: CVVNN-RD: เม็ดมีด → B099,

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → C136

SVVCN

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 72.5° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



รหัสสินค้า	H	B	LF	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
SVVCN2020K16	20	20	125	20	10	0.8	VC**1604...
SVVCN2525M16	25	25	150	25	12.5	0.8	VC**1604...

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่						
รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	แผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ 1	ประแจ 2	
SVVCN...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSV32	P-3.5	T-15F	

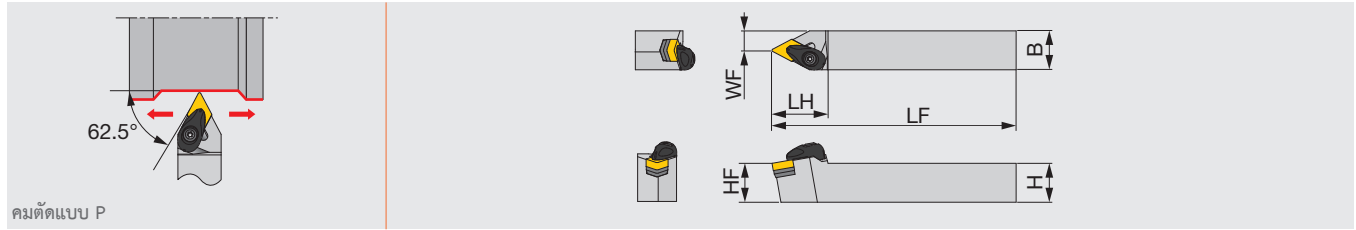
การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง							
	เกรด	NS9530	T9215		เกรด	AH725	AH630	T6130							
	หน้าลายหักเศษ	PSS	PS		หน้าลายหักเศษ	PSF	PSS	PM							
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B018				เงื่อนไขการตัดเฉือน				B020			
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง		N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง							
	เกรด	T515			เกรด	DX120	DX140	KS05F							
	หน้าลายหักเศษ	CM			หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	AL							
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B022				เงื่อนไขการตัดเฉือน				B024			
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	H	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ								
	เกรด	AH8015	AH8015		เกรด	BXM10	BXM20								
	หน้าลายหักเศษ	PSS	PS		หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN								
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B026				เงื่อนไขการตัดเฉือน				B028			

หน้าอ้างอิง: SVVCN: เม็ดมีด → B153 -, CBN → B190, PCD → B194



ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 62.5° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
ADPNN2020K15-A	20	20	125	36	20	7.5	0.8	DN**1504...	3
ADPNN2525M15-A	25	25	150	36	25	12.5	0.8	DN**1504...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
 **RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป
รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	สปริง	สปริงพิน	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
ADPNN**15-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F

- L
- J
- N
- V
- P
- A
- G
- B-R
- X
- D
- S
- K
- F
- QH
- พิเศษ

การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM	TH
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	เกรด	T6120	T6130	T6130
	หน้าลายหักเศษ	SF	SM	SH
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	เกรด	T515	T515	T515
	หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX470	AH8005	AH8005
	หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

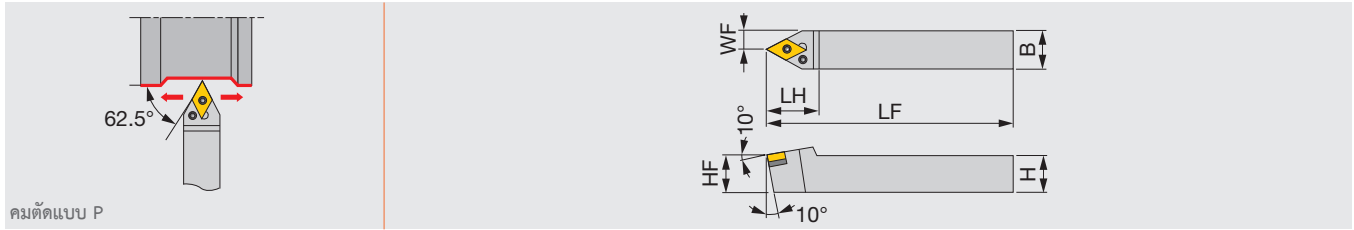
N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140	TH10
	หน้าลายหักเศษ	T-DIA หรือรองค้ำยันเศษ	T-DIA	P
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

H	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10	BXM20
	หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: ADPNN: เม็ดมีด → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192

PDPNN

ด้ามจับแบบลอคเกี่ยวตึงพร้อมมุมเข้างาน 62.5° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55°



คมตัดแบบ P

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
PDPNN2525	25	25	150	36	25	12.5	0.8	DN**1504...
PDPNN2525M15E	25	25	150	36	25	12.5	0.8	DN**1506...

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ	สปริงพัน	ตัวลอคทรง L
PDPNN2525	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDPNN2525M15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด		งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	เกรด	เกรด	เกรด
	NS9530	GT9530	T9215	T9215
หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด		งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	เกรด	เกรด	เกรด
	T6120	T6130	T6130	T6130
หน้าลายหักเศษ	SF	SM	SH	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด		งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	เกรด	เกรด	เกรด
	T515	T515	T515	T515
หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด		งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	เกรด	เกรด	เกรด
	DX120	DX140	TH10	
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	P	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด		งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	เกรด	เกรด	เกรด
	BX470	AH8005	AH8005	
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014			

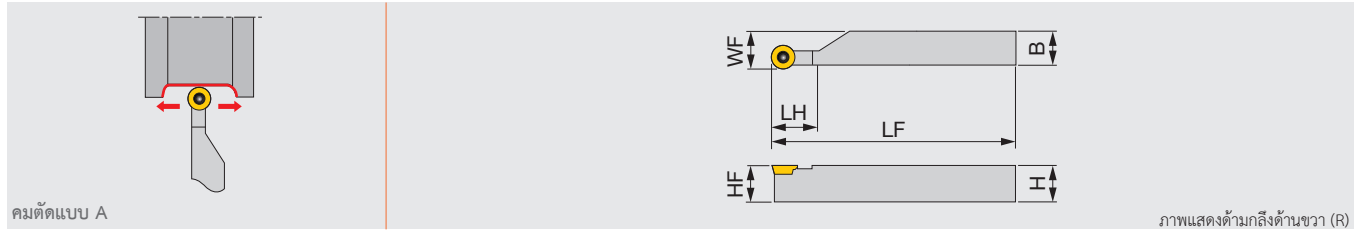
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	
	เกรด	เกรด
	BXM10	BXM20
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: PDPNN: เม็ดมีด → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192



SRACR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็دمัดมุมทรงกลม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็دمัด
SRACR1010H05	10	10	100	10	10	10.3	RCMT0502...
SRACR/L1212H05	12	12	100	10	12	12.3	RCMT0502...
SRACR/L1212H06	12	12	100	12	12	12.4	RC*T0602...
SRACR1616H05	16	16	100	10	16	16.3	RCMT0502...
SRACR/L1616H06	16	16	100	12	16	16.4	RC*T0602...
SRACR/L1616H08	16	16	100	16	16	16.5	RC*T0803...
SRACR/L2020K05	20	20	125	10	20	20.3	RCMT0502...
SRACR/L2020K06	20	20	125	12	20	20.4	RC*T0602...
SRACR/L2020K08	20	20	125	16	20	20.5	RC*T0803...
SRACR/L2525M05	25	25	150	10	25	25.3	RCMT0502...
SRACR/L2525M06	25	25	150	12	25	25.4	RC*T0602...
SRACR/L2525M08	25	25	150	16	25	25.5	RC*T0803...

ชิ้นส่วนอะไหล่

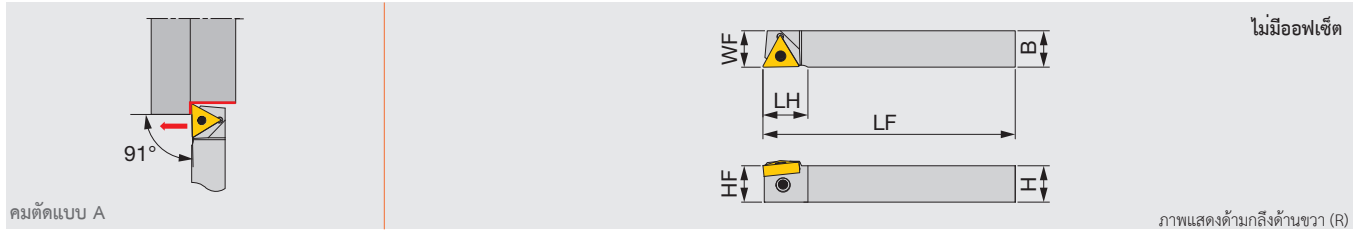
รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
SRACR/L1*1H05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L1212H06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR1616H05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L1616H06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR/L1616H08	CSTB-3	T-9F
SRACR/L2020K05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L2020K06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR/L2020K08	CSTB-3	T-9F
SRACR/L2525M05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L2525M06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR/L2525M08	CSTB-3	T-9F

การเลือกเม็دمัด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงหนัก	M	ลักษณะงาน	งานกลึงหนัก	
	เกรด	T9215	T9215		เกรด	T9215	
	หน้าลายหักเศษ				หน้าลายหักเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน				เงื่อนไขการตัดเฉือน		B018	B020
K	ลักษณะงาน	งานกลึงหนัก		N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	T9215			เกรด	KS05F	
	หน้าลายหักเศษ				หน้าลายหักเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน				เงื่อนไขการตัดเฉือน		B022	B024
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงหนัก				
	เกรด	AH8015	AH8015				
	หน้าลายหักเศษ						
เงื่อนไขการตัดเฉือน						B026	

หน้าอ้างอิง: SRACR/L: เม็دمัด → B129 -

ด้ามจับระบบจับยึดด้านหลัง พร้อมมุมใช้งาน 91° สำหรับเม็ดยึดมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
JTTANR/L1216K16	12	16	125	19.8	12	16	0.4	TN**1604...	1.2
JTTANR/L1616K16	16	16	125	19.8	16	16	0.4	TN**1604...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JTTANR/L...	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F

การเลือกเม็ดยึด

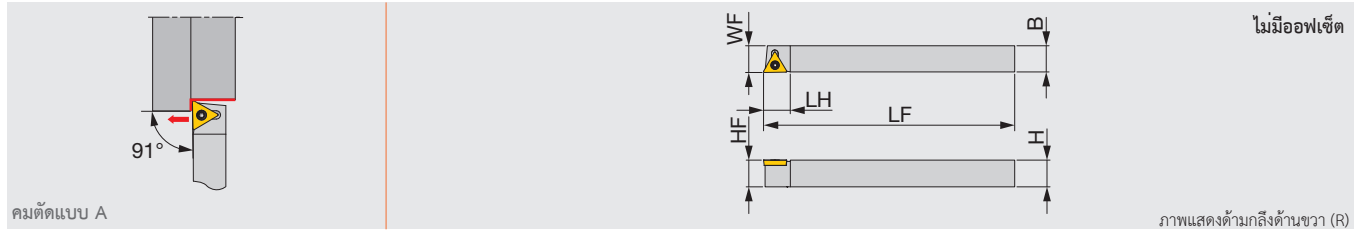
P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	แบบละเอียด		เกรด	แบบละเอียด
	01	SH725		01	SH725
	หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	แบบละเอียด		เกรด	แบบละเอียด
	CM	T515		T-DIA	พร้อมรองค้ำเศษ
	หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	H	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	แบบละเอียด		เกรด	แบบละเอียด
	T-CBN	BX470		T-CBN	BXM10
	หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		หน้าลายหักเศษ	
				เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016

หน้าอ้างอิง: JTTANR/L: เม็ดยึด → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

J-SERIES

JSTACR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ดยึดมุมบวกทรงสามเหลี่ยม 60°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
JSTACR/L0808K08	8	8	125	10	8	8	0.2	TC**0802...	0.6
JSTACR/L1010K08	10	10	125	10	10	10	0.2	TC**0802...	0.6
JSTACR/L1212K11	12	12	125	12	12	12	0.4	TC**1102...	1.2
JSTACR/L1616H11	16	16	100	12	16	16	0.4	TC**1102...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

**RE: มุมยึดมาตรฐาน

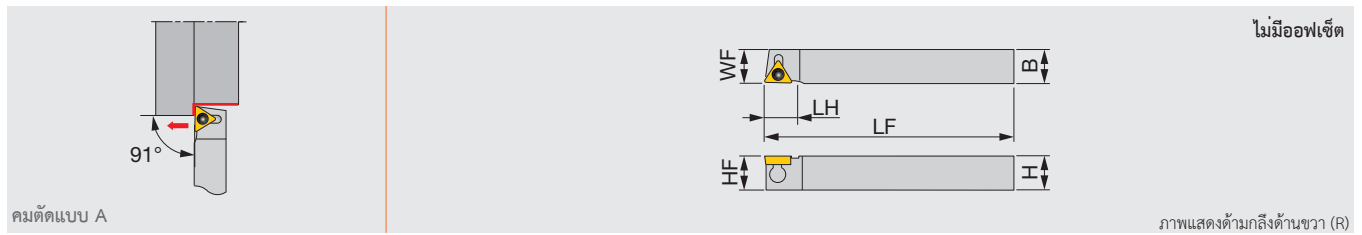
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSTACR/L**K08	CSTB-2L	T-6F
JSTACR/L**11	CSTB-2.5	T-8F

J-SERIES

JTTACR/L

ด้ามจับระบบจับยึดด้านหลัง พร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ดยึดมุมบวกทรงสามเหลี่ยม 60°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
JTTACL0810K08	8	10	125	10	8	10	0.2	TC**0802...	0.9
JTTACR/L1212M11	12	12	150	12	12	12	0.4	TC**1102...	0.9
JTTACR/L1616M11	16	16	150	12	16	16	0.4	TC**1102...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

**RE: มุมยึดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JTTACL0810K08	JCP-1	JDS-3525	P-2F
JTTACR/L**M11	JCP-2	JDS-3525	P-2F

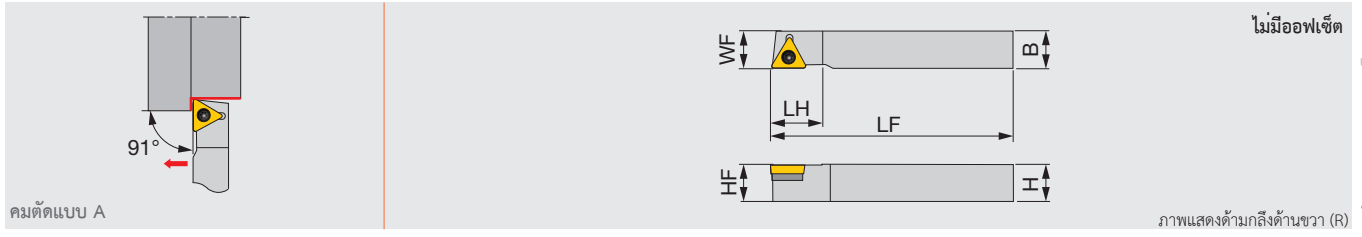
การเลือกเม็ดยึด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	SH725	T9215		T9215	เกรด	SH725	SH725		T9215	T9215	เกรด
	หน้าลายหักเศษ												
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018					B020					B024	
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง											
	เกรด	T515											
	หน้าลายหักเศษ												
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022											

หน้าอ้างอิง: JSTACR/L, JTTACR/L: เม็ดยึด → B137 -, PCD → B194

STACR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ดยึดมุมบวกทรงสามเหลี่ยม 60°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดยึด
STACR/L1616H16	16	16	100	22.5	16	16	0.8	TC**16T3...

**RE: มุมมีมาตรฐาน

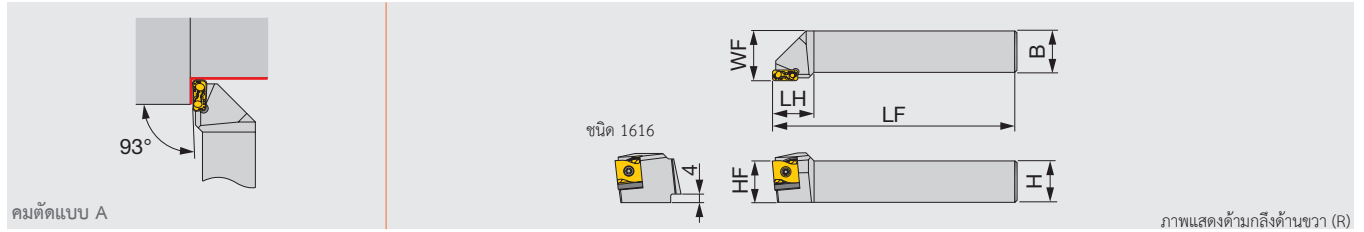
ชิ้นส่วนอะไหล่					
รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	สกรูแผ่นรองเม็ดยึด	แผ่นรองเม็ดยึด	ประแจ 1	ประแจ 2
STACR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SST32	P-3.5	T-15F

การเลือกเม็ดยึด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	NS9530	NS9530	T9215	T9215		เกรด	AH725	T6130
	หน้าลายหักเศษ	01	PSS	PS	PM		หน้าลายหักเศษ	PSF	PM
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018					เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020	
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง				N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	
	เกรด	T515					เกรด	DX120	
	หน้าลายหักเศษ	CM					หน้าลายหักเศษ	T-DIA พร้อมรองหยาบเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022					เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024	

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
เกรด
เปิด
ด้านนอก
ด้านใน
วงกลม
วงรี
หัว
เอ็น
ดอก
ระบบ
คู่มือ
ดัชนี

ด้ามจับระบบจับยึดด้านหลังสำหรับงานหยาบ พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับมีดมีดมุมลบแบบสัมผัสเชิงเส้นตรง (tangential)



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	มีดมีด
TLANR/L1616H12	16	16	100	20	16	20	LNMX1204**R/L...
TLANR/L1616M12S	16	16	150	20	16	20	LNMX1204**R/L...
TLANR/L2020K12	20	20	125	20	20	25	LNMX1204**R/L...
TLANR/L2020K16	20	20	125	25	20	25	LNMX1606**R/L...
TLANR/L2525M12	25	25	150	20	25	30	LNMX1204**R/L...
TLANR/L2525M16	25	25	150	25	25	30	LNMX1606**R/L...
TLANR/L3232P16	32	32	170	35	32	37	LNMX1606**R/L...
TLANR/L3232P24	32	32	170	35	32	38	LNMX2410**R/L...
TLANR/L4040R16	40	40	200	35	40	47	LNMX1606**R/L...
TLANR/L4040R24	40	40	200	40	40	47	LNMX2410**R/L...
TLANR/L5050S24	50	50	250	40	50	57	LNMX2410**R/L...

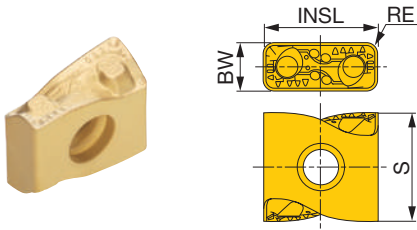
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	สกรูแผ่นรองมีดมีด	แผ่นรองมีดมีด	สปริง	ประแจ 1	ประแจ 2
TLANR1616H12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12R	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANL1616H12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANR1616M12S	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12R	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANL1616M12S	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANR2020K12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12R	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANL2020K12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANR2020K16	CSTB-4L115-S	-	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANL2020K16	CSTB-4L115-S	-	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANR2525M12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12R	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANL2525M12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANR2525M16	CSTB-4L115-S	-	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANL2525M16	CSTB-4L115-S	-	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANR3232P16	CSTB-4L115-S	-	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANL3232P16	CSTB-4L115-S	-	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANR3232P24	CSTB-5L163-S	-	TSL24R	SP 16-L14	KEYV-T20	-
TLANL3232P24	CSTB-5L163-S	-	TSL24L	SP 16-L14	KEYV-T20	-
TLANR4040R16	CSTB-4L115-S	-	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANL4040R16	CSTB-4L115-S	-	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANR4040R24	CSTB-5L163-S	-	TSL24R	SP 16-L14	KEYV-T20	-
TLANL4040R24	CSTB-5L163-S	-	TSL24L	SP 16-L14	KEYV-T20	-
TLANR5050S24	CSTB-5L163-S	-	TSL24R	SP 16-L14	KEYV-T20	-
TLANL5050S24	CSTB-5L163-S	-	TSL24L	SP 16-L14	KEYV-T20	-

หน้าอ้างอิง:

TLANR/L: มีดมีด → C079

เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → C136



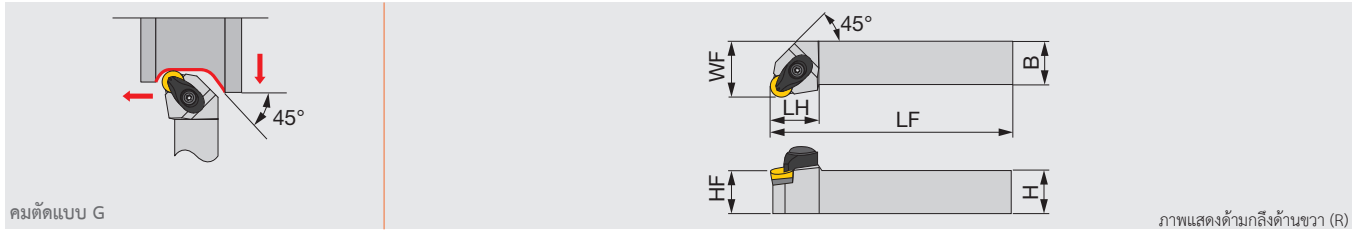
P	เหล็กกล้า	★	★	★					
M	สแตนเลส สตีล				☆				
K	เหล็กหล่อ	☆	☆	☆					
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก								
S	ซูเปอร์อัลลอยด์								
H	วัสดุความแข็งสูง								

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	RE	เกรดเคลือบผิว							BW	INSL	S
			T9115	T9125	AH725							
LNMX120408R-TDR	R	0.8	●	●						4.8	12	11.6
LNMX120408L-TDR	L	0.8	●	●						4.8	12	11.6
LNMX120412R-TDR	R	1.2	●	●						4.8	12	11.6
LNMX120412L-TDR	L	1.2	●	●						4.8	12	11.6
LNMX160608R-TDR	R	0.8	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TDR	L	0.8	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TDR	R	1.2	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TDR	L	1.2	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160616R-TDR	R	1.6	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160616L-TDR	L	1.6	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX241016R-TDR	R	1.6	●	●						9.4	24	20.5
LNMX241016L-TDR	L	1.6	●	●						9.4	24	20.5
LNMX241024R-TDR	R	2.4	●	●						9.4	24	20.5
LNMX241024L-TDR	L	2.4	●	●						9.4	24	20.5
LNMX160608R-MDR	R	0.8	●	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-MDR	L	0.8	●	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-MDR	R	1.2	●	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-MDR	L	1.2	●	●	●					6.4	16.2	13.5
LNMX160608R-TWR	R	0.8	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TWR	L	0.8	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TWR	R	1.2	●	●						6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TWR	L	1.2	●	●						6.4	16.2	13.5

● : สินค้าสต็อก

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงกลม



คมตัดแบบ G

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
ARGNR/L2525M12-A	25	25	150	28	25	32	6.35	RN**120400	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

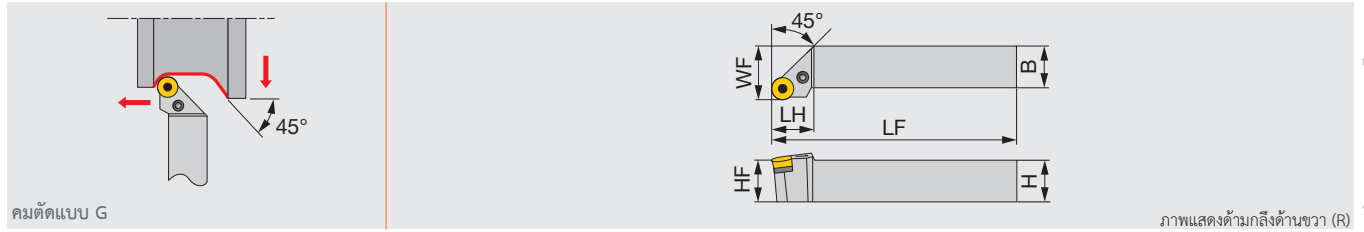
รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูยึด	สปริง	สปริงพื้น	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
ARGNR/L...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASR420	CSTB-3.5	T-15F

การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9225
	หน้าลายหักเศษ	61
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006

PRGNR/L

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวตึงพร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ต้มัดมุลบทรงกลม



คมตัดแบบ G

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ต้มัด
PRGNR/L2020	20	20	125	19	20	25	4.76	RNMG090300-61
PRGNR/L2525M4	25	25	150	25	25	32	6.35	RN**120400

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ต้มัด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริงฟัน	ตัวล็อกทรง L
PRGNR/L2020	LSR32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PRGNR/L2525M4	LSR42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

การเลือกเม็ต้มัด

P	ลักษณะงาน	งานกลึงหนัก	M	ลักษณะงาน	งานกลึงหนัก
	เกรด	T9215		เกรด	T9215
	หน้าลายหักเศษ	61		หน้าลายหักเศษ	61
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008
K	ลักษณะงาน	งานกลึงหนัก	N	ลักษณะงาน	งานกลึงหนัก
	เกรด	T9215		เกรด	TH10
	หน้าลายหักเศษ	61		หน้าลายหักเศษ	61
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012
S	ลักษณะงาน	งานกลึงหนัก	H	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	TH10		เกรด	LX11
	หน้าลายหักเศษ	61		หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016

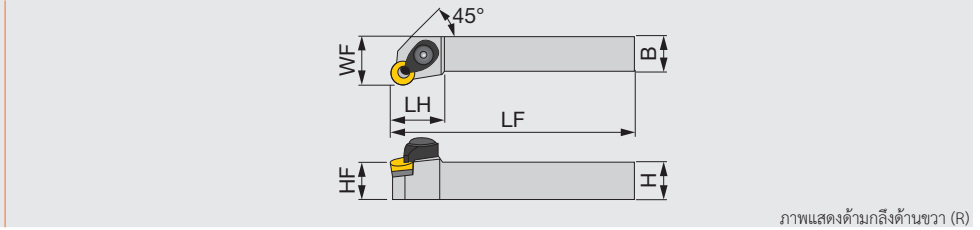
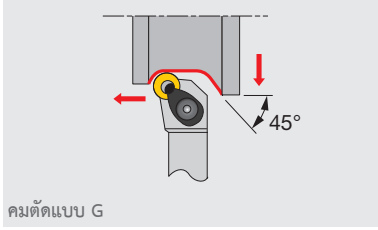
หน้าอ้างอิง:

PRGNR/L: เม็ต้มัด → B074



DRGNR/L

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้น 1 ชั้นตอนพร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงกลม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
DRGNR/L2525M12	25	25	150	28	25	32	6.35	RN**120400

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	ตัวล็อคทรง L	ลูกสูบ	สลักยึด	แผ่นรองเม็ดมีด	สปริง	สปริงพัน	ประแจ 1	ประแจ 2
DRGNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSR42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

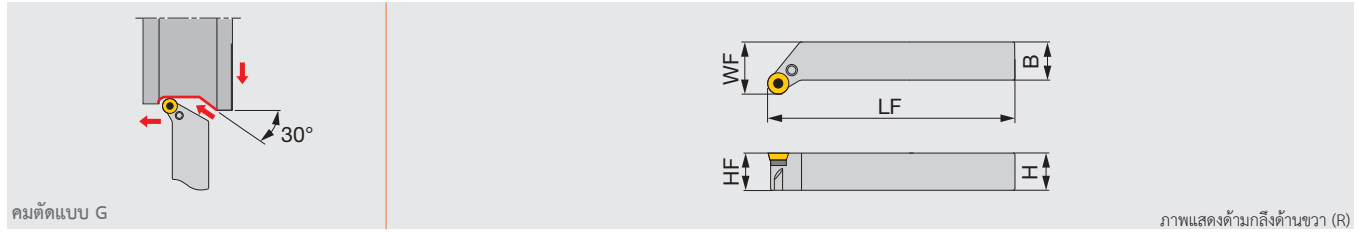
- L
- J
- N
- V
- P
- A
- G**
- B-R
- X
- D
- S
- K
- F
- QH
- พิเศษ

การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9215
	หน้าลายหักเศษ	61
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006

PRGCR/L

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวดิ่งพร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ดยึดมุมบวกทรงกลม



คมตัดแบบ G

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	HF	WF	เม็ดยึด
PRGCR/L2020K10	20	20	125	20	25	RCMM1003...
PRGCR/L2525M12	25	25	150	25	32	RCM*1204...
PRGCR/L3225P16	32	25	170	32	32	RCM*1606...
PRGCR/L3232P20	32	32	170	32	40	RCM*2006...

ชิ้นส่วนอะไหล่					
รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดยึด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริงพิน	ตัวล็อกทรง L
PRGCR/L2020K10	LSR32C	LCS2	P-2	LSP3	LCL3C
PRGCR/L2525M12	LSR42C	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL4C
PRGCR/L3225P16	LSR53C	LCS5	P-3	LSP4	LCL5C
PRGCR/L3232P20	LSR63C	LCS5	P-3	LSP6C	LCL6C

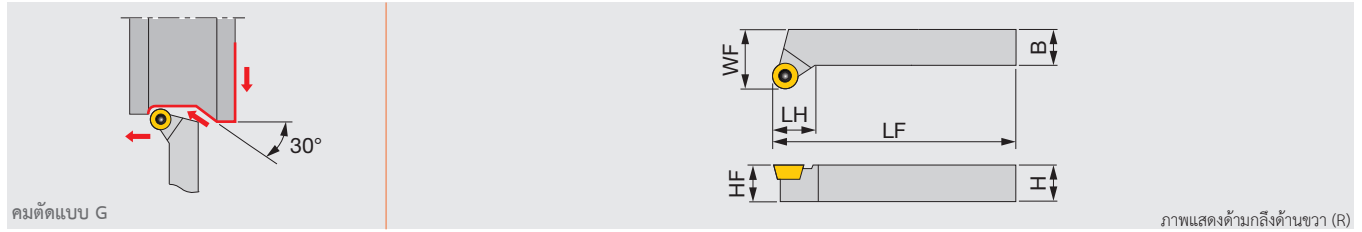
การเลือกเม็ดยึด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงหนัก	M	ลักษณะงาน	งานกลึงหนัก
	เกรด	T9215	T9215		เกรด	T9215
	หน้าลายหักเศษ				หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020
K	ลักษณะงาน	งานกลึงหนัก		N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9215			เกรด	KS05F
	หน้าลายหักเศษ				หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022			เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงหนัก	H	ลักษณะงาน	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH8015	AH8015		เกรด	LX11
	หน้าลายหักเศษ				หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026			เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028

หน้าอ้างอิง: PRGCR/L: เม็ดยึด → B129 -

SRGCR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ดยึดมุมบวกรวม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดยึด
SRGCR1212H05	12	12	100	9.5	12	16	RCMT0502...
SRGCR/L1212H06	12	12	100	10	12	16	RC*T0602...
SRGCR/L1616H05	16	16	100	9.5	16	20	RCMT0502...
SRGCR/L1616H06	16	16	100	10	16	20	RC*T0602...
SRGCR/L1616H08	16	16	100	11	16	20	RC*T0803...
SRGCR/L2020K05	20	20	125	11.2	20	25	RCMT0502...
SRGCR/L2020K06	20	20	125	12	20	25	RC*T0602...
SRGCR/L2020K08	20	20	125	12.7	20	25	RC*T0803...
SRGCR/L2020K10	20	20	125	14	25	25	RC*T1003...
SRGCR/L2525M05	25	25	150	14.7	25	32	RCMT0502...
SRGCR/L2525M06	25	25	150	15	25	32	RC*T0602...
SRGCR/L2525M08	25	25	150	16.2	25	32	RC*T0803...
SRGCR/L2525M10	25	25	150	17.5	25	32	RC*T1003...

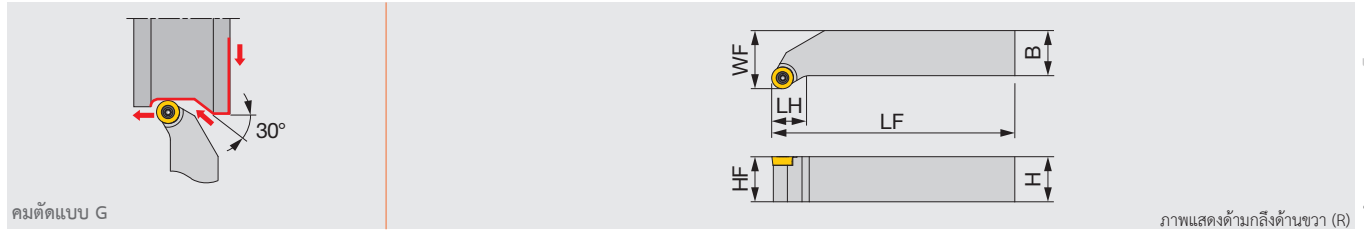
ชิ้นส่วนอะไหล่	สกรูจับยึด	สกรูแผ่นรองเม็ดยึด	แผ่นรองเม็ดยึด	ประแจ 1	ประแจ 2
SRGCR1212H05	CSTB-2.2R	-	-	-	T-7F
SRGCR/L1212H06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRGCR/L1616H05	CSTB-2.2R	-	-	-	T-7F
SRGCR/L1616H06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRGCR/L1616H08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRGCR/L2020K05	CSTB-2.2R	-	-	-	T-7F
SRGCR/L2020K06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRGCR/L2020K08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRGCR/L2020K10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	T-15F
SRGCR/L2525M05	CSTB-2.2R	-	-	-	T-7F
SRGCR/L2525M06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRGCR/L2525M08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRGCR/L2525M10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	T-15F

การเลือกเม็ดยึด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงหนัก	M	ลักษณะงาน	งานกลึงหนัก
	เกรด	T9215	T9215		เกรด	T9215
	หน้าลายหักเศษ	RS	61		หน้าลายหักเศษ	61
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B018		เงื่อนไขการตัดเฉือน		B020
K	ลักษณะงาน	งานกลึงหนัก		N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9215			เกรด	KS05F
	หน้าลายหักเศษ	61			หน้าลายหักเศษ	AL
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B022		เงื่อนไขการตัดเฉือน		B024
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงหนัก			
	เกรด	AH8015	AH8015			
	หน้าลายหักเศษ	RS	61			
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B026				

หน้าอ้างอิง: SRGCR/L: เม็ดยึด → B129 -

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมใช้งาน 91° สำหรับเม็ดยึดมุมบวกทรงกลม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดยึด	แรงบิด*
SRGCR/L2525M12-6F	25	25	150	18.6	25	32	RCMT1204M0-6RS/-6RM	3

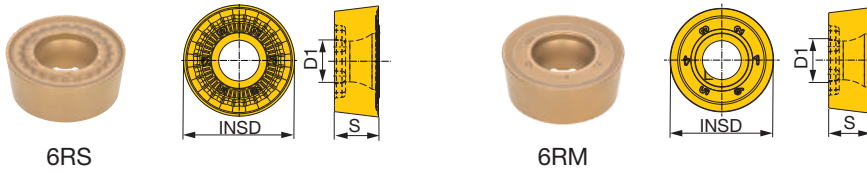
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	น้ำมันหล่อลื่น	ประแจ
SRGCR/L2525M12-6F	CSTB-4	M-1000	T-15F

เม็ดยึด

RCMT

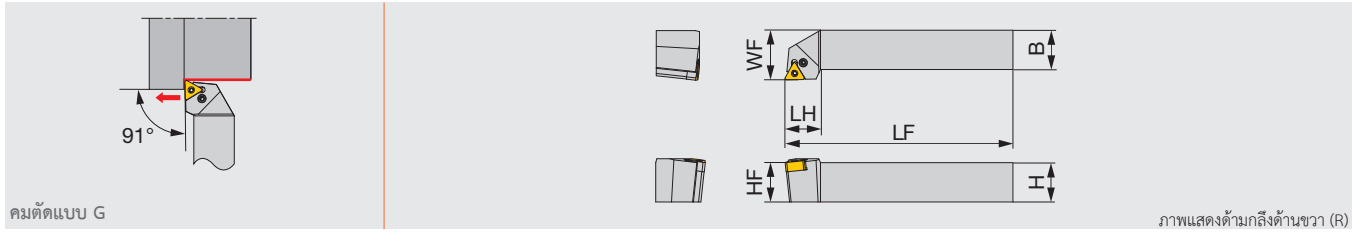


รหัสสินค้า	เการดเคลือบผิว				เซอร์เม็ท	INSD S D1		
	T9225	T9215	T9115	T9125	NS9530			
RCMT1204M0-6RS	●	●	●	●	●	12	4.76	5.16
RCMT1204M0-6RM	●	●	●	●	●	12	4.76	5.16

● : สินค้าสต็อก



ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวดึงพร้อมมุมใช้งาน 91° สำหรับเม็ดยึดมุมลบทรงสามเหลี่ยม



คมตัดแบบ G

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
PTGNR/L2020K1104	20	20	125	20	20	25	0.8	TN**1104...	2
PTGNR/L2525M1104	25	25	150	20	25	32	0.8	TN**1104...	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m) **RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

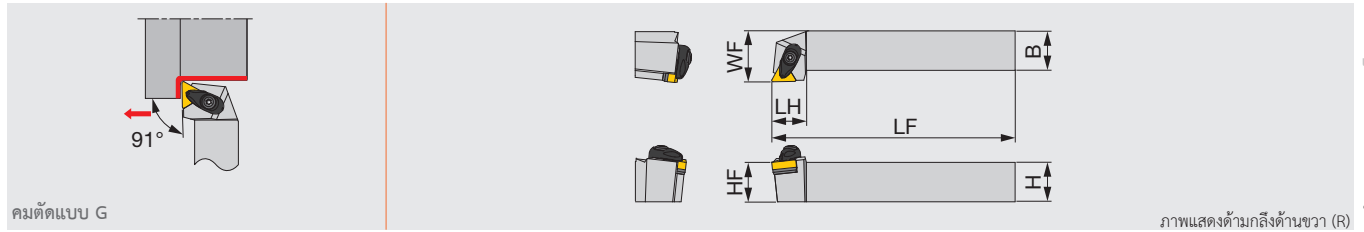
รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ประแจ	ตัวล็อกทรง L
PTGNR/L**1104	LCS23A	P-2.5	LCL23

การเลือกเม็ดยึด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T9215	T9215	
เกรต	T9215	T9215	T9215
หน้าลายหักเศษ	TSF	TM	TM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T6120	T6130	
เกรต	T6120	T6130	T6130
หน้าลายหักเศษ	SS	SM	SM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60°



คมตัดแบบ G

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
ATGNR/L2020K16-A	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...	3
ATGNR/L2525M16-A	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...	3
ATGNR/L2525M22-A	25	25	150	26	25	32	0.8	TN**2204...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูยึด	สปริง	สปริงฟัน	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
ATGNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F
ATGNR/L**22-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST422	CSTB-3.5	T-15F

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215
หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T6120
หน้าลายหักเศษ	SF	SM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008	

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	เกรด	T515	T515
หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

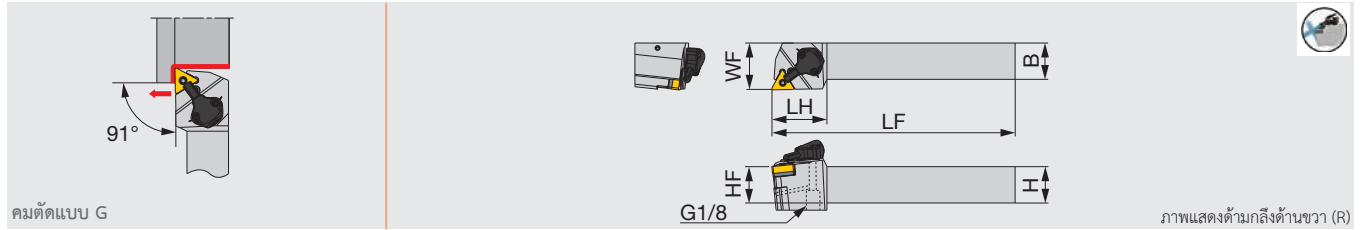
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	P
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX470	AH8005
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: ATGNR/L: เม็ดมีด → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวดิ่งพร้อมมุมใช้งาน 91° สำหรับเม็ดยึดมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60° รองรับน้ำหนักหล่อเย็นแรงดันสูง



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
PTG NR/L2020K1104-CHP	20	20	125	38	20	32	0.8	TN**1104...	2
PTG NR/L2020K16-CHP	20	20	125	38	20	32	0.8	TN**1604...	2
PTG NR/L2525M1104-CHP	25	25	150	38	25	32	0.8	TN**1104...	2
PTG NR/L2525M16-CHP	25	25	150	38	25	32	0.8	TN**1604...	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

**RE: มุมยึดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดยึด	สกรูขันยึด	ประแจ 1	สปริงฟัน	ตัวล็อกทรง L
PTG NR/L**1104-CHP	-	LCS23A	P-2.5	LSP3	LCL23
PTG NR/L**16-CHP	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ชุดหล่อเย็น	สกรูยึด	ประแจ 2	O-ring	สกรูฟอหล่อเย็น	ประแจ 3
PTG NR/L**1104-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2
PTG NR/L**16-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

การเลือกเม็ดยึด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215
หน้าลายหัดเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T6120
หน้าลายหัดเศษ	SF	SM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008	

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด
	เกรด	T515	T515
หน้าลายหัดเศษ	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140
หน้าลายหัดเศษ	T-DIA	T-DIA	P
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

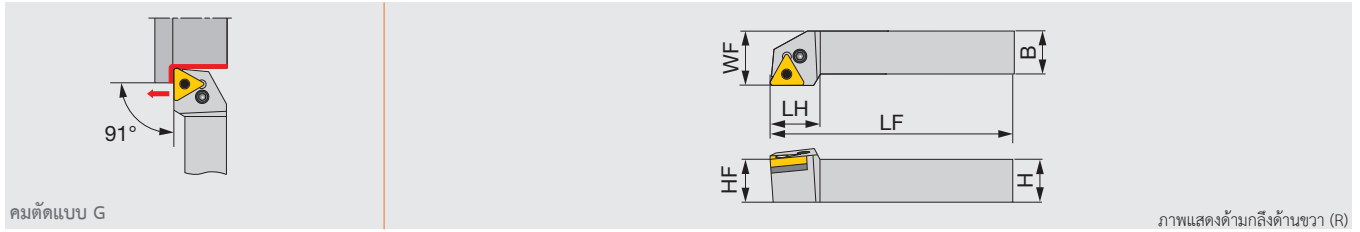
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX470	AH8005
หน้าลายหัดเศษ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10
หน้าลายหัดเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: PTG NR/L-CHP: เม็ดยึด → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -
อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → C134

PTGNR/L

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวดึงพร้อมมุมใช้งาน 91° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60°



คมตัดแบบ G

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
PTGNR/L1616	16	16	100	22	16	20	0.8	TN**1604...
PTGNR/L2020	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...
PTGNR/L2525M3	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...
PTGNR/L2525M4	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**2204...
PTGNR3225P4	32	25	170	28	32	32	0.8	TN**2204...

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริงฟัน	ตัวล็อกทรง L
PTGNR/L1616, 2020	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTGNR/L2525M3	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTGNR/L2525M4	LST42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PTGNR3225P4	LST42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215
หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T6120
หน้าลายหักเศษ	SF	SM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008	

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	เกรด	T515	T515
หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	P
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

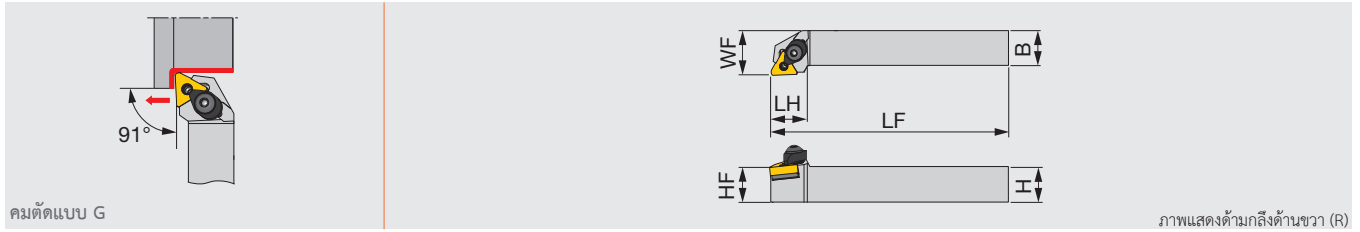
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX470	AH8005
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: PTGNR/L: เม็ดมีด → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

DTG NR/L

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้น 1 ชั้นตอนพร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60°



คมตัดแบบ G

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
DTG NR/L2020K16	20	20	125	21	20	25	0.8	TN**1604...
DTG NR/L2525M16	25	25	150	21	25	32	0.8	TN**1604...
DTG NR/L2525M22	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**2204...

หมายเหตุ: ยกเว้นเม็ดมีดหน้าลายหักเคาะรูปแบบ 57

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	ตัวล็อกทรง L	ลูกสูบ	สกรูยึด	แผ่นรองเม็ดมีด	สปริง	สปริงพื้น	ประแจ 1	ประแจ 2
DTG NR/L**16	DCPM-33	LCL33	DPIS33	DLCS33	LST317	BP-9	LSP3	P-2.5	P-3
DTG NR/L**22	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LST42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215
หน้าลายหักเคาะ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T6120
หน้าลายหักเคาะ	SF	SM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008	

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	เกรด	T515	T515
หน้าลายหักเคาะ	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140
หน้าลายหักเคาะ	T-DIA	T-DIA	P
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

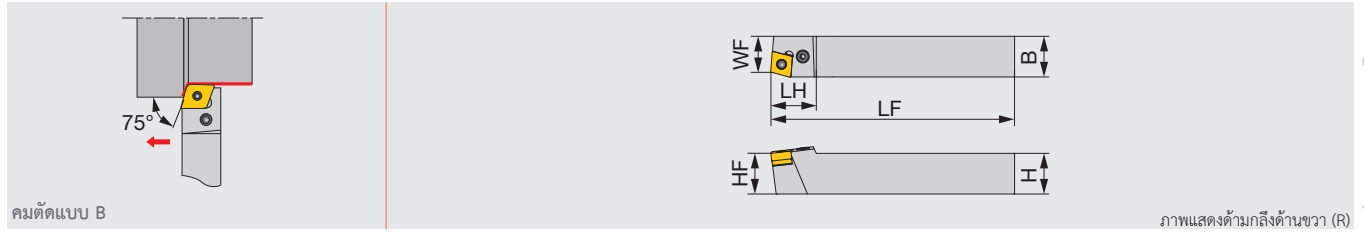
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX470	AH8005
หน้าลายหักเคาะ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10
หน้าลายหักเคาะ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: DTG NR/L: เม็ดมีด → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

PCBNR/L

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวดึงพร้อมมุมเข้างาน 75° สำหรับเม็ดยึดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดยึด
PCBNR/L2525	25	25	150	28	25	22	0.8	CN**1204...

หมายเหตุ: ไช้มุม 100°
**RE: มุมยึดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

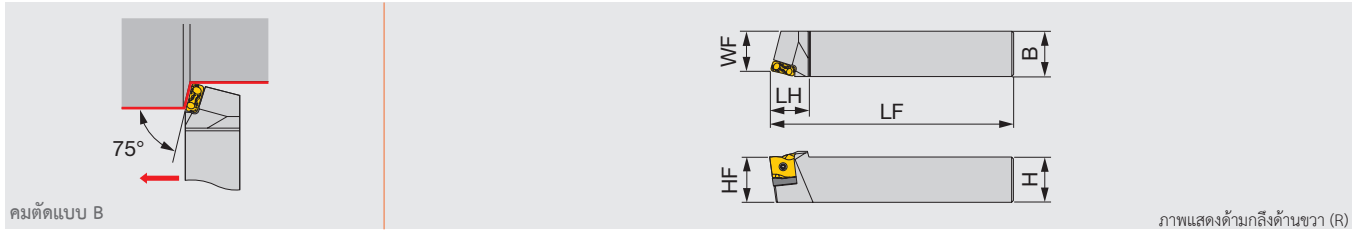
รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดยึด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริงฟัน	ตัวล็อกทรง L
PCBNR/L2525	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

การเลือกเม็ดยึด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215		เกรด	T6120	T6130	T6130
	หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM	TH		หน้าลายหักเศษ	SF	SM	SH
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006					เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก	N	ลักษณะงาน	งานกลึงปานกลาง	P		
	เกรด	T515	T515	T515		เกรด	TH10			
	หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round		หน้าลายหักเศษ	P			
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010				เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012			
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	L						
	เกรด	AH8005	AH8005							
	หน้าลายหักเศษ	HRF	HRM							
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014								

หน้าอ้างอิง: PCBNR/L: เม็ดยึด → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -

ด้ามจับระบบจับยึดด้านหลังสำหรับงานหยาบ พร้อมมุมเข้างาน 75° สำหรับเม็ดยึดมุมแบบสัมผัสเชิงเส้นตรง (tangential)



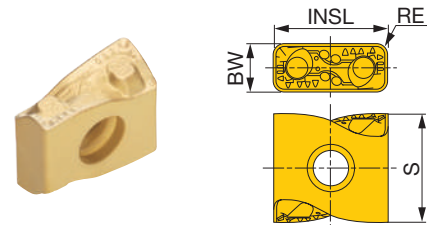
รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดยึด
TLBNR/L4040R24	40	40	200	35	40	35	LNMX2410**R/L...

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	แผ่นรองเม็ดยึด	สปริงพิน	ประแจ
TLBNR4040R24	CSTB-5L163-S	TSL24R	PSP-16	KEYV-T20
TLBNL4040R24	CSTB-5L163-S	TSL24L	PSP-16	KEYV-T20

เม็ดยึด

LNMX12/16/24



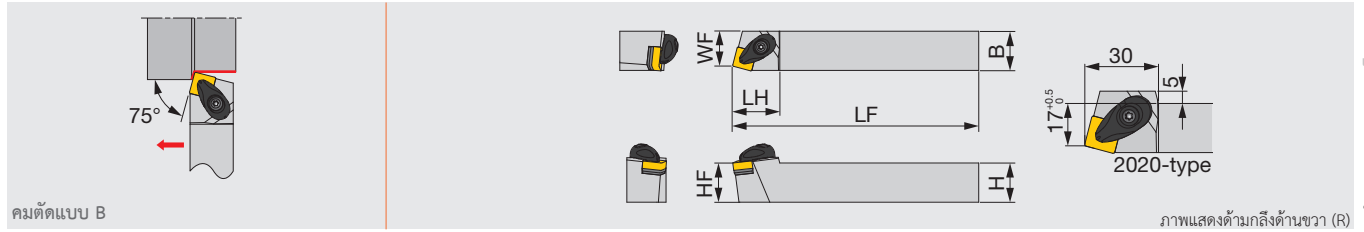
	P	M	K	N	S	H
เหล็กกล้า	★	★	★			
สแตนเลส สตีล			☆			
เหล็กหล่อ	☆	☆	☆			
โลหะนอกกลุ่มเหล็ก						
ซูเปอร์อัลลอยด์						
วัสดุความแข็งแรงสูง						

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	RE	เกรดเคลือบผิว			BW	INSL	S
			T9115	T9125	AH725			
LNMX120408R-TDR	R	0.8	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120408L-TDR	L	0.8	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120412R-TDR	R	1.2	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120412L-TDR	L	1.2	●	●		4.8	12	11.6
LNMX160608R-TDR	R	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TDR	L	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TDR	R	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TDR	L	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160616R-TDR	R	1.6	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160616L-TDR	L	1.6	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX241016R-TDR	R	1.6	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241016L-TDR	L	1.6	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241024R-TDR	R	2.4	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241024L-TDR	L	2.4	●	●		9.4	24	20.5
LNMX160608R-MDR	R	0.8	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-MDR	L	0.8	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-MDR	R	1.2	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-MDR	L	1.2	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160608R-TWR	R	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TWR	L	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TWR	R	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TWR	L	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5

● : สินค้าสต็อก

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 75° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสี่เหลี่ยม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
ASBNR/L2020K12-A	20	20	125	30	20	17	0.8	SN**1204...	3
ASBNR/L2525M12-A	25	25	150	30	25	22	0.8	SN**1204...	3
ASBNR/L2525M15-A	25	25	150	42.5	25	22	1.2	SN**1506...	6.4
ASBNR/L3232P15-A	32	32	170	42.5	32	27	1.2	SN**1506...	6.4
ASBNR/L3232P19-A	32	32	170	47.5	32	27	1.2	SN**1906...	6.4
ASBNR/L4040S19-A	40	40	250	47.5	40	35	1.2	SN**1906...	6.4

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูยึด	สปริง	สปริงพิน	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ 1	ประแจ 2
ASBNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	-
ASBNR/L**15-A	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS533	CSTB-5	-	KEYV-T20
ASBNR/L**19-A	ACP6S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS634	CSTB-5	-	KEYV-T20

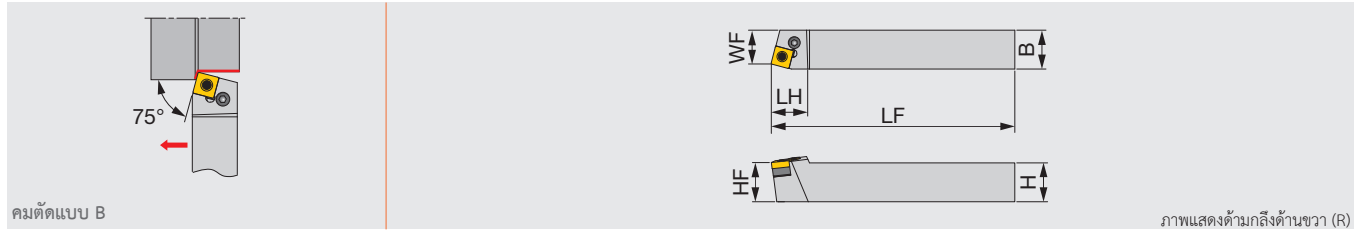
การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด		งานกลึงปานกลาง		ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	หน้าหลายทศ	เกรด	หน้าหลายทศ		เกรด	หน้าหลายทศ	เกรด	หน้าหลายทศ
P	เกรด	NS9530	GT9530	T9215	TH	เกรด	T6120	T6130	T6130
	หน้าหลายทศ	TF	TSF	TM	TH	หน้าหลายทศ	SF	SM	SH
เงื่อนไขการตัดเฉือน					B006				
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด		งานกลึงปานกลาง	N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	T515		T515		เกรด	DX140	TH10	
หน้าหลายทศ	All-round		All-round	All-round	หน้าหลายทศ	T-DIA	P		
เงื่อนไขการตัดเฉือน					B010				
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด		งานกลึงปานกลาง	L	ลักษณะงาน	งานกลึงปานกลาง		
	เกรด	BX480		AH8005		AH8005	หน้าหลายทศ	HRF	
หน้าหลายทศ	T-CBN		HRF	HRM	หน้าหลายทศ	HRM			
เงื่อนไขการตัดเฉือน					B014				

หน้าอ้างอิง: ASBNR/L: เม็ดมีด → B075 -, CBN → B175, PCD → B193

PSBNR/L

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวตึงพร้อมมุมเข้างาน 75° สำหรับเม็ดยึดมุมลบทรงสี่เหลี่ยม



คมตัดแบบ B

ภาพแสดงด้ามกลิ้งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดยึด
PSBNR/L1616	16	16	100	22	16	13	0.8	SN**0903...
PSBNR/L2020	20	20	125	28	20	17	0.8	SN**1204...
PSBNR/L2525	25	25	150	24	25	22	0.8	SN**1204...
PSBNR/L3232	32	32	170	40	32	27	1.2	SN**1906...

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดยึด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริง핀	ตัวล็อกทรง L
PSBNR/L1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3
PSBNR/L2*2*	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSBNR/L3232	LSS63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

การเลือกเม็ดยึด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	NS9530	GT9530	T9215	T9215
เกรด	TF	TSF	TM	TH
หน้าลายหักเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	T6120	T6130	T6130
เกรด	SF	SM	SH
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	T515	T515	T515
เกรด	All-round	All-round	All-round
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

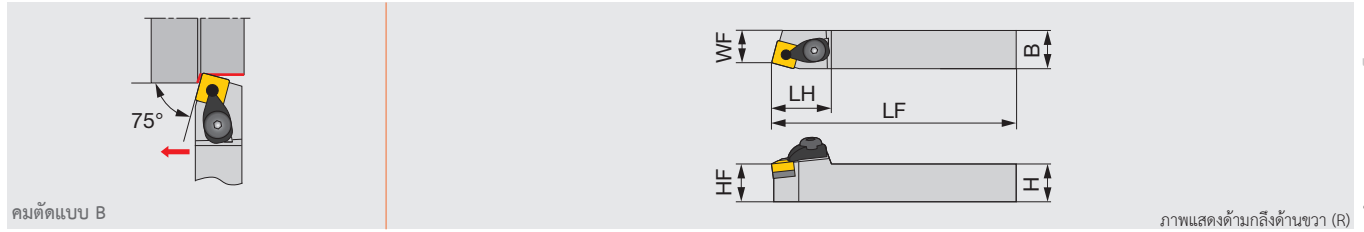
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	DX140	TH10
เกรด	T-DIA	P
หน้าลายหักเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012	

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	BX480	AH8005	AH8005
เกรด	T-CBN	HRF	HRM
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

หน้าอ้างอิง: PSBNR/L: เม็ดยึด → B075 -, CBN → B175, PCD → B193

DSBNR/L

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้น 1 ชั้นตอนพร้อมมุมเข้างาน 75° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสี่เหลี่ยม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
DSBNR/L2020K12	20	20	125	35	20	17	0.8	SN**1204...
DSBNR/L2525M12	25	25	150	35	25	22	0.8	SN**1204...

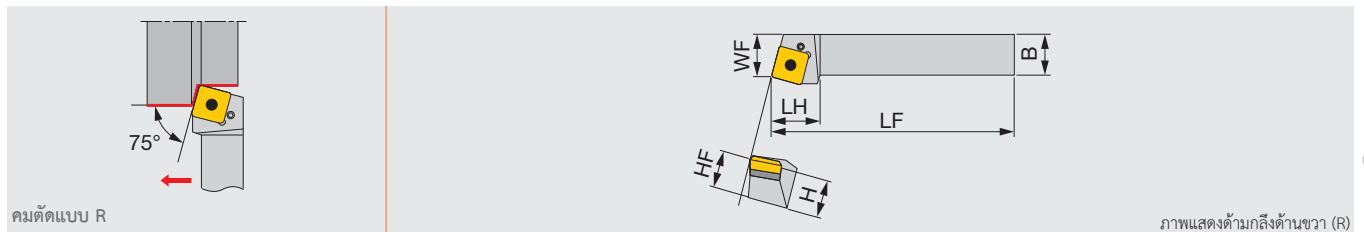
หมายเหตุ: ยกเว้นเม็ดมีดหน้าลายหักพิเศษรูปแบบ 57
**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	ตัวล็อกทรง L	ลูกสูบ	สกรูยึด	แผ่นรองเม็ดมีด	สปริง	สปริงฟัน	ประแจ 1	ประแจ 2
DSBNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPI43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

HSRNR/L

ด้ามจับแบบหมุดเกี่ยว พร้อมมุมเข้างาน 75° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสี่เหลี่ยม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
HSRNR/L4040R	40	40	200	50	40	43	1.6	SNMM3109...
HSRNR/L5050S	50	50	250	60	50	53	1.6	SNMM3109...

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	พิน	สกรูจับยึด	แผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
HSRNR/L...	SW99	LS-8	NAS-04	P-4

การเลือกเม็ดมีด

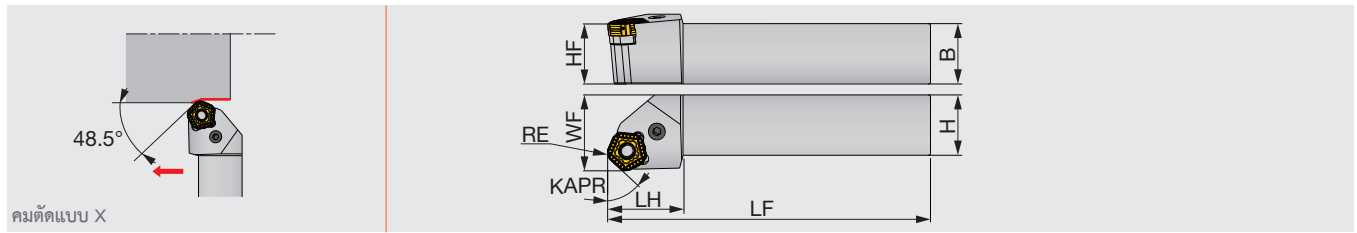
P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก	M	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215		เกรด	T6120	T6130	T6130
	หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM	TH		หน้าลายหักเศษ	SF	SM	SH
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006					เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง-งานกลึงหนัก	N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง		
	เกรด	T515	T515	T515		เกรด	DX140	TH10		
	หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round		หน้าลายหักเศษ	T-DIA	P		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010				เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012			
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	คู่มือผู้ใช้					
	เกรด	BX480	AH8005	AH8005						
	หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM						
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014								

หน้าอ้างอิง: DSBNR/L: เม็ดมีด → B075 -, CBN → B175, PCD → B193
HSRNR/L: เม็ดมีด → B081

TURN^{TEN}FEED

PPXOR/L-HD

ด้ามจับแบบลอคเกี่ยวตึงพร้อมมุมเข้างาน 48.5° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงห้าเหลี่ยม 108°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	KAPR	RE	เม็ดมีด
PPXOR/L2525M11-HD	25	25	150	35	25	32	48.5	1.2	POMG110612
PPXOR/L3232P13-HD	32	32	170	40	32	40	48.5	1.2	POMG130612

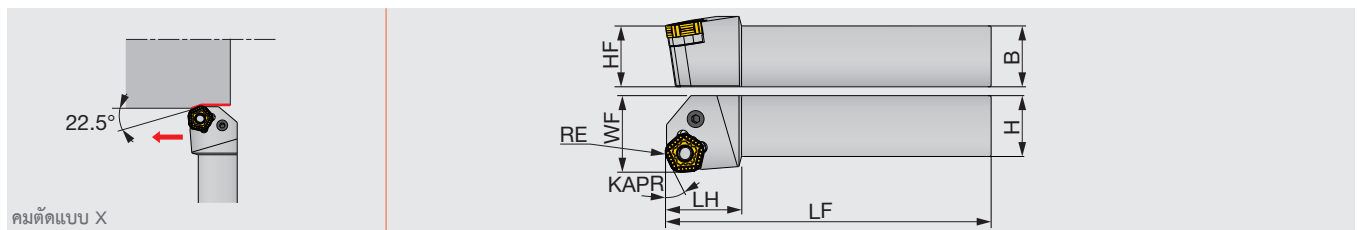
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สปริง핀	ตัวลอคทรง L	สกรูจับยึด	ประแจ
PPXOR/L2525M11-HD	LSPO53	LSP5	LCL5	LCS5	P-3
PPXOR/L3232P13-HD	LSPO63	LSP6	LCL6	LCS6	P-4

TURN^{TEN}FEED

PPXOR/L-HF

ด้ามจับแบบลอคเกี่ยวตึงพร้อมมุมเข้างาน 22.5° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงห้าเหลี่ยม 108°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	KAPR	RE	เม็ดมีด
PPXOR/L2525M11-HF	25	25	150	35	25	32	22.5	1.2	POMG110612
PPXOR/L3232P13-HF	32	32	170	40	32	40	22.5	1.2	POMG130612

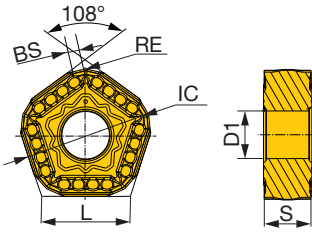
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สปริง핀	ตัวลอคทรง L	สกรูจับยึด	ประแจ
PPXOR/L2525M11-HF	LSPO53	LSP5	LCL5	LCS5	P-3
PPXOR/L3232P13-HF	LSPO63	LSP6	LCL6	LCS6	P-4

หมายเหตุ: เนื่องจากมุมของเม็ดมีด TurnTenFeed คือ 108 ° มุมขึ้นงานอาจต้องใช้กระบวนการเพิ่มเติม เพื่อให้ได้มุมที่เหมาะสม

เม็ดเม็ด

POMG-MNW



P	เหล็กกล้า	★	★	★					
M	สแตนเลส สตีล				☆				
K	เหล็กหล่อ	☆	☆	☆					
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก								
S	ซูเปอร์อัลลอยด์				★				
H	วัสดุความแข็งสูง								

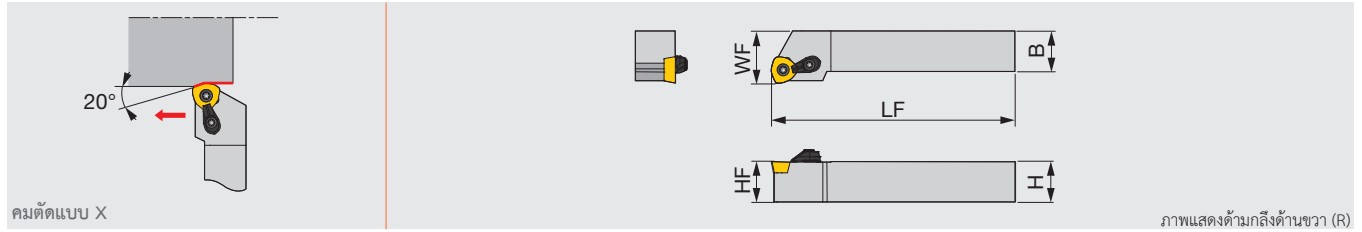
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	RE	เกรดเคลือบผิว				IC	L	BS	S	D1
		T9225	T9215	T9125	AH8015					
POMG110612-MNW	1.2	●	●	●	●	15.875	11.53	1.5	6.35	1.2
POMG130612-MNW	1.2	●	●	●	●	19.05	13.84	2	6.35	1.2

● : สินค้าดีด

เกรด A
เม็ด B
ด้านสีนอก C
ด้านสีใน D
ปากสิ่งเกลียว E
งานชำระ F
งานขนาดเล็ก G
หัวกัด H
เอ็นบีล I
ดอกสว่าน J
ระบบจับยึด K
คู่มือผู้ใช้ L
ดัชนี M

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้น สำหรับงานหยาบ พร้อมมุมเข้างาน 20° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงตรีโกณ 80°



รหัสสินค้า	H	B	LF	HF	WF	เม็ดมีด
XWXPR/L2525M09	25	25	150	25	32	WPMT090725ZPR/L-ML
XWXPR/L3232P09	32	32	170	32	40	WPMT090725ZPR/L-ML
XWXPR/L4040S09	40	40	250	40	50	WPMT090725ZPR/L-ML

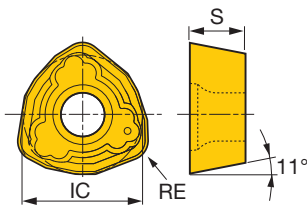
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ชุดจับยึด	สกรูจับยึด	ประแจ
XWXPR/L...	CSY-20	CSPB-5	IP-20T

หมายเหตุ: เม็ดมีดแต่ละเม็ดจะใช้เฉพาะด้านขวา หรือด้านซ้ายเท่านั้น โปรดตรวจสอบให้แน่ใจก่อนใช้งาน

เม็ดมีด

WPMT09-ML



	P	M	K	N	S	H												
เหล็กกล้า	★	★	★	★	★													
สแตนเลส สตีล					☆													
เหล็กหล่อ		☆	☆	☆	☆													
โลหะนอกกลุ่มเหล็ก																		
ซูเปอร์อัลลอยด์																		
วัสดุความแข็งสูง																		

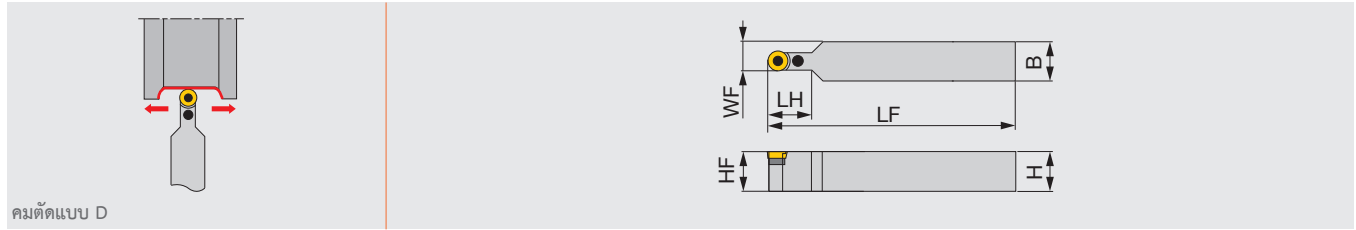
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	RE	เกรดเคลือบผิว					IC	S
		T9225	T9215	T9115	T9125	AH120		
WPMT090725ZPR-ML	2.5	●	●	●	●	●	1.5	7
WPMT090725ZPL-ML	2.5	●	●	●	●	●	1.5	7

● : สินค้าตัด

PRDCN

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวตึงพร้อมมุมเข้างาน 45° สำหรับเม็ดมีดมุมทรงกลม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด
PRDCN2020K10	20	20	125	22.5	20	15	RCMM1003...
PRDCN2525M12	25	25	150	24	25	18.5	RCM*1204...
PRDCN3225P12	32	25	170	24	32	18.5	RCM*1204...
PRDCN3225P16	32	25	170	28	32	20.5	RCM*1606...
PRDCN3232P20	32	32	170	32	32	26	RCM*2006...
PRDCN4040R25	40	40	200	42	40	32.5	RCM*2507...

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริงฟัน	ตัวล็อกทรง L
PRDCN2020K10	LSR32C	LCS2	P-2	LSP3	LCL3C
PRDCN**25*12	LSR42C	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL4C
PRDCN3225P16	LSR53C	LCS5	P-3	LSP4	LCL5C
PRDCN3232P20	LSR63C	LCS5	P-3	LSP6C	LCL6C
PRDCN4040R25	LSR84C	LCS8C	P-4	LSP6	LCL8C

การเลือกเบ็ดมีด

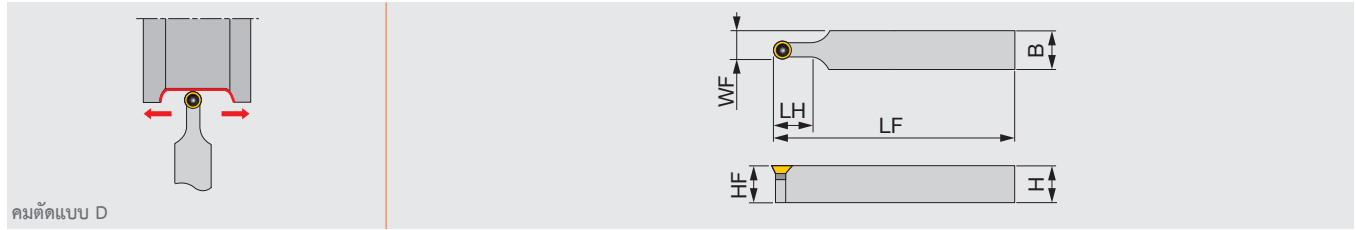
P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงหนัก	M	ลักษณะงาน	งานกลึงหนัก
	เกรด	T9215	T9215		เกรด	T9215
	หน้าลายหักเศษ				หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020
K	ลักษณะงาน	งานกลึงหนัก		N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9215			เกรด	KS05F
	หน้าลายหักเศษ				หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022			เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงหนัก			
	เกรด	AH8015	AH8015			
	หน้าลายหักเศษ					
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026				

หน้าอ้างอิง: PRDCN: เม็ดมีด → B129 -



SRDCN

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 45° สำหรับเม็ตมีดมุมบวกทรงกลม



คมตัดแบบ D

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ตมีด
SRDCN2020K06	20	20	125	12	20	13	RC*T0602...
SRDCN2020K08	20	20	125	16	20	14	RC*T0803...
SRDCN2020K10	20	20	125	20.3	25	15	RC*T1003...
SRDCN2525M06	25	25	150	12	25	15.5	RC*T0602...
SRDCN2525M08	25	25	150	16	25	16.5	RC*T0803...
SRDCN2525M10	25	25	150	20.3	25	17.5	RC*T1003...

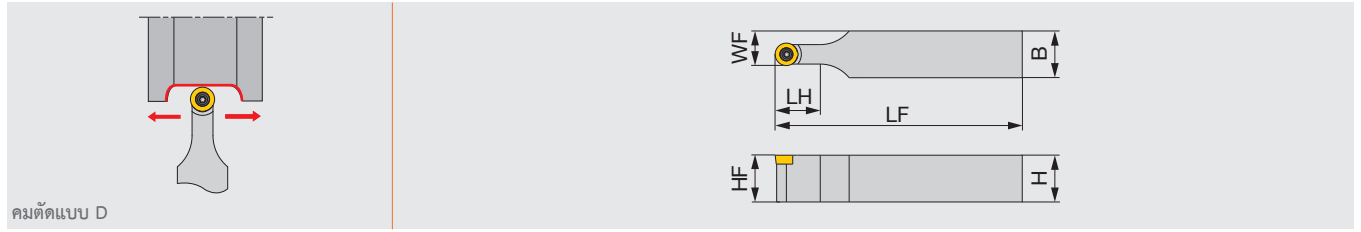
ชิ้นส่วนอะไหล่	สกรูจับยึด	สกรูแผ่นรองเม็ตมีด	แผ่นรองเม็ตมีด	ประแจ 1	ประแจ 2
รหัสสินค้า	SRDCN2020K06	CSTB-2.5	-	-	T-8F
SRDCN2020K08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRDCN2020K10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	T-15F
SRDCN2525M06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRDCN2525M08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRDCN2525M10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	T-15F

การเลือกเบ็ดมีด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงหนัก	M	ลักษณะงาน	งานกลึงหนัก
	เกรด	T9215	T9215		เกรด	T9215
	หน้าลายหักเศษ	RS	61		หน้าลายหักเศษ	61
เงื่อนไขการตัดเฉือน				เงื่อนไขการตัดเฉือน		
B018				B020		
K	ลักษณะงาน	งานกลึงหนัก		N	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9215			เกรด	KS05F
	หน้าลายหักเศษ	61			หน้าลายหักเศษ	AL
เงื่อนไขการตัดเฉือน				เงื่อนไขการตัดเฉือน		
B022				B024		
S	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงหนัก			
	เกรด	AH8015	AH8015			
	หน้าลายหักเศษ	RS	61			
เงื่อนไขการตัดเฉือน						
B026						

หน้าอ้างอิง: SRDCN: เม็ตมีด → B129 -

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมใช้งาน 45° สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงกลม



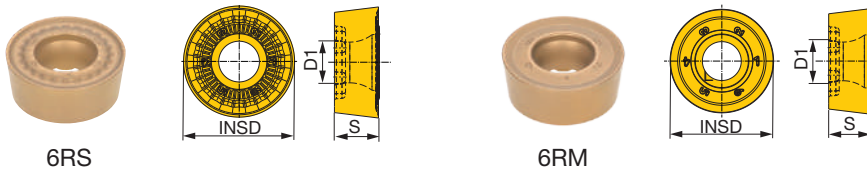
รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ทมีด	แรงบิด*
SRDCN2525M12-6F	25	25	150	24.1	25	18.5	RCMT1204M0-6RS/-6RM	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่	รูป	รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	น้ำมันหล่อลื่น	ประแจ	
SRDCN2525M12-6F		CSTB-4		M-1000		T-15F

เม็ทมีด

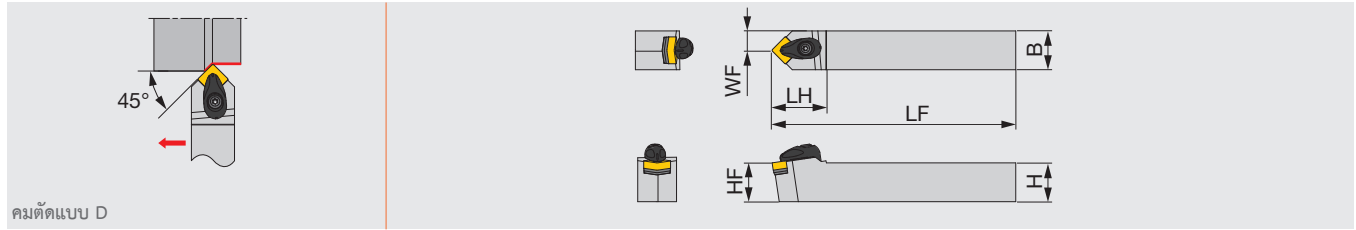
RCMT



รหัสสินค้า	เกรดเคลือบผิว				เซอร์เม็ท	INSD	S	D1
	T9225	T9215	T9115	T9125	NS9530			
RCMT1204M0-6RS	●	●	●	●	●	12	4.76	5.16
RCMT1204M0-6RM	●	●	●	●	●	12	4.76	5.16

● : สินค้าสต็อก

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 45° สำหรับเม็ทมีดมุมลบทรงสี่เหลี่ยม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
ASDNN2020K12-A	20	20	125	35	20	10	0.8	SN**1204...	3
ASDNN2525M12-A	25	25	150	35	25	12.5	0.8	SN**1204...	3

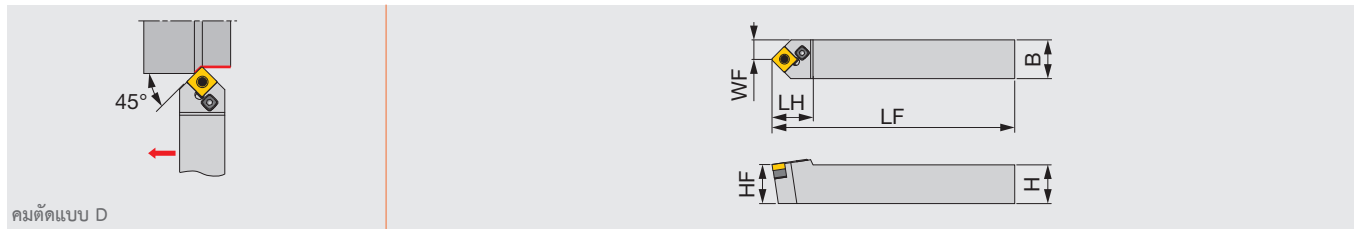
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m) **RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	สปริง	สปริงพิน	แผ่นรองเม็ทมีด	สกรูแผ่นรองเม็ทมีด	ประแจ
ASDNN**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F

PSDNN

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 45° สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงกลม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ทมีด
PSDNN1616	16	16	100	22	16	8	0.8	SN**0903...
PSDNN2020	20	20	125	30	20	10.3	0.8	SN**1204...
PSDNN2525	25	25	150	30	25	12.8	0.8	SN**1204...

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ทมีด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริงพิน	ตัวล็อกทรง L
PSDNN1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3
PSDNN2020	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSDNN2525	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

การเลือกเม็ทมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215
หน้าลายหัดเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	T6120	T6130
หน้าลายหัดเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	T515	T515
หน้าลายหัดเศษ	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

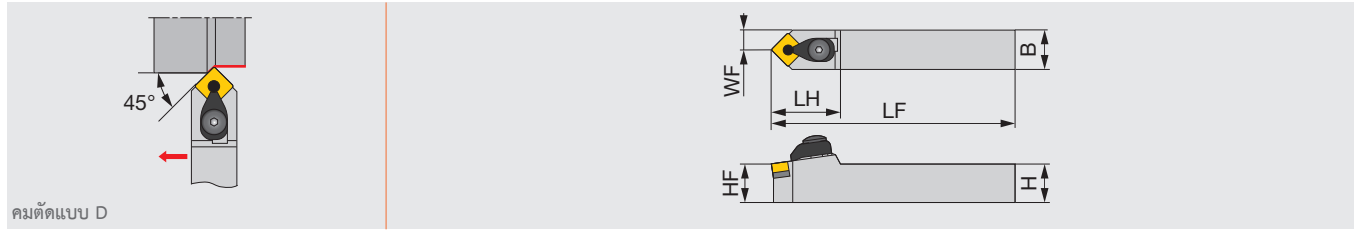
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX140
หน้าลายหัดเศษ	T-DIA	P
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012	

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX480	AH8005
หน้าลายหัดเศษ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

หน้าอ้างอิง: ASDNN, PSDNN: เม็ทมีด → B075 -, CBN → B175, PCD → B193

DSDNN

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้น 1 ชั้นตอนพร้อมมุมเข้างาน 45° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสี่เหลี่ยม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
DSDNN2020K12	20	20	125	36	20	10	0.8	SN**1204...
DSDNN2525M12	25	25	150	36	25	12.5	0.8	SN**1204...

หมายเหตุ: ยกเว้นเม็ดมีดหน้าลายหักพิเศษรูปแบบ 57

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่									
รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	ตัวล็อคทรง L	ลูกสูบ	สกรูจับยึด	แผ่นรองเม็ดมีด	สปริง	สปริงพิน	ประแจ 1	ประแจ 2
DSDNN...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	D LCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	แบบละเอียด			
เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
เกรด	T6120	T6130	T6130
หน้าลายหักเศษ	SF	SM	SH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	แบบละเอียด		
เกรด	T515	T515	T515
หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

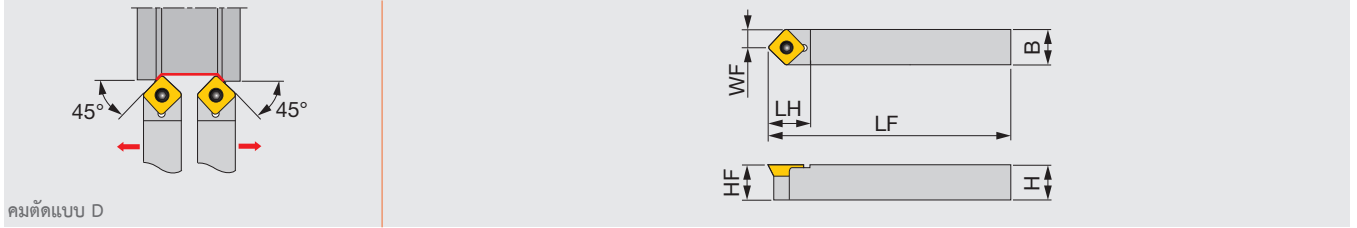
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
เกรด	DX140	TH10
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	P
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012	

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	แบบละเอียด		
เกรด	BX480	AH8005	AH8005
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

หน้าอ้างอิง: ASDNN, PSDNN: เม็ดมีด → B075 -, CBN → B175, PCD → B193

SSDC/PN

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 45° สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงสี่เหลี่ยม



คมตัดแบบ D

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ทมีด
SSDCN1010K07	10	10	125	12	10	5	0.4	SC**0702...
SSDPN1010H	10	10	100	12	10	5	0.4	SP*P042...
SSDCN1212K09	12	12	125	15	12	6	0.8	SC**09T3...
SSDPN1212H	12	12	100	12	12	6	0.4	SP*P042...
SSDCN1616H09	16	16	100	15	16	8	0.8	SC**09T3...
SSDPN1616H	16	16	100	14	16	8	0.8	SP*M322...

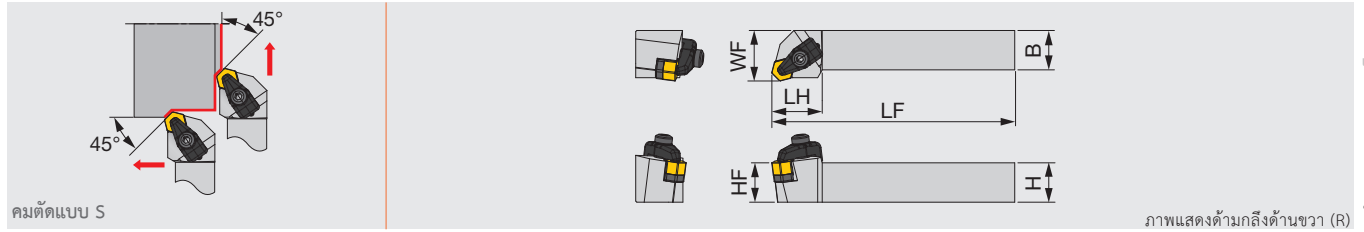
**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่	สกรูจับยึด	สกรูแผ่นรองเม็ทมีด	แผ่นรองเม็ทมีด	ประแจ 1	ประแจ 2
รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	สกรูแผ่นรองเม็ทมีด	แผ่นรองเม็ทมีด	ประแจ 1	ประแจ 2
SSDCN1010K07	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SSDPN1010H	CSTA-NO3	-	-	-	T-9F
SSDCN1212K09	CSTB-4	-	-	-	T-15F
SSDPN1212H	CSTA-NO3	-	-	-	T-9F
SSDCN1616H09	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSS32	P-3.5	T-15F
SSDPN1616H	CSTA-NO5	-	-	-	T-9F

การเลือกเม็ทมีด

P	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะงาน	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9215	T9215		เกรด	T6130
	หน้าลายหักเศษ	PS	PM		หน้าลายหักเศษ	PM
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020
K	ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง				
	เกรด	T515				
	หน้าลายหักเศษ	CM				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022				

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 45° สำหรับเม็ดมีดเซรามิกมุมลบทรงหกเหลี่ยม 120° ที่มีรอยบุ๋ม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
CHSNR2525M0507-RD	25	25	150	32	25	32	1.2	HN*D0507...	4

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
 **RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่								
รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	สปริง	ประแจ 1	ประแจ 2	
CHSNR2525M0507-RD	CCP4-A	CCS4-A	CH44-A	BH-40050-A	BP-5-A	P-3	P-4	

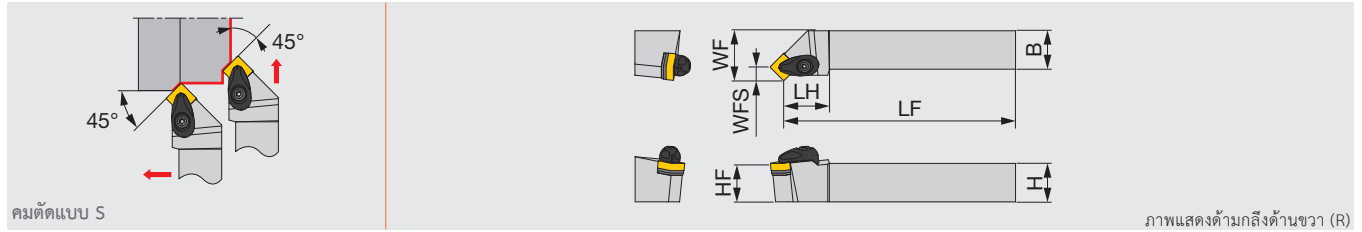
การเลือกเม็ดมีด

K	ลักษณะงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	FX105
	หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	C136

หน้าอ้างอิง: CHSNR/L-RD: เม็ดมีด → B108
 เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → C136



ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 45° (S-Style) สำหรับเม็ต้มัดมุมลบทรงสี่เหลี่ยม



คมตัดแบบ S

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	WFS	RE**	เม็ต้มัด	แรงบิด*
ASSNR/L2020K12-A	20	20	125	30	20	25	8.3	0.8	SN**1204...	3
ASSNR/L2525M12-A	25	25	150	30	25	32	8.3	0.8	SN**1204...	3
ASSNR/L2525M15-A	25	25	150	25	25	32	10.3	1.2	SN**1506...	6.4
ASSNR/L3232P15-A	32	32	170	25	32	40	10.3	1.2	SN**1506...	6.4
ASSNR/L3232P19-A	32	32	170	27.5	32	40	12.5	1.2	SN**1906...	6.4
ASSNR/L4040S19-A	40	40	250	27.5	40	50	12.5	1.2	SN**1906...	6.4

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ต้มัด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	สปริง	สปริงพิน	แผ่นรองเม็ต้มัด	สกรูแผ่นรองเม็ต้มัด	ประแจ 1	ประแจ 2
ASSNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	-
ASSNR/L**15-A	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS533	CSTB-5	-	KEYV-T20
ASSNR/L**19-A	ACP6S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS634	CSTB-5	-	KEYV-T20

การเลือกเม็ต้มัด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	NS9530	GT9530	T9215	T9215
เกรด	TF	TSF	TM	TH
หน้าลายหัดเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	T6120	T6130	T6130
เกรด	SF	SM	SH
หน้าลายหัดเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	T515	T515	T515
เกรด	All-round	All-round	All-round
หน้าลายหัดเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

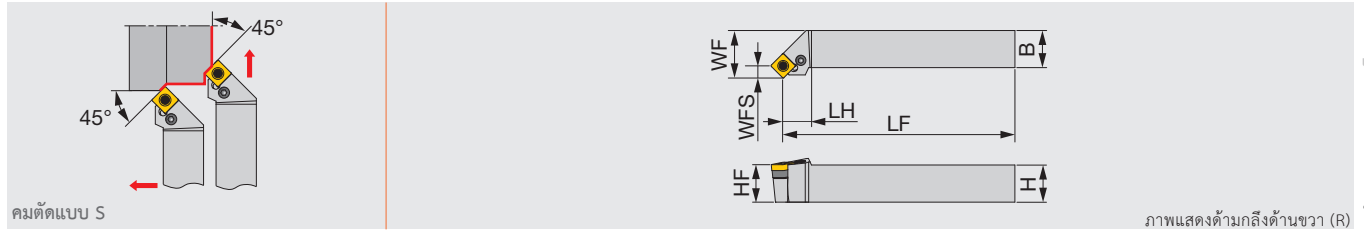
ลักษณะงาน	งานกลึงปานกลาง
	TH10
เกรด	P
หน้าลายหัดเศษ	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	BX480	AH8005	AH8005
เกรด	T-CBN	HRF	HRM
หน้าลายหัดเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

หน้าอ้างอิง: PSSNR/L: เม็ต้มัด → B075 -, CBN → B175, PCD → B193

PSSNR/L

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวดิ่งพร้อมมุมเข้างาน 45° สำหรับเม็ดยึดมุมบวกทรงกลม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	WFS	RE**	เม็ดยึด
PSSNR/L1616	16	16	94	16	16	20	6.1	0.8	SN**0903...
PSSNR/L2020	20	20	116	21	20	25	8.3	0.8	SN**1204...
PSSNR/L2525	25	25	141	21	25	32	8.3	0.8	SN**1204...
PSSNR/L3225	32	25	161	21	32	32	8.3	0.8	SN**1204...
PSSNR/L3232	32	32	157.5	27.5	32	40	12.5	1.2	SN**1906...

**RE: มุมยึดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่						
รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดยึด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริงฟัน	ตัวล็อกทรง L	
PSSNR/L1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3	
PSSNR/L2020	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	
PSSNR/L**25	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	
PSSNR/L3232	LSS63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6	

การเลือกเม็ดยึด

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	NS9530	GT9530	T9215	T9215
เกรด	TF	TSF	TM	TH
หน้าลายหักเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	T6120	T6130	T6130
เกรด	SF	SM	SH
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

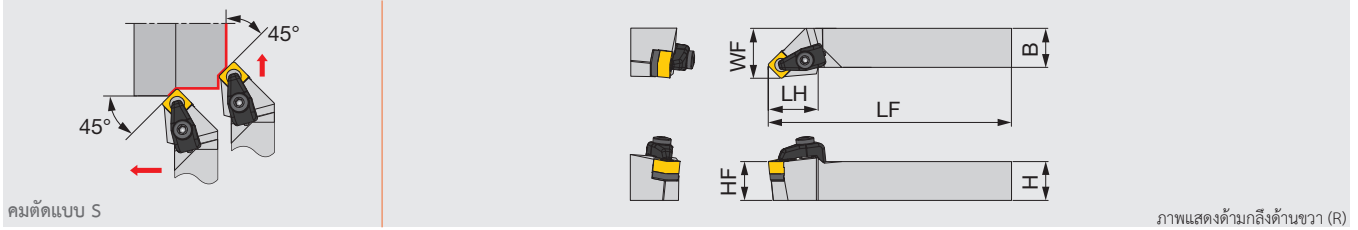
ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	T515	T515	T515
เกรด	All-round	All-round	All-round
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

ลักษณะงาน	งานกลึงปานกลาง
	TH10
เกรด	P
หน้าลายหักเศษ	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012

ลักษณะงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	BX480	AH8005	AH8005
เกรด	T-CBN	HRF	HRM
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

หน้าอ้างอิง: PSSNR/L: เม็ดยึด → B075 -, CBN → B175, PCD → B193

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมใช้งาน 45° สำหรับเม็ดมีดเซรามิกมุมลบทรงสี่เหลี่ยมที่มีรอยบวม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด
CSSNR/L2525M1207-RD	25	25	150	32	25	32	1.2	SN*D1207...	4

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
 **RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	สปริง	ประแจ 1	ประแจ 2
CSSNR/L2525M1207-RD	CCP4-A	CCS4-A	CS44-A	BH5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

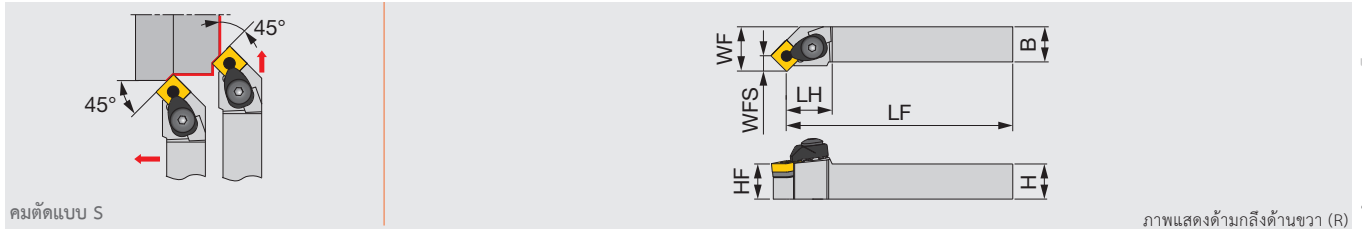
การเลือกเบ็ดมีด

K	ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกึ่งสำเร็จ
	เกรด	FX105
	หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	C136

หน้าอ้างอิง: CSSNR/L-RD: เม็ดมีด → B083
 เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → C136

DSSNR/L

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้น 1 ชั้นตอนพร้อมมุมเข้างาน 45° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสี่เหลี่ยม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	WFS	RE**	เม็ดมีด
DSSNR/L2020K12	20	20	125	34.3	20	25	8.3	0.8	SN**1204...
DSSNR/L2525M12	25	25	150	34.3	25	32	8.3	0.8	SN**1204...

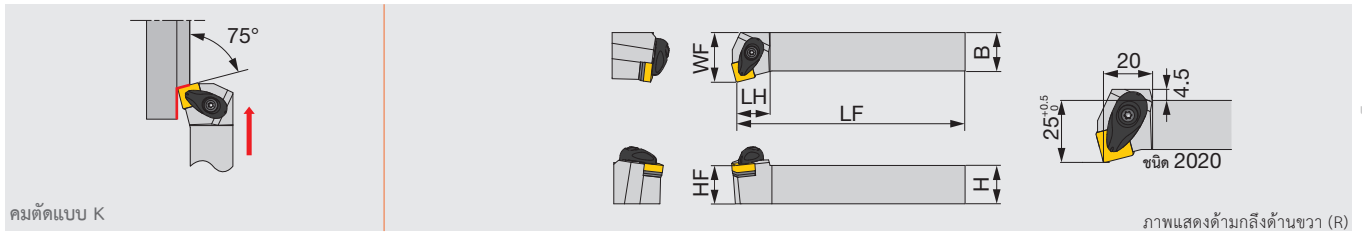
หมายเหตุ: ยกเว้นเม็ดมีดหน้าลายหักเศษรูปแบบ 57

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป
รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	ตัวล็อคทรง L	ลูกสูบ	สกรูจับยึด	แผ่นรองเม็ดมีด	สปริง	สปริงพื้น	ประแจ 1	ประแจ 2
DSSNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

TURNING ASKNR/L

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 75° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสี่เหลี่ยม



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
ASKNR/L2020K12-A	20	20	125	20	20	25	0.8	SN**1204...	3
ASKNR/L2525M12-A	25	25	150	22	25	32	0.8	SN**1204...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป
รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	สปริง	สปริงพื้น	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ	
ASKNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	

การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	หน้าลายหักเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	T6120	T6130	T6130
	หน้าลายหักเศษ			
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	T515	T515	T515
	หน้าลายหักเศษ			
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

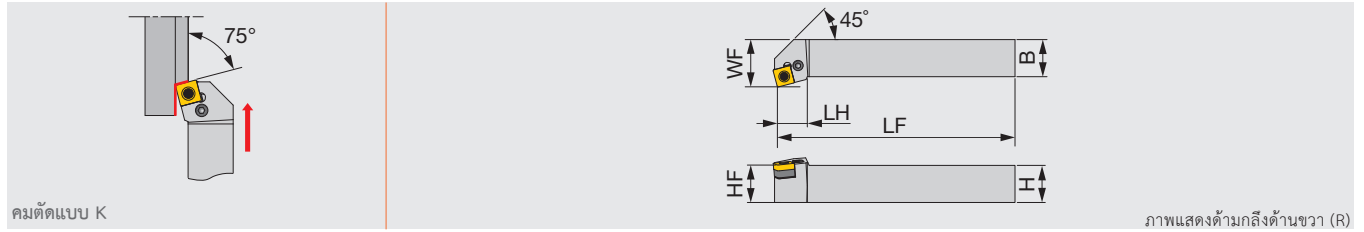
N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX140	TH10
	หน้าลายหักเศษ		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012	

S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX480	AH8005	AH8005
	หน้าลายหักเศษ			
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

หน้าอ้างอิง: DSSNR/L, ASKNR/L: เม็ดมีด → B075 -, CBN → B175, PCD → B193

PSKNR/L

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวดึงพร้อมมุมใช้งาน 75° สำหรับเมตมีดมุมลบทรงสี่เหลี่ยม



คมตัดแบบ K

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เมตมีด
PSKNR/L1616	16	16	100	17	16	25	0.8	SN**0903...
PSKNR/L2020	20	20	125	22	20	25	0.8	SN**1204...
PSKNR/L2525	25	25	150	22	25	32	0.8	SN**1204...
PSKNR3232	32	32	170	40	32	40	1.2	SN**1906...

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเมตมีด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริงฟัน	ตัวล็อคทรง L
PSKNR/L1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3
PSKNR/L2*2*	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSKNR3232	LSS63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

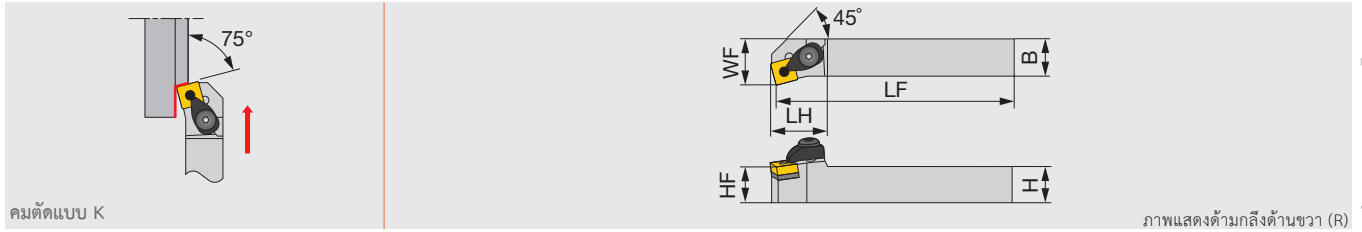
การเลือกเมตมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM	TH
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			
M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก	
	เกรด	T6120	T6130	T6130	
	หน้าลายหักเศษ	SF	SM	SH	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008			
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก	
	เกรด	T515	T515	T515	
	หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010			
N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง		
	เกรด	DX140	TH10		
	หน้าลายหักเศษ	T-DIA	P		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012			
S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	BX480	AH8005	AH8005	
	หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014			

หน้าอ้างอิง: DSKNR/L: เมตมีด → B075 -, CBN → B175, PCD → B193

DSKNR/L

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้น 1 ชั้นตอนพร้อมมุมเข้างาน 75° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสี่เหลี่ยม



คมตัดแบบ K

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
DSKNR/L2020K12	20	20	125	31	20	25	0.8	SN**1204...
DSKNR/L2525M12	25	25	150	31	25	32	0.8	SN**1204...

หมายเหตุ: ยกเว้นเม็ดมีดหน้าลายหักเศษรูปแบบ 57

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	ตัวล็อคทรง L	ลูกสูบ	สกรูจับยึด	แผ่นรองเม็ดมีด	สปริง	สปริงพิน	ประแจ 1	ประแจ 2
DSKNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด		งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	หน้าลายหักเศษ	เกรด	หน้าลายหักเศษ
เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก	
	เกรด	หน้าลายหักเศษ	เกรด	หน้าลายหักเศษ
เกรด	T6120	T6130	T6130	T6130
หน้าลายหักเศษ	SF	SM	SH	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด		งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก	
	เกรด	หน้าลายหักเศษ	เกรด	หน้าลายหักเศษ
เกรด	T515	T515	T515	T515
หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010			

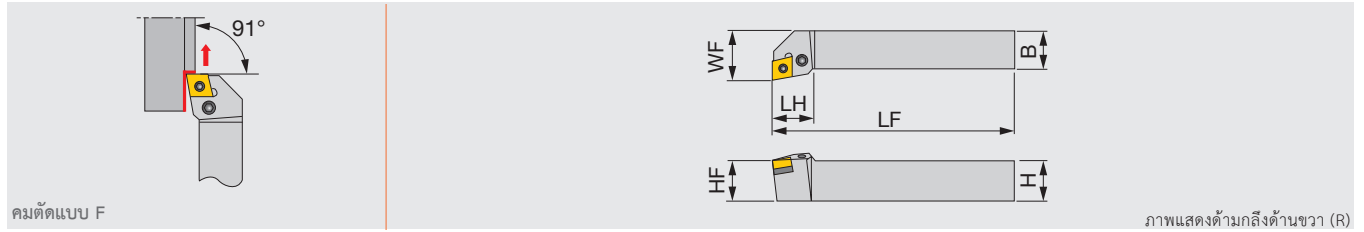
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	
	เกรด	หน้าลายหักเศษ
เกรด	DX140	TH10
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	P
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012	

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด		งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	หน้าลายหักเศษ	เกรด	หน้าลายหักเศษ
เกรด	BX480	AH8005	AH8005	AH8005
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014			

หน้าอ้างอิง: DSKNR/L: เม็ดมีด → B075 -, CBN → B175, PCD → B193

PCFNR/L

ด้ามจับแบบลอคเกี่ยวตึง สำหรับงานปาดหน้า พร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80°



คมตัดแบบ F

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
PCFNR/L2020	20	20	125	28	20	25	0.8	CN**1204...
PCFNR/L2525	25	25	150	28	25	32	0.8	CN**1204...

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริงฟัน	ตัวลอคทรง L
PCFNR/L...	LSC42 D30	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215
หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	T6120	T6130
หน้าลายหักเศษ	SF	SM	SH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	T515	T515
หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

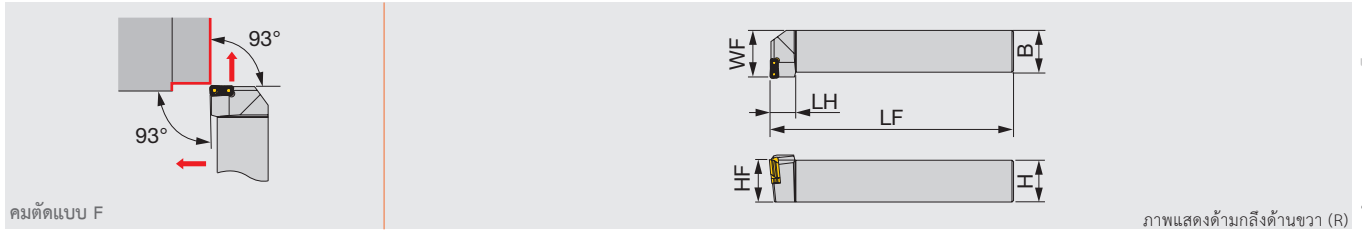
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	P
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX470	AH8005
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: PCFNR/L: เม็ดมีด → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -

ด้ามจับระบบจับยึดด้านหลังสำหรับงานหยาบ พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดยึดมุมแบบสัมผัสในแนวเส้นตรง (tangential)



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดยึด
TLFNR/L2525M16	25	25	150	20	25	30	LNMX1606**L/R...
TLFNR/L3232P16	32	32	170	20	32	37	LNMX1606**L/R...

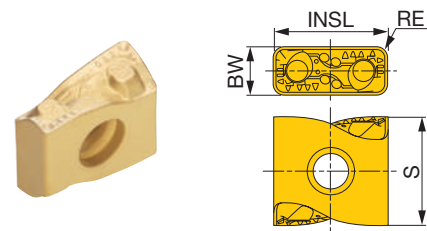
หมายเหตุ: ใช้เม็ดยึดด้ามซ้าย (L) สำหรับด้ามขวา (R) ; และใช้เม็ดยึดด้านขวา (R) สำหรับด้ามซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	แผ่นรองเม็ดยึด	สปริงพิน	ประแจ
TLFNR2525M16	CSTB-4L115-S	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15
TLFNL2525M16	CSTB-4L115-S	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15
TLFNR3232P16	CSTB-4L115-S	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15
TLFNL3232P16	CSTB-4L115-S	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15

เม็ดยึด

LNMX12/16/24



	P เหล็กกล้า	M สแตนเลส สตีล	K เหล็กหล่อ	N โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	S ซุปเปอร์อัลลอยด์	H วัสดุความแข็งแรงสูง
	★	★	★	☆		
		☆	☆	☆		

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	RE	เการดเคลือบผิว			BW	INSL	S
			T9115	T9125	AH725			
LNMX120408R-TDR	R	0.8	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120408L-TDR	L	0.8	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120412R-TDR	R	1.2	●	●		4.8	12	11.6
LNMX120412L-TDR	L	1.2	●	●		4.8	12	11.6
LNMX160608R-TDR	R	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TDR	L	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TDR	R	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TDR	L	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160616R-TDR	R	1.6	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160616L-TDR	L	1.6	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX241016R-TDR	R	1.6	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241016L-TDR	L	1.6	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241024R-TDR	R	2.4	●	●		9.4	24	20.5
LNMX241024L-TDR	L	2.4	●	●		9.4	24	20.5
LNMX160608R-MDR	R	0.8	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-MDR	L	0.8	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-MDR	R	1.2	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-MDR	L	1.2	●	●	●	6.4	16.2	13.5
LNMX160608R-TWR	R	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160608L-TWR	L	0.8	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612R-TWR	R	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5
LNMX160612L-TWR	L	1.2	●	●		6.4	16.2	13.5

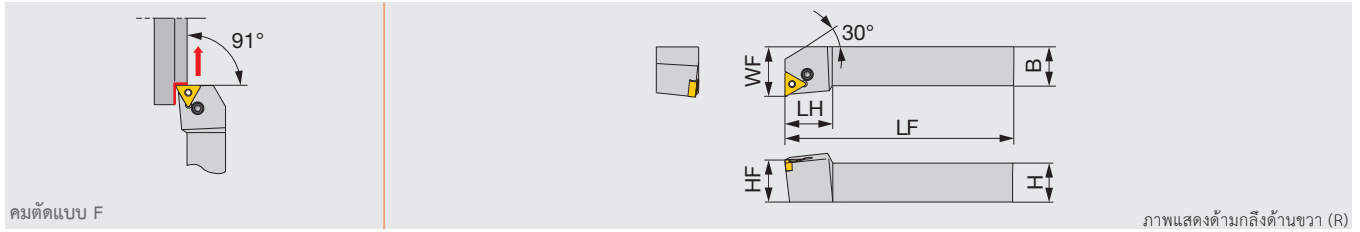
หน้าอ้างอิง:

TLFNR/L: เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → C136

● : สินค้าสต็อก



ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวดิ่งพร้อมมุมใช้งาน 91° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสามเหลี่ยม



คมตัดแบบ F

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
PTFNR/L2020K1104	20	20	125	16	20	25	0.8	TN**1104...	2
PTFNR/L2525M1104	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1104...	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

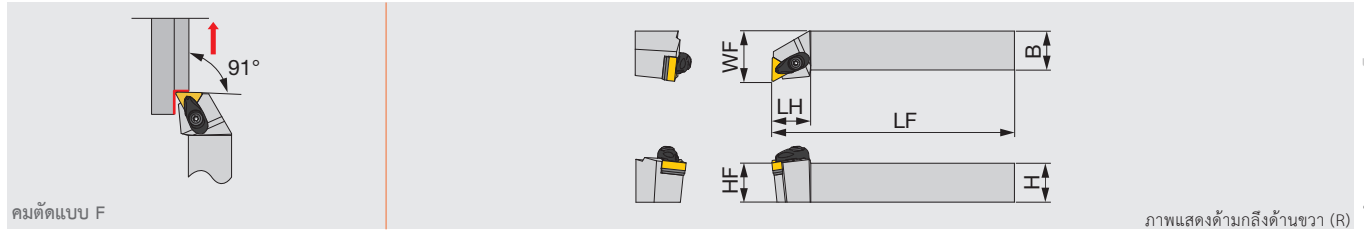
รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ประแจ	ตัวล็อกทรง L
PTFNR/L**1104	LCS23A	P-2.5	LCL23

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T9215	T9215	
เกรด	TSF	TM	
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T6120	T6130	
เกรด	SS	SM	
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้น สำหรับงานปาดหน้า พร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60°



คมตัดแบบ F

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
ATFNR/L2020K16-A	20	20	125	25	20	25	0.8	TN**1604...	3
ATFNR/L2525M16-A	25	25	150	25	25	32	0.8	TN**1604...	3
ATFNR/L2525M22-A	25	25	150	29	25	32	0.8	TN**2204...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	สปริง	สปริงพัน	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
ATFNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F
ATFNR/L**22-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST422	CSTB-3.5	T-15F

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	NS9530	GT9530	T9215	T9215
เกรด	TF	TSF	TM	TH
หน้าลายหักเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง
	T6120	T6130
เกรด	SF	SM
หน้าลายหักเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008	

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	T515	T515	T515
หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	DX120	DX140	TH10
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	P
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

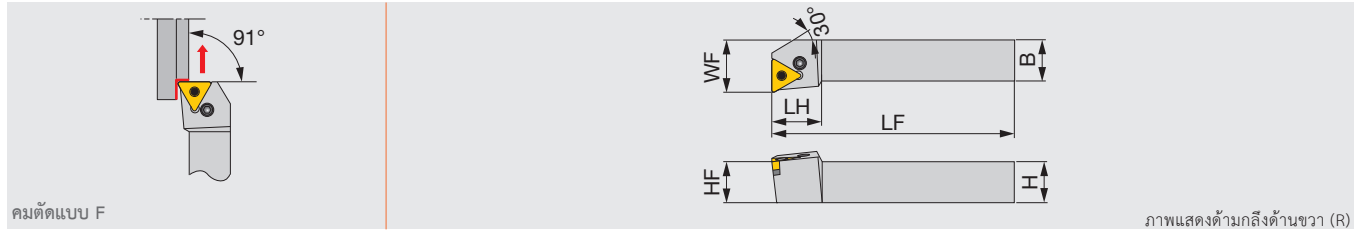
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	BX470	AH8005	AH8005
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	BXM10	BXM20
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
หน้าลายหักเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: ATFNR/L: เม็ดมีด → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

PTFNR/L

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวตึงพร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ดยึดมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60°



คมตัดแบบ F

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดยึด
PTFNR/L1616	16	16	100	22	16	20	0.8	TN**1604...
PTFNR/L2020	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...
PTFNR/L2525M3	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...
PTFNR/L2525M4	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**2204...
PTFNR/L3225P4	32	25	170	28	32	32	0.8	TN**2204...

**RE: มุมมีมาตรฐาน

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดยึด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริงพัน	ตัวล็อกทรง L
PTFNR/L1616, 2020	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTFNR/L2525M3	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTFNR/L**25*4	LST42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

การเลือกเม็ดยึด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215
หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T6120
หน้าลายหักเศษ	SF	SM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008	

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	T515	T515
หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	P
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

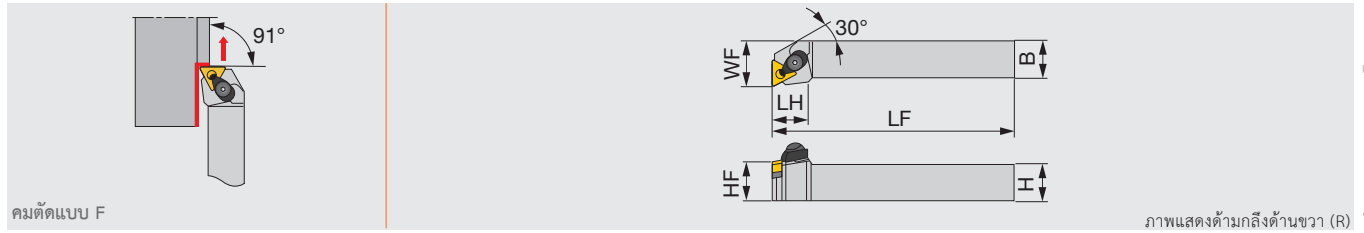
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX470	AH8005
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: PTFNR/L: เม็ดยึด → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

DTFNR/L

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้น 1 ชั้นตอนพร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60°



คมตัดแบบ F

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
DTFNR/L2020K16	20	20	125	23	20	25	0.8	TN**1604...
DTFNR/L2525M16	25	25	150	23	25	32	0.8	TN**1604...
DTFNR/L2525M22	25	25	150	31	25	32	0.8	TN**2204...

หมายเหตุ: ยกเว้นเม็ดมีดหน้าหลายทักเศษรูปแบบ 57

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	ตัวล็อกทรง L	ลูกสูบ	สกรูจับยึด	แผ่นรองเม็ดมีด	สปริง	สปริงพิน	ประแจ 1	ประแจ 2
DTFNR/L**16	DCPM-33	LCL33	DPIS33	DLCS33	LST317	BP-9	LSP3	P-2.5	P-3
DTFNR/L**22	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LST42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215
หน้าหลายทักเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T6120
หน้าหลายทักเศษ	SF	SM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008	

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	T515	T515
หน้าหลายทักเศษ	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

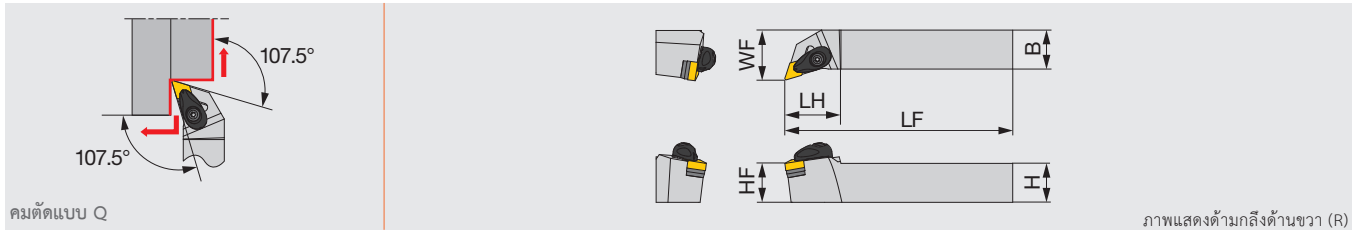
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140
หน้าหลายทักเศษ	T-DIA	T-DIA	P
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX470	AH8005
หน้าหลายทักเศษ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10
หน้าหลายทักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: DTFNR/L: เม็ดมีด → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมใช้งาน 107.5° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55°



คมตัดแบบ Q

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
ADQNR/L2020K1104-A	20	20	125	30	20	25	0.8	DN**1104...	3
ADQNR/L2525M1104-A	25	25	150	30	25	32	0.8	DN**1104...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	สปริง	สปริงพิน	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
ADQNR/L**1104-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F

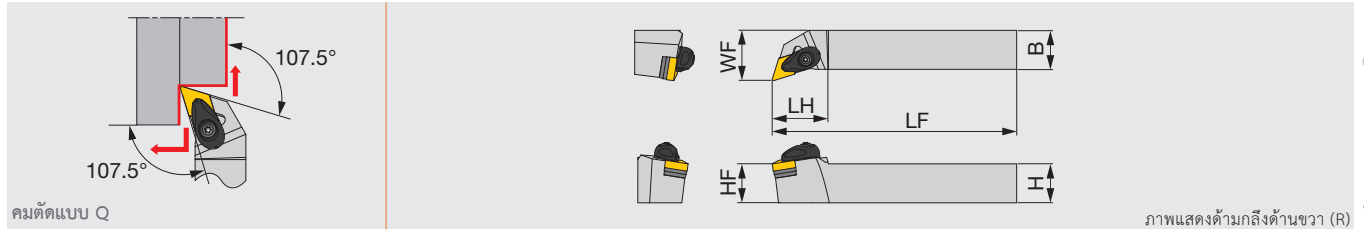
การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T9215	T9215	
เกรด	TSF	TM	
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T6120	T6130	
เกรด	SS	SM	
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ลักษณะทำงาน	งานกลึงปานกลาง
เกรด	T515
หน้าลายหักเศษ	TM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 107.5° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
ADQNR/L2020K15-A	20	20	125	32	20	25	0.8	DN**1504...	3
ADQNR/L2020K1506-A	20	20	125	32	20	25	0.8	DN**1506...	3
ADQNR/L2525M15-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1504...	3
ADQNR/L2525M1506-A	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1506...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	สปริง	สปริงพิน	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
ADQNR/L**15-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F
ADQNR/L**1506-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F

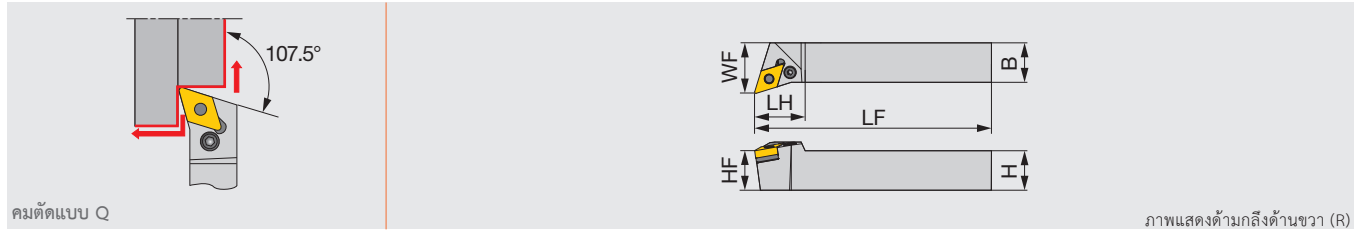
การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM	TH
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			
M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก	
	เกรด	T6120	T6130	T6130	
	หน้าลายหักเศษ	SF	SM	SH	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008			
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก	
	เกรด	T515	T515	T515	
	หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010			
N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	DX120	DX140	TH10	
	หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	P	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012			
S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	BX470	AH8005	AH8005	
	หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014			
H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	BXM10	BXM20		
	หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016			

หน้าอ้างอิง: ADQNR/L: เม็ดมีด → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192 -

PDQNR/L

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวตั้งพร้อมมุมเข้างาน 107.5° สำหรับเม็ดยึดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดยึด
PDQNR/L2525	25	25	150	32	25	32	0.8	DN**1504...

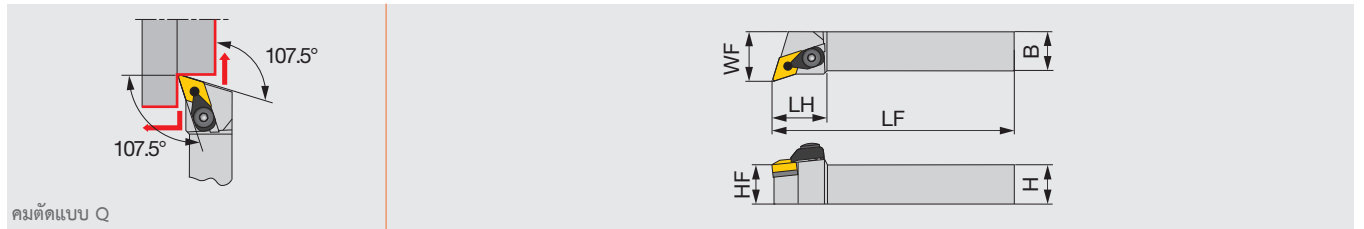
**RE: มุมยึดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดยึด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริงฟัน	ตัวล็อกทรง L
PDQNR/L...	LSD42 D30	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

DDQNR/L

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้น 1 ชั้นตอนพร้อมมุมเข้างาน 107.5° สำหรับเม็ดยึดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดยึด
DDQNR/L2020K15	20	20	125	35	20	25	0.8	DN**1504...
DDQNR/L2020K1506	20	20	125	35	20	25	0.8	DN**1506...
DDQNR/L2525M15	25	25	150	35	25	32	0.8	DN**1504...
DDQNR/L2525M1506	25	25	150	35	25	32	0.8	DN**1506...
DDQNR/L3225P15	32	25	170	35	32	32	0.8	DN**1504...
DDQNR/L3225P1506	32	25	170	35	32	32	0.8	DN**1506...

หมายเหตุ: ยกเว้นเม็ดยึดหน้าลายหักเศษรูปแบบ 57

**RE: มุมยึดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	ตัวล็อกทรง L	ลูกสูบ	สกรูจับยึด	แผ่นรองเม็ดยึด	สปริง	สปริงฟัน	ประแจ 1	ประแจ 2
DDQNR/L**15	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4
DDQNR/L**1506	DCPM-43	DLCL43	DPIS44	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

การเลือกเม็ดยึด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215
หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	T6120	T6130
หน้าลายหักเศษ	SF	SM	SH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	T515	T515
หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	P
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

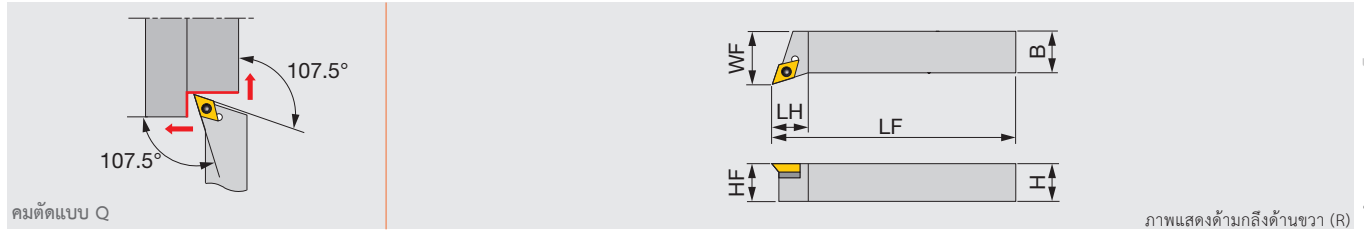
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX470	AH8005
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: PDQNR/L, DDQNR/L: เม็ดยึด → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192 -

SDQCR/L

ด้ามจับระบบจับยึดด้านหลัง พร้อมมุมเข้างาน 107.5° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 55°



คมตัดแบบ Q

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
SDQCR/L2020K11	20	20	125	20.5	20	25	0.8	DC**11T3...
SDQCR2525M11	25	25	150	21.5	25	32	0.8	DC**11T3...

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	แผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ 1	ประแจ 2
SDQCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSD32	P-3.5	T-15F

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	เกรด	NS9530	T9215
หน้าลายหักเศษ	PSS	PS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	GH330	AH725	AH630
หน้าลายหักเศษ	W**	PSF	PSS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
เกรด	T515
หน้าลายหักเศษ	CM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	AL
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH8015
หน้าลายหักเศษ	PSS	PS
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026	

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

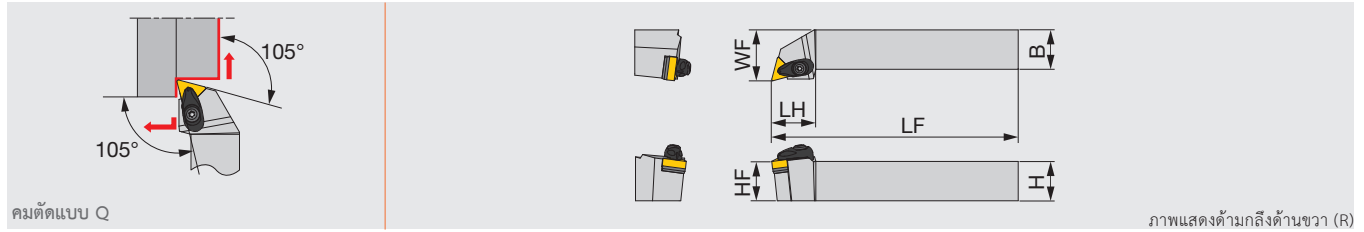
หน้าอ้างอิง: SDQCR/L: เม็ดมีด → B119 -, CBN → B182 -, PCD → B194



TURNINGA

ATQNR/L

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 105° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60°



คมตัดแบบ Q

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
ATQNR/L2020K16-A	20	20	125	28	20	25	0.8	TN**1604...	3
ATQNR/L2525M16-A	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**1604...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	สปริง	สปริงพิน	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
ATQNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215
หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T6120
หน้าลายหักเศษ	SF	SM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008	

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	T515	T515
หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	P
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX470	AH8005
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

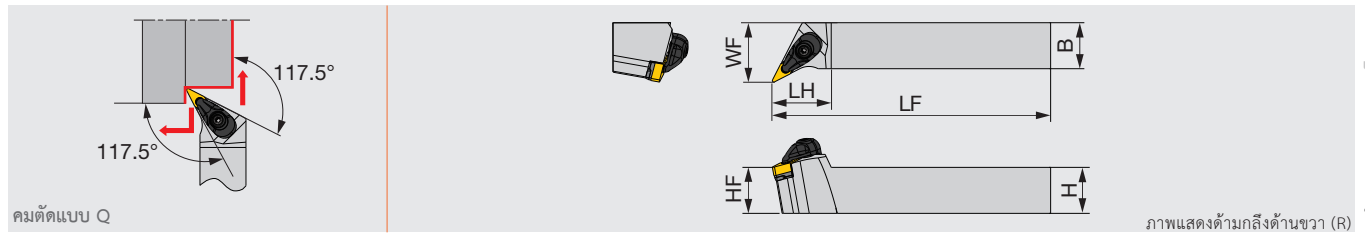
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: ATQNR/L: เม็ดมีด → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

ISO ETURN

AVQNR/L-Eco

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมใช้งาน 117.5° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 35°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
AVQNR/L2020K1204-A	20	20	125	32	20	25	0.8	VN**1204...	3
AVQNR/L2525M1204-A	25	25	150	32	25	32	0.8	VN**1204...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

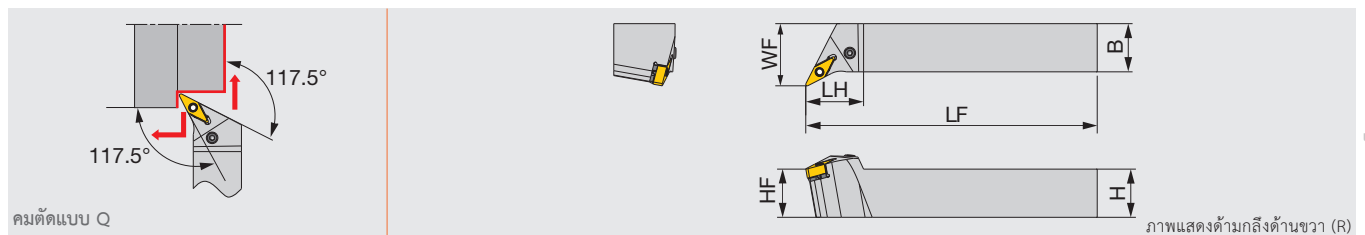
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	สปริง	สปริงพิน	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
AVQNR/L**A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F

ISO ETURN

PVQNR/L-Eco

ด้ามจับแบบล็อกเกลียวพร้อมมุมใช้งาน 117.5° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 35°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
PVQNR/L2020K1204	20	20	125	30	20	25	0.8	VN**1204...	2
PVQNR/L2525M1204	25	25	150	30	25	32	0.8	VN**1204...	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

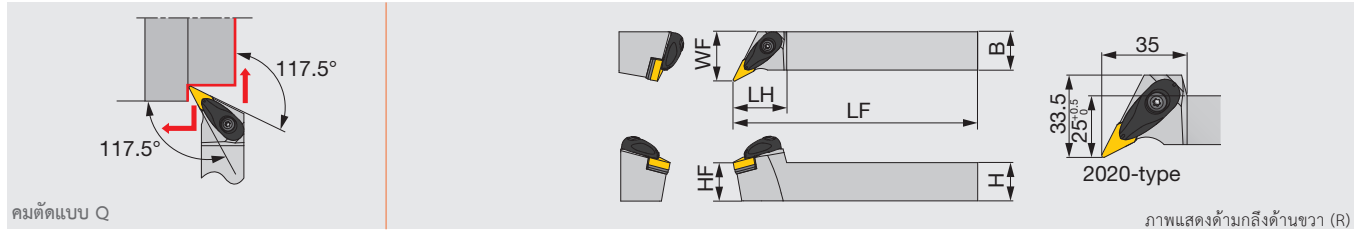
รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูจับยึด	ประแจ	สปริงพิน	ตัวล็อกทรง L
PVQNR/L**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T9215	T9215	
เกรด	TSF	TM	
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T6120	T6130	
เกรด	SS	SM	
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ด้ามจับแบบจับยึด 2 ชั้นพร้อมมุมเข้างาน 117.5° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 35° และ 25°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
AVQNR/L2020K16-A	20	20	125	35	20	25	0.8	V/YN**1604...	3
AVQNR/L2525M16-A	25	25	150	35	25	32	0.8	V/YN**1604...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

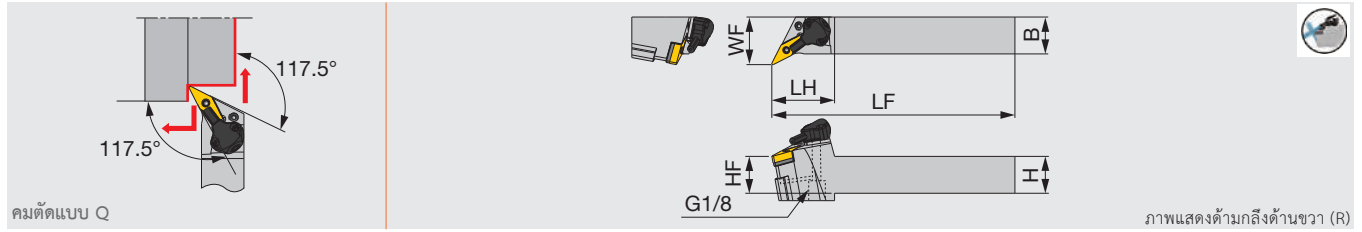
รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	สปริง	สปริงพิน	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
AVQNR/L...	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215		เกรด	T6120	T6130	
	หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM		หน้าลายหักเศษ	SF	SM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B006	เงื่อนไขการตัดเฉือน				B008
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก	N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด		
	เกรด	T515	T515	T515		เกรด	DX120		
	หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round		หน้าลายหักเศษ	T-DIA	พร้อมอุปกรณ์	
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B010	เงื่อนไขการตัดเฉือน				B012
S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	
	เกรด	BX480	AH8005	AH8005		เกรด	BXM10	BXM20	
	หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM		หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN	
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B014	เงื่อนไขการตัดเฉือน				B016

หน้าอ้างอิง: AVQNR/L: เม็ดมีด → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B192

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวดิ่งพร้อมมุมใช้งาน 117.5° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 35° และ 25° รองรับน้ำหนักหล่อเย็นแรงดันสูง



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
PVQNR/L2020K16-CHP	20	20	125	42.5	20	32	0.8	V/YN**1604...	2
PVQNR/L2525M16-CHP	25	25	150	42.5	25	32	0.8	V/YN**1604...	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูจับยึด	ประแจ 1	สปริงหิน	ตัวล็อกทรง L
PVQNR/L**-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ชุดหล่อเย็น	สกรูยึด	ประแจ 2	วงแหวน O	สกรูท่อหล่อเย็น	ประแจ 3
PVQNR/L**-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	TF	TSF	TM
หน้าลายหักเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SF	SM
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	T515	T515	T515
หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010			

N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด
	เกรด	DX120
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012	

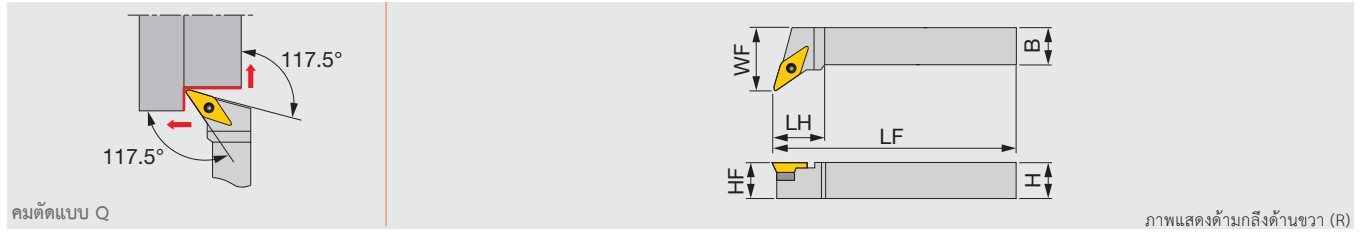
S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T-CBN	BX480	AH8005
หน้าลายหักเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014			

H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	T-CBN	BXM10
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016		

หน้าอ้างอิง: PVQNR/L-CHP: เม็ดมีด → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B192
อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → C134

SVQCR/L

ด้ามจับระบบจับยึดแบบสกรู พร้อมมุมเข้างาน 117.5° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
SVQCR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	VC**1604...
SVQCR/L2525M16	25	25	150	35	25	32	0.8	VC**1604...

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	แผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ 1	ประแจ 2
SVQCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSV32	P-3.5	T-15F

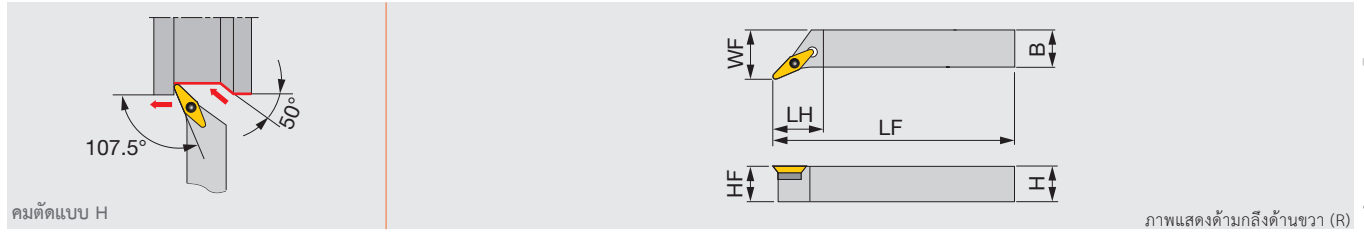
การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง			
	เกรด	NS9530	T9215		เกรด	AH725	AH630	T6130			
	หน้าลายหักเศษ	PSS	PS		หน้าลายหักเศษ	PSF	PSS	PM			
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B018				B020			
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง		N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง			
	เกรด	T515			เกรด	DX120	DX140	KS05F			
	หน้าลายหักเศษ	CM			หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	AL			
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B022				B024			
S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ				
	เกรด	AH8015	AH8015		เกรด	BXM10	BXM20				
	หน้าลายหักเศษ	PSS	PS		หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN				
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B026				B028			

หน้าอ้างอิง: SVQCR/L: เม็ดมีด → B153 -, CBN → B189 -, PCD → B194

SVHCR/L

ด้ามจับระบบจับยึดแบบสกรู พร้อมมุมใช้งาน 107.5° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



คมตัดแบบ H

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
SVHCR/L2525M22	25	25	150	33.8	25	32	0.8	VCG*2205...

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	แผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ 1	ประแจ 2
SVHCR/L2525M22	CSTB-4.5L110P	DTS6-4.5	SSV42	P-4.5	T-15F

การเลือกเม็ดมีด

K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	KS05F		เกรด	KS05F
	หน้าลายหักเศษ	AL		หน้าลายหักเศษ	AL
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024
S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง			
	เกรด	KS05F			
	หน้าลายหักเศษ	AL			
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026			

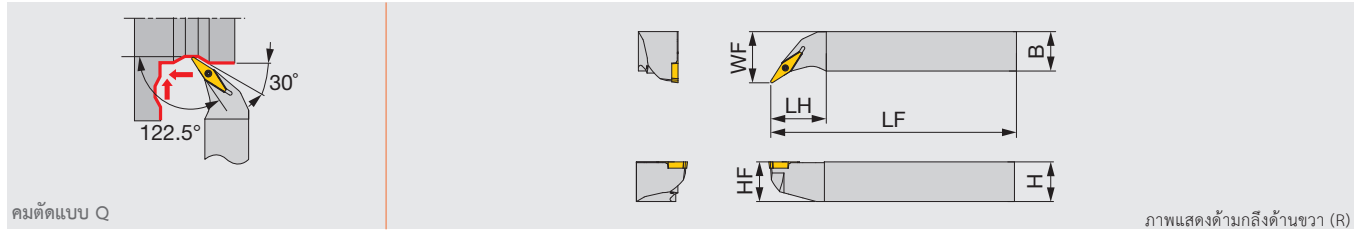
หน้าอ้างอิง: SVHCR/L: เม็ดมีด → B154



Y-PRO SERIES

SYQBR/L

ด้ามจับระบบจับยึดแบบสกรู พร้อมมุมเข้างาน 122.5° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 25°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
SYQBR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3...
SYQBR/L2525M16	25	25	150	35	25	32	0.8	YWMT16T3...

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

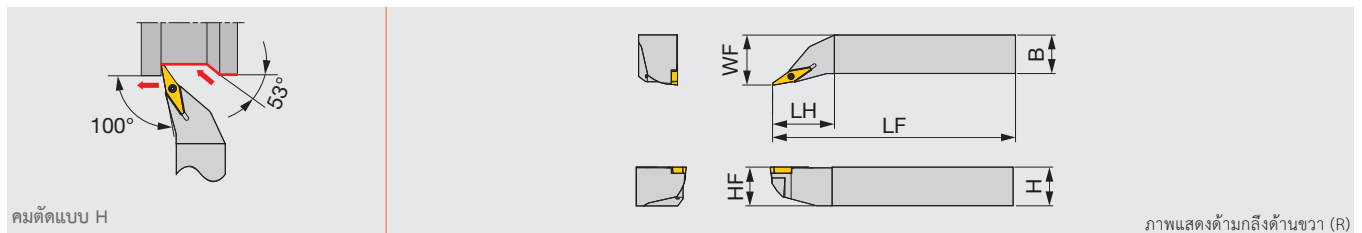


รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ประแจ
SYQBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

Y-PRO SERIES

SYHBR/L

ด้ามจับระบบจับยึดแบบสกรู พร้อมมุมเข้างาน 100° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 25°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด
SYHBR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3...
SYHBR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	YWMT16T3...

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

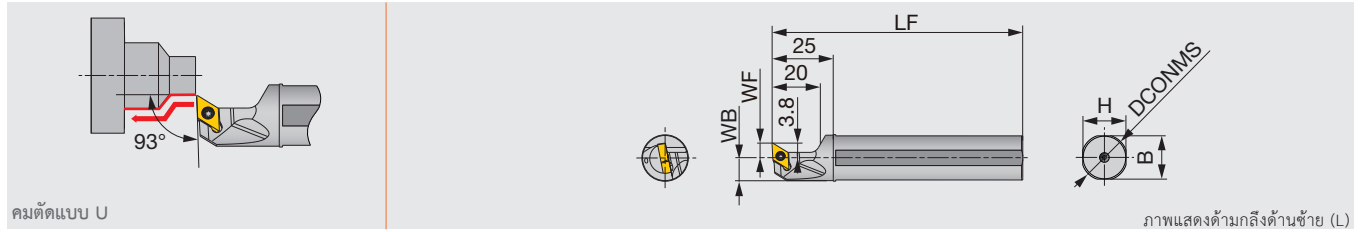


รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ประแจ
SYHBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	K	ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9225		เกรด	GT9530
	ZM		ZM		
	หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010

ด้ามจับกลมแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีด DXGU



รหัสสินค้า	DCONMS	WF	LF	H	B	WB	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JS14H-SDUXL07	14	6	100	13	13	6.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS159F-SDUXL07	15.875	6	85	15	15	7.687	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS16F-SDUXL07	16	6	85	15	15	7.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS19G-SDUXL07	19.05	6	90	18	18	9.275	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS19X-SDUXL07	19.05	6	120	18	18	9.275	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS20G-SDUXL07	20	6	90	19	19	9.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS20X-SDUXL07	20	6	120	19	19	9.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS22X-SDUXL07	22	10	120	21	21	10.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS25H-SDUXL07	25	10	100	24	24	12.25	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS254X-SDUXL07	25.4	10	120	24	24	12.45	0.2	DXGU0703**L...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (Nm) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้ตามจับด้านซ้าย (L) กับเม็ดมีดด้านซ้าย (L).

ชิ้นส่วนอะไหล่อะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ประแจ
JS**-SDUXL07	SR34-514	T-7F

การเลือกเม็ดมีด

เครื่องกลึงแบบสวิต

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	AH725		เกรด	SH725	AH725
หน้าลายหักเศษ	JSS	JTS	หน้าลายหักเศษ	JSS	JTS		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135			เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135		

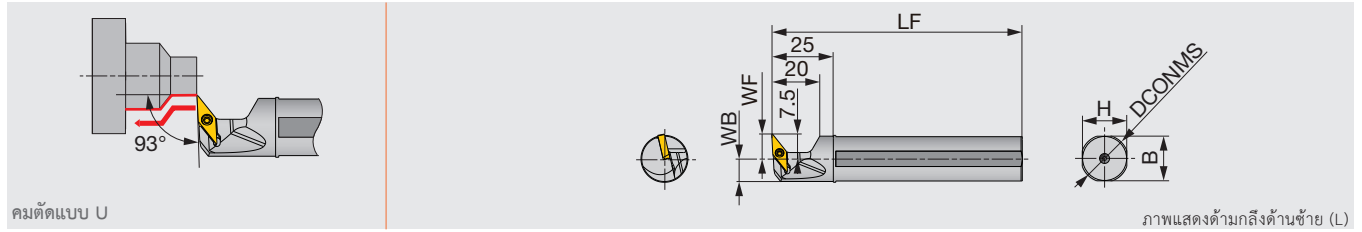
เครื่องกลึง CNC ขนาดเล็ก

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH725	AH725		เกรด	AH8015	AH8015
หน้าลายหักเศษ	SS	TS	หน้าลายหักเศษ	SS	TS		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135			เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135		

หน้าอ้างอิง: JS-SDUXL: เม็ดมีด → B125 -
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → C135



ด้ามจับกลมแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีด VXGU



รหัสสินค้า	DCONMS	WF	LF	H	B	WB	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JS159F-SVUXL09	15.875	10	85	15	15	7.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS16F-SVUXL09	16	10	85	15	15	7.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS19G-SVUXL09	19.05	10	90	18	18	9.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS19X-SVUXL09	19.05	10	120	18	18	9.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS20G-SVUXL09	20	10	90	19	19	9.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS20X-SVUXL09	20	10	120	19	19	9.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS22X-SVUXL09	22	10	120	21	21	10.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS25H-SVUXL09	25	10	100	24	24	12.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS254X-SVUXL09	25.4	10	120	24	24	12.4	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้ตามจับด้านซ้าย (L) กับเม็ดมีดด้านซ้าย (L).

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ประแจ
JS**-SVUXL09	SR34-508	T-7F

การเลือกเม็ดมีด

เครื่องกลึงแบบสวิส

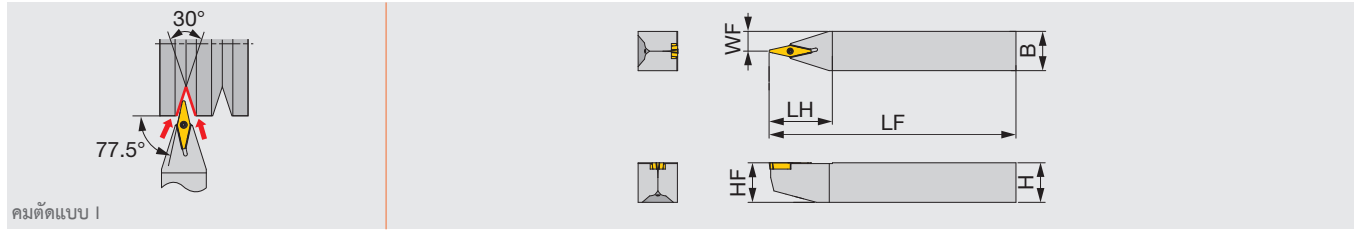
P	ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ	M	ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725		เกรด	SH725
	JRP		JRP		
	หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135		เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135

เครื่องกลึง CNC ขนาดเล็ก

P	ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ	M	ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725		เกรด	SH725
	JRP		JRP		
	หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135		เงื่อนไขการตัดเฉือน	C135

หน้าอ้างอิง: JS-SVUXL: เม็ดมีด → B156
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → C135

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 77.5° สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 25°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ทมีด
SYIBN2020K16	20	20	125	32	20	10	0.8	YWMT16T3...
SYIBN2525M16	25	25	150	40	25	12.5	0.8	YWMT16T3...

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

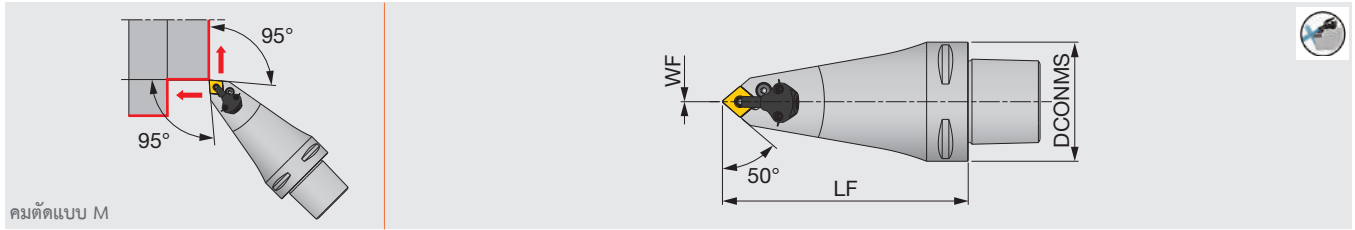
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ประแจ
SYIBN...	CSTB-2.5L080	T-8F

การเลือกเม็ทมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9225		เกรด	GT9530
	ZM		ZM		
	หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010

ด้ามจับแบบลอคเกี้ยวตึง และตัวเชื่อม TungCap สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80° รองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



คมตัดแบบ M

รหัสสินค้า	DCONMS	LF	WF	RE	เม็ดมีด
C6PCMNN00130-12-CHP	63	115	0	0.8	CN/GN**1204...

ใช้สำหรับสารหล่อเย็น 14 MPa
**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

สำหรับงานกลึงปกกเท่านั้น

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูจับยึด	ประแจ 1	สปริงพื้น	ตัวล็อกทรง L
C6PCMNN00130-12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ชุดหล่อเย็น	สกรูจับยึด	ประแจ 2	วงแหวน O
C6PCMNN00130-12-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

การเลือกเม็ดมีด

P

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM	TH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

M

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
เกรด	T6120	T6130	T6130
หน้าลายหักเศษ	SF	SM	SH
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

K

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
เกรด	T515	T515	T515
หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

N

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
เกรด	DX120	DX140	TH10
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	P
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

S

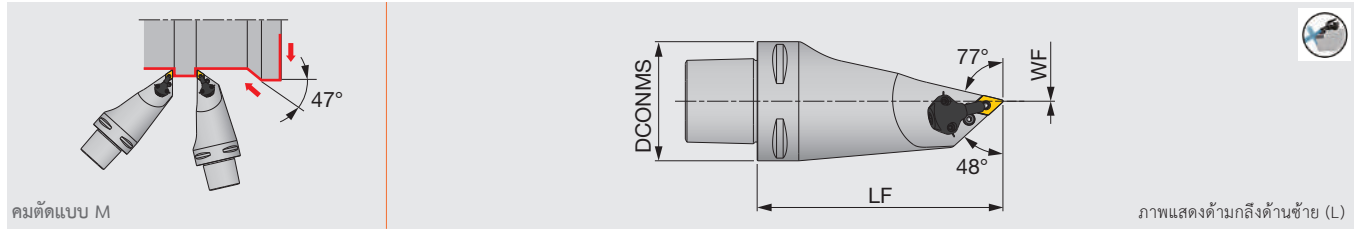
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
เกรด	BX470	AH8005	AH8005
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

H

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
เกรด	BXM10	BXM20
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: C-PCMNN-CHP: เม็ดมีด → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -
อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → C134

ด้ามจับแบบลอคเกียตริง และตัวเชื่อม TungCap สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55° รองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



คมตัดแบบ M

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านซ้าย (L)

รหัสสินค้า	DCONMS	LF	WF	RE**	เม็ดมีด
C6PDMNL00130-1104-CHP	63	130	0	0.8	DN**1104...

ใช้สำหรับสารหล่อเย็น 14 MPa

สำหรับงานกลึงปกเท่านั้น

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูจับยึด	ประแจ 1	สปริงพัน	ตัวลอคทรง L
C6PDMNL00130-1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ชุดหล่อเย็น	สกรูจับยึด	ประแจ 2	วงแหวน O
C6PDMNL00130-1104-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง	
	T9215	T9215	T9215	T9215
เกรด	TSF	TM	T9215	T9215
หน้าลายหักเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง	
	T6120	T6130	T6120	T6130
เกรด	SS	SM	T6120	T6130
หน้าลายหักเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008			

ลักษณะทำงาน	งานกลึงปานกลาง
เกรด	T515
หน้าลายหักเศษ	TM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010

หน้าอ้างอิง:

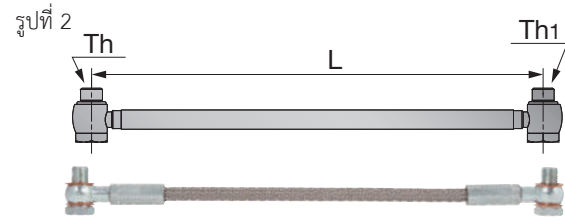
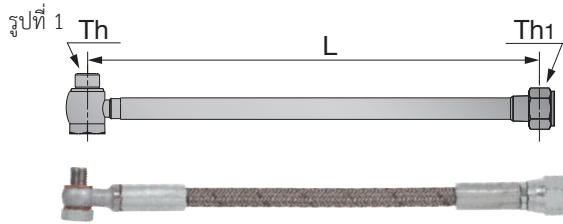
C-PDMNL-CHP: เม็ดมีด → B065 -

อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → C134

คู่มือทางเทคนิค

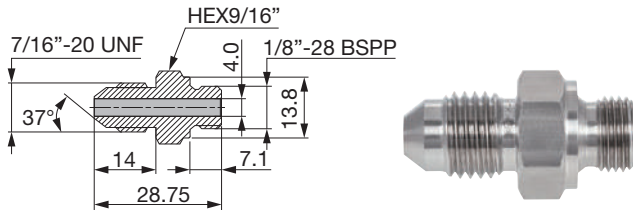
อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น

ท่อเชื่อมต่อ



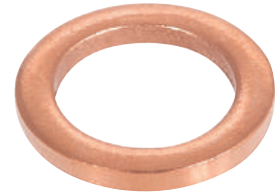
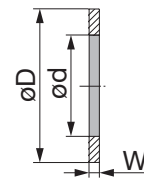
รหัสสินค้า	L	Th	Th1	แรงดันสูงสุด (Mpa)	รูป
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2

ตัวเชื่อม



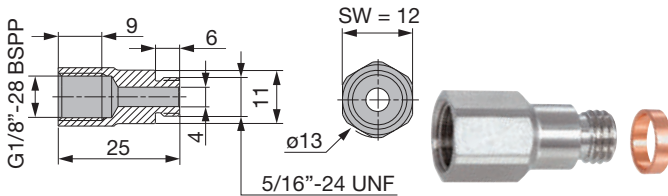
รหัสสินค้า
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

แหวนรองกันรั่ว



รหัสสินค้า	OD	od	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	10	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11.9	8.15	1.35
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	9.4	8	2.5

ตัวเชื่อมพร้อมแหวนรองกันรั่วสำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก



รหัสสินค้า	L	รูป
CHP-CONNECTOR5/16-G1/8	2.5	1
CHP-CONNECTOR-G1/8-R1/8	2.54	2

เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน

FIXRETURN

ISO	วัสดุชิ้นงาน	หน้าลายหักเศษ	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	ระยะกินลึก ap (มม.)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้า S45C, SCM415, ฯลฯ C45, 18CrMo4, ฯลฯ	6RS	T9215	120 - 350	0.5 - 2	0.5 - 1
		6RS	T9225	100 - 300	0.5 - 2	0.5 - 1
		6RS	NS9530	150 - 250	0.5 - 2	0.5 - 1
		6RM	T9215	120 - 350	1 - 3	0.5 - 1
		6RM	T9225	100 - 300	1 - 3	0.5 - 1
		6RM	NS9530	150 - 250	1 - 3	0.5 - 1

เมื่อใช้การตัดเฉือนมาตรฐาน

MINIFORCE

ลักษณะการทำงาน	ISO	วัสดุชิ้นงาน	จุดเด่น	หน้าลายหักเศษ	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	ระยะกินลึก ap (มม.)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
เครื่องกลึงสวิส	P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ SS400, วัสดุ E275A, วัสดุ เหล็กกล้าคาร์บอน S45C, วัสดุ C45, วัสดุ เหล็กกล้าอัลลอยด์ต่ำ SCM415, วัสดุ 18CrMo4, วัสดุ โลหะผสมเหล็ก SCM440, วัสดุ 42CrMo4, วัสดุ	ตัวเลือกแรก	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 3	0.03 - 0.1
			มีความคม	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
	M	สแตนเลส สตีล (ออสเทนนิติก) SUS304, วัสดุ X5CrNi18-9, วัสดุ สแตนเลส สตีล (มาร์เทนซิติก และเฟอร์ริติก) SUS430, วัสดุ X6Cr17, วัสดุ สแตนเลส สตีล (ตกตะกอนชุบแข็ง) SUS630, วัสดุ X5CrNiCuNb16-4, วัสดุ	ตัวเลือกแรก	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.25	0.03 - 0.1
			มีความคม	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
เครื่องกลึง CNC ขนาดเล็ก	P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ SS400, วัสดุ E275A, วัสดุ เหล็กกล้าคาร์บอน S45C, วัสดุ C45, วัสดุ เหล็กกล้าอัลลอยด์ต่ำ SCM415, วัสดุ 18CrMo4, วัสดุ โลหะผสมเหล็ก SCM440, วัสดุ 42CrMo4, วัสดุ	ตัวเลือกแรก	SS	AH725	50 - 180	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
			คุณภาพผิวงานดีเยี่ยม	TS	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
				SS	NS9530	50 - 200	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	NS9530	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	ด้านทานการสึกหรอ	SS	GT9530	50 - 250	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2		
		TS	GT9530	50 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3		
M	สแตนเลส สตีล (ออสเทนนิติก) SUS304, วัสดุ X5CrNi18-9, วัสดุ สแตนเลส สตีล (มาร์เทนซิติก และเฟอร์ริติก) SUS430, วัสดุ X6Cr17, วัสดุ สแตนเลส สตีล (ตกตะกอนชุบแข็ง) SUS630, วัสดุ X5CrNiCuNb16-4, วัสดุ	ตัวเลือกแรก	SS	AH725	50 - 150	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2	
		ลดการแตกหัก	TS	AH725	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3	

TURNFEED

สำหรับด้ามจับ HD (High Depth of Cut)

ISO	เม็ดมีด	ระยะกินลึก ap (มม.)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)		
				T9215	T9125	T9225
P	POMG110612-MNW	0.8 - 5.5	0.4 - 1.2	150 - 400	80 - 180	120 - 300
	POMG130612-MNW	1.0 - 7.0	0.4 - 1.3	150 - 400	80 - 180	120 - 300

สำหรับด้ามจับ HF (High Feed)

ISO	เม็ดมีด	ระยะกินลึก ap (มม.)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)		
				T9215	T9125	T9225
P	POMG110612-MNW	1.0 - 2.5	0.5 - 1.5	150 - 400	80 - 180	120 - 300
	POMG130612-MNW	1.0 - 3.0	0.5 - 2.0	150 - 400	80 - 180	120 - 300

TURNFEED

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	หน้าลายหักเศษ	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	ระยะกินลึก ap (มม.)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ และเหนียว SS400, SM490, วัสดุ E275A, C15E4, วัสดุ < 180 HB	T9225	ML	100 - 300	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5
	เหล็กกล้าคาร์บอน และเหล็กผสม S55C, SCM440, วัสดุ C55, 42CrMo4, วัสดุ < 300HB	T9215	ML	120 - 350	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5
M	สแตนเลส สตีล SUS304, SUS316, วัสดุ X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, วัสดุ < 250 HB	T9225	ML	100 - 300	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5
K	เหล็กหล่อสีเทาและเหล็กหล่อเหนียว FC250, FCD400, วัสดุ 250, 400-15S, วัสดุ	AH120	ML	100 - 250	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5

หมายเหตุ: เมื่อด้านข้างของคมตัดถูกใช้สำหรับงานปาดหน้า อัตราป้อนสูงสุดจะอยู่ที่ 1.0 มม. / รอบ

- หน้าอ้างอิง: JSWL2XR/L, JSWLXR/L, JSWL2XR/L-CHP, JPWL2XR/L, JSWLXR-F → C031 - C033
 JSDJ2XR/L, JSDJXR/L, JSDJ2XR/L-CHP, JPDJ2XR/L, JSDJXR-F → C039 - C041
 JSVJ2XR/L, JSVJXR/L, JSVJ2XR/L-CHP, JPVJ2XR/L, JSVJXR-F → C056 - C058
 SRGCR/L → C085, PPIXOR/L-HD, PPIXOR/L-HF → C096, XWXPR/L → C098
 SRDCN → C101, JS-SDUXL, JS-SVUXL → C129 - C130

คู่มือทางเทคนิค

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน

TURNTec

LNMX1204

*ค่าสีแดงสำหรับงานปาดหน้า

ISO	วัสดุชิ้นงาน	หน้าลายหักเศษ	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	ระยะกินลึก ap (มม.)		อัตราป้อน f (มม./รอบ)	
					RE : 0.8	RE : 1.2	RE : 0.8	RE : 1.2
P	เหล็กกล้า S45C, SCM415, ฯลฯ C45, 18CrMo4, ฯลฯ	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
M	สแตนเลส สตีล SUS304, SUS316, ฯลฯ X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, ฯลฯ	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8

LNMX1606

ISO	วัสดุชิ้นงาน	หน้าลายหักเศษ	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	ระยะกินลึก ap (มม.)			อัตราป้อน f (มม./รอบ)		
					RE : 0.8	RE : 1.2	RE : 1.6	RE : 0.8	RE : 1.2	RE : 1.6
P	เหล็กกล้า S45C, SCM415, ฯลฯ C45, 18CrMo4, ฯลฯ	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TWR	T9115	120 - 250	1 - 8 1 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		TWR	T9125	80 - 180	1 - 8 1 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
M	สแตนเลส สตีล SUS304, SUS316, ฯลฯ X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, ฯลฯ	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		TDR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		MDR	T9115	100 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
		MDR	AH725	50 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
		TWR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		TWR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-

LNMX2410

ISO	วัสดุชิ้นงาน	หน้าลายหักเศษ	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	ระยะกินลึก ap (มม.)		อัตราป้อน f (มม./รอบ)	
					RE : 1.6	RE : 2.4	RE : 1.6	RE : 2.4
P	เหล็กกล้า S45C, SCM415, ฯลฯ C45, 18CrMo4, ฯลฯ	TDR	T9115	120 - 250	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
		TDR	T9125	80 - 150	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
M	สแตนเลส สตีล SUS304, SUS316, ฯลฯ X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, ฯลฯ	TDR	T9115	100 - 180	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
		TDR	T9125	80 - 150	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1

DIMPLEFX

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	ระยะกินลึก ap (มม.)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
K	เหล็กหล่อสีเทา	FX105	700 (300 - 1000)	1 (0.05 - 3)	0.3 (0.05 - 0.6)
	เหล็กหล่อเหนียว	FX105	200 (100 - 300)	1 (0.05 - 3)	0.2 (0.05 - 0.4)

หน้าอ้างอิง:

CCLNR/L-RD → C022, CDJNR/L-RD → C046, CDNNN-RD → C065
 CVVNN-RD → C070, TLANR/L → C078, TLBNR/L → C092, CHSNR/L → C105
 CSSNR/L → C108, TLFNR/L → C113