

ตามความรู



ด้านความรู้ - โครงสร้างเนื้อหา

- จัดเรียงผลิตภัณฑ์ตามรูปทรงของเม็ดมีดที่ใช้
- ในกรณีที่แป้นเม็ดมีดกลุ่มเดียวกัน จะจัดเรียงตามรูปแบบของคมตัด
- จัดเรียงดังนี้: CN** เม็ดมีด → DN** เม็ดมีด → RN** เม็ดมีด → SN** เม็ดมีด → TN** เม็ดมีด → VN** เม็ดมีด → WN** เม็ดมีด
- ผลิตภัณฑ์ในแคตตาล็อกเป็นผลิตภัณฑ์มาตรฐาน และมีสต็อก

วิธีอ่านรายละเอียด

ขั้นตอนที่ 1 เลือกรูปทรงของคมตัดที่อธิบายไว้ที่เมนูด้านซ้ายของแต่ละหน้า เปิดข้ามไปที่เลขหน้าอื่นๆ และเลือกคู่มือผลิตภัณฑ์ที่ความต้องการ (4) ตารางขนาด

(3). ลักษณะเม็ดมีด และการใช้งาน (6) และ (8).

ขั้นตอนที่ 2 เลือกคมตัดในหน้า D003 และตรวจสอบรายละเอียดในหน้าผลิตภัณฑ์

ขั้นตอนที่ 3 เลือกซีรีส์ของด้ามจับในหน้า D003 และตรวจสอบรายละเอียดในแต่ละหน้า

ขั้นตอนที่ 4 เลือกรายการจาก Quick Guide ในหน้า D006-D011.

2 **ISO TURN**
A-ACLNR/L-Eco
Double-clamp boring bar, for negative 80° rhombic inserts

Designation: A25R-ACLNR/L0904-D320, A25R-ACLNR/L0904-D400
Material: Steel
DMIN: 32, 40
DCOMB: 25, 32
WF: 17, 22
LF: 200, 250
LH: 45, 50
H: 23, 29
I2: 4.5, 6
GAMP: -8°, -13°
GAMP RE: 0°
Insert: CN**0904...
Torque*: 3

1 **4** **3** **6**

SPARE PARTS

Clamp	Clamp screw	Spring	Spring pin	Shim	Shim screw	Wrench
A**ACLNR/L0904...	ACP3-E	ACS-SW	BP-7	SP-2.5	ASC32	CSTB-3.5
						T-15F

INSERT SELECTION

Application	Finishing	Medium cutting	Medium to heavy cutting
Grade: T9110, T9115	Grade: SF, T9120	Grade: TM, T9115	Grade: SM, T9120
Breaker Shape: B015	Breaker Shape: B005	Breaker Shape: T9115	Breaker Shape: SM
Cutting conditions: B015	Cutting conditions: B005	Cutting conditions: B015	Cutting conditions: B015

Reference pages: A-ACLNR/L-Eco: Insert → B054

D020 www.tungaloy.com

STREAMJET BAR
A-PCNL/R/L
Level-lock boring bar, for negative 80° rhombic inserts

Designation: A16M-PCNL/R/L09-D300, A20R-PCNL/R/L09-D200, A25R-PCNL/R/L09-D300, A25R-PCNL/R/L12-D300, A25R-PCNL/R/L12-D400, A40T-PCNL/R/L12-D500, A50U-PCNL/R/L12-D630
Material: Steel
DMIN: 20, 25, 32, 40, 50, 63
DCOMB: 16, 20, 25, 32, 40, 50
WF: 11, 13, 17, 22, 29, 35
LF: 150, 180, 200, 250, 300
LH: 15, 18, 23, 29, 35
H: 3, 4.5, 6, 7, 10
I2: 3, 4.5, 6
GAMP: -8°, -11°, -13°
GAMP RE: 0°
Insert: CN**0904...
Torque*: 1.7, 1.7, 2.7, 4.8, 4.8, 4.8

7 **SPARE PARTS**

Clamp	Clamp screw	Spring	Spring pin	Shim	Shim screw	Wrench
A**PCNL/R/L09-D300	ACP3-E	ACS-SW	BP-7	SP-2.5	ASC32	CSTB-3.5
A25R-PCNL/R/L12-D400	ACP3-E	ACS-SW	BP-7	SP-2.5	ASC32	CSTB-3.5
A40T-PCNL/R/L12-D500	ACP3-E	ACS-SW	BP-7	SP-2.5	ASC32	CSTB-3.5
A50U-PCNL/R/L12-D630	ACP3-E	ACS-SW	BP-7	SP-2.5	ASC32	CSTB-3.5

8 **INSERT SELECTION**

Application	Finishing	Medium cutting	Medium to heavy cutting
Grade: T9110, T9115	Grade: SF, T9120	Grade: TM, T9115	Grade: SM, T9120
Breaker Shape: B015	Breaker Shape: B005	Breaker Shape: T9115	Breaker Shape: SM
Cutting conditions: B015	Cutting conditions: B005	Cutting conditions: B015	Cutting conditions: B015

Reference pages: A-PCNL/R/L: Insert → B054, CBN → B170, PCD → B188

Tungaloy D021

1. รูปทรงคมตัด

2. ชื่อผลิตภัณฑ์

3. ตารางขนาด

4. รหัสผลิตภัณฑ์

ตัวอย่าง ในการเลือกตามขวาสำหรับงานเส้นผ่านศูนย์กลาง
ต่ำสุดที่ ๑13

→ A10K-SDXX **R** 07-**D130**

5. ภาพตัวอย่างการทำงาน (สอดคล้องกับมาตรฐาน ISO13399)

6. ลักษณะเม็ดมีด

7. ชิ้นส่วนอะไหล่

8. การใช้งานพื้นฐาน

9. หน้าอ้างอิง









รายละเอียดในการสั่งซื้อ

- กรุณาระบุรหัส และจำนวนให้ครบถ้วน.

ตัวอย่าง A12M-SDZXR/L07-D140 ... 1 (1 แท่งต่อแพ็คเกจ)

* ต้องสั่งเม็ดมีดแยกต่างหาก.


ผลิตภัณฑ์

L		D014
X		D033
J		D036
K		D038
F		D042
U		D048
Q		D077
Z		D085
อื่นๆ		D091



BOREMEISTER

หัวคว้านเหมาะสำหรับ L / D = 10

 ด้าม Ø16 - 60 มม.

D012



MINIFORCE

เม็ดมีดสองด้านราคาประหยัดพร้อมความคมที่ยอดเยี่ยม

 ด้าม Ø10 - 20 มม.

D028, D035, D085



ISOETURN

เม็ดมีด "Eco" ขนาดเล็กเพื่อกำไรสูงสุด


 ด้าม Ø16 - 32 มม.

D021 - D022
D029 - D030, D045
D054, D061, D072



STREAMJETBAR

ด้ามจับที่มีความแข็งแรง พร้อมให้การคายเศษที่ดี

 ด้าม Ø4 - 50 มม.

D013



Y-PRO SERIES

เม็ดมีดมุม 25 °สำหรับงานโปรไฟล์

 ด้าม Ø12 - 16 มม.

D076, D084



TURNINGA

ระบบการจับยึดที่แข็งแรงสูงพร้อมการเดินงานที่ยอดเยี่ยม

 ด้าม Ø25 - 50 มม.

D025, D032, D041
D047, D057, D074



TUNG T^{URN}JET

เครื่องมือสำหรับการจ่ายน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง

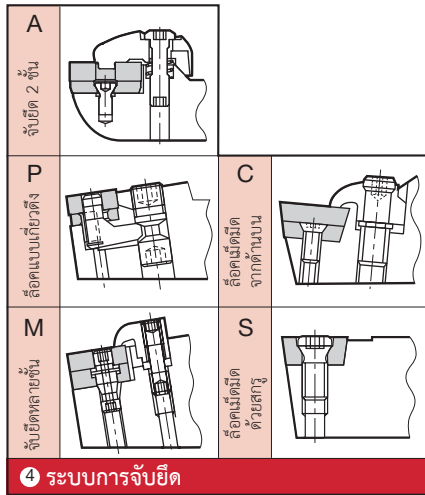


D025, D057

ปลอก

D092 - D094

ระบบการตั้งชื่อรหัสสินค้าสำหรับด้ามคว้าน



C		80° ขนมเปียกปูน
D		55° ขนมเปียกปูน
K		55° สี่เหลี่ยมด้านขนาน
R		กลม
S		สี่เหลี่ยม
T		สามเหลี่ยม
V		35° ขนมเปียกปูน
Y		25° ขนมเปียกปูน (Non ISO)
W		ตรีโกณ

5 รูปทรงเม็ดเม็ด



1 องค์ประกอบด้ามคว้าน

A	ด้ามเหล็ก มีรูน้ำ
E	ด้ามคาร์ไบด์มีหัวเป็นเหล็ก และมีรูน้ำ
C	ด้ามคาร์ไบด์ มีหัวเป็นเหล็ก
S	ด้ามเหล็ก
T	ด้ามเหล็กเสริมความแข็งแรง ด้วยแผ่นคาร์ไบด์ ("Tsuppari-Ichiban")
JS	J ซีรีส์ ด้ามเหล็ก

2 เส้น ผศก.ด้ามคว้าน

เส้นผศก. ด้ามคว้าน มีหน่วยเป็น มม.

3 เส้น ผศก.ด้ามคว้าน (มม.)

F	80
G	90
H	100
J	110
K	125
L	130
M	150
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350



สัญลักษณ์	ลักษณะ	การตัดค่า						
A		ไม่มี	G		มี	S		มี
			J		มี	V		ไม่มี
B		ไม่มี	K		มี	X*		มี
C		ไม่มี	L		มี	Y		มี
D		ไม่มี	N		ไม่มี	Z		ไม่มี
E		ไม่มี	P*		ไม่มี	หมายเหตุ ไม่มีเครื่องหมาย : สัญลักษณ์ ISO เครื่องหมาย * : สัญลักษณ์ทั้งกาลอยด์		
F		มี	Q*		มี			

6 รูปแบบคมตัด

C	
B	
N	
P	
X	พิเศษ

7 มุมหลบด้านของเม็ดมีด

6 U 7 P 8 R 9 11 0 2 10 C - 11 D140

8 ด้านของต้ามคว้าน	
R	
L	

9 ขนาดเม็ดมีด

สำหรับเม็ด M,S & C นั้นสอดคล้องกับระบบ ISO

L	L	L	L

ในระบบ ISO หมายเลขสองหลัก หมายถึง ความยาวของขอบ (L) ของเม็ดมีด (มม.) ถ้าความยาวขอบเดียวกันแต่มีความหนาของเม็ดมีดต่างกัน จะเพิ่มสัญลักษณ์ความหนา (S) (ตัวเลขสองหลัก)

ตัวอย่าง, TP□□1102□□

10 รูปร่าง

เฉพาะต้าม "Tsuppari-Ichiban"

11 เส้น ผศก. คว้านรูได้เล็กสุด (มม.)			
Stream Jet Bar	Tsuppari-Ichiban		
D140	ø14.0	D14	ø14.0

ด้ามคว้านรู - วิธีใช้

แบบรวม

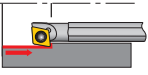
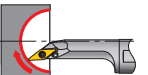
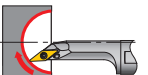
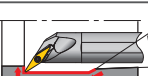
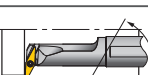
ลักษณะ	ลักษณะ/คุณสมบัติ	ISO เม็ดมีด	Y-PRO SERIES	วัสดุ	BOREMEISTER STREAMJETBAR MINIFÜRN	เส้น ผศก. คว้านรูได้เล็กสุด DMIN (มม.)					หน้า	
						0	10	20	30	40		50
	S-SCLCR/L-H งานคว้านรู และงานกลึงปาดหน้าด้านใน เม็ดมีด : CC□□	✓		เหล็ก	✓			ø20		ø50		D014
	S-SDUCR/L-H งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ดมีด : DC□□	✓		เหล็ก	✓			ø20		ø50		D048
	S-SVUCR/L-H งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ดมีด : VC□□	✓		เหล็ก	✓			ø27		ø31		D066
	S-SVLCR/L-H งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ดมีด : VC□□	✓		เหล็ก	✓				ø40	ø50		D026
	S-DDUNR/L-H งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ดมีด : DN□□	✓		เหล็ก	✓				ø40	ø50		D052
	S-DVUNR/L-H งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ดมีด : VN□□	✓		เหล็ก	✓					ø52		D070
	SEXPR/L งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ดมีด : EP□□	✓		เหล็ก คาร์ไบด์	✓		ø4.5	ø7				D033 D034
	SCLCR/L งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ดมีด : CC□□	✓		เหล็กเสริม คาร์ไบด์	✓		ø5		ø27			D016 - D018
	SWUBR/L งานคว้านรู เม็ดมีด : WB□□	✓		เหล็ก คาร์ไบด์	✓		ø6	ø8				D075
	STUPR/L งานคว้านรู เม็ดมีด : TP□□	✓		เหล็กเสริม คาร์ไบด์	✓		ø8		ø34			D058 - D060
	STFPR/L งานคว้านรูตัน เม็ดมีด : TP□□	✓		เหล็ก คาร์ไบด์	✓		ø10		ø27			D043
	SCLPR/L งานคว้านรู และงานกลึงด้านหน้าด้านใน เม็ดมีด : CP□□	✓		เหล็กเสริม คาร์ไบด์	✓		ø10		ø27			D019 D020
	STFCR/L งานคว้านรูตัน เม็ดมีด : TC□□	✓		เหล็ก คาร์ไบด์	✓		ø12		ø18			D042

ลักษณะ	ลักษณะ/คุณสมบัติ	ISO เม็ดมีด	วัสดุ	Y-PRO SERIES	BOREMEISTER STREAMJETBAR MINIFÜRN	เส้น ผศก. ความเร็วตัดเล็กสุด DMIN (มม.)					หน้า	
						0	10	20	30	40		50
	SSKPR งานคว้านรูทะลุ เม็ดมีด : SP□□	✓	เหล็ก	✓	✓	Ø20	Ø31				D038	ด้านคว้านใบ
	SDUCR/L งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ดมีด : DC□□	✓	เหล็ก คาร์ไบด์	✓	✓	Ø13	Ø32				D050	ด้านคว้านใบ
	SDUPR/L งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ดมีด : DPMT□□	✓	เหล็ก คาร์ไบด์	✓	✓	Ø15	Ø22				D051	ปากกลึงเกลียว
	SVUCR/L งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ดมีด : VC□□	✓	เหล็กเสริม คาร์ไบด์	✓	✓	Ø16	Ø32				D068 D069	ปากชาพร้อม
	SVUBR/L งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ดมีด : VB□□	✓	เหล็กเสริม คาร์ไบด์	✓	✓	Ø20	Ø32	Ø24.5	Ø34	Ø25	D064 D065	ปากขนาดเล็ก
	SDQCR/L งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ดมีด : DC□□	✓	เหล็กเสริม คาร์ไบด์	✓	✓	Ø13	Ø30	Ø13	Ø25	Ø20	D077 D078	หัวกัด
	SDQPR/L งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ดมีด : DPMT□□	✓	เหล็ก คาร์ไบด์	✓	✓	Ø15	Ø22	Ø15	Ø22		D079	หัวกัด
	SVQCR/L งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ดมีด : VC□□	✓	เหล็กเสริม คาร์ไบด์	✓	✓	Ø13.5	Ø21.5	Ø13.5	Ø21.5	Ø32	D082 D083	เอ็นมิล
	SVQBR/L งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ดมีด : VB□□	✓	เหล็กเสริม คาร์ไบด์	✓	✓	Ø17	Ø30.5	Ø17	Ø30.5	Ø25	D080 D081	ดอกสว่าน
	SDZCR/L งานคว้านย้อนกลับ เม็ดมีด : DC□□	✓	เหล็ก คาร์ไบด์	✓	✓	Ø14	Ø25	Ø18	Ø22		D086	ระบบเจียขัด
	SVZCR/L งานคว้านย้อนกลับ เม็ดมีด : VC□□	✓	เหล็ก	✓	✓	Ø16					D090	คู่มือผู้ใช้
	SVZBR/L งานคว้านย้อนกลับ เม็ดมีด : VB□□	✓	เหล็ก	✓	✓	Ø20	Ø40				D089	ดัชนี

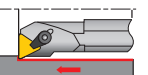
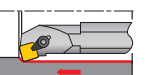


ด้ามคว้านรู - วิธีใช้

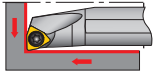
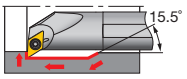
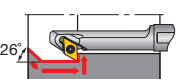
แบบบวก

ลักษณะ	ลักษณะ/คุณสมบัติ	ISO เม็ตมีด	วัสดุ	Y-PRO SERIES	BOREMEISTER STREAMJETBAR MINIFURN	เส้น ผศก. คว้านรูได้เล็กสุด DMIN (มม.)					หน้า	
						0	10	20	30	40		50
	SEZPR/L งานคว้านย้อนกลับ เม็ตมีด : EP□□	✓	เหล็ก คาร์ไบด์	✓	✓	05.5 06.5 05.5 06.5						D088
	SVJCR/L งานคว้านชิ้นงานผิวโค้งด้านใน เม็ตมีด : VC□□	✓	เหล็ก		✓			016 020				D037
	SVJBR/L งานคว้านชิ้นงานผิวโค้งด้านใน เม็ตมีด : VB□□	✓	เหล็ก		✓			025 030				D036
	SYQBR/L งานคว้านอินเตอร์คัท และงานคว้านขึ้นรูป เม็ตมีด : YW□□	✓	เหล็ก คาร์ไบด์	✓	✓	017 021.5 017 021.5						D084
	SYUBR/L งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ตมีด : YW□□	✓	เหล็ก คาร์ไบด์		✓	020 020 024.5						D076

ด้ามจับแบบถือเม็ตมีดจากด้านบน

ลักษณะ	ลักษณะ/คุณสมบัติ	ISO เม็ตมีด	วัสดุ	BOREMEISTER STREAMJETBAR MINIFURN	เส้น ผศก. คว้านรูได้เล็กสุด DMIN (มม.)					หน้า	
					0	10	20	30	40		50
	CTFPR/L งานคว้านรูตัน เม็ตมีด : TP□□ (ไม่มีรู)	✓	เหล็ก คาร์ไบด์			016 040 016 020					D044
	CSKPR/L งานคว้านรูทะลุ เม็ตมีด : SP□□ (ไม่มีรู)	✓	เหล็ก			020 032					D039

แบบตรวจสอบด้าน

ลักษณะ	ลักษณะ/คุณสมบัติ	ISO เม็ดมีด		วัสดุ	เส้น ผศก. ความรู้ได้เล็กสุด DMIN (มม.)						หน้า
		MINIFURN	MINIFURN		0	10	20	30	40	50	
	SWLXR/L งานคว้านรู และงานกลึงด้านหน้าด้านใน เม็ดมีด : WXGU	✓	✓	เหล็ก คาร์ไบด์	✓	Ø12	Ø22	Ø12	Ø22		D028
	SDXXR/L งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ดมีด : DXGU	✓	✓	เหล็ก คาร์ไบด์	✓	Ø13	Ø24	Ø13	Ø24		D035
	SDZXR/L งานคว้านย้อนกลับ เม็ดมีด : DXGU	✓	✓	เหล็ก คาร์ไบด์	✓	Ø14	Ø20	Ø18	Ø22		D085

เกรด

เปิดปิด

ด้านกลึงออก

ด้านคว้านใน

งานกลึงเกลียว

งานเซาะร่อง

งานขนาดเล็ก

หัวกัด

เอ็นมิล

ดอกสว่าน

ระบบจับยึด

คู่มือผู้ใช้

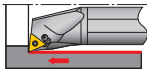
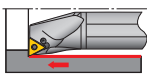
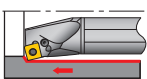
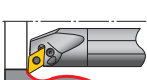
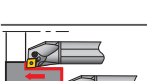
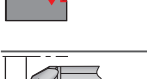
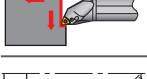
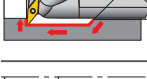
ดัชนี



ด้ามคว้านรู - วิธีใช้

มูบลู

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวติง

ลักษณะ	ลักษณะ/คุณสมบัติ	ISO เม็ดมีด		วัสดุ	STREAMJET BAR		TUNGJET		เส้น ผศก. คว้านรูได้เล็กสุด DMIN (มม.)						หน้า	
		ISO	ISO		ISO	TUNGJET	20	30	40	50	60	70				
	PTUNR/L งานคว้านรู เม็ดมีด : TN□□	✓	✓	เหล็กเสริม	✓					ø20	ø40					D061 - D063
	PTFNR/L งานคว้านรู เม็ดมีด : TN□□	✓	✓	เหล็ก	✓					ø32				ø63		D045 D046
	PSKNR/L งานคว้านรูทะลุ เม็ดมีด : SN□□	✓		เหล็ก	✓					ø40				ø63		D040
	PDUNR/L งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ดมีด : DN□□	✓	✓	เหล็กเสริม	✓	✓				ø25				ø63		D054 - D057
	PCLNR/L งานคว้านรู และงานกลึงปาดหน้าด้านใน เม็ดมีด : CN□□	✓	✓	เหล็กเสริม	✓	✓				ø20				ø63		D021 D023- D025
	PWLNR/L งานคว้านรู และงานกลึงปาดหน้าด้านใน เม็ดมีด : WN□□	✓	✓	เหล็ก	✓					ø20		ø50				D029 D031 D032
	PVUNR/L งานคว้านรู และงานคว้านขึ้นรูปด้านใน เม็ดมีด : V/YN□□	✓	✓	เหล็ก	✓					ø37		ø50				D072 D073
	PDZNR/L งานคว้านย้อนกลับ เม็ดมีด : DN□□	✓		เหล็ก	✓					ø40				ø63		D087

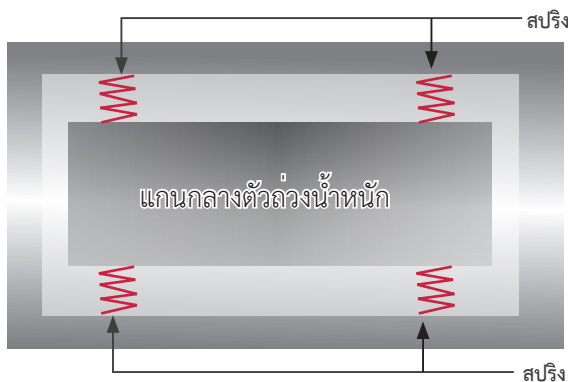


กลไกป้องกันการสั่นสะเทือนของด้ามที่ไม่เหมือนใคร ช่วยลดการสั่นสะเทือนระหว่างการเจาะรูลึกด้วยด้ามจับแบบยาวได้ถึง $L/D = 10$

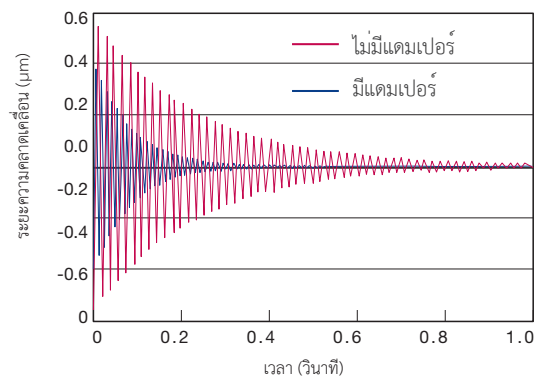
กลไกการหน่วงการสั่นสะเทือน

เมื่อแรงตัดทำให้เกิดการสั่นสะเทือนบนด้ามคว้านแบบยืนยาว กลไกการลดการสั่นสะเทือนของแท่งจะตรวจจับการเคลื่อนไหวของเครื่องมือ และหยุดการสั่นสะเทือนได้ กลไกการลดแรงกระทำที่เกิดจากน้ำหนักที่รองรับของสวนประกอบที่เป็นสปริง การสั่นสะเทือนนั้นจะหายไปอย่างรวดเร็ว ซึ่งจะช่วยขจัดเสียงรบกวน และการเกิดผิวสะท้อน

- ภาพแนวคิดของกลไกการหน่วงจากการสั่นสะเทือน

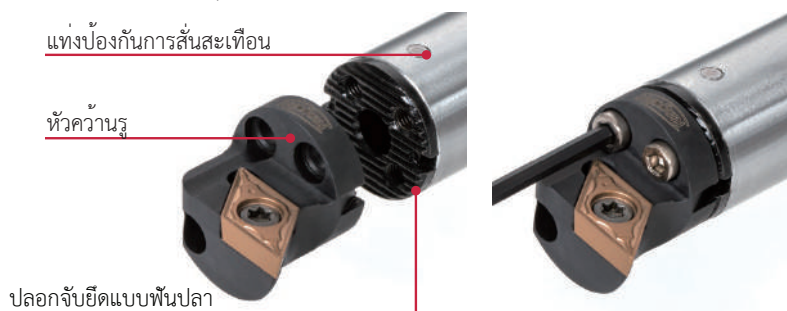


- เปรียบเทียบการสั่นสะเทือนของเครื่องมือเมื่อมี และไม่มีกลไกการหน่วง



รูมาตรฐาน

BoreMeister ประกอบไปด้วยแท่งป้องกันการสั่นสะเทือน และหัวคว้านที่ถอดเปลี่ยนได้ ซึ่งช่วยเพิ่มความแม่นยำสูง ทั้งหมดเชื่อมต่อกันด้วยสกรู ช่วยให้สามารถยึดได้พอดีกับหัวตัดที่มีหลากหลายขนาด และเพื่อความยืดหยุ่นที่ดียเยี่ยม - เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูได้เล็กสุด : $\varnothing 20$ มม.



STREAMJETBAR



ออกแบบมาเพื่อความแข็งแรงของเครื่องมือ และ
การคายเศษที่ดีที่สุด

■ ตัวเครื่องมือทำจากโลหะผสมเหล็กพิเศษออกแบบมาเพื่อลดการกระทบต่อผิวชิ้นงาน



คู่แข่ง

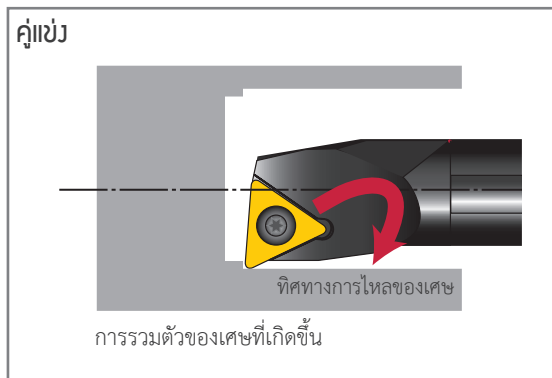


STREAMJETBAR

- เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูได้เล็กสุด $\varnothing 4.5$ มม.
- มีทั้งด้ามเหล็ก และด้ามคาร์ไบด์
- การออกแบบเพื่อค้ำเกิดใหม่เพื่อการคายเศษที่ยอดเยี่ยม

ประสิทธิภาพการตัดเฉือน

การคายเศษที่ดีเยี่ยมช่วยลดความผิดพลาดของเครื่องมือที่เกิดจากการคายเศษ และการควบคุมเศษที่ไม่ดี
ความเสียหายต่อพื้นผิวชิ้นงานจากเศษจะหมดไป



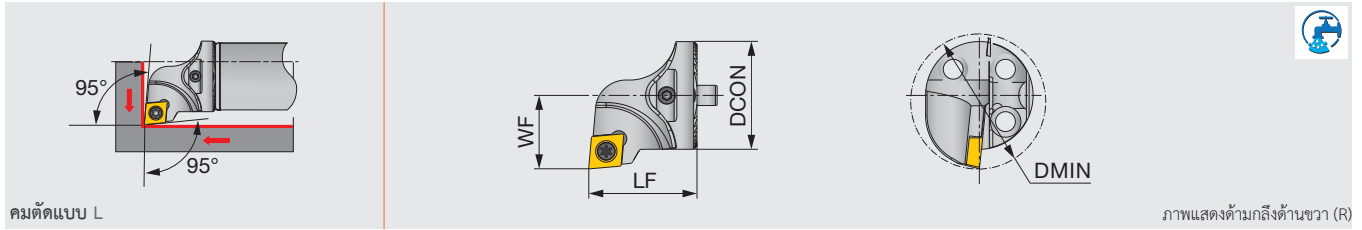
หน้าอ้างอิง :

D016 - D020, D023 - D024, D031 - D034, D036 - D040, D042 - D044, D046, D050 - D051, D055 -
D056, D058 - D060, D062 - D065, D068 - D069, D073, D075, D077 - D083, D086 - D090

BOREMEISTER

S-SCLCR/L-H

หัวคว้านรูปเปลี่ยนได้แบบยึดด้วยสกรู สำหรับเมตมีตมุมกวทรวงขนมเป็ยกนุ 80°



คมตัดแบบ L

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	DMIN	DCON	WF	LF	ด้าม	เมตมีต
S16-SCLCR/L06-H	20	16	11	20	D16	CC**0602...
S20-SCLCR/L09-H	25	20	13	20	D20	CC**09T3...
S25-SCLCR/L09-H	32	25	17	22	D25	CC**09T3...
S32-SCLCR/L09-H	40	30	22	32	D32	CC**09T3...
S40-SCLCR/L12T-H	50	40	27	38	D40, D50, D60	CC**1204...

หมายเหตุ: ใช้เมตมีตด้ามซ้าย (L) สำหรับด้ามขวา (SCLCR**) ; และใช้เมตมีตด้านขวา (R) สำหรับด้ามซ้าย (SCLCL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ	แผนรองเมตมีต	สกรูแผนรองเมตมีต
S16-SCLCR/L06-H	SR14-548	T-7/5	-	-
S20-SCLCR/L09-H	SR16-236	T-15/5	-	-
S25-SCLCR/L09-H	SR16-236	T-15/5	-	-
S32-SCLCR/L09-H	SR16-236	T-15/5	-	-
S40-SCLCR/L12T-H	SR16-212	T-20/5	TCC4-2	SRTC-4

การเลือกเมตมีต

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ -	งานกลึงปานกลาง
	แบบละเอียด		งานกลึงปานกลาง	
เกรด	NS9530	NS9530	T9215	T9215
หน้าลายหักเศษ	01	PSS	PS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			

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

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ -
	งานกลึงปานกลาง
เกรด	T515
หน้าลายหักเศษ	CM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022

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

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

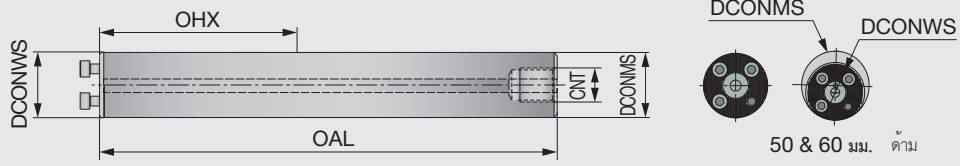
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	แบบละเอียด	
เกรด	BXM10	BXM20
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

หน้าอ้างอิง : S-SCLCR/L-H: เมตมีต → B109 -, CBN → B180, PCD → B194 -

BOREMEISTER

Anti-vibration bar

แท่งป้องกันการสั่นสะเทือนสำหรับหัวกลึงที่เปลี่ยนได้ พร้อมรูน้ำหล่อเย็น



รหัสสินค้า	วัสดุ	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	เหล็ก	16	16	156	92	G1/8
G16-L204-10D-E	คาร์ไบด์	16	16	204	140	-
D20-L200-7D-C	เหล็ก	20	20	200	120	G1/4
G20-L260-10D-E	คาร์ไบด์	20	20	260	180	-
D25-L255-7D-C	เหล็ก	25	25	255	155	G1/4
D25-L330-10D-C	เหล็ก	25	25	330	230	G1/4
D32-L320-7D-C	เหล็ก	32	32	320	192	G3/8
D32-L416-10D-C	เหล็ก	32	32	416	288	G3/8
D40-L408-7D-C	เหล็ก	40	40	408	248	G1/2
D40-L528-10D-C	เหล็ก	40	40	528	368	G1/2
D50-L518-7D-C	เหล็ก	40	50	518	318	G1/2
D50-L668-10D-C	เหล็ก	40	50	668	468	G1/2
D60-L628-7D-C	เหล็ก	40	60	628	388	G3/4
D60-L808-10D-C	เหล็ก	40	60	808	568	G3/4

ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SRM3.5X10DIN912	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

เกรด

เม็ด

ด้านกลึงนอก

ด้านคว้านใน

ปากกลึงเกลียว

งานเซาะร่อง

งานขนาดเล็ก

หัวกัด

เอ็นมิล

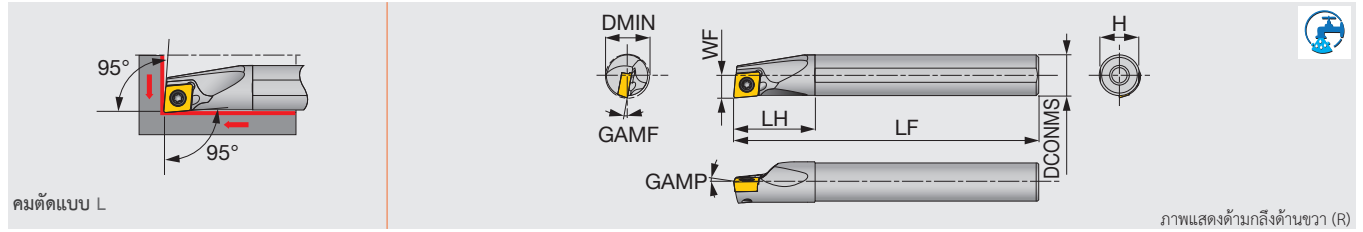
ดอกสว่าน

ระบบจับยึด

คู่มือผู้ใช้

ดัชนี

หัวคว้านรูเปลี่ยนได้แบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 80°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
A04F-SCLCR/L03-D050	เหล็ก	5	4	2.5	80	8	3.8	0°	-15°	0.2	CC**03X1...	0.6
A05F-SCLCR/L03-D060	เหล็ก	6	5	3	80	9	4.8	0°	-13°	0.2	CC**03X1...	0.6
A06G-SCLCR/L04-D070	เหล็ก	7	6	3.5	90	11	5.75	0°	-13°	0.2	CC**04T1...	0.6
A07G-SCLCR/L04-D080	เหล็ก	8	7	4	90	12	6.75	0°	-11°	0.2	CC**04T1...	0.6
A08H-SCLCR/L06-D100	เหล็ก	10	8	5.5	100	16	7.5	0°	-13°	0.4	CC**0602...	1.2
A10F-SCLCR06-D120	เหล็ก	12	10	6	80	20	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
A10K-SCLCR/L06-D120	เหล็ก	12	10	6	125	20	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
A12H-SCLCR06-D140	เหล็ก	14	12	7	100	24	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
A12M-SCLCR/L06-D140	เหล็ก	14	12	7	150	24	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
A12H-SCLCR06-D160	เหล็ก	16	12	9	100	24	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
A12M-SCLCR/L06-D160	เหล็ก	16	12	9	150	24	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
A16K-SCLCR09-D180	เหล็ก	18	16	9	125	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
A16Q-SCLCR/L09-D180	เหล็ก	18	16	9	180	32	15	0°	-10°	0.8	CC**09T3...	3
A16K-SCLCR09-D200	เหล็ก	20	16	11	125	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
A16Q-SCLCR/L09-D200	เหล็ก	20	16	11	180	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
A20R-SCLCR/L09-D220	เหล็ก	22	20	11	200	32	18	0°	-8°	0.8	CC**09T3...	3
A25S-SCLCR/L09-D270	เหล็ก	27	25	13.5	250	45	23	0°	-6°	0.8	CC**09T3...	3
E04G-SCLCR/L03-D050	คาร์ไบด์	5	4	2.5	90	9	3.8	0°	-15°	0.2	CC**03X1...	0.6
E05G-SCLCR/L03-D060	คาร์ไบด์	6	5	3	90	10	4.8	0°	-13°	0.2	CC**03X1...	0.6
E06H-SCLCR/L04-D070	คาร์ไบด์	7	6	3.5	100	12	5.75	0°	-13°	0.2	CC**04T1...	0.6
E07H-SCLCR/L04-D080	คาร์ไบด์	8	7	4	100	14	6.75	0°	-11°	0.2	CC**04T1...	0.6
E08G-SCLCR06-D100	คาร์ไบด์	10	8	5.5	90	22	7.5	0°	-13°	0.4	CC**0602...	1.2
E08K-SCLCR/L06-D100	คาร์ไบด์	10	8	5.5	125	22	7.5	0°	-13°	0.4	CC**0602...	1.2
E10F-SCLCR06-D120	คาร์ไบด์	12	10	6	80	25	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
E10H-SCLCR06-D120	คาร์ไบด์	12	10	6	100	25	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
E10M-SCLCR/L06-D120	คาร์ไบด์	12	10	6	150	25	9	0°	-10°	0.4	CC**0602...	1.2
E12G-SCLCR06-D140	คาร์ไบด์	14	12	7	90	27	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
E12J-SCLCR06-D140	คาร์ไบด์	14	12	7	110	27	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
E12Q-SCLCR/L06-D140	คาร์ไบด์	14	12	7	180	27	11	0°	-8°	0.4	CC**0602...	1.2
E12G-SCLCR06-D160	คาร์ไบด์	16	12	9	90	27	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
E12J-SCLCR06-D160	คาร์ไบด์	16	12	9	110	27	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
E12Q-SCLCR/L06-D160	คาร์ไบด์	16	12	9	180	27	11	0°	-7°	0.4	CC**0602...	1.2
E16H-SCLCR09-D180	คาร์ไบด์	18	16	9	100	32	15	0°	-10°	0.8	CC**09T3...	3
E16L-SCLCR09-D180	คาร์ไบด์	18	16	9	130	32	15	0°	-10°	0.8	CC**09T3...	3
E16R-SCLCR/L09-D180	คาร์ไบด์	18	16	9	200	32	15	0°	-10°	0.8	CC**09T3...	3
E16H-SCLCR09-D200	คาร์ไบด์	20	16	11	100	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
E16L-SCLCR09-D200	คาร์ไบด์	20	16	11	130	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
E16R-SCLCR/L09-D200	คาร์ไบด์	20	16	11	200	32	15	0°	-9°	0.8	CC**09T3...	3
E20S-SCLCR09-D220	คาร์ไบด์	22	20	11	250	36	18	0°	-8°	0.8	CC**09T3...	3
E25T-SCLCR09-D270	คาร์ไบด์	27	25	13.5	300	45	23	0°	-6°	0.8	CC**09T3...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดค้ำซ้าย (L) สำหรับค้ำขวา (SCLCR**); และใช้เม็ดมีดค้ำขวา (R) สำหรับค้ำซ้าย (SCLCL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A**-SCLCR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
A**-SCLCR/L04-D...	CSTB-2	T-6F
A**-SCLCR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
A**-SCLCR/L09-D...	CSTB-4S	T-15F
E**-SCLCR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
E**-SCLCR/L04-D...	CSTB-2	T-6F
E**-SCLCR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
E16*-SCLCR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F
E2*-SCLCR/L09-D...	CSTB-4S	T-15F

เกรด

เปิดปิด

ด้านกลิ้งนอก

ด้านคว้านใบ

ปากกลิ้งเกลียว

งานเซาะร่อง

งานขนาดเล็ก

หัวกัด

เอ็นมิล

ดอกสว่าน

ระบบจับยึด

คู่มือผู้ใช้

ดัชนี



การเลือกเม็ดมุด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลิ้งปานกลาง	งานกลิ้งปานกลาง
	NS9530	NS9530	T9215	T9215
หน้าลายหัดเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลิ้งปานกลาง
เกรด	T515
หน้าลายหัดเศษ	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลิ้งปานกลาง
เกรด	AH8015	AH8015
หน้าลายหัดเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026	

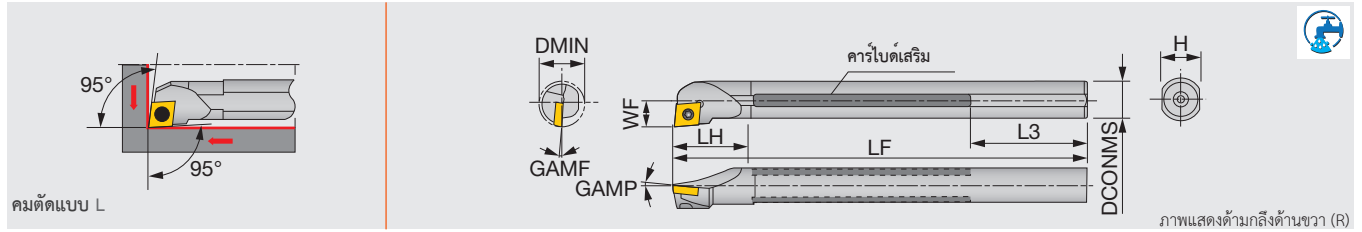
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลิ้งปานกลาง	งานกลิ้งปานกลาง
เกรด	GH330	AH725	AH630	T6130
หน้าลายหัดเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลิ้งปานกลาง
เกรด	DX120	DX140	KS05F
หน้าลายหัดเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
เกรด	BXM10	BXM20
หน้าลายหัดเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

T-SCLCR/L

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ดยึดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 80° (Tsuppari-Ichiban)



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMF	GAMP	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
T12M-SCLCR/L06	คาร์ไบด์เสริม	16	-	12	9	150	22	59	11	-10°	0°	0.4	CC**0602...	1.2
T16Q-SCLCR/L09	คาร์ไบด์เสริม	20	-	16	11	180	27	59	15	-10°	0°	0.8	CC**09T3...	3
T20R-SCLCR/L09C	คาร์ไบด์เสริม	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-8°	0°	0.8	CC**09T3...	3
T25S-SCLCR/L09C	คาร์ไบด์เสริม	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-6°	0°	0.8	CC**09T3...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)
 **RE: มุมยึดมาตรฐาน
 * เม็ดยึดที่มีรูปเฉพาะที่สามารถใช้ได้ตามมาตรฐาน ISO
 หมายเหตุ: ใช้เม็ดยึดด้านซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (SCLCR**); และใช้เม็ดยึดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (SCLCL**)

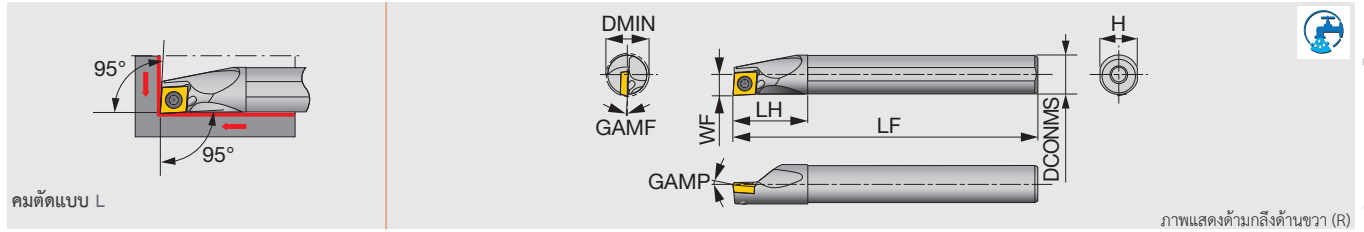
รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
T12M-SCLCR/L06	CSTB-2.5	T-8F
T16Q-SCLCR/L09	CSTB-4S	T-15F
T20R-SCLCR/L09C	CSTB-4S	T-15F
T25S-SCLCR/L09C	CSTB-4S	T-15F

การเลือกเม็ดยึด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	SH725	T9215	T9215
	หน้าลายหักเศษ	01	JS	PS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B018			
M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	SH725	T9215	T9215
	หน้าลายหักเศษ	01	JS	PS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B020			
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง			
	เกรด	T515			
	หน้าลายหักเศษ	CM			
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B022			
N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	DX120	TH10	KS05F	
	หน้าลายหักเศษ	T-DIA	W20	AL	
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B024			
S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง		
	เกรด	BX470	AH8005		
	หน้าลายหักเศษ	T-CBN	PS		
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B026			
H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	BXM10	BXM20		
	หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN		
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B028			

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

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ตมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 80°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMP	RE**	เม็ตมีด	แรงบิด*
A08H-SCLPR/L06-D100	เหล็ก	10	8	5.5	100	16	7.5	5°	-8°	0.4	CP**0602...	1.2
A10K-SCLPR/L06-D120	เหล็ก	12	10	6	125	20	9	5°	-5°	0.4	CP**0602...	1.2
A10K-SCLPR/L08-D120	เหล็ก	12	10	6	125	20	9	5°	-5°	0.4	CP**0802...	1.4
A12M-SCLPR/L06-D140	เหล็ก	14	12	7	150	24	11	5°	-4°	0.4	CP**0602...	1.2
A12M-SCLPR/L08-D140	เหล็ก	14	12	7	150	24	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
A12M-SCLPR/L08-D160	เหล็ก	16	12	9	150	24	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
A16Q-SCLPR/L09-D180	เหล็ก	18	16	9	180	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
A16Q-SCLPR/L09-D200	เหล็ก	20	16	11	180	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3
A20R-SCLPR/L09-D220	เหล็ก	22	20	11	200	36	18	5°	-2°	0.8	CP**0903...	3
A25S-SCLPR/L09-D270	เหล็ก	27	25	13.5	250	45	23	5°	-1°	0.8	CP**0903...	3
E08K-SCLPR/L06-D100	คาร์ไบด์	10	8	5.5	125	22	7.5	5°	-8°	0.4	CP**0602...	1.2
E10M-SCLPR/L06-D120	คาร์ไบด์	12	10	6	150	25	9	5°	-5°	0.4	CP**0602...	1.2
E10H-SCLPR08-D120	คาร์ไบด์	12	10	6	100	25	9	5°	-5°	0.4	CP**0802...	1.4
E10M-SCLPR/L08-D120	คาร์ไบด์	12	10	6	150	25	9	5°	-5°	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L06-D140	คาร์ไบด์	14	12	7	180	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0602...	1.2
E12G-SCLPR08-D140	คาร์ไบด์	14	12	7	90	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
E12J-SCLPR08-D140	คาร์ไบด์	14	12	7	110	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L08-D140	คาร์ไบด์	14	12	7	180	27	11	5°	-4°	0.4	CP**0802...	1.4
E12G-SCLPR08-D160	คาร์ไบด์	16	12	9	90	27	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
E12J-SCLPR08-D160	คาร์ไบด์	16	12	9	110	27	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L08-D160	คาร์ไบด์	16	12	9	180	27	11	5°	-3°	0.4	CP**0802...	1.4
E16H-SCLPR09-D180	คาร์ไบด์	18	16	9	100	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
E16L-SCLPR09-D180	คาร์ไบด์	18	16	9	130	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
E16R-SCLPL09-D180	คาร์ไบด์	18	16	9	200	32	15	5°	-3.5°	0.8	CP**0903...	3
E16H-SCLPR09-D200	คาร์ไบด์	20	16	11	100	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3
E16L-SCLPR09-D200	คาร์ไบด์	20	16	11	130	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3
E16R-SCLPL09-D200	คาร์ไบด์	20	16	11	200	32	15	5°	-3°	0.8	CP**0903...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ตมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ตมีดด้านซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (SCLCR**) และใช้เม็ตมีดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (SCLCL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A*-SCLPR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
A10K-SCLPR/L08-D120	CSTB-3L042	T-9F
A12M-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L050	T-9F
A*-SCLPR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F
E**-SCLPR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
E10*-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L042	T-9F
E12*-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L050	T-9F
E16*-SCLPR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F

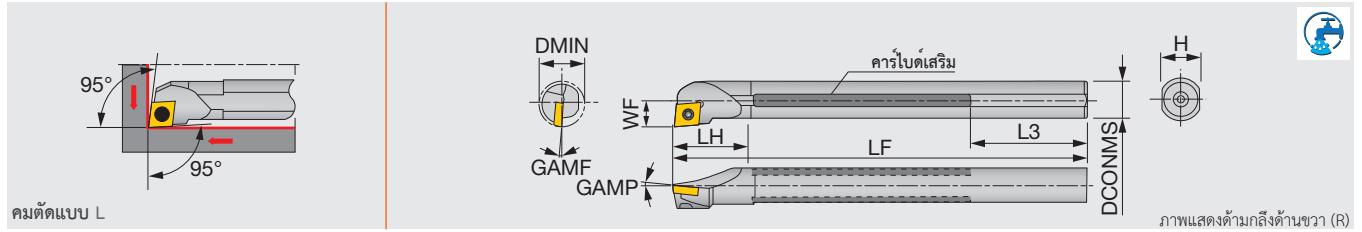
การเลือกเม็ตมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง	K	ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9215	T9215		เกรด	T9215	T9215		เกรด	T515
	หน้าลายหกเศ	PS	PM		หน้าลายหกเศ	PS	PM		หน้าลายหกเศ	CM
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020			เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022

หน้าอ้างอิง : A/E-SCLPR/L: เม็ตมีด → B116 -

T-SCLPR/L

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับไม้มีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 80° (Tsuppari-Ichiban)



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMF	GAMP	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
T12M-SCLPR08-D14	คาร์ไบด์เสริม	14	-	12	7	150	22	59	11	-4°	5°	0.4	CP**0802...	1.4
T12M-SCLPR/L08	คาร์ไบด์เสริม	16	-	12	9	150	25	59	11	-3°	5°	0.4	CP**0802...	1.4
T16Q-SCLPR09-D18	คาร์ไบด์เสริม	18	-	16	9	180	27	59	15	-3.5°	5°	0.8	CP**0903...	3
T16Q-SCLPR/L09	คาร์ไบด์เสริม	20	-	16	11	180	30	59	15	-4°	5°	0.8	CP**0903...	3
T20R-SCLPR09C-D22	คาร์ไบด์เสริม	22	Rc1/4	20	11	200	35	49	18	-2°	5°	0.8	CP**0903...	3
T20R-SCLPR/L09	คาร์ไบด์เสริม	25	-	20	13	200	35	49	18	-2°	5°	0.8	CP**0903...	3
T25S-SCLPR09C-D27	คาร์ไบด์เสริม	27	Rc1/4	25	13.5	250	40	64	23	-1°	5°	0.8	CP**0903...	3
T25S-SCLPR/L09	คาร์ไบด์เสริม	32	-	25	17	250	40	64	23	0°	5°	0.8	CP**0903...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามซ้าย (L) สำหรับตีตามขวา (SCLPR**) ; และใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับตีตามซ้าย (SCLPL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
T12M-SCLPR/L08...	CSTB-3L050	T-9F
T16Q-SCLPR09-D18	CSTB-4L060	T-15F
T16Q-SCLPR/L09	CSTB-4S	T-15F
T20R-SCLPR09C-D22	CSTB-4L060	T-15F
T20R-SCLPR/L09	CSTB-4S	T-15F
T25S-SCLPR09C-D27	CSTB-4L060	T-15F
T25S-SCLPR/L09	CSTB-4S	T-15F

การเลือกเม็ดมีด

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

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	AH725	AH630	T6130
เกรด	PSF	PSS	PM
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020		

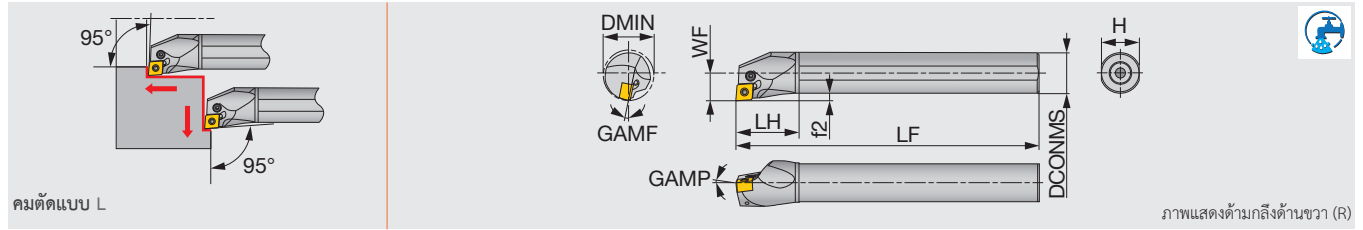
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
เกรด	T515
หน้าลายหักเศษ	CM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ
เกรด	DX140
หน้าลายหักเศษ	T-DIA
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	
	AH8015	PS
เกรด	PSS	PS
หน้าลายหักเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026	

หน้าอ้างอิง : T-SCLPR/L: เม็ดมีด → B116 -

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกยวติง สำหรับเม็ดยึดมุมทรงแฉก 80°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
A16M-PCLNR/L0904-D200	เหล็ก	20	16	11	150	32	15	3	-6°	-16°	0.8	CN**0904...	1.7
A20Q-PCLNR/L0904-D250	เหล็ก	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-12°	0.8	CN**0904...	1.7

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ	คันโยก	อุปกรณ์จ่ายน้ำมัน*	สกรูสำหรับรูน้ำมัน
A16M-PCLNR/L0904-D200	LCS33	P-2F	LCL33N	-	SSHM3-4
A20Q-PCLNR/L0904-D250	LCS33	P-2F	LCL33N	EA-20	SSHM3-4

*ตัวเลือก

การเลือกเม็ดยึด

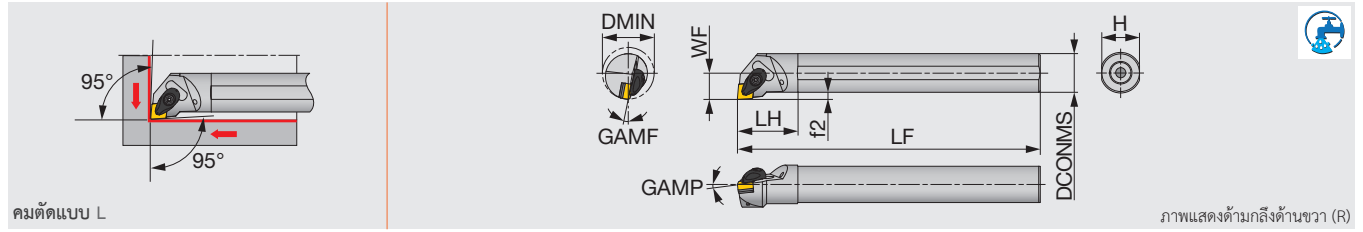
P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9215	T9215
หน้าลายหักเศษ	TSF	TM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018		

M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SS	T6120
หน้าลายหักเศษ		SM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020		

K	ลักษณะทำงาน	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T515
หน้าลายหักเศษ	TM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022	

S	ลักษณะทำงาน	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH8015
หน้าลายหักเศษ	TM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026	

หัวคว้านรูแบบจับยึด 2 ชั้น, สำหรับเม็ดยึดมุมลททรงขนมเป็ยกปูน 80°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดยึด	แรงบีต*
A25R-ACLNR/L0904-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**0904...	3
A32S-ACLNR/L0904-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	CN**0904...	3

*แรงบีต: แรงบีตที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

**RE: มุมยึดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวยึด	สกรูยึด	สปริง	หมุดสปริง	แผ่นรองเม็ดยึด	สกรูแผ่นรองเม็ดยึด	ประแจ
A**-ACLNR/L0904...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC322	CSTB-3.5	T-15F

การเลือกเม็ดยึด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9215	T9215
	หน้าลายหักเศษ	TSF	TM
เงื่อนไขการติดตั้ง	B018		

M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T6120	T6130
	หน้าลายหักเศษ	SS	SM
เงื่อนไขการติดตั้ง	B020		

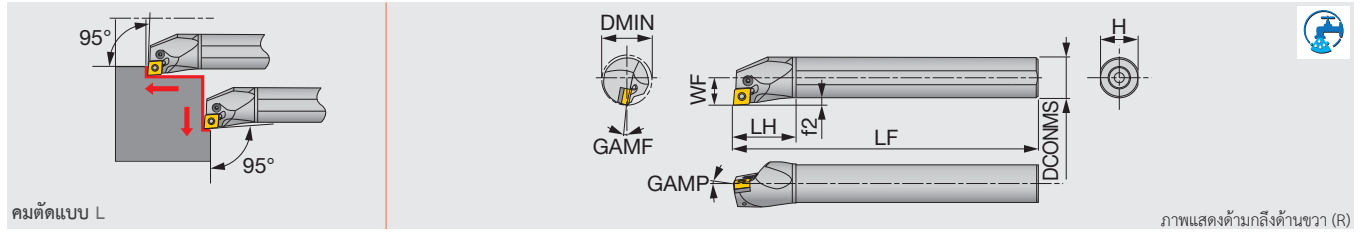
K	ลักษณะทำงาน	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T515
	หน้าลายหักเศษ	TM
เงื่อนไขการติดตั้ง	B022	

S	ลักษณะทำงาน	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH8015
	หน้าลายหักเศษ	TM
เงื่อนไขการติดตั้ง	B026	

STREAMJETBAR

A-PCLNR/L

หัวคว้านรูปแบบบล็อกเกยวติง สำหรับเมตมีตมุลบทรงขนมเป็ยกปุน 80°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เมตมีต	แรงบิด*
A16M-PCLNR/L09-D200	เหล็ก	20	16	11	150	32	15	3	-6°	-14°	0.8	CN**0903...	1.7
A20Q-PCLNR/L09-D250	เหล็ก	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-12°	0.8	CN**0903...	1.7
A25R-PCLNR/L09-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-11°	0.8	CN**0903...	1.7
A25R-PCLNR/L12-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**1204...	2.7
A32S-PCLNR/L12-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	CN**1204...	4.8
A40T-PCLNR/L12-D500	เหล็ก	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	CN**1204...	4.8
A50U-PCLNR/L12-D630	เหล็ก	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8	CN**1204...	4.8

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเมตมีต (N/m)

**RE: มุมมีตมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เมตมีตตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (PCLNR**); และใช้เมตมีตด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (PCLNL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเมตมีต	สกรูยึด 1	สกรูยึด 2	ประแจ 1	ประแจ 2	หมุดสปริง	คันทโยก	อุปกรณ์จ่ายน้ำมัน*	สกรูสำหรับรูน้ำมัน
A**-PCLNR/L09-D**0	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL32N	EA-25	SSH5-6
A25R-PCLNR/L12-D320	-	LCS43	-	-	P-2.5	-	LCL43N	EA-32	SSH5-6
A32S-PCLNR12-D400	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSH5-6
A32S-PCLNL12-D400	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6
A40T-PCLNR12-D500	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6
A40T-PCLNL12-D500	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6
A50U-PCLNR12-D630	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6
A50U-PCLNL12-D630	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSH6-6

*ตัวเลือก

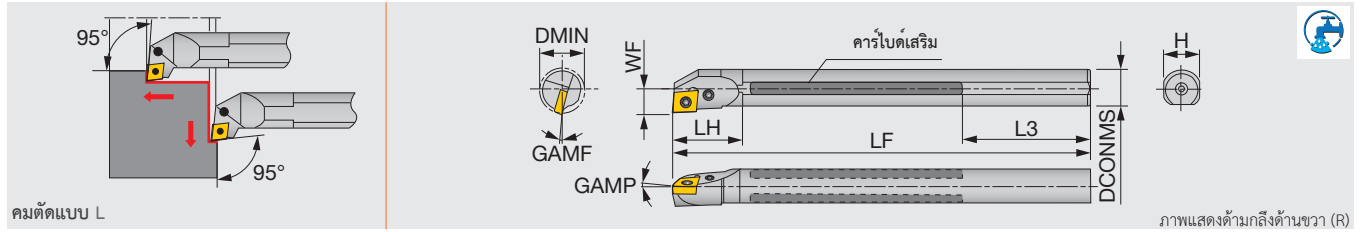
การเลือกเมตมีต

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 : A-PCLNR/L: เมตมีต → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -

T-PCLNR

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับเม็ทมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80° (Tsuppari-Ichiban)



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMP	GAMF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
T16Q-PCLNR09	คาร์ไบด์เสริม	20	-	16	11	180	27	59	15	-6°	-14°	0.8	CN**0903...	1.7
T20R-PCLNR09C	คาร์ไบด์เสริม	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-6°	-12°	0.8	CN**0903...	1.7
T25S-PCLNR09C	คาร์ไบด์เสริม	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-6°	-11°	0.8	CN**0903...	1.7
T32U-PCLNR12C	คาร์ไบด์เสริม	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	-6°	-11°	0.8	CN**1204...	4.8
T40V-PCLNR12C	คาร์ไบด์เสริม	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	-6°	-10°	0.8	CN**1204...	4.8
T50W-PCLNR12C	คาร์ไบด์เสริม	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	-6°	-8°	0.8	CN**1204...	4.8

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)

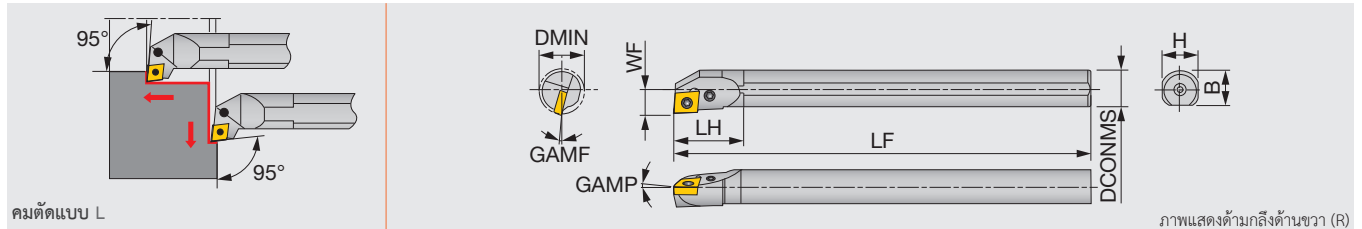
**RE: มุมมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดด้ามซ้าย (L) สำหรับด้ามขวา (R); และใช้เม็ทมีดด้านขวา (R) สำหรับด้ามซ้าย (L)

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ทมีด	สกรูยึด 1	สกรูยึด 2	ประแจ 1	ประแจ 2	หมุดสปริง	คันท็อก
T**-PCLNR09...	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL32N
T**-PCLNR12C	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4

S-PCLNR/L

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับเม็ทมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMP	GAMF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
S16M-PCLNR/L09	เหล็ก	20	16	11	150	30	15	15.5	-6°	-14°	0.8	CN**0903...	1.7
S20Q-PCLNR/L09	เหล็ก	25	20	13	180	35	18	19	-6°	-12°	0.8	CN**0903...	1.7
S25R-PCLNR/L09	เหล็ก	32	25	17	200	40	23	24	-6°	-11°	0.8	CN**0903...	1.7
S32S-PCLNR/L12	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	29.5	-6°	-11°	0.8	CN**1204...	4.8
S40T-PCLNR/L12	เหล็ก	50	40	27	300	55	37	37.5	-6°	-10°	0.8	CN**1204...	4.8
S50U-PCLNR/L12	เหล็ก	63	50	35	350	65	47	47.5	-6°	-8°	0.8	CN**1204...	4.8

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดด้ามซ้าย (L) สำหรับด้ามขวา (R); และใช้เม็ทมีดด้านขวา (R) สำหรับด้ามซ้าย (L)

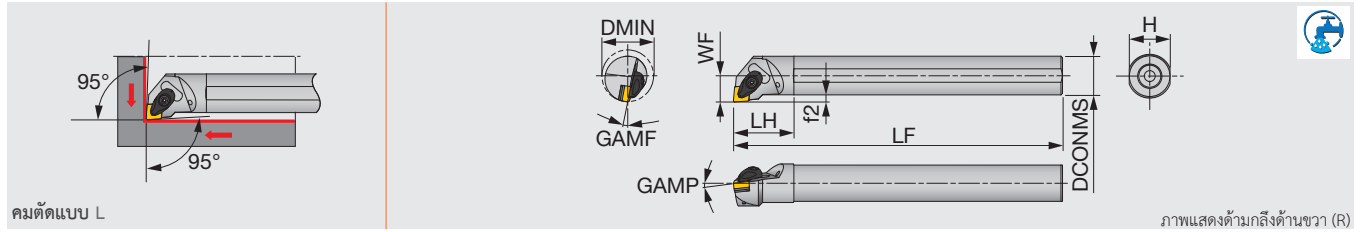
รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ทมีด	สกรูยึด 1	สกรูยึด 2	ประแจ 1	ประแจ 2	หมุดสปริง	คันท็อก
S**-PCLNR/L09	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL32N
S32S-PCLNR/L12	LSC42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S40T-PCLNR/L12	LSC42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S50U-PCLNR/L12	LSC42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4

หน้าอ้างอิง : T-PCLNR, S-PCLNR/L: เม็ทมีด → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -

TURNINGA

A-ACLNR/L

หัวคว้านรูปแบบจับยึด 2 ชั้น, สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
A25R-ACLNR/L12-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	CN**1204...	3
A32S-ACLNR/L12-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	CN**1204...	3
A40T-ACLNR/L12-D500	เหล็ก	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	0.8	CN**1204...	3
A50U-ACLNR12-D630	เหล็ก	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-7°	0.8	CN**1204...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

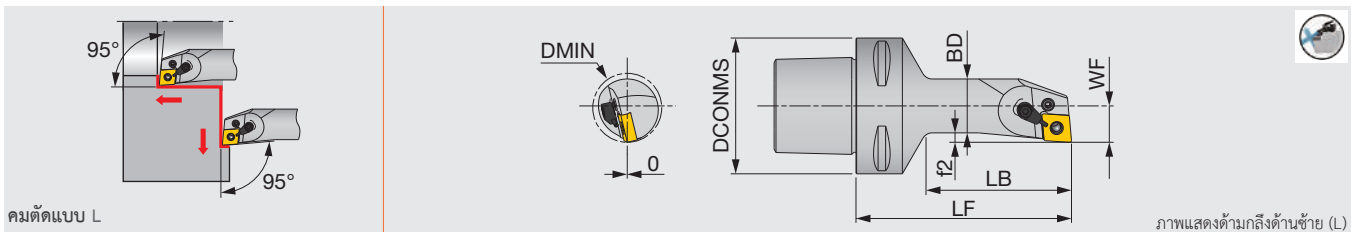
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวยึด	สกรูยึด	สปริง	หมุดสปริง	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
A**-ACLNR/L12-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC422	CSTB-3.5	T-15F

TUNG TUNG

C-PCLNL-CHP

หัวคว้านรูปแบบบล็อกเกี่ยวตึง และตัวเชื่อม TungCap พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80° และน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



รหัสสินค้า	DMIN	DCONMS	BD	LF	LB	WF	f2	RE**	เม็ดมีด
C6PCLNL17100-12-CHP	32	63	25	100	67.5	17	4.5	0.8	CN**1204...

ใช้สำหรับน้ำหล่อเย็นแรงดัน 14 MPa

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	หัวน้ำหล่อเย็น	ประแจ	คั่นโยก
C6PCLNL17100-12-CHP	LCS43	S-CU-CHP	P-2.5F	LCL43N

การเลือกเม็ดมีด

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

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

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

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

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

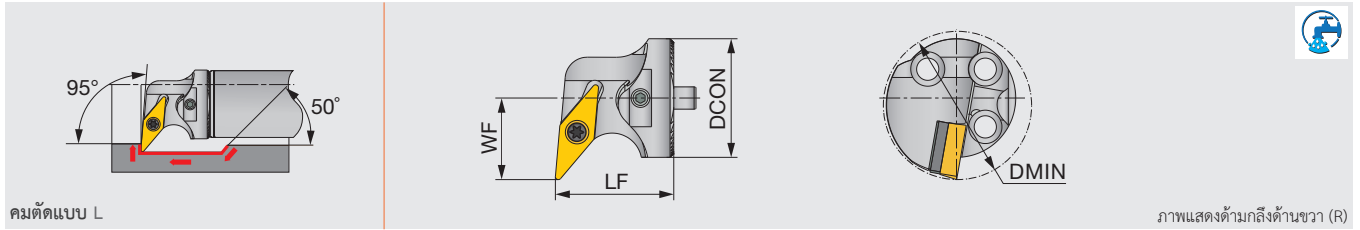
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	BXM10	BXM20
เกรด	T-CBN	T-CBN
หน้าลายหักเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง : A-ACLNR/L, C-PCLNL-CHP: เม็ดมีด → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -

BOREMEISTER

S-SVLCR/L-H

หัวคว้านรูแบบถอดเปลี่ยนได้ยึดด้วยสกรู สำหรับเมตมีตมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



คมตัดแบบ L

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	DMIN	DCON	WF	LF	ด้าม	เมตมีต
S32-SVLCR/L16T-H	40	32	22	32	D32	VC**1604...
S40-SVLCR/L16T-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	VC**1604...

หมายเหตุ: ใช้เมตมีตด้ามซ้าย (L) สำหรับด้ามขวา (SVLCR**); และใช้เมตมีตด้านขวา (R) สำหรับด้ามซ้าย (SVLCL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

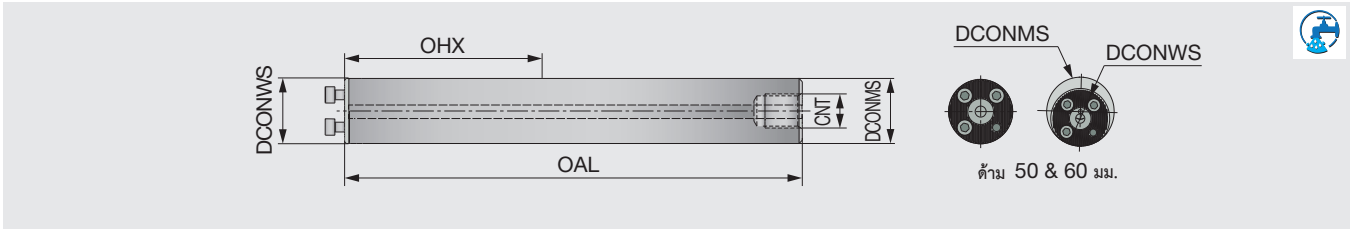
รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ	แผ่นรองเมตมีต	สกรูแผ่นรองเมตมีต
S32-SVLCR/L16T-H	SR16-236P	T-15/5	TVC 3-1P	SRTC-3P
S40-SVLCR/L16T-H	SR16-236P	T-15/5	TVC 3-1P	SRTC-3P

การเลือกเมตมีต

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

หน้าอ้างอิง : S-SVLCR/L-H: เมตมีต → B153 -, CBN → B190, PCD → B194 -

หัวกลึงแบบถอดเปลี่ยนได้ป้องกันการสนิมเสกเทือ พร้อมรูน้ำหล่อเย็น



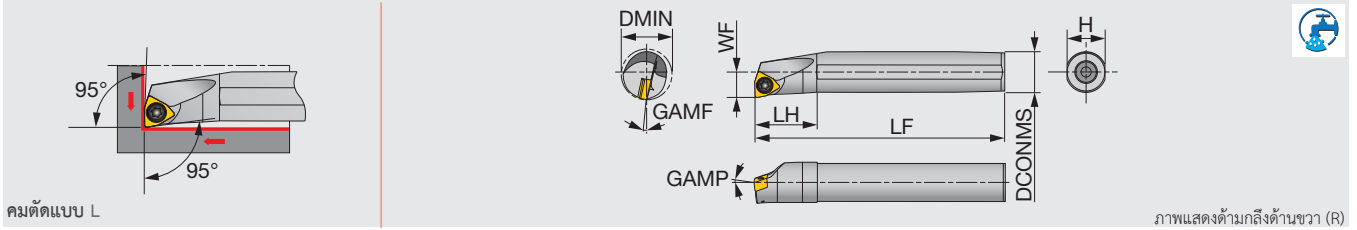
รหัสสินค้า	วัสดุ	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	เหล็ก	16	16	156	92	G1/8
G16-L204-10D-E	คาร์ไบด์	16	16	204	140	-
D20-L200-7D-C	เหล็ก	20	20	200	120	G1/4
G20-L260-10D-E	คาร์ไบด์	20	20	260	180	-
D25-L255-7D-C	เหล็ก	25	25	255	155	G1/4
D25-L330-10D-C	เหล็ก	25	25	330	230	G1/4
D32-L320-7D-C	เหล็ก	32	32	320	192	G3/8
D32-L416-10D-C	เหล็ก	32	32	416	288	G3/8
D40-L408-7D-C	เหล็ก	40	40	408	248	G1/2
D40-L528-10D-C	เหล็ก	40	40	528	368	G1/2
D50-L518-7D-C	เหล็ก	40	50	518	318	G1/2
D50-L668-10D-C	เหล็ก	40	50	668	468	G1/2
D60-L628-7D-C	เหล็ก	40	60	628	388	G3/4
D60-L808-10D-C	เหล็ก	40	60	808	568	G3/4

ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SRM3.5X10DIN912	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ดยึด WXGU



คมตัดแบบ L

ภาพแสดงตำแหน่งกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
A10K-SWLXR/L04-D120	เหล็ก	12	10	6	125	20	9	-10°	-16°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A12M-SWLXR/L04-D140	เหล็ก	14	12	7	150	24	11	-10°	-14°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A16Q-SWLXR/L04-D180	เหล็ก	18	16	9	180	32	15	-10°	-11°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A20R-SWLXR/L04-D220	เหล็ก	22	20	11	200	36	18	-10°	-10°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E10M-SWLXR/L04-D120	คาร์ไบด์	12	10	6	150	25	9	-10°	-16°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E12Q-SWLXR/L04-D140	คาร์ไบด์	14	12	7	180	27	11	-10°	-14°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E16R-SWLXR/L04-D180	คาร์ไบด์	18	16	9	200	32	15	-10°	-11°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E20S-SWLXR/L04-D220	คาร์ไบด์	22	20	11	250	36	18	-10°	-10°	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9

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

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A/E**-SWLXR/L...	SR34-514	T-7F

การเลือกเม็ดยึด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	NS9530
หน้าลายหักเศษ	SS	TS
เงื่อนไขการตัดเฉือน	D095	

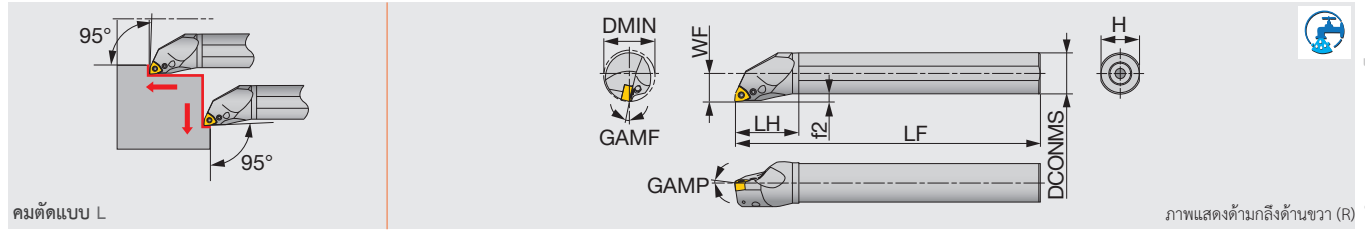
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH8015
หน้าลายหักเศษ	SS	TS
เงื่อนไขการตัดเฉือน	D095	

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	NS9530
หน้าลายหักเศษ	SS	TS
เงื่อนไขการตัดเฉือน	D095	

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	KS05F
หน้าลายหักเศษ	SS	TS
เงื่อนไขการตัดเฉือน	D095	

หน้าอ้างอิง : A/E-SWLXR/L: เม็ดยึด → B158 -
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → D095

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับเม็ดยัดรีโกนมุมลบ 80°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดยัด	แรงบิด*
A16M-PWLNLR/L0604-D200	เหล็ก	20	16	11	150	32	15	3	-8°	-17°	0.8	WN**0604...	1.7
A20Q-PWLNLR/L0604-D250	เหล็ก	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	WN**0604...	1.7

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยัด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ	คันโยก	อุปกรณ์จ่ายน้ำมัน*	สกรูสำหรับรับน้ำมัน
A16M-PWLNLR/L0604-D200	LCS33	P-2F	LCL33N	-	SSHM3-4
A20Q-PWLNLR/L0604-D250	LCS33	P-2F	LCL33N	EA-20	SSHM3-4

*ตัวเลือก

การเลือกเม็ดยัด

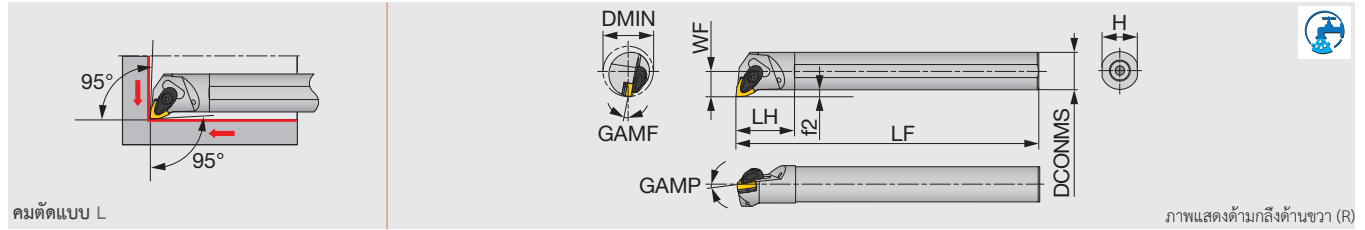
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	เกรด	งานกลึงปานกลาง	
หน้าลายหักเศษ	T9215	TM	T9215
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	เกรด	งานกลึงปานกลาง	
หน้าลายหักเศษ	SS	T6120	SM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ลักษณะทำงาน	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	งานกลึงปานกลาง
หน้าลายหักเศษ	T515	TM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010	



หัวคว้านรูแบบจับยึดสองชั้น สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงตรีโกณ 80°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
A25R-AWLNR/L0604-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0604...	3
A32S-AWLNR/L0604-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0604...	3

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

ชิ้นส่วนอะไหล่	รูปถ่าย	รหัสสินค้า	ตัวยึด	สกรูยึด	สปริง	หมุดสปริง	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ประแจ
A**-AWLNR/L...		ACP3S-E		ACS-5W		SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T9215	T9215	
เกรด	TSF	TM	
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		

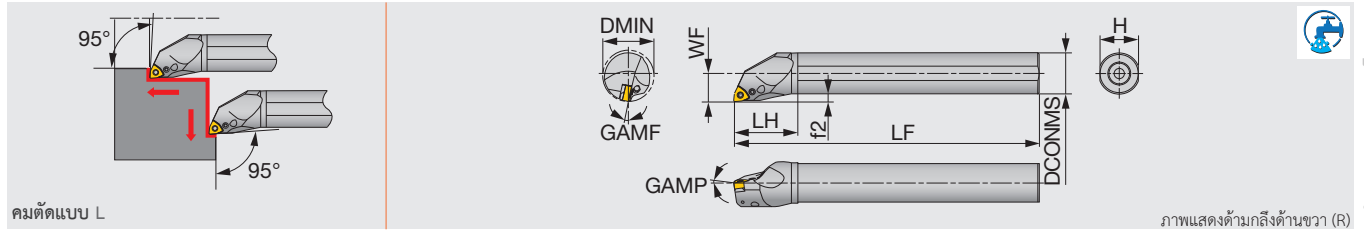
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T6120	T6130	
เกรด	SS	SM	
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

ลักษณะทำงาน	งานกลึงปานกลาง
เกรด	T515
หน้าลายหักเศษ	TM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010

STREAMJETBAR

A-PWLN/L

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวติง สำหรับเมตต์ดรีกิลอนมุมลบ 80°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เมตต์	แรงบิด*
A16M-PWLN/L06-D200	เหล็ก	20	16	11	150	32	15	3	-8°	-17°	0.8	WN**0604...	1.7
A20Q-PWLN/L06-D250	เหล็ก	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	WN**0604...	1.7
A25R-PWLN/L06-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-12°	0.8	WN**0604...	2.7
A32S-PWLN/L06-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	WN**0604...	2.7
A25R-PWLN/L08-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0804...	2.7
A32S-PWLN/L08-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	WN**0804...	4.8
A40T-PWLN/L08-D500	เหล็ก	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	WN**0804...	4.8

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเมตต์ดรีกิล (N/m) **RE: มุมเมตต์มาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เมตต์ดรีกิลด้านซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (PWLNL**)

รหัสสินค้า	แผ่นรองเมตต์ดรีกิล	สกรูยึด 1	สกรูยึด 2	ประแจ 1	ประแจ 2	หมุดสปริง	คันท้าย	อุปกรณ์จ่ายน้ำมัน*	สกรูสำหรับน้ำมัน*
A16M-PWLN/L06-D200	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N	-	SSHM3-4
A20Q-PWLN/L06-D250	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N	EA-20	SSHM3-4
A25R-PWLN/L06-D320	LSW312BR/L	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-25	SSHM4-5
A32S-PWLN/L06-D400	LSW312BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSHM4-5
A25R-PWLN/L08-D320	-	LCS43	-	P-2.5	-	-	LCL43N	EA-25	SSHM4-5
A32S-PWLN/L08-D400	LSW42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5
A40T-PWLN/L08-D500	LSW42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM4-5

*ตัวเลือก

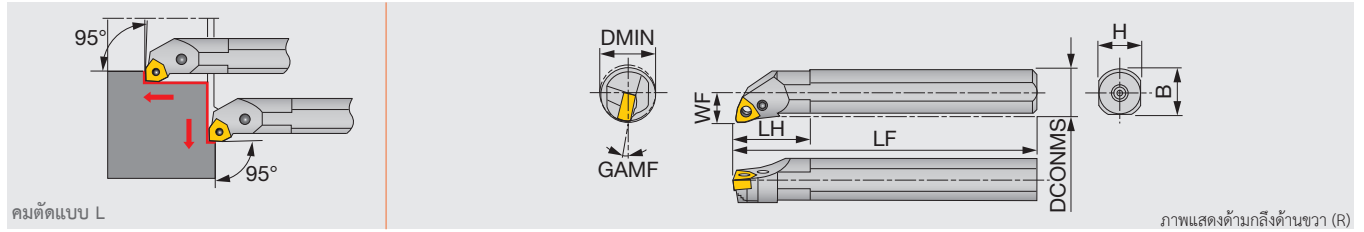
การเลือกเมตต์ดรีกิล

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	SF	T6120	T6130	SH
	หน้าลายหักเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008			
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก	
	เกรด	T515	T515	T515	
	หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010			
S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	BX480	AH8005	AH8005	
	หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014			
H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	BXM10	BXM20		
	หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016			

หน้าอ้างอิง : A-PWLN/L: เมตต์ดรีกิล → B099 -, CBN → B179

S-PWLNLR/L

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวติง สำหรับเม็ดยัดมุมลบทรงตรีโกณ 80°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	เม็ดยัด
S16M-PWLNLR/L06	เหล็ก	20	16	11	150	30	15	15.5	-17°	0.8	WN**0604...
S20Q-PWLNLR/L06	เหล็ก	25	20	13	180	35	18	19	-14°	0.8	WN**0604...
S25R-PWLNLR/L06	เหล็ก	32	25	17	200	40	23	24	-12°	0.8	WN**0604...

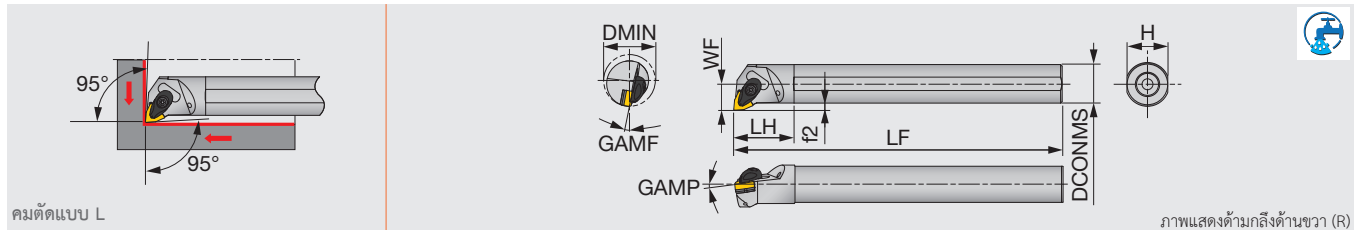
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดยัด	สกรูยึด 1	สกรูยึด 2	ประแจ 1	ประแจ	หมุดสปริง	คันท็อก
S**-PWLNLR/L06	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N
S25R-PWLNLR06	LSW312BR	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3
S25R-PWLNLR06	LSW312BL	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ดยัดตามซ้าย (L) สำหรับตามขวา (R);
และใช้เม็ดยัดตามขวา (R) สำหรับตามซ้าย (L)

TURNING A-AWLNLR/L

หัวคว้านรูแบบจับยึด 2 ชั้น สำหรับเม็ดยัดมุมลบทรงตรีโกณ 80°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดยัด	แรงบิด*
A25R-AWLNLR/L06-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0604...	3
A32S-AWLNLR/L06-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0604...	3
A25R-AWLNLR/L08-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	WN**0804...	3
A32S-AWLNLR/L08-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	WN**0804...	3
A40T-AWLNLR/L08-D500	เหล็ก	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	0.8	WN**0804...	3
A50U-AWLNLR/L08-D630	เหล็ก	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-7°	0.8	WN**0804...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยัด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวยึด	สกรูยึด	สปริง	หมุดสปริง	แผ่นรองเม็ดยัด	สกรูยึดแผ่นรองเม็ดยัด	ประแจ
A**-AWLNLR/L06-D...	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F
A**-AWLNLR/L08-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	CSTB-3.5	T-15F

การเลือกเม็ด

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

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

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

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

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

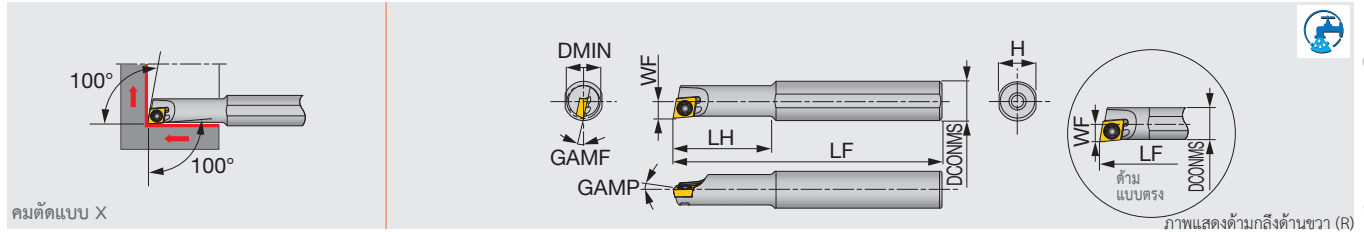
หน้าอ้างอิง:

S-PWLNLR/L, A-AWLNLR/L:
เม็ดยัด → B099 -, CBN → B179

STREAMJETBAR

A/E-SEXPR/L

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสลัก สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 75°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
A04F-SEXPR/L03-D045	เหล็ก	4.5	4	2.3	80	8	3.8	0°	-15°	0.2	EP**03X1...	0.6
A04F-SEXPR/L03-D050	เหล็ก	5	4	2.5	80	8	3.8	0°	-13°	0.2	EP**03X1...	0.6
A05F-SEXPR/L04-D055	เหล็ก	5.5	5	2.75	80	9	4.8	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
A06G-SEXPR/L04-D070	เหล็ก	7	6	3.6	90	11	5.75	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
A08H-SEXPR/L04-D055	เหล็ก	5.5	8	2.75	100	16	7.5	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
A08H-SEXPR/L04-D070	เหล็ก	7	8	3.6	100	20	7.5	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
E04G-SEXPR/L03-D045	คาร์ไบด์	4.5	4	2.3	90	9	3.8	0°	-15°	0.2	EP**03X1...	0.6
E04G-SEXPR/L03-D050	คาร์ไบด์	5	4	2.5	90	9	3.8	0°	-13°	0.2	EP**03X1...	0.6
E05G-SEXPR/L04-D055	คาร์ไบด์	5.5	5	2.75	90	10	4.8	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
E06H-SEXPR/L04-D070	คาร์ไบด์	7	6	3.6	100	12	5.75	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
E08K-SEXPR/L04-D055	คาร์ไบด์	5.5	8	2.75	125	28	7.5	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6
E08K-SEXPR/L04-D070	คาร์ไบด์	7	8	3.6	125	40	7.5	0°	-12°	0.4	EP**0401...	0.6

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดค้ำมซ้าย (L) สำหรับค้ำมขวา (SEXPR**) และใช้เม็ดมีดค้ำมขวา (R) สำหรับค้ำมซ้าย (SEXPL**)

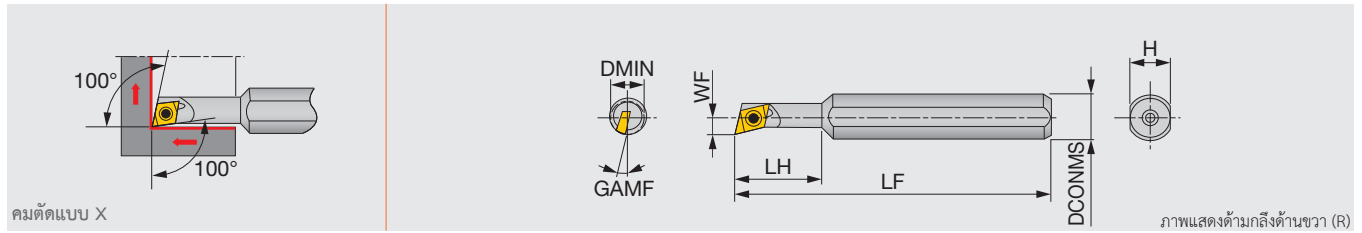
รหัสสินค้า	สลักยึด	ประแจ
A**-SEXPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
A**-SEXPR/L04-D...	CSTB-2	T-6F
E**-SEXPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
E**-SEXPR/L04-D...	CSTB-2	T-6F

การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725		เกรด	SH725		เกรด	SH725
	หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022			
N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด			
	เกรด	DX140 GH110		เกรด	BX310			
	หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028					

หน้าอ้างอิง: A/E-SEXPR/L: เม็ดมีด → B127 -, CBN → B184, PCD → B195

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ทมีตมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 75°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMF	RE**	เม็ทมีต	แรงบิด*
JS08H-SEXPR045	เหล็ก	5.5	8	2.7	100	16	7	12°	0.4	EP**0401...	0.6
JS08H-SEXPR047	เหล็ก	7	8	3.6	100	20	7	12°	0.4	EP**0401...	0.6

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
JS08H-SEXPR04...	CSTB-2	T-6F

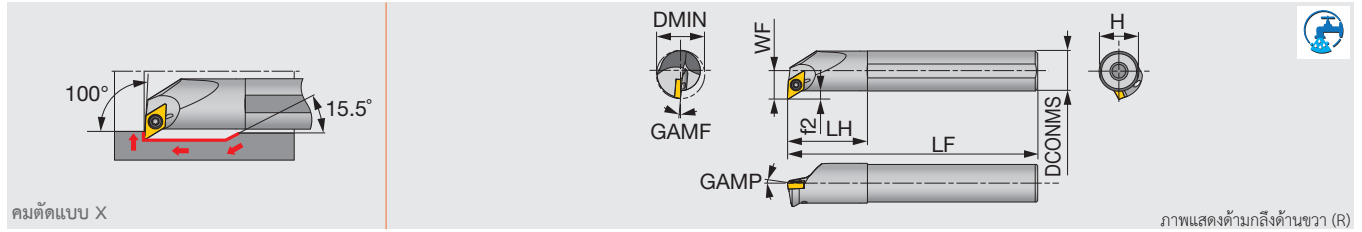
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีต (N/m)

**RE: มุมมีตมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีตตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (SEXPR**) และใช้เม็ทมีตด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (SEXPL**)

การเลือกเม็ทมีต

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	JS		SH725	SH725		SH725	
	หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022	
N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด		
	เกรด	DX140	GH110		BX310	T-CBN		
	หน้าลายหักเศษ				หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024			เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028			



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMF	GAMF	RE**	เม็ตมีต	แรงบิด*
A10K-SDXXR/L07-D130	เหล็ก	13	10	7.6	125	20	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
A12M-SDXXR/L07-D160	เหล็ก	16	12	8.6	150	24	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
A16Q-SDXXR/L07-D200	เหล็ก	20	16	10.6	180	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
A20R-SDXXR/L07-D240	เหล็ก	24	20	12.6	200	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E10M-SDXXR/L07-D130	คาร์ไบด์	13	10	7.6	150	25	9	2.6	-14°	-16°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E12Q-SDXXR/L07-D160	คาร์ไบด์	16	12	8.6	180	27	11	2.6	-14°	-14°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E16R-SDXXR/L07-D200	คาร์ไบด์	20	16	10.6	200	32	15	2.6	-13°	-13°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E20S-SDXXR/L07-D240	คาร์ไบด์	24	20	12.6	250	36	18	2.6	-13°	-12°	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ตมีต (N/m) .**RE: มุมมีตมาตรฐาน
หมายเหตุ: ไซเม็ตมีตตามซ้าย (L) สำหรับตามขวา (R) ; และไซเม็ตมีตตามขวา (R) สำหรับตามซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A/E**-SDXXR/L...	SR34-514	T-7F

การเลือกเม็ตมีต

เครื่องกลึงแบบสวิส

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	AH725		เกรด	SH725	AH725
	JSS	JTS			JSS	JTS	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน		D095		เงื่อนไขการตัดเฉือน		D095

เครื่องกลึง CNC ขนาดเล็ก

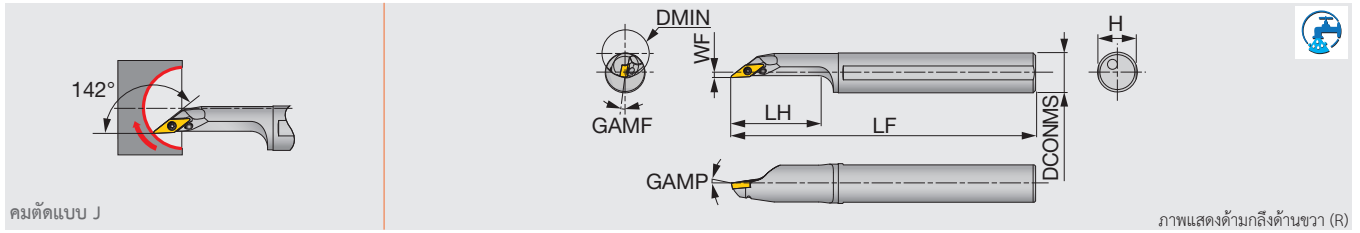
P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH725	AH725		เกรด	AH8015	AH8015
	SS	TS			SS	TS	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน		D095		เงื่อนไขการตัดเฉือน		D095

หน้าอ้างอิง: A/E-SDXXR/L: เม็ตมีต → B125 -
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → D095

STREAMJETBAR

A-SVJBR/L

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ต้มุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



คมตัดแบบ J

ภาพแสดงตำแหน่งกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	เม็ต้มัด	แรงบิด*
A20R-SVJBR/L11-D250	เหล็ก	25	20	2	200	40	18	-5°	-5°	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVJBR/L11-D300	เหล็ก	30	25	3.5	250	50	23	-5°	-5°	0.4	VB**1103...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ต้มัด (N/m)

**RE: มุมเม็ต้มัดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ต้มัดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (SVJBR**); และใช้เม็ต้มัดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (SVJBL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A**-SVJB*11-D...	CSTB-2.5	T-8F

การเลือกเม็ต้มัด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	
	SH725	T9215
เกรด	JS	PS
หน้าลายหักเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018	

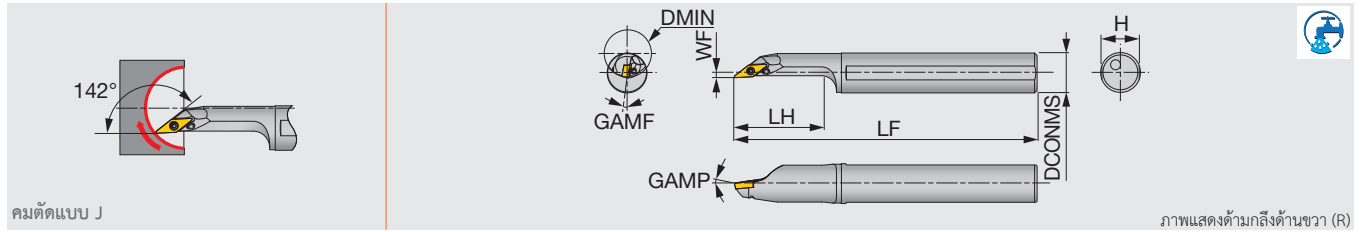
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	
	SH725	T9215
เกรด	JS	PS
หน้าลายหักเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020	

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	T515	
เกรด	CM	
หน้าลายหักเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022	

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

หน้าอ้างอิง: A-SVJBR/L: เม็ต้มัด → B150 -, CBN → B189

หัวค้ำจุนรูปแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



คมตัดแบบ J

ภาพแสดงค้ำจุนกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
A12M-SVJCR/L08-D160	เหล็ก	16	12	2	150	28	11	-5°	-5°	0.4	VC**0802...	0.6
A16Q-SVJCR/L08-D200	เหล็ก	20	16	2	180	35	15	-5°	-5°	0.4	VC**0802...	0.6

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดตามซ้าย (L) สำหรับค้ำจุนขวา (SVJCR**) ; และใช้เม็ทมีดด้านขวา (R) สำหรับค้ำจุนซ้าย (SVJCL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A**-SVJC*08-D...	CSTB-2L	T-6F

การเลือกเม็ทมีด

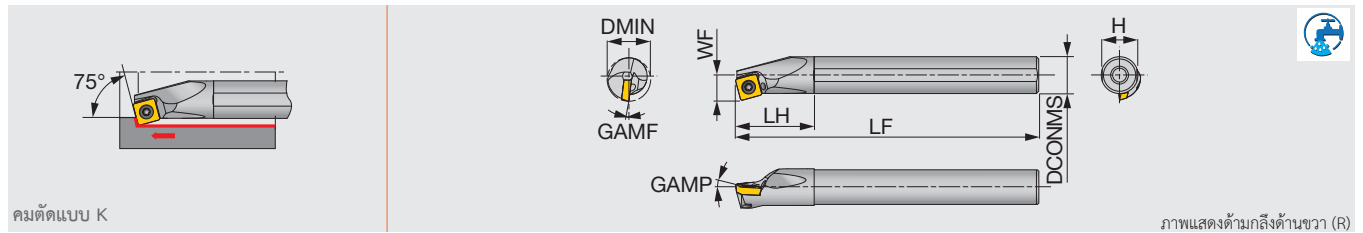
P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	T9215		เกรด	T9215	
	หน้าลายหักเศษ	PS		หน้าลายหักเศษ	PS	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020	
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T515		เกรด	DX120	KS05F
	หน้าลายหักเศษ	CM		หน้าลายหักเศษ	T-DIA หรือมุมตายเศษ AL	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024	
S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	AH8005		เกรด	BXM10	BXM20
	หน้าลายหักเศษ	PS		หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	



STREAMJETBAR

A-SSKPR

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงสี่เหลี่ยม



คมตัดแบบ K

ภาพแสดงตามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMP	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
A16Q-SSKPR09-D200	เหล็ก	20	16	11	180	32	15	5°	-6°	0.8	SP**0903...	3
A20R-SSKPR09-D240	เหล็ก	24	20	13	200	36	18	5°	-2°	0.8	SP**0903...	3
A25S-SSKPR12-D310	เหล็ก	31	25	17	250	45	23	5°	-2°	0.8	SP**1204...	6

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (SSKPR**) ; และใช้เม็ทมีดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (SSKPL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A**-SSKPR09-D2*0	CSTB-4L060	T-15F
A25S-SSKPR12-D310	CSTB-5S	T-20F

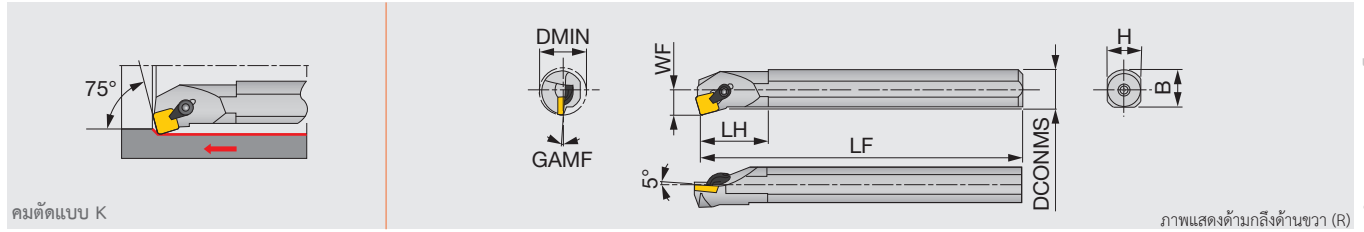
การเลือกเม็ทมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9215		เกรด	T9215
	หน้าลายหักเศษ	PS		หน้าลายหักเศษ	PS
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020
K	ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง			
	เกรด	T515			
	หน้าลายหักเศษ	CM			
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022			

หน้าอ้างอิง: A-SSKPR: เม็ทมีด → B134 -, CBN → B184

S/C-CSKPR/L

หัวคว้านรูแบบจับยึดจากด้านบน สำหรับเม็ดยัดมุมบวกทรงสี่เหลี่ยม



คมตัดแบบ K

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	เม็ดยัด
S16Q-CSKPR09	เหล็ก	20	16	11	180	30	15	15	-4°	0.8	SP**0903...
S20R-CSKPR/L09	เหล็ก	25	20	13	200	40	18	18.5	-2°	0.8	SP**0903...
S25S-CSKPR12	เหล็ก	32	25	17	250	45	23	22.5	0°	0.8	SP**1203...

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ดยัดด้านซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (R) ; และใช้เม็ดยัดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ชุดตัวยึด	ประแจ
S16Q-CSKPR09	CSG-5S	P-2.5
S20R-CSKPR/L09	CSG-5	P-2.5
S25S-CSKPR12	CSG-6	P-3

การเลือกเม็ดยัด

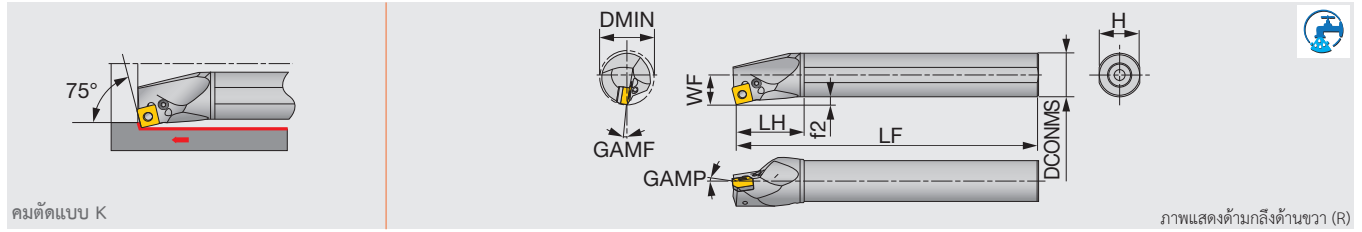
P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะทำงาน	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9215		เกรด	T6130
	หน้าลายหักเศษ	PS		หน้าลายหักเศษ	PM
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	T515		เกรด	DX140
	หน้าลายหักเศษ	CM		หน้าลายหักเศษ	T-DIA
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024



STREAMJETBAR

A-PSKNR/L

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับเม็ทมีดมุมลบทรงสี่เหลี่ยม



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
A32S-PSKNR/L12-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	SN**1204...	4.8
A40T-PSKNR/L12-D500	เหล็ก	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	SN**1204...	4.8
A50U-PSKNR/L12-D630	เหล็ก	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8	SN**1204...	4.8

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดตามซ้าย (L) สำหรับตามขวา (PSKNR**) ; และใช้เม็ทมีดด้านขวา (R) สำหรับตามซ้าย (PSKNL**)

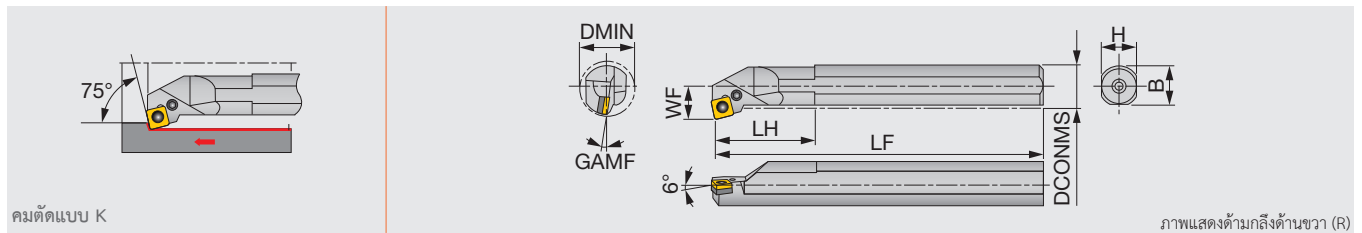
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ทมีด	สกรู	ประแจ	หมุดสปริง	คันโยก	อุปกรณ์จ่ายน้ำมัน*	สกรูสำหรับรูน้ำมัน*
A32S-PSKNR/L12-D400	LSS42BR/L	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5
A40T-PSKNR/L12-D500	LSS42BR/L	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A50U-PSKNR/L12-D630	LSS42BR/L	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6

*มีตัวเลือก

S-PSKNR

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับเม็ทมีดมุมลบทรงสี่เหลี่ยม



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	เม็ทมีด
S32S-PSKNR12	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	29.5	-10°	0.8	SN**1204...
S40T-PSKNR12	เหล็ก	50	40	27	300	55	37	37.5	-10°	0.8	SN**1204...
S50U-PSKNR12	เหล็ก	63	50	35	350	65	47	47.5	-8°	0.8	SN**1204...

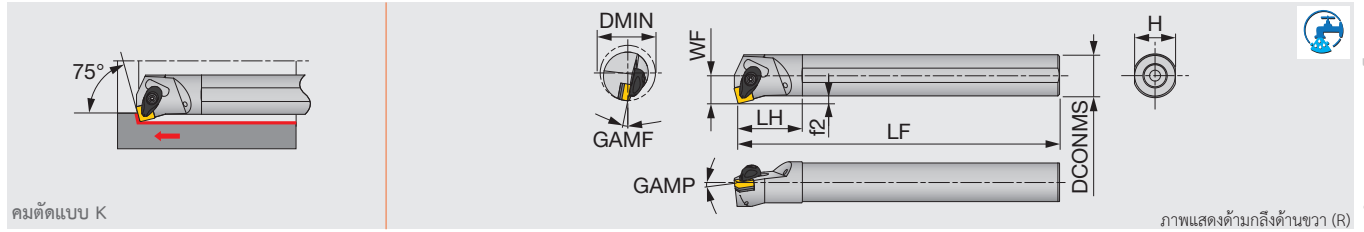
**RE: มุมมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดตามซ้าย (L) สำหรับตามขวา (R) ; และใช้เม็ทมีดด้านขวา (R) สำหรับตามซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ทมีด	สกรูยึด	ประแจ	หมุดสปริง	คันโยก
S**-PSKNR12	LSS42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

หัวคว้านรูแบบจับยึดสองชั้น สำหรับเม็ดยัดมุมทรงสี่เหลี่ยม



คมตัดแบบ K

ภาพแสดงตำแหน่งกล้องด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดยัด	แรงบิด*
A25R-ASKNR/L12-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	SN**1204...	3
A32S-ASKNR/L12-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	SN**1204...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยัด (N/m)

**RE: มุมยึดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวยึด	สกรูยึด	สปริง	หมุดสปริง	แผ่นรองเม็ดยัด	สกรูแผ่นรองเม็ดยัด	ประแจ
A**-ASKN*12-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F

การเลือกเม็ดยัด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด		งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
เกรด	TF	GT9530	T9215	TH
หน้าลายหักเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

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

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

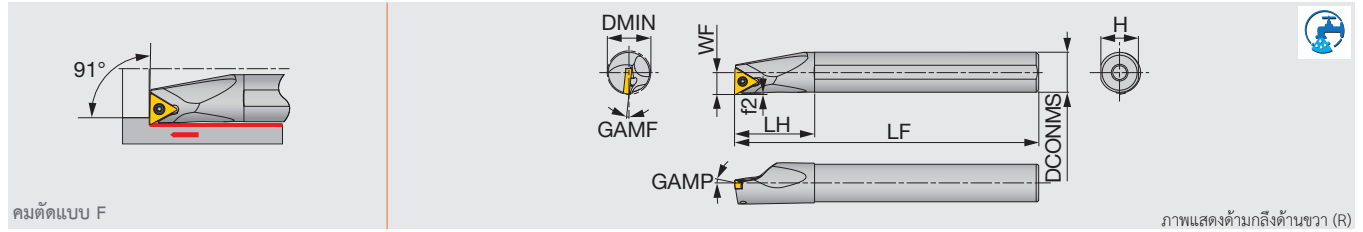
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
เกรด	DX140	P	TH10	TH10
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	P	TH10	TH10
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012			

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

หน้าอ้างอิง: A-ASKNR/L: เม็ดยัด → B075 -, CBN → B175, PCD → B193



หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ตมีดมุมบวกทรงสามเหลี่ยม 60°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ตมีด	แรงบิด*
A10K-STFCR/L1103-D120	เหล็ก	12	10	6.5	125	20	9	0.6	0°	-13°	0.4	TC**1103...	1.2
A12M-STFCR/L1103-D140	เหล็ก	14	12	7	150	24	11	0.5	0°	-10°	0.4	TC**1103...	1.2
A16Q-STFCR/L1103-D180	เหล็ก	18	16	9	180	32	15	0.5	0°	-7°	0.4	TC**1103...	1.2
E10M-STFCR/L1103-D120	คาร์ไบด์	12	10	6.5	150	25	9	0.7	0°	-13°	0.4	TC**1103...	1.2
E12Q-STFCR/L1103-D140	คาร์ไบด์	14	12	7	180	27	11	0.5	0°	-10°	0.4	TC**1103...	1.2
E16R-STFCR/L1103-D180	คาร์ไบด์	18	16	9	200	32	15	0.5	0°	-7°	0.4	TC**1103...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ตมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ตมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้ามขวา (STFCR**); และใช้เม็ตมีดด้านขวา (R) สำหรับด้ามซ้าย (STFCL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A**-STFCR/L1103-D...	CSTB-2.5	T-8F
E**-STFCR/L1103-D...	CSTB-2.5	T-8F

การเลือกเม็ตมีด

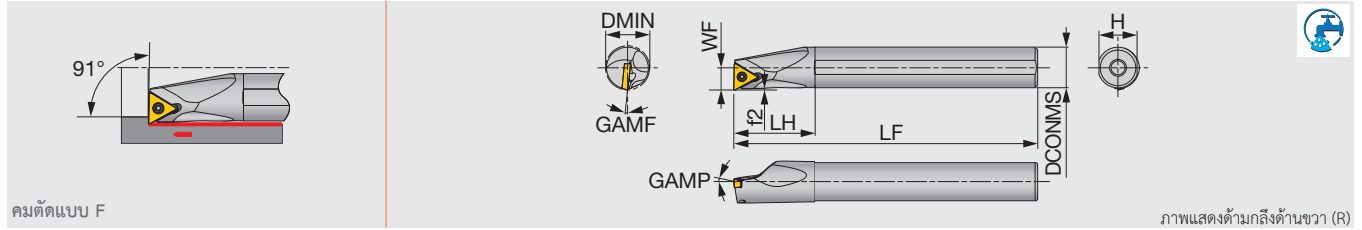
ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จแบบละเอียด		งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	SH725	SH725	T9215
หน้าลายหักเศษ	01	JS	PS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			

ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จแบบละเอียด		งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	SH725	SH725	T9215
หน้าลายหักเศษ	01	JS	PS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020			

ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	T515
หน้าลายหักเศษ	CM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022	

ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จแบบละเอียด	
	เกรด	DX120
หน้าลายหักเศษ	T-DIA หรือมุมหลายเศษ AL	KS05F
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024	

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเมตมีตมุมบวกทรงสามเหลี่ยม 60°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เมตมีต	แรงบิด*
A08H-STFPR/L09-D100	เหล็ก	10	8	5.5	100	16	7.5	0.7	5°	-8°	0.4	TP**0902...	0.9
A10K-STFPR/L1102-D120	เหล็ก	12	10	6.5	125	20	9	0.7	5°	-6°	0.4	TP**1102...	1.2
A12M-STFPR/L1102-D140	เหล็ก	14	12	7.0	150	24	11	0.6	5°	-4°	0.4	TP**1102...	1.2
A16Q-STFPR/L13-D180	เหล็ก	18	16	9	180	32	15	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
A20R-STFPR13-D220	เหล็ก	22	20	11	200	36	18	0.8	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
A25S-STFPR16-D270	เหล็ก	27	25	13.5	250	45	23	0.6	5°	-1°	0.4	TP**16T3...	3
E08K-STFPR/L09-D100	คาร์ไบด์	10	8	5.5	125	22	7.5	0.7	5°	-8°	0.4	TP**0902...	0.9
E10M-STFPR/L1102-D120	คาร์ไบด์	12	10	6.5	150	25	9	0.7	5°	-6°	0.4	TP**1102...	1.2
E12Q-STFPR/L1102-D140	คาร์ไบด์	14	12	7	180	27	11	0.6	5°	-4°	0.4	TP**1102...	1.2
E16R-STFPR13-D180	คาร์ไบด์	18	16	9	200	32	15	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
E20S-STFPR13-D220	คาร์ไบด์	22	20	11	250	36	18	0.8	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเมตมีต (N/m)

**RE: มุมมีตมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เมตมีตคัมชาย (L) สำหรับคัมชาย (STFPR**); และใช้เมตมีตคัมขวา (R) สำหรับคัมซ้าย (STFPL**)

(1) เมตมีต TPGH, TPGM, และ TPGA ไม่สามารถใช้งานได้

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A08H-STFPR/L09-D100	CSTB-2.2S	T-7F
A10K-STFPR/L1102-D120	CSTB-2.5B	T-8F
A12M-STFPR/L1102-D140	CSTB-2.5	T-8F
A16Q-STFPR/L13-D180	CSTB-3S	T-9F
A20R-STFPR13-D220	CSTB-3	T-9F
A25S-STFPR16-D270	CSTB-4M	T-15F
E08K-STFPR/L09-D100	CSTB-2.2S	T-7F
E10M-STFPR/L1102-D120	CSTB-2.5B	T-8F
E12Q-STFPR/L1102-D140	CSTB-2.5	T-8F
E16R-STFPR13-D180	CSTB-3S	T-9F
E20S-STFPR13-D220	CSTB-3	T-9F

การเลือกเมตมีต

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	SH725	PS	T9215
หน้าลายหักเศษ	JS			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	SH725	PS	T9215
หน้าลายหักเศษ	JS			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	T515
หน้าลายหักเศษ	CM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022	

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	
	เกรด	DX120
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024	

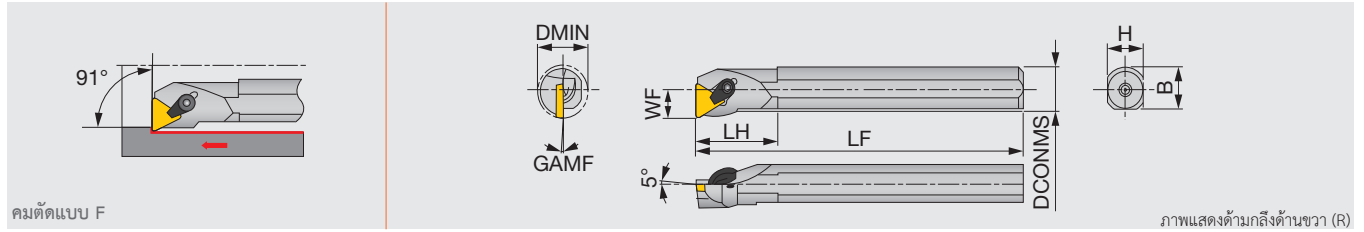
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	
	เกรด	BX470
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026	

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

หน้าอ้างอิง: A/E-STFPR/L: เมตมีต → B142 -, CBN → B186 -, PCD → B196

S/C-CTFPR/L

หัวคว้านรูปแบบจับยึดจากด้านบน สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงสามเหลี่ยม 60°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	เม็ดมีด
S12M-CTFPR/L11	เหล็ก	16	12	9	150	25	11	11.5	-6°	0.4	TP**1103...
S16Q-CTFPR/L11	เหล็ก	20	16	11	180	30	15	15	-4°	0.4	TP**1103...
S20R-CTFPR/L16	เหล็ก	25	20	13	200	40	18	18.5	-2°	0.8	TP**1603...
S25S-CTFPR/L16	เหล็ก	32	25	17	250	45	23	22.5	0°	0.8	TP**1603...
S32T-CTFPR/L16	เหล็ก	40	32	22	300	50	30	29.5	0°	0.8	TP**1603...
C12Q-CTFPR/L11	คาร์ไบด์	16	12	9	180	-	11	-	-6°	0.4	TP**1103...
C16R-CTFPR/L11	คาร์ไบด์	20	16	11	200	-	15	-	-4°	0.4	TP**1103...

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

*รูเฉพาะของเม็ดมีดที่สามารถใช้งานได้ เป็นตามมาตรฐาน ISO

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (R); และใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

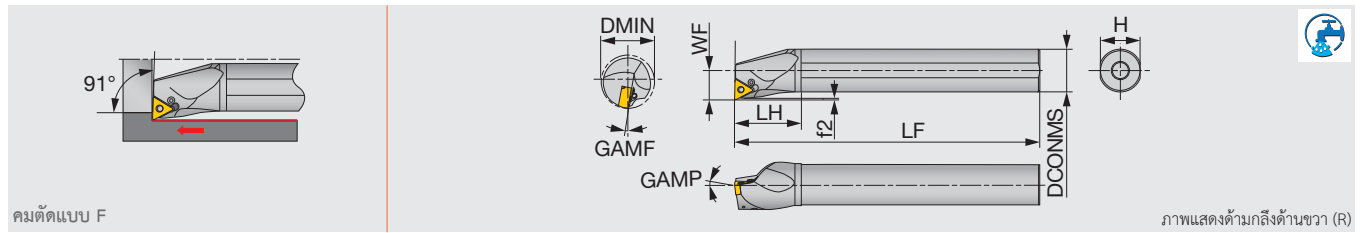
รหัสสินค้า	ชุดตัวยึด 1	ชุดตัวยึด 2	ประแจ	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด
S12M-CTFPR/L11	CSW-00	-	P-2.5	-	-
S16Q-CTFPR/L11	-	CSG-5S	P-2.5	-	-
S20R-CTFPR/L16	-	CSG-6S	P-3	-	-
S25S-CTFPR/L16	-	CSG-6	P-3	-	-
S32T-CTFPR/L16	-	CSG-6	P-3	PAT-32	M3X0.5X6
C12Q-CTFPR/L11	CSW-00	-	P-2.5	-	-
C16R-CTFPR/L11	-	CSG-5S	P-2.5	-	-

การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	NS9530	NS9530	T9215	T9215
	หน้าลายหักเศษ	01	PSS	PS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B018			
M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	AH725	AH630	T6130	
	หน้าลายหักเศษ	PSF	PSS	PM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B020			
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง			
	เกรด	T515			
	หน้าลายหักเศษ	CM			
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B022			
N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ			
	เกรด	DX140			
	หน้าลายหักเศษ	T-DIA			
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B024			
H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	BXM10	BXM20		
	หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN		
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B028			

หน้าอ้างอิง: S/C-CTFPR/L: เม็ดมีด → B142 -, CBN → B186 -, PCD → B196

หัวคว้านรูปแบบบล็อกเกี้ยวติง สำหรับเม็ดยึดมุมลบทรงสามเหลี่ยม



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
A25R-PTFNR/L1104-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	1.31	-6°	-12°	0.8	TN**1104...	2
A32S-PTFNR/L1104-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	1.25	-6°	-10°	0.8	TN**1104...	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

**RE: มุมยึดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ	คันทโยก	อุปกรณ์จ่ายน้ำมัน*	สกรูสำหรับรูน้ำมัน*
A25R-PTFNR/L...	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-25	SSHM4-5
A32S-PTFNR/L...	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-32	SSHM4-5

*มีตัวเลือก

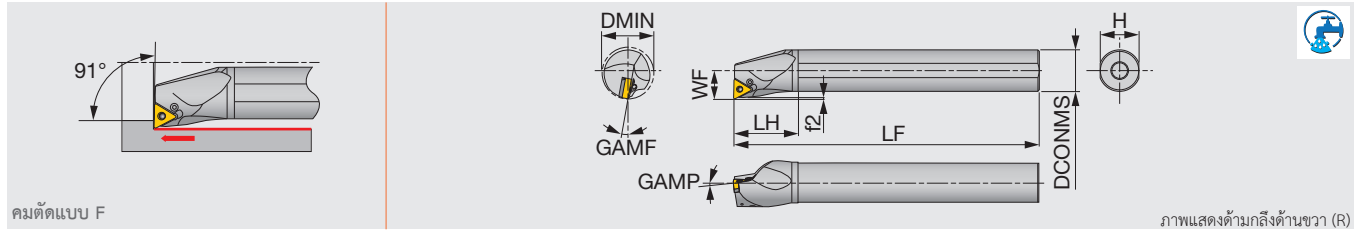
การเลือกเม็ดยึด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9215	T9215		เกรด	T6120	T6130
หน้าลายหักเศษ	TSF	TM		หน้าลายหักเศษ	SS	SM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

STREAMJETBAR

A-PTFNR/L

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
A25R-PTFNR/L16-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	1.2	-6°	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTFNR/L16-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	1.1	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
A40T-PTFNR/L16-D500	เหล็ก	50	40	27	300	60	37	1.1	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
A50U-PTFNR/L16-D630	เหล็ก	63	50	35	350	65	47	1.1	-6°	-8°	0.8	TN**1604...	2.7

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

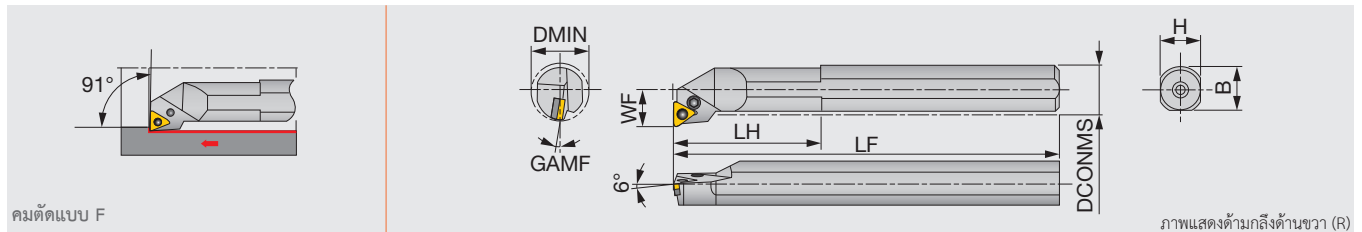
หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามซ้าย (L) สำหรับตามขวา (PTFNR**); และใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับตามซ้าย (PTFNL**)

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูยึด	ประแจ	หมุดสปริง	คันโยก	อุปกรณ์จ่ายน้ำมัน*	สกรูสำหรับรูน้ำมัน*
A25R-PTFNR/L16-D320	ELST317BR/L	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33	EA-25	SSH4-5
A32S-PTFNR/L16-D400	LST317BR/L	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSH4-5
A40T-PTFNR/L16-D500	LST317BR/L	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	-	SSH6-6
A50U-PTFNR/L16-D630	LST317BR/L	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	-	SSH6-6

*มีตัวเลือก

S-PTFNR/L

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
S32S-PTFNR/L16	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	29.5	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
S40T-PTFNR/L16	เหล็ก	50	40	27	300	55	37	37.5	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
S50U-PTFNR16	เหล็ก	63	50	35	350	65	47	47.5	-8°	0.8	TN**1604...	2.7

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

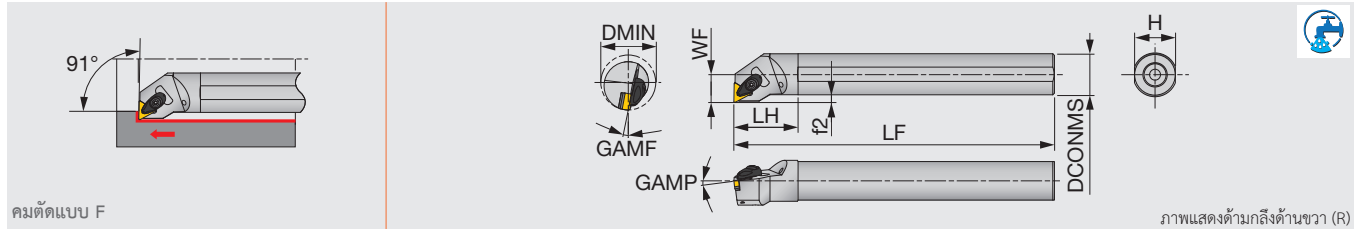
หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามซ้าย (L) สำหรับตามขวา (R); และใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับตามซ้าย (L)

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูยึด	ประแจ	หมุดสปริง	คันโยก
S32S-PTFNR16	LST317BR	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S32S-PTFNL16	LST317BL	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S40T-PTFNR16	LST317BR	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S40T-PTFNL16	LST317BL	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S50U-PTFNR16	LST317BR	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

หน้าอ้างอิง:

A-PTFNR/L, S-PTFNR/L: เม็ดมีด → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

หัวคว้านรูแบบจับยึดสองชั้น สำหรับเมตมีตมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60°



คมตัดแบบ F

ภาพแสดงตามกล้องด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เมตมีต	แรงบิด*
A25R-ATFNR/L16-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	TN**1604...	3
A32S-ATFNR/L16-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเมตมีต (N/m)

**RE: มุมมีตมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวยึด	สกรูยึด	สปริง	หมุดสปริง	แผ่นรองเมตมีต	สกรูแผ่นรองเมตมีต	ประแจ
A*-ATFNR/L16-D...	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F

การเลือกเมตมีต

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

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

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

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

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

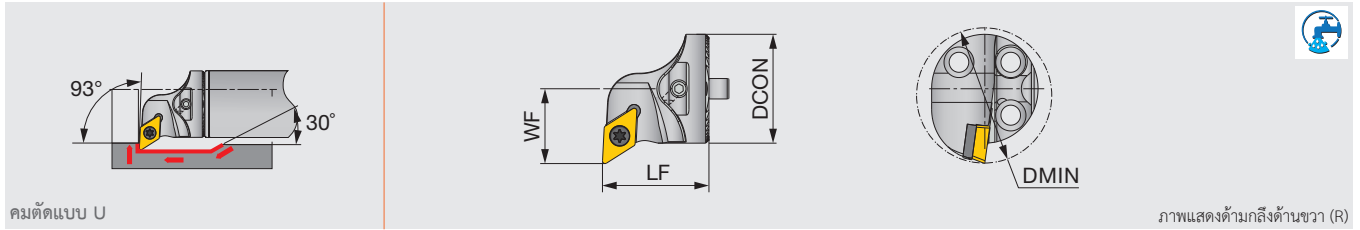
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	เกรด
	BXM10	BXM20
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

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

BOREMEISTER

S-SDUCR/L-H

หัวคว้านรูแบบถอดเปลี่ยนได้ยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 55°



คมตัดแบบ U

ภาพแสดงตำแหน่งกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	DMIN	DCON	WF	LF	ด้าม	เม็ทมีด
S16-SDUCR/L07-H	20	16	11	20	D16	DC**0702...
S20-SDUCR/L11-H	25	20	13	20	D20	DC**11T3...
S25-SDUCR/L11-H	32	25	17	20	D25	DC**11T3...
S32-SDUCR/L11T-H	40	32	22	32	D32	DC**11T3...
S40-SDUCR/L11T-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	DC**11T3...

หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดด้ามซ้าย (L) สำหรับด้ามขวา (SDUCR**); และใช้เม็ทมีดด้านขวา (R) สำหรับด้ามซ้าย (SDUCL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ	แผ่นรองเม็ทมีด	สกรูแผ่นรองเม็ทมีด
S16-SDUCR/L07-H	SR14-548	T-7/5	-	-
S20-SDUCR/L11-H	SR16-236P	T-15/5	-	-
S25-SDUCR/L11-H	SR16-236P	T-15/5	-	-
S32-SDUCR/L11T-H	SR16-236P	T-15/5	TDC3-1P	SRTC-3P
S40-SDUCR/L11T-H	SR16-236P	T-15/5	TDC3-1P	SRTC-3P

การเลือกเม็ทมีด

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

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

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
เกรด	T515	
หน้าลายหักเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022	

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	DX120	DX140	
เกรด	T-DIA	T-DIA	KS05F
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024		

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

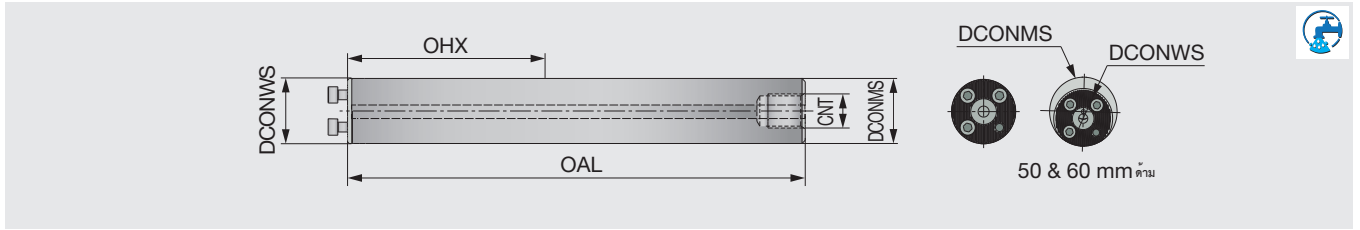
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ
	BXM10	BXM20
เกรด	T-CBN	T-CBN
หน้าลายหักเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

หน้าอ้างอิง: S-SDUCR/L-H: เม็ทมีด → B119 -, CBN → B182, PCD → B194 -

BOREMEISTER

Anti-vibration bar

หัวคว้านรูปแบบถอดเปลี่ยนได้ป้องกันการสั่นสะเทือน พร้อมรูน้ำหล่อเย็น



รหัสสินค้า	วัสดุ	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	เหล็ก	16	16	156	92	G1/8
G16-L204-10D-E	คาร์ไบด์	16	16	204	140	-
D20-L200-7D-C	เหล็ก	20	20	200	120	G1/4
G20-L260-10D-E	คาร์ไบด์	20	20	260	180	-
D25-L255-7D-C	เหล็ก	25	25	255	155	G1/4
D25-L330-10D-C	เหล็ก	25	25	330	230	G1/4
D32-L320-7D-C	เหล็ก	32	32	320	192	G3/8
D32-L416-10D-C	เหล็ก	32	32	416	288	G3/8
D40-L408-7D-C	เหล็ก	40	40	408	248	G1/2
D40-L528-10D-C	เหล็ก	40	40	528	368	G1/2
D50-L518-7D-C	เหล็ก	40	50	518	318	G1/2
D50-L668-10D-C	เหล็ก	40	50	668	468	G1/2
D60-L628-7D-C	เหล็ก	40	60	628	388	G3/4
D60-L808-10D-C	เหล็ก	40	60	808	568	G3/4

ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SRM3.5X10DIN912	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

เกรด

เปิดตัด

ด้านกลึงนอก

ด้านคว้านใบ

ปากกลึงเกลียว

ปากชา-ร่อง

ปากขนาดเล็ก

หัวกัด

เอ็นมิล

ดอกสว่าน

ระบบจับยึด

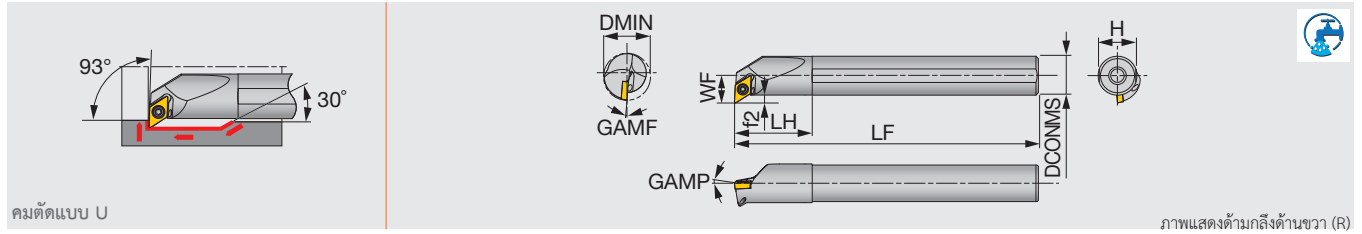
คู่มือผู้ใช้

ดัชนี

STREAMJETBAR

A/E-SDUCR/L

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 55°



คมตัดแบบ U

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
A10K-SDUCR/L07-D130	เหล็ก	13	10	7	125	20	9	2	0°	-10°	0.4	DC**0702...	1.2
A12M-SDUCR/L07-D160	เหล็ก	16	12	9.3	150	24	11	3.3	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
A16Q-SDUCR/L07-D200	เหล็ก	20	16	11.3	180	32	15	3.3	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
A20R-SDUCR/L11-D270	เหล็ก	27	20	16.1	200	36	18	6.1	0°	-5°	0.8	DC**11T3...	3
A25S-SDUCR/L11-D320	เหล็ก	32	25	18.6	250	45	23	6.1	0°	-4°	0.8	DC**11T3...	3
E10H-SDUCR07-D130	คาร์ไบด์	13	10	7	100	25	9	1.9	5°	-3.5°	0.4	DC**0702...	1.2
E10M-SDUCR/L07-D130	คาร์ไบด์	13	10	7	150	25	9	2	0°	-10°	0.4	DC**0702...	1.2
E12J-SDUCR07-D160	คาร์ไบด์	16	12	9.3	110	27	11	3.2	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
E12Q-SDUCR/L07-D160	คาร์ไบด์	16	12	9.3	180	27	11	3.3	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
E16L-SDUCR07-D200	คาร์ไบด์	20	16	11.3	130	32	15	3.2	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
E16R-SDUCR/L07-D200	คาร์ไบด์	20	16	11.3	200	32	15	3.3	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
E20S-SDUCR11-D270	คาร์ไบด์	27	20	16.1	250	36	18	6.1	0°	-5°	0.8	DC**11T3...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้ามขวา (SDUCR**); และใช้เม็ทมีดด้านขวา (R) สำหรับด้ามซ้าย (SDUCL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A1**-SDUCR/L07-D1*0	CSTB-2.5S	T-8F
A16Q-SDUCR/L07-D200	CSTB-2.5	T-8F
A2**-SDUCR/L11-D**0	CSTB-4S	T-15F
E1**-SDUCR/L07-D1*0	CSTB-2.5S	T-8F
E16*-SDUCR/L07-D200	CSTB-2.5	T-8F
E20S-SDUCR11-D270	CSTB-4S	T-15F

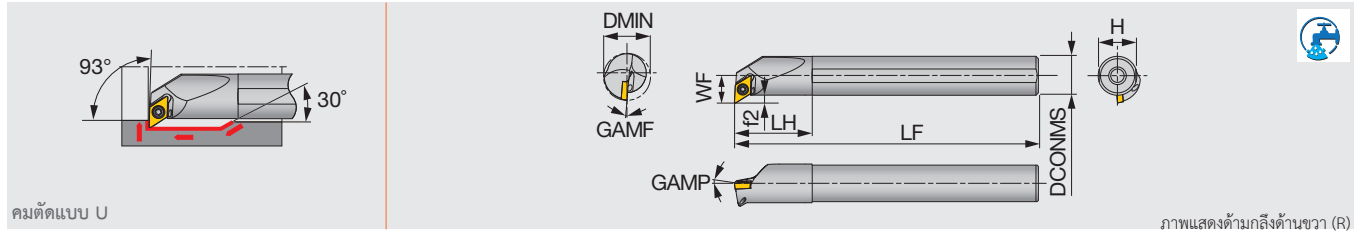
การเลือกเม็ทมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	SH725	T9215	T9215
	หน้าลายหักเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			
M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	SH725	T9215	T9215
	หน้าลายหักเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020			
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง			
	เกรด	T515			
	หน้าลายหักเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022			
N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	งานกลึงปานกลาง		
	เกรด	DX120	KS05F		
	หน้าลายหักเศษ	T-DIA หรือมุมตายเศษ	AL		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024			
S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง		
	เกรด	BX470	AH8005		
	หน้าลายหักเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026			
H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ แบบละเอียด	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	BXM10	BXM20		
	หน้าลายหักเศษ				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028			

หน้าอ้างอิง:

A/E-SDUCR/L: เม็ทมีด → B119 -, CBN → B182, PCD → B194 -

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ดยึดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 55°



คมตัดแบบ U

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
A12M-SDUPR07-D150-P	เหล็กโลหะผสมพิเศษ	15	12	8.3	150	24	11	2.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A12M-SDUPL07-D150-P	เหล็กโลหะผสมพิเศษ	15	12	8.3	150	24	11	2.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A12M-SDUPR07-D180-P	เหล็กโลหะผสมพิเศษ	18	12	10.3	150	24	11	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A12M-SDUPL07-D180-P	เหล็กโลหะผสมพิเศษ	18	12	10.3	150	24	11	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A16Q-SDUPR07-D220-P	เหล็กโลหะผสมพิเศษ	22	16	12.3	180	32	15	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
A16Q-SDUPL07-D220-P	เหล็กโลหะผสมพิเศษ	22	16	12.3	180	32	15	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDUPR07-D150	คาร์ไบด์	15	12	8.3	180	27	11	2.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDUPL07-D150	คาร์ไบด์	15	12	8.3	180	27	11	2.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDUPR07-D180	คาร์ไบด์	18	12	10.3	180	27	11	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDUPL07-D180	คาร์ไบด์	18	12	10.3	180	27	11	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E16R-SDUPR07-D220	คาร์ไบด์	22	16	12.3	200	32	15	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2
E16R-SDUPL07-D220	คาร์ไบด์	22	16	12.3	200	32	15	4.3	5	0	0.4	DPMT0702...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

**RE: มุมยึดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ดยึดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (SCLPR**); และใช้เม็ดยึดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (SCLPL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A**-SDUPR/L07-D**0-P	CSTB-2.5S	T-8F
E**-SDUPR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F

การเลือกเม็ดยึด

ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	เกรด
หน้าลายหักเศษ	PS	PS
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018	

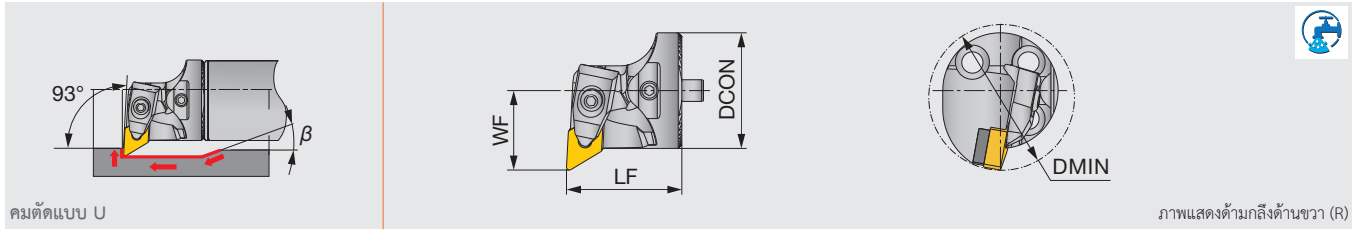
ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	เกรด
หน้าลายหักเศษ	PS	PS
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026	



BOREMEISTER

S-DDUNR/L-H

หัวคว้านรูถอดเปลี่ยนหัวได้แบบจับยึดสองชั้น สำหรับเม็ดยึดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55°



คมตัดแบบ U

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	DMIN	DCON	WF	LF	ด้าม	เม็ดยึด
S32-DDUNR/L11T-H	40	32	22	32	D32	DN**1104...
S40-DDUNR/L15T-H	50	40	27	32	D40, D50, D60	DN**1504/06...

หมายเหตุ: ใช้เม็ดยึดด้ามซ้าย (L) สำหรับด้ามขวา (DDUNR**); และใช้เม็ดยึดด้านขวา (R) สำหรับด้ามซ้าย (DDUNL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดยึด	สกรูแผ่นรองเม็ดยึด	ตัวยึด	สกรูยึด	สปริง	ประแจ
S32-DDUNR/L11T-H	RDT3-2	SR40085I	LCGR-3	SRRC3	KSP3	HW2.5
S40-DDUNR/L15T-H	RDT433	SR14-506	DLM4	DLS4	DSP4	HW3.0
S40-DDUNR/L15T-H	RDT443	SR14-506	DLM4	DLS4	DSP4	HW3.0

การเลือกเม็ดยึด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	TF	TSF	TM
หน้าลายหักเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	SF	SM	SH
หน้าลายหักเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	T515	T515	T515
หน้าลายหักเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	DX120	DX140	TH10
หน้าลายหักเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	BX470	AH8005	AH8005
หน้าลายหักเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014			

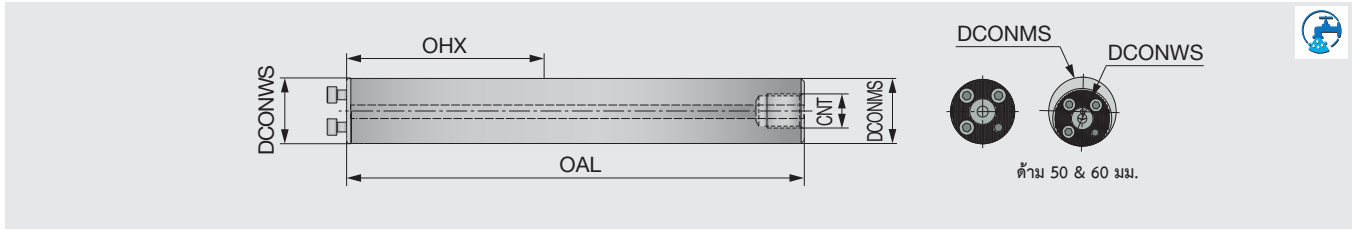
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	
	เกรด	BXM10
หน้าลายหักเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	

หน้าอ้างอิง: S-DDUNR/L-H: เม็ดยึด → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192 -

BOREMEISTER

ด้านป้องกันการสั่นสะเทือน

หัวคว้านรูปแบบถอดเปลี่ยนหัวได้ป้องกันการสั่นสะเทือน พร้อมรูน้ำหล่อเย็น



รหัสสินค้า	วัสดุ	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	เหล็ก	16	16	156	92	G1/8
G16-L204-10D-E	คาร์ไบด์	16	16	204	140	-
D20-L200-7D-C	เหล็ก	20	20	200	120	G1/4
G20-L260-10D-E	คาร์ไบด์	20	20	260	180	-
D25-L255-7D-C	เหล็ก	25	25	255	155	G1/4
D25-L330-10D-C	เหล็ก	25	25	330	230	G1/4
D32-L320-7D-C	เหล็ก	32	32	320	192	G3/8
D32-L416-10D-C	เหล็ก	32	32	416	288	G3/8
D40-L408-7D-C	เหล็ก	40	40	408	248	G1/2
D40-L528-10D-C	เหล็ก	40	40	528	368	G1/2
D50-L518-7D-C	เหล็ก	40	50	518	318	G1/2
D50-L668-10D-C	เหล็ก	40	50	668	468	G1/2
D60-L628-7D-C	เหล็ก	40	60	628	388	G3/4
D60-L808-10D-C	เหล็ก	40	60	808	568	G3/4

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SRM3.5X10DIN912	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

เกรด

เปิด

ด้านกลึงนอก

ด้านคว้านใน

ปากกลึงเกลียว

ปากชำระร่อง

ปากขนาดเล็ก

หัวกัด

เอ็นมิล

ดอกสว่าน

ระบบจับยึด

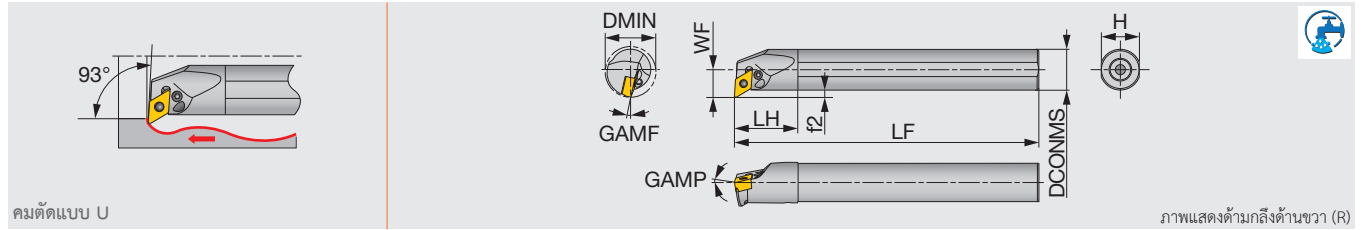
คู่มือผู้ใช้

ดัชนี

ISO TURN

A-PDUNR/L-Eco

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับเมตมีตมุลบทรงขนมเปียกปูน 55°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เมตมีต	แรงบิด*
A20Q-PDUNR/L1104-D250	เหล็ก	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	DN**1104...	1.7

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเมตมีต (N/m)

**RE: มุมมีตมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เมตมีตค้ำขา (L) สำหรับค้ำขา (PDUNR**); และใช้เมตมีตค้ำขา (R) สำหรับค้ำขา (PDUNL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

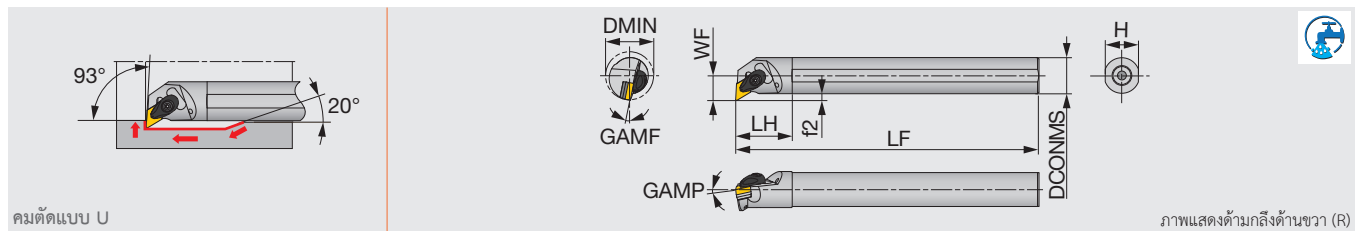
รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ	คันทโยก	อุปกรณ์จ่ายน้ำมัน*	สกรูสำหรับฐาน*
A20Q-PDUNR/L1104-D250	LCS22A	P-2F	LCL33NL	EA-20	SSHM2.5-3

*ตัวเลือก

ISO TURN

A-ADUNR/L-Eco

หัวคว้านรูถอดเปลี่ยนหัวได้แบบจับยึดสองชั้น สำหรับเมตมีตมุลบทรงขนมเปียกปูน 55°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เมตมีต	แรงบิด*
A25R-ADUNR/L1104-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	0.8	DN**1104...	3
A32S-ADUNR/L1104-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	0.8	DN**1104...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเมตมีต (N/m)

**RE: มุมมีตมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวยึด	สกรูยึด	สปริง	หมุดสปริง	แผ่นรองเมตมีต	สกรูยึดแผ่นรองเมตมีต	ประแจ
A**-ADUNR/L...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F

การเลือกเมตมีต

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

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

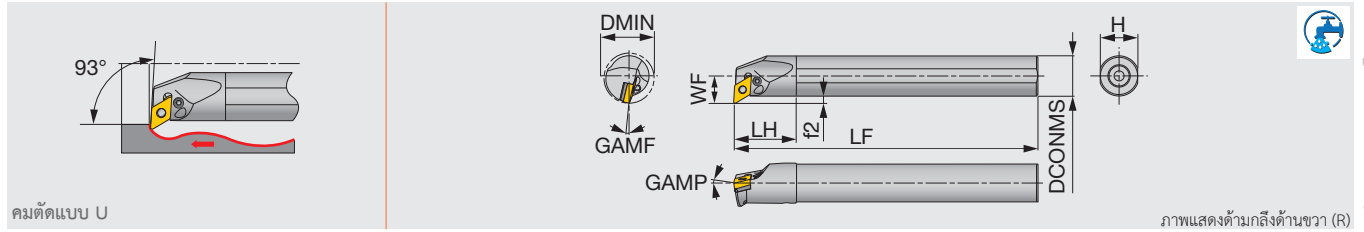
ลักษณะทำงาน	งานกลึงปานกลาง
เกรด	T515
หน้าลายหัดเศษ	TM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010

หน้าอ้างอิง: A-PDUNR/L-Eco, A-ADUNR/L-Eco: เมตมีต → B065 -

STREAMJETBAR

A-PDUNR/L

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับเม็ทมีดมุมทรงขนเมเปียงุ่น 55°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
A20Q-PDUNR/L11-D250	เหล็ก	25	20	13	180	36	18	3	-6°	-14°	0.8	DN**1104...	1.7
A25R-PDUNR/L11-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-12°	0.8	DN**1104...	2.7
A32S-PDUNR/L15-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-13°	0.8	DN**1504...	4.8
A40T-PDUNR/L15-D500	เหล็ก	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-10°	0.8	DN**1504...	4.8
A50U-PDUNR/L15-D630	เหล็ก	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-8°	0.8	DN**1504...	4.8
A32S-PDUNR/L1506-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-13°	0.8	DN**1506...	4.8
A40T-PDUNR/L1506-D500	เหล็ก	50	40	27	300	60	37	7	-6°	-11°	0.8	DN**1506...	4.8
A50U-PDUNR/L1506-D630	เหล็ก	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-10°	0.8	DN**1506...	4.8

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

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ทมีด	สกรูยึด 1	สกรูยึด 2	ประแจ 1	ประแจ 2	หมุดสปริง	คันท็อก	อุปกรณ์จ่ายน้ำมัน*	สกรูสำหรับน้ำมัน
A20Q-PDUNR/L11-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL33NL	EA-20	SSHM2.5-3
A25R-PDUNR/L11-D320	ELSD317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L	EA-25	SSHM3-4
A32S-PDUNR/L15-D400	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM5-6
A40T-PDUNR/L15-D500	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A50U-PDUNR/L15-D630	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A32S-PDUNR/L1506-D400	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	EA-20	SSHM5-6
A40T-PDUNR/L1506-D500	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	-	SSHM6-6
A50U-PDUNR/L1506-D630	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	-	SSHM6-6

*ตัวเลือก

การเลือกเม็ทมีด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง		งานกลึงกระแทกหนัก			
	เกรด	รหัส	เกรด	รหัส	เกรด	รหัส		
หน้าลายหักเศษ	TF	NS9530	TSF	GT9530	TM	T9215	TH	T9215
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006							

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง		งานกลึงกระแทกหนัก		
	เกรด	รหัส	เกรด	รหัส	เกรด	รหัส	
หน้าลายหักเศษ	All-round	T515	All-round	T515	All-round	T515	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010						

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

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง		งานกลึงกระแทกหนัก	
	เกรด	รหัส	เกรด	รหัส	เกรด	รหัส
หน้าลายหักเศษ	SF	T6120	SM	T6130	SH	T6130
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008					

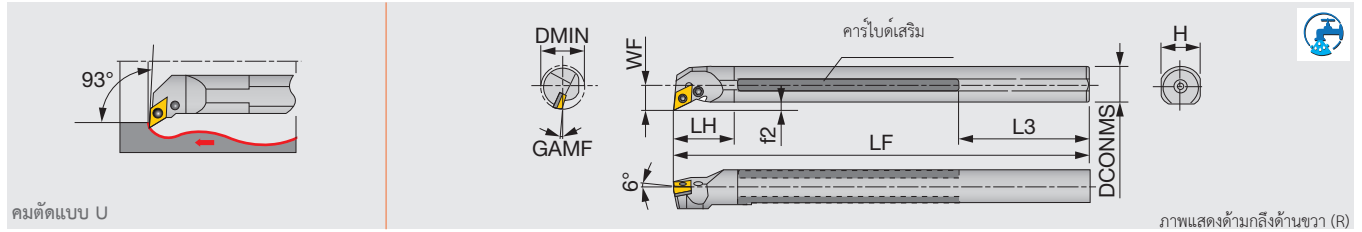
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง			
	เกรด	รหัส	เกรด	รหัส		
หน้าลายหักเศษ	T-DIA	DX120	T-DIA	DX140	P	TH10
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012					

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

หน้าอ้างอิง: A-PDUNR/L: เม็ทมีด → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192 -

T-PDUNR

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55° (Tsuppari-Ichiban)



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMF	RE**	เม็ดมีด
T32U-PDUNR15C	คาร์ไบด์เสริม	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	6	-13°	0.8	DN**1504...
T40V-PDUNR15C	คาร์ไบด์เสริม	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	7	-10°	0.8	DN**1504...
T50W-PDUNR15C	คาร์ไบด์เสริม	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	10	-8°	0.8	DN**1504...

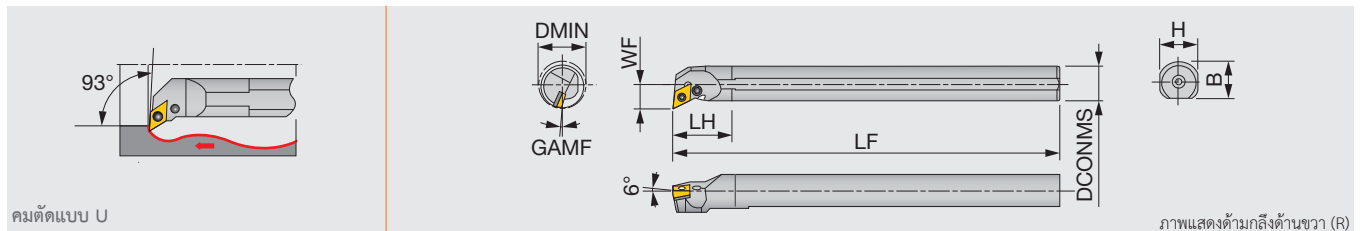
**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (R); และใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูยึด	ประแจ	หมุดสปริง	คันทโยก
T**-PDUNR15C	LSD42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

S-PDUNR/L

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	เม็ดมีด
S20Q-PDUNR/L11	เหล็ก	25	20	13	180	35	18	19	-14°	0.8	DN**1104...
S25R-PDUNR/L11	เหล็ก	32	25	17	200	40	23	24	-12°	0.8	DN**1104...
S32S-PDUNR/L15	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	29.5	-13°	0.8	DN**1504...
S40T-PDUNR/L15	เหล็ก	50	40	27	300	55	37	37.5	-10°	0.8	DN**1504...
S50U-PDUNR/L15	เหล็ก	63	50	35	350	65	47	47.5	-8°	0.8	DN**1504...

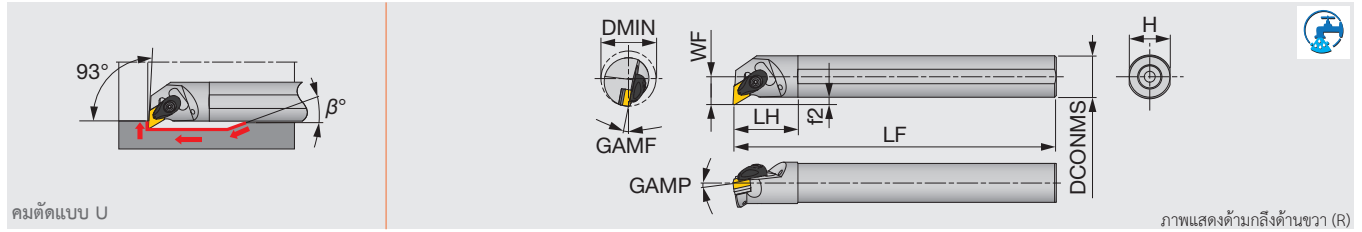
**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (R); และใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูยึด 1	สกรูยึด 2	ประแจ 1	ประแจ 2	หมุดสปริง	คันทโยก
S20Q-PDUNR/L11	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL33NL
S25R-PDUNR11	ELSD317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L
S25R-PDUNL11	ELSD317BL	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L
S32S-PDUNR15	LSD42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S32S-PDUNL15	LSD42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S40T-PDUNR15	LSD42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S40T-PDUNL15	LSD42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S50U-PDUNR15	LSD42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S50U-PDUNL15	LSD42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4

หน้าอ้างอิง: T-PDUNR, S-PDUNR/L: เม็ดมีด → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192 -

หัวคว้านรูถอดเปลี่ยนหัวได้แบบจับยึดสองชั้น สำหรับเม็ทมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	β°	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
A25R-ADUNR/L15-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	30	0.8	DN**1504...	3
A32S-ADUNR/L15-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	20	0.8	DN**1504...	3
A40T-ADUNR15-D500	เหล็ก	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	15	0.8	DN**1504...	3
A50U-ADUNR15-D630	เหล็ก	63	50	35	350	65	47	10	-6°	-7°	15	0.8	DN**1504...	3
A25R-ADUNR/L1506-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	4.5	-6°	-13°	15	0.8	DN**1506...	3
A32S-ADUNR/L1506-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-11°	20	0.8	DN**1506...	3

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

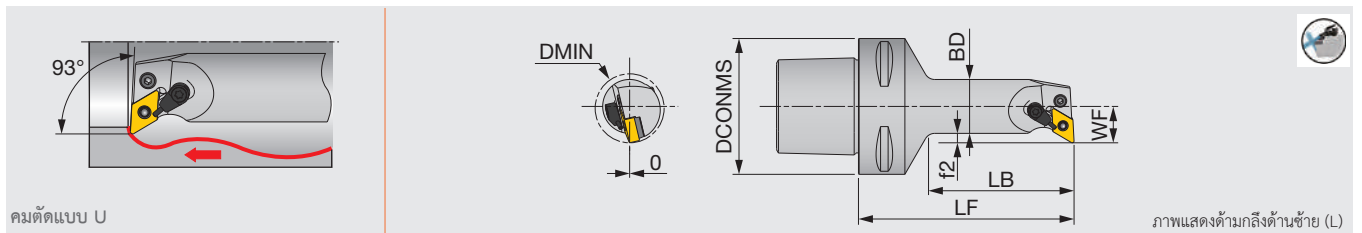
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวยึด	สกรูยึด	สปริง	หมุดสปริง	แผ่นรองเม็ทมีด	สกรูยึดแผ่นรองเม็ทมีด	ประแจ
A**-ADUNR/L15-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F
A**-ADUNR/L1506-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F

TUNG T^{URN}JET

C-PDUNL-CHP

หัวคว้านรูแบบบล็อกเดี่ยวดึง และตัวเชื่อม TungCap พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ทมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80° รองรับระบบน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



รหัสสินค้า	DMIN	DCONMS	BD	LF	LB	WF	f2	RE**	เม็ทมีด
C6PDUNL17100-1104-CHP	32	63	25	100	67.5	17	4.5	0.8	DN**1104...

ใช้สำหรับน้ำหล่อเย็น 14 MPa

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ทมีด	สกรูยึด	หัวจ่ายน้ำหล่อเย็น	ประแจ	หมุดสปริง	คันโยก
C6PDUNL17100-1104-CHP	ELSD317BL	LCS43	S-CU-CHP	P-2.5	LSP3	LCL33L

การเลือกเม็ทมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึง กระแทกหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
หน้าลายหัดเศษ					
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006				

M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึง กระแทกหนัก
	เกรด	T6120	T6130	T6130
หน้าลายหัดเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008			

K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึง กระแทกหนัก
	เกรด	T515	T515	T515
หน้าลายหัดเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010			

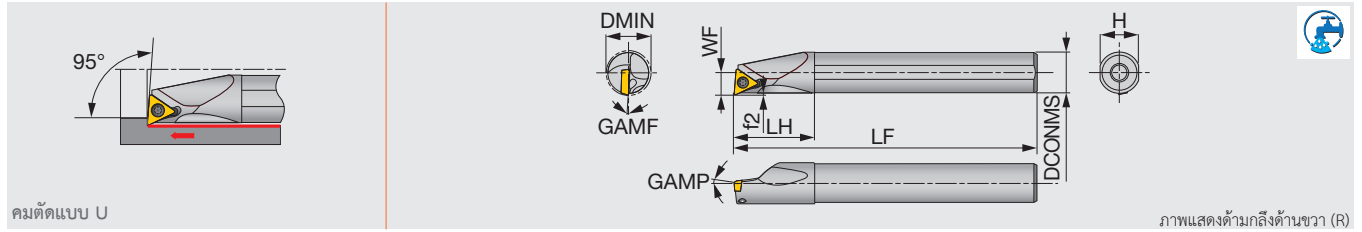
N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140	TH10
หน้าลายหัดเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012			

S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX470	AH8005	AH8005
หน้าลายหัดเศษ				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014			

H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10	BXM20
หน้าลายหัดเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016		

หน้าอ้างอิง: A-ADUNR/L, C-PDUNR/L-CHP เม็ทมีด → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192 -

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงสามเหลี่ยม 60°



คมตัดแบบ U

ภาพแสดงตำแหน่งกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
A07G-STUPR/L07-D080	เหล็ก	8	7	4	90	12	6.75	0.4	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
A08H-STUPR/L07-D080	เหล็ก	8	8	4	100	19.5	7.5	0.5	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
A08H-STUPR/L09-D100	เหล็ก	10	8	5.5	100	16	7.5	0.6	5°	-8°	0.4	TP**0902... ⁽¹⁾	0.9
A10F-STUPR1102-D120	เหล็ก	12	10	6.5	80	20	9	1.4	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A10K-STUPR/L1102-D120	เหล็ก	12	10	6.5	125	20	9	0.7	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A10K-STUPR/L1103-D120	เหล็ก	12	10	6.5	125	20	9	0.6	5°	-10°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
A12H-STUPR1102-D140	เหล็ก	14	12	7	100	24	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A12M-STUPR/L1102-D140	เหล็ก	14	12	7	150	24	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A12M-STUPR/L1103-D140	เหล็ก	14	12	7	150	24	11	0.6	5°	-6°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
A12H-STUPR1102-D160	เหล็ก	16	12	9	100	24	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A12M-STUPR/L1102-D160	เหล็ก	16	12	9	150	24	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
A16K-STUPR13-D180	เหล็ก	18	16	9	125	32	15	0.8	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A16Q-STUPR/L1103-D180	เหล็ก	18	16	9	180	32	15	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
A16Q-STUPR/L13-D180	เหล็ก	18	16	9	180	32	15	0.8	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A16K-STUPR13-D200	เหล็ก	20	16	11	125	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A16Q-STUPR/L13-D200	เหล็ก	20	16	11	180	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A20R-STUPR/L1103-D220	เหล็ก	22	20	11	200	36	18	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
A20R-STUPR/L13-D220	เหล็ก	22	20	11	200	36	18	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
A25S-STUPR/L16-D270	เหล็ก	27	25	13.5	250	45	23	0.5	5°	-1°	0.8	TP**16T3... ⁽¹⁾	3
A32T-STUPR/L16-D340	เหล็ก	34	32	17	300	50	30	0.7	5°	0°	0.8	TP**16T3...	3
E07H-STUPR/L07-D080	คาร์ไบด์	8	7	4	100	14	6.75	0.3	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
E08G-STUPR07-D080	คาร์ไบด์	8	8	4	90	44.5	7.5	0.5	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
E08K-STUPR/L07-D080	คาร์ไบด์	8	8	4	125	44.5	7.5	0.5	5°	-10°	0.4	TP**0701...	0.9
E08G-STUPR09-D100	คาร์ไบด์	10	8	5.5	90	22	7	0.6	5°	-8°	0.4	TP**0902... ⁽¹⁾	0.9
E08K-STUPR/L09-D100	คาร์ไบด์	10	8	5.5	125	22	7	0.6	5°	-8°	0.4	TP**0902... ⁽¹⁾	0.9
E10F-STUPR1102-D120	คาร์ไบด์	12	10	6.5	80	25	9	0.5	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E10H-STUPR1102-D120	คาร์ไบด์	12	10	6.5	100	25	9	0.6	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E10M-STUPR/L1102-D120	คาร์ไบด์	12	10	6.5	150	25	9	0.6	5°	-6°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E10M-STUPR/L1103-D120	คาร์ไบด์	12	10	6.5	150	25	9	0.7	5°	-10°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
E12G-STUPR1102-D140	คาร์ไบด์	14	12	7	90	27	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12J-STUPR1102-D140	คาร์ไบด์	14	12	7	110	27	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12Q-STUPR/L1102-D140	คาร์ไบด์	14	12	7	180	27	11	0.8	5°	-4°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12Q-STUPR/L1103-D140	คาร์ไบด์	14	12	7	180	27	11	0.7	5°	-6°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
E12G-STUPR1102-D160	คาร์ไบด์	16	12	9	90	27	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12J-STUPR1102-D160	คาร์ไบด์	16	12	9	110	27	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12Q-STUPR/L1102-D160	คาร์ไบด์	16	12	9	180	27	11	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1102... ⁽¹⁾	1.2
E16H-STUPR13-D180	คาร์ไบด์	18	16	9	100	32	15	0.9	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16R-STUPR/L1103-D180	คาร์ไบด์	18	16	9	200	32	15	0.8	5°	-3°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
E16L-STUPR13-D180	คาร์ไบด์	18	16	9	130	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16R-STUPR/L13-D180	คาร์ไบด์	18	16	9	200	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16H-STUPR13-D200	คาร์ไบด์	20	16	11	100	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16L-STUPR13-D200	คาร์ไบด์	20	16	11	130	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16R-STUPL13-D200	คาร์ไบด์	20	16	11	200	32	15	0.6	5°	-3°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E20S-STUPR1103-D220	คาร์ไบด์	22	20	11	250	36	18	0.7	5°	-2°	0.4	TP**1103... ⁽¹⁾	1.4
E20S-STUPR13-D220	คาร์ไบด์	22	20	11	250	36	18	0.6	5°	-2°	0.4	TP**1303... ⁽¹⁾	1.4
E25T-STUPR16-D270	คาร์ไบด์	27	25	13.5	300	45	23	0.5	5°	-1°	0.8	TP**16T3...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (STUPR**) ; และใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (STUPL**)

(1) เม็ดมีด TPGH, TPGM, และ TPGA เม็ดมีด ไม่สามารถใช้งานได้

ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A07/08-STUPR/L07/09-D...	CSTB-2.2L038	T-7F
A10*-STUPR/L1102-D120	CSTB-2.5S	T-8F
A12*-STUPR/L1102-D...	CSTB-2.5B	T-8F
A12M-STUPR/L1103-D140	CSTB-3L050	T-9F
A16*-STUPR/L13-D...	CSTB-3S	T-9F
A20R-STUPR/L13-D220	CSTB-3	T-9F
A**-STUPR/L16-D...	CSTB-4M	T-15F
E07/08-STUPR/L07/09-D...	CSTB-2.2L038	T-7F
E10*-STUPR/L1102-D120	CSTB-2.5S	T-8F
E12*-STUPR/L1102-D...	CSTB-2.5B	T-8F
E**-STUPR/L1103-D...	CSTB-3L050	T-9F
E16*-STUPR/L13-D...	CSTB-3S	T-9F
E20S-STUPR13-D220	CSTB-3	T-9F
E25T-STUPR16-D270	CSTB-4M	T-15F

เกรด

เม็ดบีด

ด้านกลิ้งนอก

ด้านคว้านใบ

ปากกลิ้งเกลียว

บานเซาร่วม

บานขนาดเล็ก

หัวกัด

เอ็นบีล

ดอกสว่าน

ระบบจับยึด

คู่มือผู้ใช้

ดัชนี



การเลือกเม็ดบีด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลิ้งปานกลาง
	SH725	T9215	T9215
เกรด	JS	PS	PM
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลิ้งปานกลาง
	SH725	T9215	T9215
เกรด	JS	PS	PM
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลิ้งปานกลาง
	T515
เกรด	CM
หน้าลายหักเศษ	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022

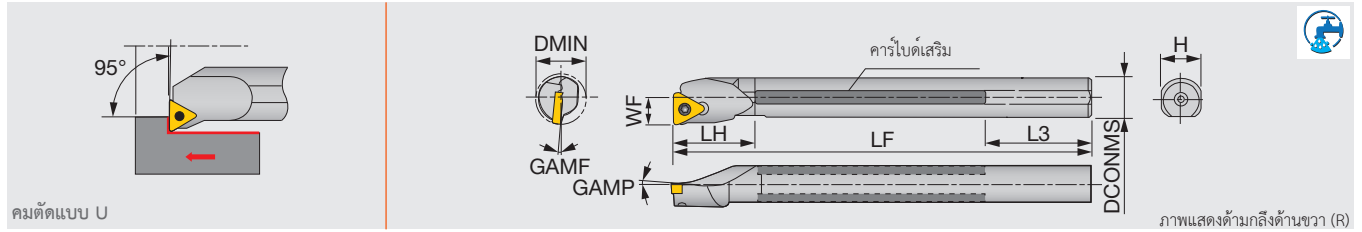
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ
	DX120
เกรด	T-DIA <small>พร้อมเคลือบพิเศษ</small>
หน้าลายหักเศษ	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ
	BX470
เกรด	T-CBN
หน้าลายหักเศษ	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	BXM10	BXM20
เกรด	T-CBN	T-CBN
หน้าลายหักเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

T-STUPR/L

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ดยึดมุมบวกทรงสามเหลี่ยม 60° (Tsuppari-Ichiban)



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
T12M-STUPR11-D14	คาร์ไบด์เสริม	14	-	12	7	150	24	59	11	5°	-4°	0.4	TP**1102...	1.2
T12M-STUPR/L11	คาร์ไบด์เสริม	16	-	12	9	150	25	58	11	5°	-4°	0.4	TP**1102...	1.2
T16Q-STUPR13-D18	คาร์ไบด์เสริม	18	-	16	9	180	30	59	15	5°	-3.5°	0.4	TP**1303...	1.4
T16Q-STUPR/L13	คาร์ไบด์เสริม	20	-	16	11	180	30	59	15	5°	-3°	0.4	TP**1303...	1.4
T20R-STUPR13C-D22	คาร์ไบด์เสริม	22	Rc1/4	20	11	200	35	49	18	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
T20R-STUPR/L13	คาร์ไบด์เสริม	24	-	20	13	200	40	49	18	5°	-2°	0.4	TP**1303...	1.4
T25S-STUPR16C-D27	คาร์ไบด์เสริม	27	Rc1/4	25	13.5	250	40	64	23	5°	-1°	0.8	TP**16T3...	3
T25S-STUPR/L16	คาร์ไบด์เสริม	31	-	25	17	250	45	64	23	5°	0°	0.8	TP**16T3...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

**RE: มุมเม็ดยึดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ดยึดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (STUPR**) และใช้เม็ดยึดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (STUPL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
T12M-STUPR11-D14	CSTB-2.5B	T-8F
T12M-STUPR/L11	CSTB-2.5	T-8F
T16Q-STUPR13-D18	CSTB-3S	T-9F
T16Q-STUPR/L13	CSTB-3	T-9F
T20R-STUPR13C-D22	CSTB-3S	T-9F
T20R-STUPR/L13	CSTB-3	T-9F
T25S-STUPR/L16...	CSTB-4S	T-15F

การเลือกเม็ดยึด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานลึงปานกลาง	งานลึงปานกลาง
	เกรด	เกรด	เกรด	เกรด
	NS9530	NS9530	T9215	T9215
หน้าลายหักเศษ	01	PSS	PS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานลึงปานกลาง	งานลึงปานกลาง
	เกรด	เกรด	เกรด
	AH725	AH630	T6130
หน้าลายหักเศษ	PSF	PSS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020		

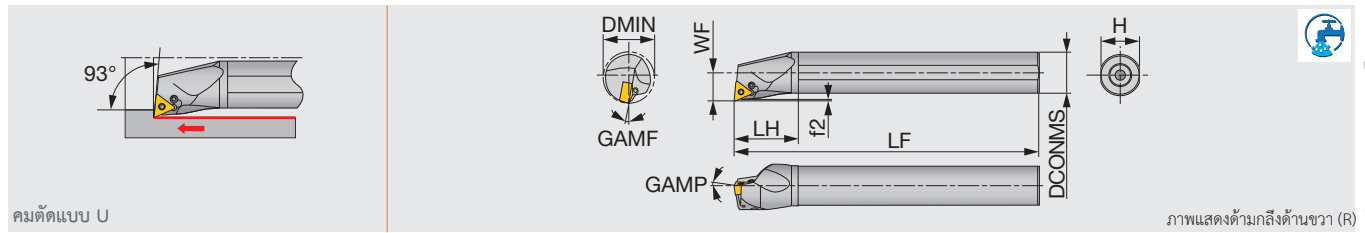
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานลึงปานกลาง
	เกรด
	T515
หน้าลายหักเศษ	CM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด
	DX140
หน้าลายหักเศษ	T-DIA
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	เกรด
	BXM10	BXM20
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

หน้าอ้างอิง: T-STUPR/L: เม็ดยึด → B142 -, CBN → B185 -, PCD → B196

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับเม็ทมีดทรงสามเหลี่ยม



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
A25R-PTUNR/L1104-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	1.22	-6°	-12°	0.8	TN**1104...	2
A32S-PTUNR/L1104-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	1.16	-6°	-10°	0.8	TN**1104...	2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ	คันโยก	อุปกรณ์จ่ายน้ำมัน*	สกรูสำหรับรูน้ำมัน*
A25R-PTUNR/L1104-D320	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-25	SSHM4-5
A32S-PTUNR/L1104-D400	LCS23A	P-2.5	LCL23	EA-32	SSHM4-5

*ตัวเลือก

การเลือกเม็ทมีด

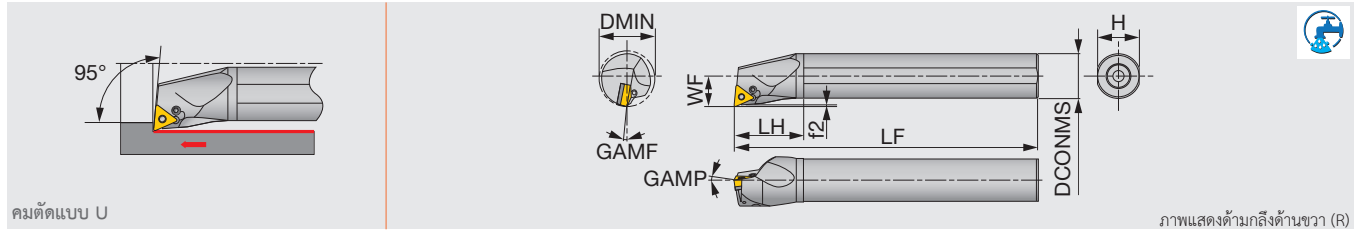
P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9215	T9215		เกรด	T6120	T6130
หน้าลายหักเศษ	TSF	TM		หน้าลายหักเศษ	SS	SM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		



STREAMJETBAR

A-PTUNR/L

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับเม็ทมีดมุมทรงสามเหลี่ยม 60°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
A16M-PTUNR/L11-D200	เหล็ก	20	16	11	150	32	15	1	-6°	-14°	0.4	TN**1103...	1.7
A20Q-PTUNR/L11-D250	เหล็ก	25	20	13	180	36	18	1	-6°	-12°	0.4	TN**1103...	1.7
A25R-PTUNR/L16-D320	เหล็ก	32	25	17	200	45	23	1.4	-6°	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTUNR/L16-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	1.3	-6°	-10°	0.8	TN**1604...	2.7

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

* เฉพาะรูของเม็ทมีดที่สามารถใช้ตามมาตรฐาน ISO

ความยาวตามจับอาจไม่เป็นไปตามมาตรฐาน ISO

หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดตามชาย (L) สำหรับตามขวา (PTUNR**); และใช้เม็ทมีดด้านขวา (R) สำหรับตามซ้าย (PTUNL**)

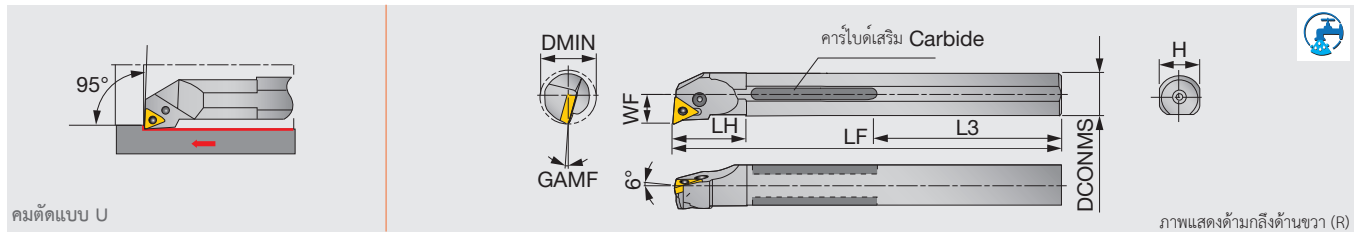
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ทมีด	สกรูยึด 1	สกรูยึด 2	ประแจ 1	ประแจ 2	หมุดสปริง	คันท็อก	อุปกรณ์จ่ายน้ำมัน*	สกรูสำหรับรับน้ำมัน
A16M-PTUNR/L11-D200	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	-	SSHM3-4
A20Q-PTUNR/L11-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	EA-20	SSHM3-4
A25R-PTUNR/L16-D320	ELST317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	EA-25	SSHM4-5
A32S-PTUNR/L16-D400	LST317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32	SSHM4-5

*ตัวเลือก

T-PTUNR

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับเม็ทมีดมุมทรงสามเหลี่ยม 60° (Tsuppari-Ichiban)



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	GAMF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
T16Q-PTUNR11	คาร์ไบด์เสริม	20	-	16	11	180	27	59	15	-14°	0.4	TN**1103...	1.7
T20R-PTUNR11C	คาร์ไบด์เสริม	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-12°	0.4	TN**1103...	1.7
T25S-PTUNR16C	คาร์ไบด์เสริม	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
T32U-PTUNR16C	คาร์ไบด์เสริม	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
T40V-PTUNR16C	คาร์ไบด์เสริม	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	-10°	0.8	TN**1604...	2.7
T50W-PTUNR16C	คาร์ไบด์เสริม	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	-8°	0.8	TN**1604...	2.7

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

* เฉพาะรูของเม็ทมีดที่สามารถใช้ตามมาตรฐาน ISO

ความยาวตามจับอาจไม่เป็นไปตามมาตรฐาน ISO

หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดตามชาย (L) สำหรับตามขวา (R); และใช้เม็ทมีดด้านขวา (R) สำหรับตามซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

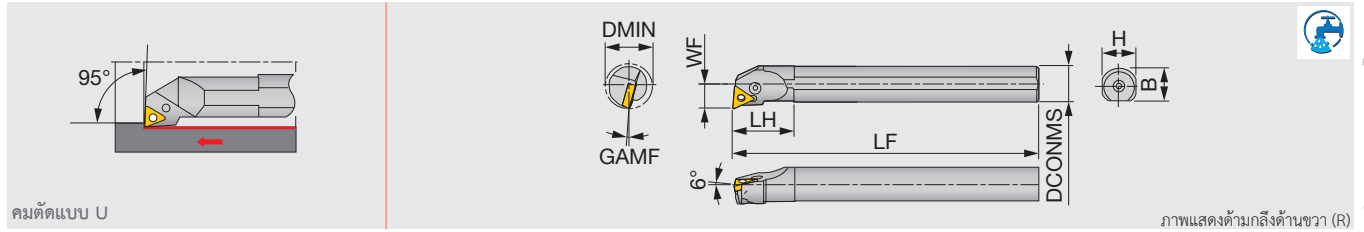
รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ทมีด	สกรูยึด 1	สกรูยึด 2	ประแจ 1	ประแจ 2	หมุดสปริง	คันท็อก
T**-PTUNR11...	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N
T25S-PTUNR16C	ELST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33
T**-PTUNR16C	LST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3

หน้าอ้างอิง:

A-PTUNR/L, T-PTUNR: เม็ทมีด → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

A/S-PTUNR/L

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับเม็ดมีดมุมทรงสามเหลี่ยม 60°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	B	GAMF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
S16M-PTUNR/L11	เหล็ก	20	16	11	150	30	15	15.5	-14°	0.4	TN**1103...	1.7
S20Q-PTUNR/L11	เหล็ก	25	20	13	180	35	18	19	-12°	0.4	TN**1103...	1.7
S25R-PTUNR/L16	เหล็ก	32	25	17	200	40	23	24	-12°	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTUNR/L16	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	29.5	-12°	0.8	TN**1604...	2.7

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขุดเม็ดมีด (N/m)
 **RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน
 * เฉพาะรูของเม็ดมีดที่สามารถใช้ตามมาตรฐาน ISO
 ความยาวตามจ็อบอาจไม่เป็นไปตามมาตรฐาน ISO
 หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามชาย (L) สำหรับตามขวา (R); และใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับตามซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูยึด 1	สกรูยึด 2	ประแจ 1	ประแจ 2	หมุดสปริง	คันทโยก	อุปกรณ์จ่ายน้ำมัน*
S**-PTUNR/L11	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	-
S25R-PTUNR16	ELST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	-
S25R-PTUNL16	ELST317BL	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	-
A32S-PTUNR16	LST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32
A32S-PTUNL16	LST317BL	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	EA-32

*ตัวเลือก

การเลือกเม็ดมีด

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

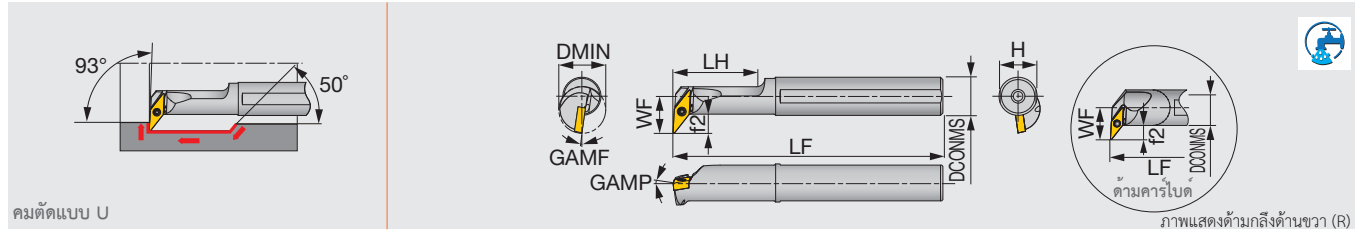
หน้าอ้างอิง: A/S-PTUNR/L: เม็ดมีด → B084 -, CBN → B176 -, PCD → B192 -

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
 เกษ
เปิด
ด้านซ้าย
ด้านขวา
ปากกลึง
จานรอง
ปากกลึงเล็ก
หัว
เอ็น
ดอก
ระบบ
คู่มือ
ดัชนี

STREAMJETBAR

A/E-SVUBR/L

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ดยึดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
A16Q-SVUBR/L11-D200	เหล็ก	20	16	15.5	180	35	15	8	0°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
A20R-SVUBR/L11-D250	เหล็ก	25	20	17.5	200	40	19	8	0°	-7°	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVUBR/L16-D320	เหล็ก	32	25	20.5	250	50	23	8.5	0°	-6°	0.8	VB**1604...	3
E16R-SVUBR/L11-D245	คาร์ไบด์	24.5	16	16	200	-	15	8	0°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
E20S-SVUBR/L11-D285	คาร์ไบด์	28.5	20	18	250	-	19	8	0°	-7°	0.4	VB**1103...	1.2
E25T-SVUBR/L16-D340	คาร์ไบด์	34	25	21	300	-	23	8.5	0°	-6°	0.8	VB**1604...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

**RE: มุมยึดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ดยึดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (SVUBR**); และใช้เม็ดยึดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (SVUBL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A**-SVUBR/L11-D2*0	CSTB-2.5	T-8F
A25S-SVUBR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F
E**-SVUBR/L11-D2*5	CSTB-2.5	T-8F
E25T-SVUBR/L16-D340	CSTB-3.5	T-15F

การเลือกเม็ดยึด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	SH725	T9215	
เกรด	JS	PS	
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	SH725	T9215	
เกรด	JS	PS	
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020		

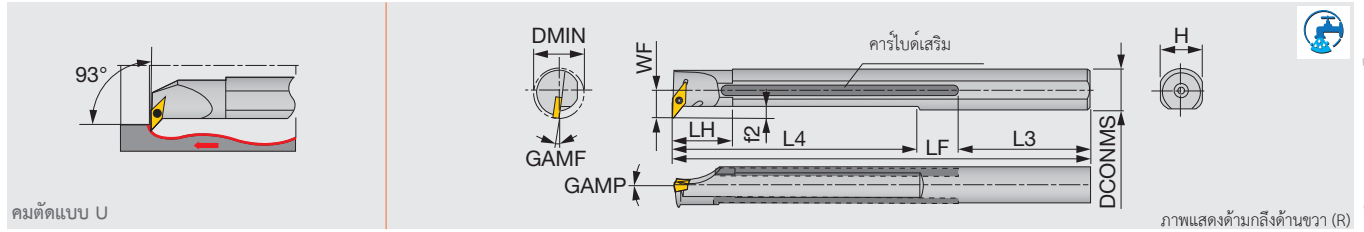
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	T515	
เกรด	CM	
หน้าลายหักเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022	

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	
	BXM10	BXM20
เกรด	T-CBN	T-CBN
หน้าลายหักเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

หน้าอ้างอิง: A/E-SVUBR/L: เม็ดยึด → B150 -, CBN → B189

T-SVUBR

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35° (Tsuppari-Ichiban)



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	L4	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
T20R-SVUBR11C	คาร์ไบด์เสริม	25	Rc1/4	20	14	200	30	59	121	18	4	0°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)
 **RE: มุมมีดมาตรฐาน
 หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (SVUBR**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
T20R-SVUBR11C	CSTB-2.5	T-8F

การเลือกเม็ทมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	NS9530	T9215
	หน้าลายหักเศษ	PSS	PS
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B018	
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	T515	
	หน้าลายหักเศษ	CM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B022	
H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10	BXM20
	หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B028	

M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH725	AH630
	หน้าลายหักเศษ	PSF	PSS
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B020	
S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH8015	AH8015
	หน้าลายหักเศษ	PSS	PS
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B026	

หน้าอ้างอิง: T-SVUBR: เม็ทมีด → B150 -, CBN → B189

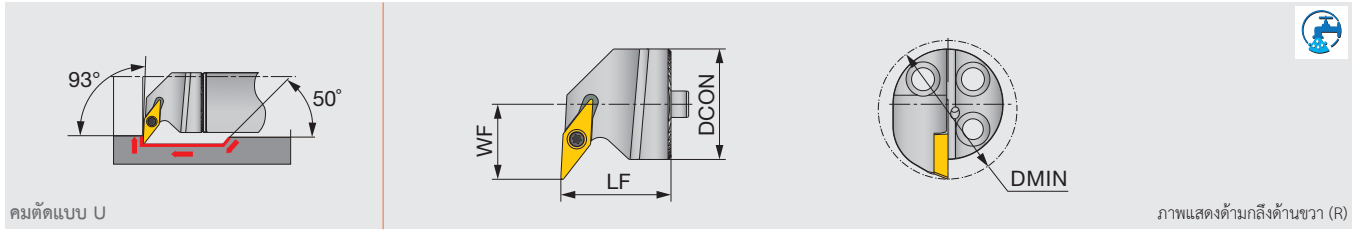
เกรด
เม็ด
ด้านกลึงออก
ด้านคว้านใน
ปากกลึงเกลียว
ปากซาวร่อง
ปากขนาดเล็ก
หัวกัด
เอ็นมิล
ดอกสว่าน
ระบบจับยึด
คู่มือผู้ใช้
ดัชนี

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

BOREMEISTER

S-SVUCR/L-H

หัวคว้านรูถอดเปลี่ยนหัวได้แบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



คมตัดแบบ U

ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	DMIN	DCON	WF	LF	ด้าม	เม็ทมีด
S20-SVUCR/L11-H	27	20	16	20	D20	VC**1103...
S25-SVUCR/L11-H	31	25	17	25	D25	VC**1103...

หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดด้ามซ้าย (L) สำหรับด้ามขวา (SVUCR**); และใช้เม็ทมีดด้านขวา (R) สำหรับด้ามซ้าย (SVUCL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
S20-SVUCR/L11-H	SR14-560	T-8/5
S25-SVUCR/L11-H	SR14-560	T-8/5

การเลือกเม็ทมีด

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

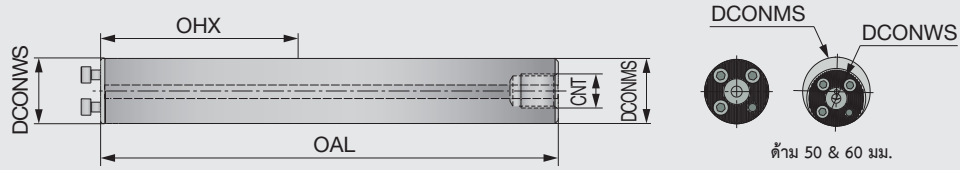
หน้าอ้างอิง:

S-SVUCR/L-H: เม็ทมีด → B153 -

BOREMEISTER

ด้ามป้องกันสนิมสะท้อน

หัวคว้านรูแบบถอดเปลี่ยนหัวได้ป้องกันการสนิมสะท้อน พร้อมรูน้ำหล่อเย็น



รหัสสินค้า	วัสดุ	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	เหล็ก	16	16	156	92	G1/8
G16-L204-10D-E	คาร์ไบด์	16	16	204	140	-
D20-L200-7D-C	เหล็ก	20	20	200	120	G1/4
G20-L260-10D-E	คาร์ไบด์	20	20	260	180	-
D25-L255-7D-C	เหล็ก	25	25	255	155	G1/4
D25-L330-10D-C	เหล็ก	25	25	330	230	G1/4
D32-L320-7D-C	เหล็ก	32	32	320	192	G3/8
D32-L416-10D-C	เหล็ก	32	32	416	288	G3/8
D40-L408-7D-C	เหล็ก	40	40	408	248	G1/2
D40-L528-10D-C	เหล็ก	40	40	528	368	G1/2
D50-L518-7D-C	เหล็ก	40	50	518	318	G1/2
D50-L668-10D-C	เหล็ก	40	50	668	468	G1/2
D60-L628-7D-C	เหล็ก	40	60	628	388	G3/4
D60-L808-10D-C	เหล็ก	40	60	808	568	G3/4

ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SRM3.5X10DIN912	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

เกรด

เปิด

ด้านกลึงนอก

ด้านคว้านใบ

ปากกลึงเกลียว

ปากชา-ร่อง

ปากขนาดเล็ก

หัวกัด

เอ็นมิล

ดอกสว่าน

ระบบจับยึด

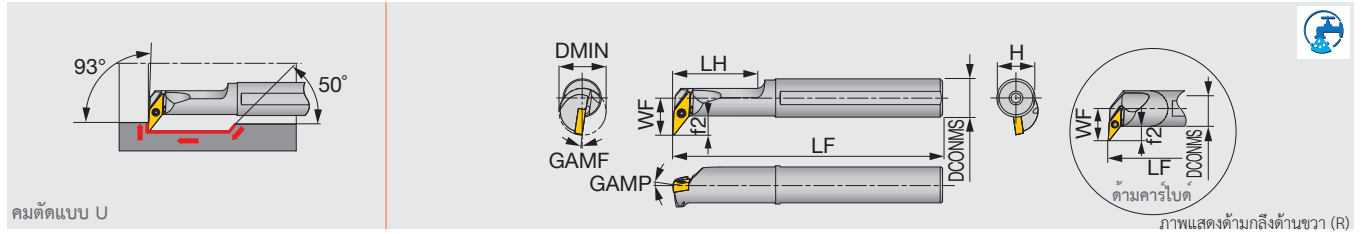
คู่มือผู้ใช้

ดัชนี

STREAMJETBAR

A/E-SVUCR/L

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



คมตัดแบบ U

ภาพแสดงค้ำกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
A12M-SVUCR/L08-D160	เหล็ก	16	12	11	150	30	11	5.5	0°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6
A25S-SVUCR/L16-D320	เหล็ก	32	25	19	250	45	23	6.5	0°	-5°	0.8	VC**1604...	3
E12Q-SVUCR/L08-D180	คาร์ไบด์	18	12	11.5	180	-	11	5.5	0°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6
E25T-SVUCR/L16-D320	คาร์ไบด์	32	25	19	300	-	23	6.5	0°	-5°	0.8	VC**1604...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดตามซ้าย (L) สำหรับค้ำกึ่งด้านขวา (SVUCR**); และใช้เม็ทมีดด้านขวา (R) สำหรับค้ำกึ่งด้านซ้าย (SVUCL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A12M-SVUCR/L08-D160	CSTB-2L	T-6F
A25S-SVUCR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F
E12Q-SVUCR/L08-D180	CSTB-2L	T-6F
E25T-SVUCR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F

การเลือกเม็ทมีด

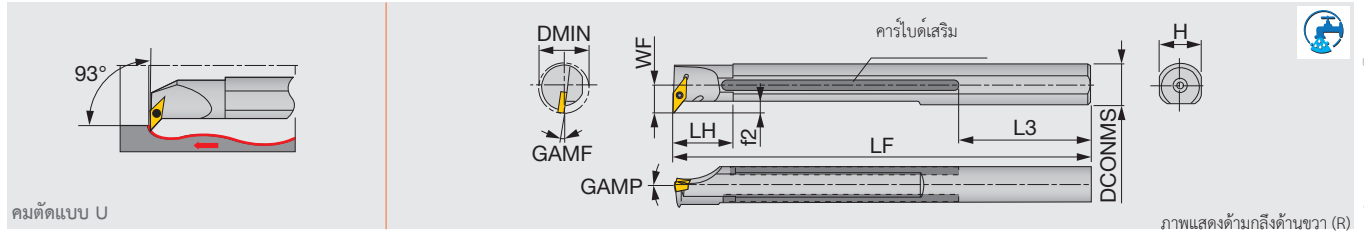
P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	T9215		เกรด	T9215	
	หน้าลายหักเศษ	PS		หน้าลายหักเศษ	PS	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020	
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T515		เกรด	DX120	KS05F
	หน้าลายหักเศษ	CM		หน้าลายหักเศษ	T-DIA หรือมุมตายเศษ	AL
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024	
S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	AH8005		เกรด	BXM10	BXM20
	หน้าลายหักเศษ	PS		หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

หน้าอ้างอิง:

A/E-SVUCR/L: เม็ทมีด → B153 -, CBN → B190, PCD → B194 -

T-SVUCR

หัวคว้านรูปแปดเหลี่ยมตัดด้วยสกรู สำหรับเมตต์มีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°s (Tsuppari-Ichiban)



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เมตต์มีด	แรงบิด*
T25S-SVUCR16C	คาร์ไบด์เสริม	32	Rc1/4	25	19	250	40	64	23	6.5	0°	-5°	0.8	VC**1604...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเมตต์มีด (N/m)
 **RE: มุมมีดมาตรฐาน
 *รูเฉพาะของเมตต์มีดที่สามารถใช้งานได้ เป็นตามมาตรฐาน ISO
 หมายเหตุ: ใช้เมตต์มีดตามชาย (L) สำหรับค้ำขา (SVUCR**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
T25S-SVUCR16C	CSTB-3.5L	T-15F

การเลือกเมตต์มีด

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				เงื่อนไขการตัดเฉือน				B020			
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง		N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง							
	เกรด	T515			เกรด	DX120	DX140	KS05F							
	หน้าลายหักเศษ	CM			หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	AL							
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B022				เงื่อนไขการตัดเฉือน				B024			
S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ								
	เกรด	AH8015	AH8015		เกรด	BXM10	BXM20								
	หน้าลายหักเศษ	PSS	PS		หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN								
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B026				เงื่อนไขการตัดเฉือน				B028			

หน้าอ้างอิง: T-SVUCR: เมตต์มีด → B153 -, CBN → B190, PCD → B194 -

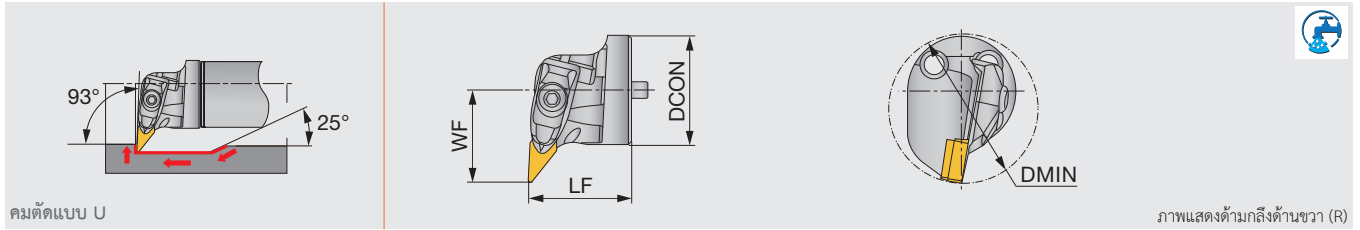
เกรด
เปิด
ด้านกลึงนอก
ด้านคว้านใน
ปากกลึงเกลียว
ปากชา-ร่อง
ปากขนาดเล็ก
หัวกัด
เอ็นบีล
ดอกสว่าน
ระบบจับยึด
คู่มือผู้ใช้
ดัชนี

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

BOREMEISTER

S-DVUNR/L-H

หัวคว้านรูถอดเปลี่ยนหัวได้แบบจับยึดสองชั้น สำหรับเม็ทมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 35°



คมตัดแบบ U

ภาพแสดงตามกล้องด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	DMIN	DCON	WF	LF	ด้าม	เม็ทมีด
S40-DVUNR/L16T-H	52	40	30	36	D40, D50, D60	VN***1604...

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ทมีด	สกรูยึดแผ่นรองเม็ทมีด	ตัวยึด	สกรูยึด	สปริง	ประแจ
S40-DVUNR/L16T-H	ASV322	SR35080I	DLM3V	SR10402267	KSP5	HW4.0

การเลือกเม็ทมีด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานลึงปานกลาง
	เกรด	เกรด	เกรด
	NS9530	GT9530	T9215
หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานลึงปานกลาง
	เกรด	เกรด	เกรด
	SF	T6120	T6130
หน้าลายหักเศษ	SM		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		

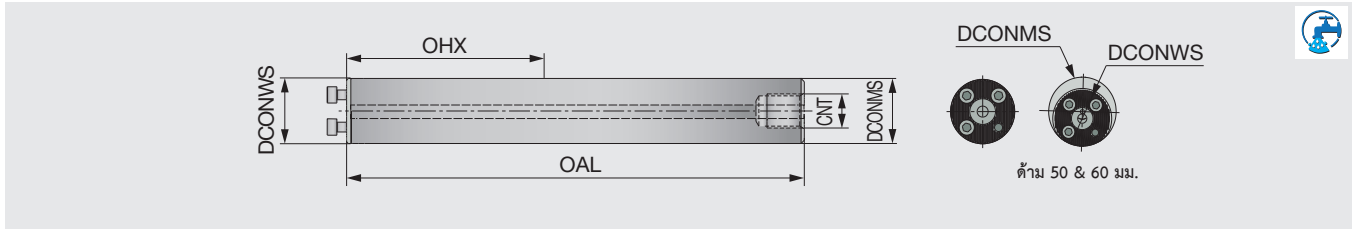
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานลึงปานกลาง	Medium to heavy cutting
	เกรด	เกรด	เกรด
	T515	T515	T515
หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด
	DX120
หน้าลายหักเศษ	T-DIA พร้อมมุมพิเศษ
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012

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

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

หน้าอ้างอิง: S-DVUNR/L-H: เม็ทมีด → B094 -, CBN → B178, PCD → B192



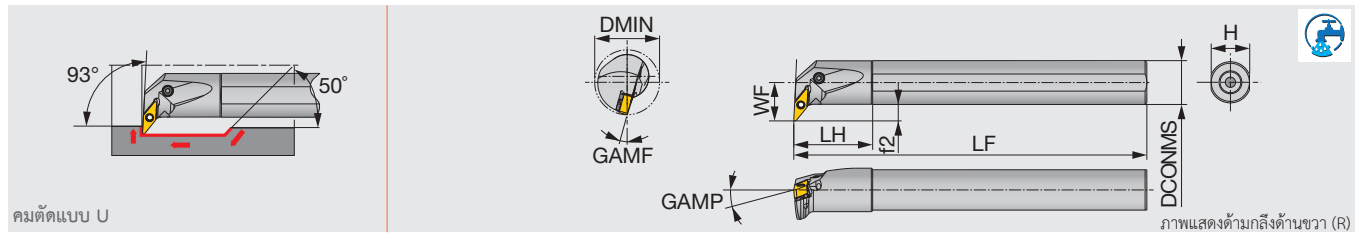
รหัสสินค้า	วัสดุ	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX	CNT
D16-L156-7D-C	เหล็ก	16	16	156	92	G1/8
G16-L204-10D-E	คาร์ไบด์	16	16	204	140	-
D20-L200-7D-C	เหล็ก	20	20	200	120	G1/4
G20-L260-10D-E	คาร์ไบด์	20	20	260	180	-
D25-L255-7D-C	เหล็ก	25	25	255	155	G1/4
D25-L330-10D-C	เหล็ก	25	25	330	230	G1/4
D32-L320-7D-C	เหล็ก	32	32	320	192	G3/8
D32-L416-10D-C	เหล็ก	32	32	416	288	G3/8
D40-L408-7D-C	เหล็ก	40	40	408	248	G1/2
D40-L528-10D-C	เหล็ก	40	40	528	368	G1/2
D50-L518-7D-C	เหล็ก	40	50	518	318	G1/2
D50-L668-10D-C	เหล็ก	40	50	668	468	G1/2
D60-L628-7D-C	เหล็ก	40	60	628	388	G3/4
D60-L808-10D-C	เหล็ก	40	60	808	568	G3/4

ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
D16-L..., G16-L...	SRM3X10DIN912	HW2.5
D20-L..., G20-L...	SRM3.5X10DIN912	HW2.5
D25-L...	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32-L...	SRM5X12DIN912	HW4.0
D40-L..., D50-L..., D60-L...	SRM6X16DIN912-12.9	HW5.0

หัวคว้านรูถอดเปลี่ยนหัวได้แบบล๊อคเกียวกิ่ง สำหรับเม็คมัดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 35°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็คมัด	แรงบิด*
A25R-PVUNR/L1204-D320	เหล็ก	32	25	18	200	45	23	5.0	-5°	-15°	0.8	VN**1204...	3
A25R-PVUNR/L1204-D370	เหล็ก	37	25	22	200	45	23	8.0	-4°	-15°	0.8	VN**1204...	3
A32S-PVUNR/L1204-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	5.5	-6°	-12°	0.8	VN**1204...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็คมัด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ	คันโยก	แผ่นรองเม็คมัด	หมุดสปริง	อุปกรณ์จ่ายน้ำมัน*	สกรูสำหรับรับน้ำมัน*
A25R-PVUNR/L1204-D...	LCS3V	P-2.5	LCL3V	LSV212	LSP3	EA-25	SSH4-5
A32S-PVUNR/L1204-D400	LCS3V	P-2.5	LCL3V	LSV212	LSP3	EA-32	SSH4-5

*ตัวเลือก

การเลือกเม็คมัด

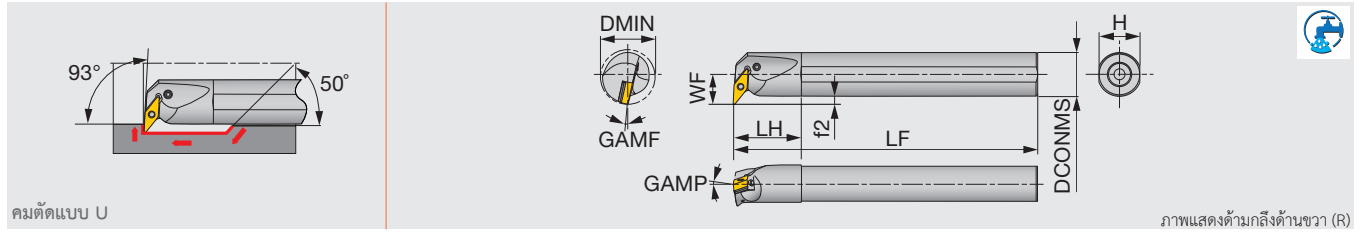
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง
	T9215	T9215	T9215
เกรด	T9215	TM	T9215
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		

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

STREAMJETBAR

A-PVUNR/L

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับเมตต์มิลมลบทรงขนมเป็ยกปุ่น 35°



คมตัดแบบ U

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เมตต์มิล	แรงบิด*
A25R-PVUNR/L16-D370	เหล็ก	37	25	22	200	45	23	9.5	-5°	-14°	0.8	V/YN**1604...	2.7
A32S-PVUNR/L16-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	6	-5°	-12°	0.8	V/YN**1604...	2.7
A40T-PVUNR/L16-D500	เหล็ก	50	40	27	300	60	37	7	-5°	-10°	0.8	V/YN**1604...	2.7

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเมตต์มิล (N/m)

**RE: มุมเมตต์มาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเมตต์มิล	สกรูยึด	ประแจ	หมุดสปริง	คันโยก	อุปกรณ์จ่ายน้ำมัน*	สกรูสำหรับรับน้ำมัน*
A25R-PVUNR/L16-D370	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-25	SSHM4-5
A32S-PVUNR/L16-D400	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-32	SSHM4-5
A40T-PVUNR/L16-D500	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	-	SSHM5-6

*ตัวเลือก

การเลือกเมตต์มิล

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	NS9530	GT9530
หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		

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

K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	Medium to heavy cutting
	เกรด	T515	T515	T515
หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round	All-round	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010			

N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	DX120
หน้าลายหักเศษ	T-DIA พร้อมดูแลเศษ	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012	

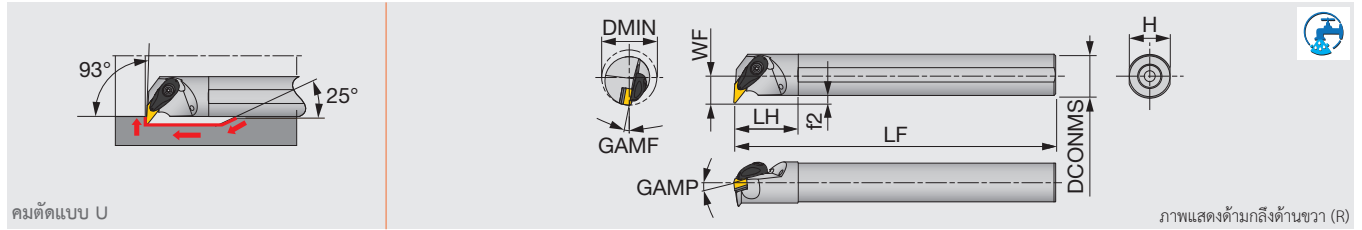
S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX470	AH8005	AH8005
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	HRF	HRM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014			

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

หน้าอ้างอิง:

A-PVUNR/L: เมตต์มิล → B094 -, B107, CBN → B178, PCD → B192

หัวคว้านรูถอดเปลี่ยนหัวได้แบบจับยึดสองชั้น สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 25° และ 35°



คมตัดแบบ U

ภาพแสดงตามกล้องด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
A32S-AVUNR/L16-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	V/YN**1604...	3
A40T-AVUNR/L16-D500	เหล็ก	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	0.8	V/YN**1604...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวยึด	สกรูยึด	สปริง	หมุดสปริง	แหวนรองเม็ดมีด	สกรูยึดแหวนรองเม็ดมีด	ประแจ
A**-AVUNR/L16-D...	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

การเลือกเม็ดมีด

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

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	T6120	T6130
เกรด	SF	SM
หน้าลายหักเศษ		
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008	

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	Medium to heavy cutting
	T515	T515	T515
เกรด	All-round	All-round	All-round
หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

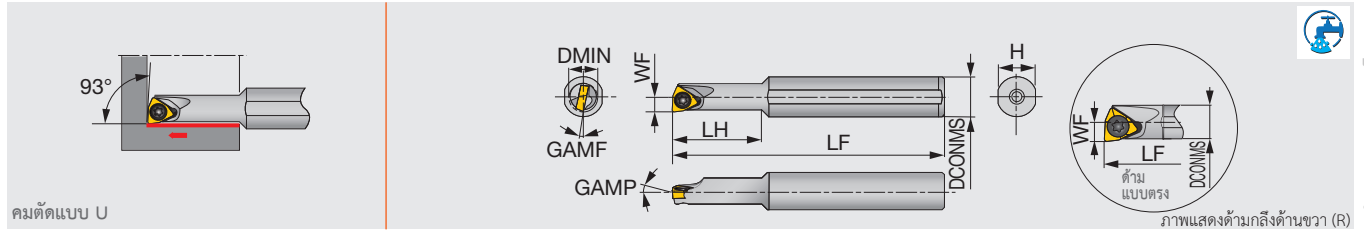
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ
	DX120
เกรด	T-DIA พร้อมดูแลเศษ
หน้าลายหักเศษ	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012

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

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

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

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ดยึดมุมบวกทรงตรีโกณ 80°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
A05F-SWUBR/L03-D060	เหล็ก	6	5	3	80	9	4.8	0°	-13°	0.4	WB**0301...	0.6
A06G-SWUBR/L03-D070	เหล็ก	7	6	3.5	90	11	5.75	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
A07G-SWUBR/L03-D080	เหล็ก	8	7	4	90	12	6.75	0°	-11°	0.4	WB**0301...	0.6
A08H-SWUBR03-D060	เหล็ก	6	8	3.1	100	18	7.5	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
A08H-SWUBR03-D070	เหล็ก	7	8	3.6	100	20	7.5	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
E05G-SWUBR/L03-D060	คาร์ไบด์	6	5	3	90	10	4.8	0°	-13°	0.4	WB**0301...	0.6
E06H-SWUBR/L03-D070	คาร์ไบด์	7	6	3.5	100	12	5.75	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
E07H-SWUBR/L03-D080	คาร์ไบด์	8	7	4	100	14	6.75	0°	-11°	0.4	WB**0301...	0.6
E08K-SWUBR03-D060	คาร์ไบด์	6	8	3.1	125	30	7.5	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6
E08K-SWUBR03-D070	คาร์ไบด์	7	8	3.6	125	40	7.5	0°	-12°	0.4	WB**0301...	0.6

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

**RE: มุมยึดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ดยึดค้ำซ้าย (L) สำหรับค้ำขวา (SVUCR*); และใช้เม็ดยึดค้ำขวา (R) สำหรับค้ำซ้าย (SWUBL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A/E**-SWUBR/L...	CSTB-2	T-6F

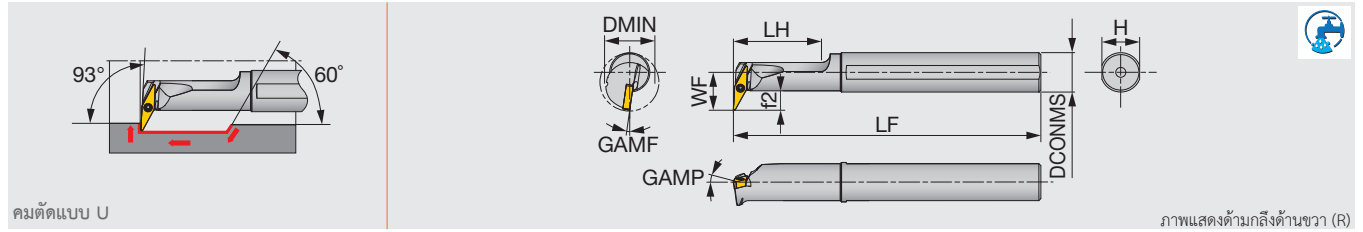
การเลือกเม็ดยึด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725		เกรด	SH725		เกรด	TH10		เกรด	GH110
	หน้าลายหักเศษ	W08		หน้าลายหักเศษ	W08		หน้าลายหักเศษ	W08		หน้าลายหักเศษ	W08
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012

Y-PRO SERIES

A/E-SYUBR/L

หัวคว้านรูปแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเมตมีตมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 25°



คมตัดแบบ U

ภาพแสดงตำแหน่งกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เมตมีต	แรงบิด*
A16Q-SYUBR/L11-D200	เหล็ก	20	16	15.5	180	35	15	8	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6
E12Q-SYUBR/L11-D200	คาร์ไบด์	20	12	13.5	180	27	11	7.5	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6
E16R-SYUBR/L11-D245	คาร์ไบด์	24.5	16	16	200	32	15	8	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเมตมีต (N/m)

**RE: มุมมีตมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A16Q-SYUBR/L11-D200	CSTB-2L	T-6F
E**SYUBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F

การเลือกเมตมีต

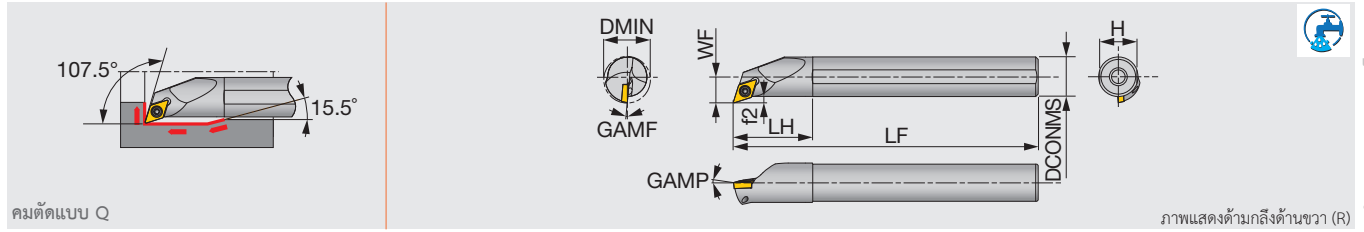
P	ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	K	ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9225		เกรด	GT9530
	ZM		ZM		
	หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022

หน้าอ้างอิง: A/E-SYUBR/L: เมตมีต → B160

STREAMJETBAR

A/E-SDQCR/L

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ดยึดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 55°



คมตัดแบบ Q

ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
A10K-SDQCR/L07-D130	เหล็ก	13	10	7.6	125	20	9	2.6	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
A12M-SDQCR/L07-D160	เหล็ก	16	12	8.6	150	24	11	2.6	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
A16Q-SDQCR/L07-D200	เหล็ก	20	16	10.6	180	32	15	2.6	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
A20R-SDQCR/L11-D250	เหล็ก	25	20	13.7	200	36	18	3.7	0°	-7°	0.8	DC**11T3...	3
A25S-SDQCR/L11-D300	เหล็ก	30	25	16.2	250	45	23	3.7	0°	-4°	0.8	DC**11T3...	3
E10H-SDQCR07-D130	คาร์ไบด์	13	10	7.6	100	25	9	2.5	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
E10M-SDQCR/L07-D130	คาร์ไบด์	13	10	7.6	150	25	9	2.6	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
E12J-SDQCR07-D160	คาร์ไบด์	16	12	8.6	110	27	11	2.5	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
E12Q-SDQCR/L07-D160	คาร์ไบด์	16	12	8.6	180	27	11	2.6	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
E16L-SDQCR07-D200	คาร์ไบด์	20	16	10.6	130	32	15	2.5	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
E16R-SDQCR/L07-D200	คาร์ไบด์	20	16	10.6	200	32	15	2.6	0°	-5°	0.4	DC**0702...	1.2
E20S-SDQCR/L11-D250	คาร์ไบด์	25	20	13.7	250	36	18	3.7	0°	-7°	0.8	DC**11T3...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

**RE: มุมยึดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ดยึดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (SDQCR**); และใช้เม็ดยึดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (SDQCL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A1**-SDQCR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F
A2**-SDQCR/L11-D**0	CSTB-4S	T-15F
E1**-SDQCR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F
E20S-SDQCR/L11-D250	CSTB-4S	T-15F

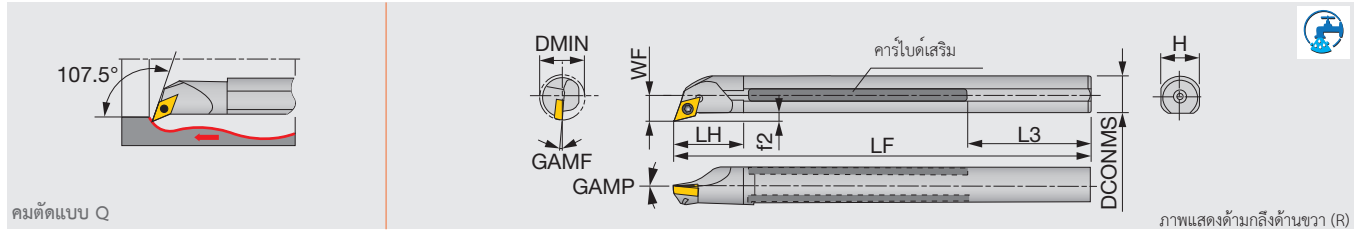
การเลือกเม็ดยึด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	SH725	T9215	T9215
	หน้าลายหักเศษ	01	JS	PS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B018	
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง			
	เกรด	T515			
	หน้าลายหักเศษ	CM			
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B022			
S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง		
	เกรด	BX470	AH8005		
	หน้าลายหักเศษ	T-CBN	PS		
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B026			
M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	SH725	T9215	T9215
	หน้าลายหักเศษ	01	JS	PS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน				B020	
N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง		
	เกรด	DX120	KS05F		
	หน้าลายหักเศษ	T-DIA หรือมุมหลายเศษ	AL		
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B024			
H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	BXM10	BXM20		
	หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN		
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B028			

หน้าอ้างอิง: A/E-SDQCR/L: เม็ดยึด → B119 -, CBN → B182, PCD → B194 -

T-SDQCR/L

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเมตมีตมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 55° (Tsuppari-Ichiban)



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เมตมีต	แรงบิด*
T16Q-SDQCR/L07	คาร์ไบด์เสริม	20	-	16	11	180	27	59	15	3	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2
T20R-SDQCR/L11C	คาร์ไบด์เสริม	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	3	0°	-6°	0.8	DC**11T3...	3
T25S-SDQCR/L11C	คาร์ไบด์เสริม	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	4.5	0°	-4°	0.8	DC**11T3...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเมตมีต (N/m)
 **RE: มุมเมตมีตมาตรฐาน
 *รูปเฉพาะของเมตมีตที่สามารถใช้งานได้ เป็นตามมาตรฐาน ISO
 หมายเหตุ: ใช้เมตมีตตามชาย (L) สำหรับตามขวา (SDQCR**); และใช้เมตมีตด้านขวา (R) สำหรับตามซ้าย (SDQCL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

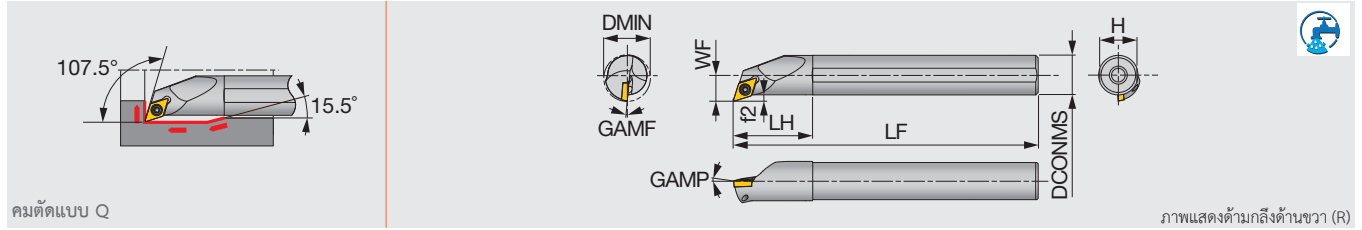
รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
T16Q-SDQCR/L07	CSTB-2.5	T-8F
T20R-SDQCR/L11C	CSTB-4M	T-15F
T25S-SDQCR/L11C	CSTB-4	T-15F

การเลือกเมตมีต

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	NS9530	T9215	T9215		เกรด	GH330	AH725	AH630	T6130
	หน้าลายหักเศษ	PSS	PS	PM		หน้าลายหักเศษ	W**	PSF	PSS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน					เงื่อนไขการตัดเฉือน					
B018					B020					
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง				N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T515					เกรด	DX120	DX140	KS05F
	หน้าลายหักเศษ	CM					หน้าลายหักเศษ	T-DIA	T-DIA	AL
เงื่อนไขการตัดเฉือน					เงื่อนไขการตัดเฉือน					
B022					B024					
S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง				H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	AH8015	AH8015					เกรด	BXM10	BXM20
	หน้าลายหักเศษ	PSS	PS					หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน					เงื่อนไขการตัดเฉือน					
B026					B028					

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

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 55°



คมตัดแบบ Q

ภาพแสดงตามกล้องด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
A12M-SDQPR07-D150-P	เหล็กโลหะผสมพิเศษ	15	12	8.3	150	24	11	2.3	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A12M-SDQPL07-D150-P	เหล็กโลหะผสมพิเศษ	15	12	8.3	150	24	11	2.3	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A12M-SDQPR07-D180-P	เหล็กโลหะผสมพิเศษ	18	12	9.6	150	24	11	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A12M-SDQPL07-D180-P	เหล็กโลหะผสมพิเศษ	18	12	9.6	150	24	11	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A16Q-SDQPR07-D220-P	เหล็กโลหะผสมพิเศษ	22	16	11.6	180	32	15	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
A16Q-SDQPL07-D220-P	เหล็กโลหะผสมพิเศษ	22	16	11.6	180	32	15	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDQPR07-D150	คาร์ไบด์	15	12	8.3	180	27	11	2.3	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDQPL07-D150	คาร์ไบด์	15	12	8.3	180	27	11	2.3	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDQPR07-D180	คาร์ไบด์	18	12	9.6	180	27	11	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E12Q-SDQPL07-D180	คาร์ไบด์	18	12	9.6	180	27	11	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E16R-SDQPR07-D220	คาร์ไบด์	22	16	11.6	200	32	15	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2
E16R-SDQPL07-D220	คาร์ไบด์	22	16	11.6	200	32	15	3.6	5	0	0.40	DPMT0702...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (SDOCR**); และใช้เม็ทมีดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (SDQL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A**-SDQPR/L07-D**0-P	CSTB-2.5S	T-8F
E**-SDQPR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F

การเลือกเม็ทมีด

ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง		
	เกรด	T9225	NS9530
หน้าลายหักเศษ	PS	PS	
เส้นใยการตัดเฉือน	B018		

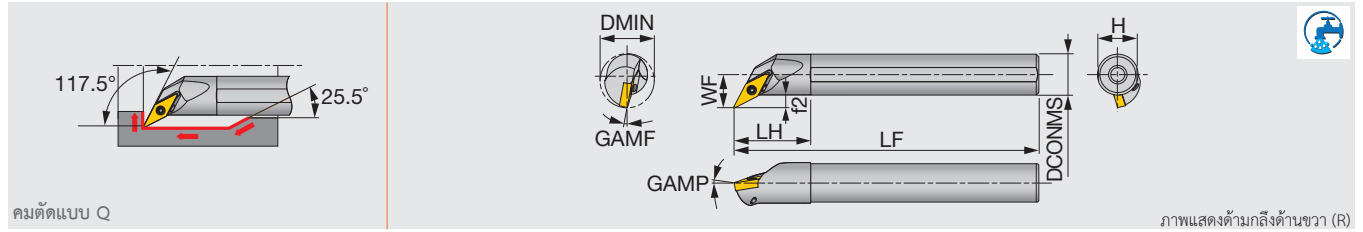
ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	AH8015
หน้าลายหักเศษ	PS	
เส้นใยการตัดเฉือน	B026	



STREAMJETBAR

A/E-SVQBR/L

หัวคว้านรูปแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
A12M-SVQBR/L11-D170	เหล็ก	17	12	10.5	150	24	11	4.5	-5°	-10°	0.4	VB**1103...	1.2
A16Q-SVQBR/L11-D215	เหล็ก	21.5	16	13	180	30	15	5	-5°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
A20R-SVQBR/L11-D255	เหล็ก	25.5	20	15	200	36	18	5	-5°	-6°	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVQBR/L16-D305	เหล็ก	30.5	25	17.5	250	45	23	5	-5°	-8°	0.8	VB**1604...	3
E12Q-SVQBR/L11-D170	คาร์ไบด์	17	12	10.5	180	27	11	4.5	-5°	-10°	0.4	VB**1103...	1.2
E16R-SVQBR/L11-D215	คาร์ไบด์	21.5	16	13	200	32	15	5	-5°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
E20S-SVQBR/L11-D255	คาร์ไบด์	25.5	20	15	250	36	18	5	-5°	-6°	0.4	VB**1103...	1.2
E25T-SVQBR/L16-D305	คาร์ไบด์	30.5	25	17.5	300	45	23	5	-5°	-8°	0.8	VB**1604...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (SVQBR**); และใช้เม็ทมีดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (SVQBL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A*-SVQBR/L11-D...	CSTB-2.5	T-8F
A25S-SVQBR/L16-D305	CSTB-3.5	T-15F
E*-SVQBR/L11-D...	CSTB-2.5	T-8F
E25T-SVQBR/L16-D305	CSTB-3.5	T-15F

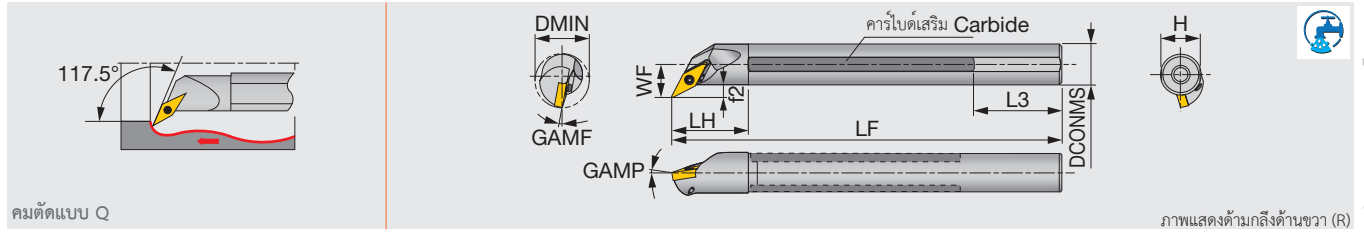
การเลือกเม็ทมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	T9215		เกรด	SH725	T9215
	หน้าลายหักเศษ	JS	PS		หน้าลายหักเศษ	JS	PS
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020	
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง		H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	T515			เกรด	BXM10	BXM20
	หน้าลายหักเศษ	CM			หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022			เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

หน้าอ้างอิง: A/E-SVQBR/L: เม็ทมีด → B150 -, CBN → B190

T-SVQBR

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเมตมีตมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35° (Tsuppari-Ichiban)



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เมตมีต	แรงบิด*
T20R-SVQBR11C	คาร์ไบด์เสริม	25	Rc1/4	20	14	200	30	59	18	4	-5°	-7°	0.4	VB**1103...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเมตมีต (N/m)

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

*รูเฉพาะของเมตมีตที่สามารถใช้งานได้ เป็นตามมาตรฐาน ISO

หมายเหตุ: ใช้เมตมีตตามชาย (L) สำหรับค้ำขวา (R) ; และใช้เมตมีตด้านขวา (R) สำหรับค้ำซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
T20R-SVQBR11C	CSTB-2.5	T-8F

การเลือกเม็ด

P

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

M

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

K

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
เกรด	T515
หน้าลายหักเศษ	CM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022

S

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

H

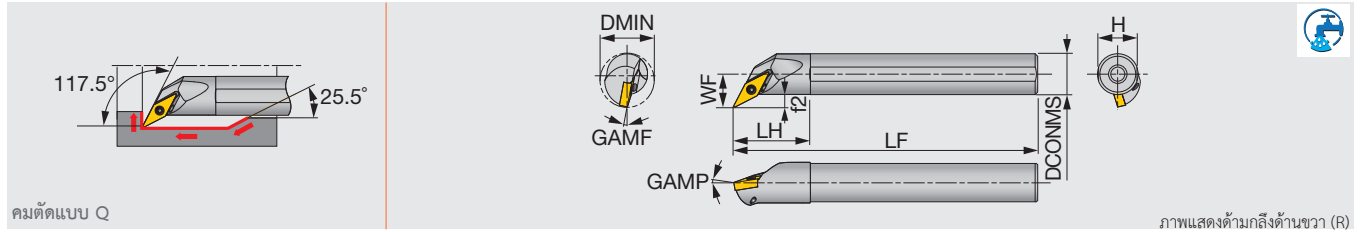
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
เกรด	BXM10	BXM20
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

หน้าอ้างอิง: T-SVQBR: เมตมีต → B150 -, CBN → B190

STREAMJETBAR

A/E-SVQCR/L

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
A10K-SVQCR/L08-D135	เหล็ก	13.5	10	8	125	20	9	3	-5°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6
A16Q-SVQCR/L11-D215	เหล็ก	21.5	16	13	180	30	15	4.9	-5°	-8°	0.4	VC**1103...	1.2
E10M-SVQCR/L08-D135	คาร์ไบด์	13.5	10	8	150	25	9	3	-5°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6
E16R-SVQCR/L11-D215	คาร์ไบด์	21.5	16	13	200	32	15	4.9	-5°	-8°	0.4	VC**1103...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดตามซ้าย (L) สำหรับค้ำขา (SVQCR**) ; และใช้เม็ทมีดด้านขวา (R) สำหรับค้ำซ้าย (SVQCL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A10K-SVQCR/L08-D135	CSTB-2L	T-6F
A16Q-SVQCR/L11-D215	CSTB-2.5	T-8F
E10M-SVQCR/L08-D135	CSTB-2L	T-6F
E16R-SVQCR/L11-D215	CSTB-2.5	T-8F

การเลือกเม็ทมีด

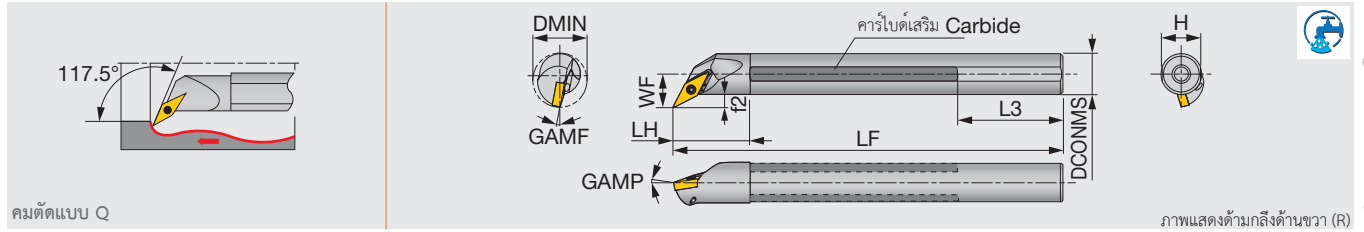
P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	T9215		เกรด	T9215	
	หน้าลายหักเศษ	PS		หน้าลายหักเศษ	PS	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020	
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T515		เกรด	DX120	KS05F
	หน้าลายหักเศษ	CM		หน้าลายหักเศษ	T-DIA หรือมุมตายเศษ AL	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024	
S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	AH8005		เกรด	BXM10	BXM20
	หน้าลายหักเศษ	PS		หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

หน้าอ้างอิง:

A/E-SVQCR/L: เม็ทมีด → B153 -

T-SVQCR

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสลกรู สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35° (Tsuppari-Ichiban)



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	CNT	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
T25S-SVQCR16C	คาร์ไบด์เสริม	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	8	0°	-5°	0.8	VC**1604...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

*รูเฉพาะของเม็ดมีดที่สามารถใช้งานได้ เป็นตามมาตรฐาน ISO

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามชาย (L) สำหรับด้านขวา (R) ; และใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สลกรูยึด	ประแจ
T25S-SVQCR16C	CSTB-3.5L	T-15F

การเลือกเม็ดมีด

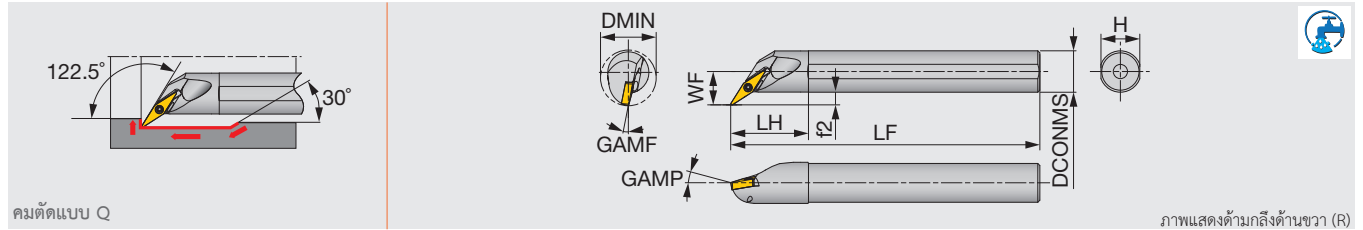
P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	NS9530	T9215		เกรด	AH725	PSS	AH630	T6130
	หน้าลายหักเศษ	PSS	PS		หน้าลายหักเศษ	PSF			PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน				เงื่อนไขการตัดเฉือน				B018	B020
K	ลักษณะทำงาน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

หน้าอ้างอิง: T-SVQCR: เม็ดมีด → B153 -, CBN → B190, PCD → B194 -

Y-PRO SERIES

A/E-SYQBR/L

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 25°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
A12M-SYQBR/L11-D170	เหล็ก	17	12	10.5	150	24	11	4.5	-5°	-10°	0.4	YW**11T2...	0.6
A16Q-SYQBR/L11-D215	เหล็ก	21.5	16	13	180	30	15	5	-5°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6
E12Q-SYQBR/L11-D170	คาร์ไบด์	17	12	10.5	180	27	11	4.5	-5°	-10°	0.4	YW**11T2...	0.6
E16R-SYQBR/L11-D215	คาร์ไบด์	21.5	16	13	200	32	15	5	-5°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.6

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

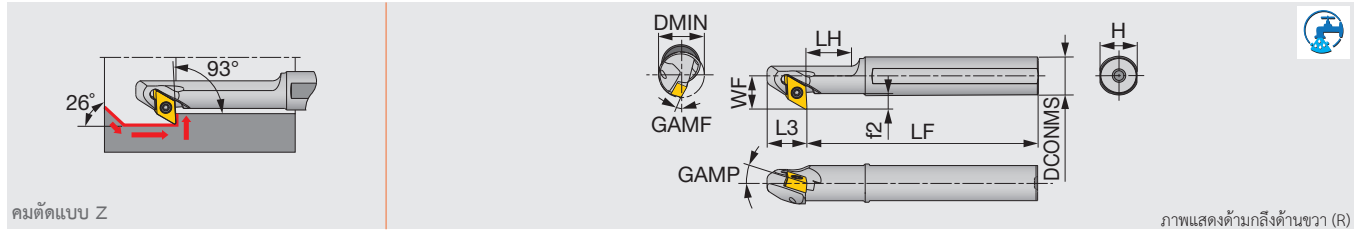
รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A**-SYQBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F
E**-SYQBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F

การเลือกเม็ทมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	K	ลักษณะทำงาน	งานกับผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T9225		เกรด	GT9530
		ZM			ZM
	หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022

หน้าอ้างอิง: A/E-SYQBR/L: เม็ทมีด → B160

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ทมีด DXGU



คมตัดแบบ Z

ภาพแสดงตำแหน่งกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
A12M-SDZXR/L07-D140	เหล็ก	14	12	10.5	150	30	13	11	4.5	-10°	-14°	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9
A16Q-SDZXR/L07-D160	เหล็ก	16	16	12.5	180	35	13	15	4.5	-10°	-12.5°	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9
A20R-SDZXR/L07-D200	เหล็ก	20	20	14.5	200	40	13	18	4.5	-10°	-10.5°	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9
E12Q-SDZXR/L07-D180	คาร์ไบด์	18	12	10.5	180	-	13	11	4.5	-11°	-11°	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9
E16R-SDZXR/L07-D220	คาร์ไบด์	22	16	12.5	200	-	13	15	4.5	-11°	-9°	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m) **RE: มุมมีดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดตามซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (R); และใช้เม็ทมีดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A/E**-SDZXR/L...	SR34-514	T-7F

การเลือกเม็ทมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	NS9530	AH725
หน้าลายหักเศษ	SS	TS	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	D095		

M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH8015	AH8015
หน้าลายหักเศษ	SS	TS	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	D095		

K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	NS9530	AH725
หน้าลายหักเศษ	SS	TS	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	D095		

N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	KS05F	KS05F
หน้าลายหักเศษ	SS	TS	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	D095		

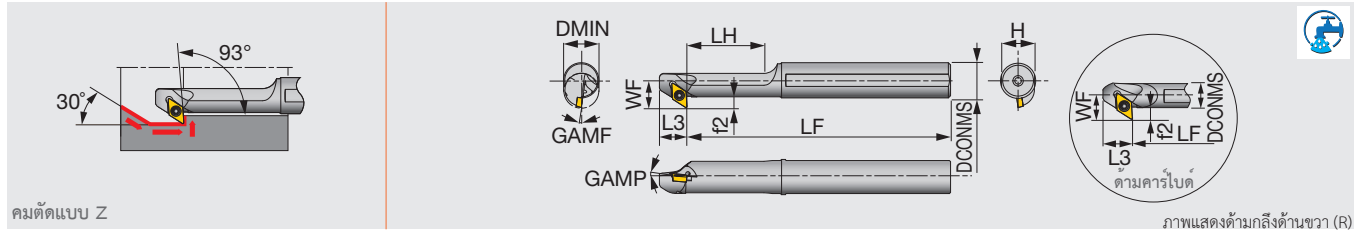
หน้าอ้างอิง: A/E-SDZXR/L: เม็ทมีด → B125 -
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → D095



STREAMJETBAR

A/E-SDZCR/L

หัวคว้านรูปแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 55°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
A12M-SDZCR/L07-D140	เหล็ก	14	12	10.5	150	30	12.5	11	4.5	0°	-9°	0.4	DC**0702...	1.2
A16Q-SDZCR/L07-D160	เหล็ก	16	16	12.5	180	35	12.5	15	4.5	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
A20R-SDZCR/L11-D200	เหล็ก	20	20	15.5	200	40	15.0	18	5.5	0°	-8°	0.8	DC**11T3...	3
A25S-SDZCR/L11-D250	เหล็ก	25	25	18	250	50	15	23	5.5	0°	-6°	0.8	DC**11T3...	3
E12Q-SDZCR/L07-D180	คาร์ไบด์	18	12	10.5	180	-	12.5	11	4.5	0°	-8°	0.4	DC**0702...	1.2
E16R-SDZCR/L07-D220	คาร์ไบด์	22	16	12.5	200	-	12.5	15	4.5	0°	-6°	0.4	DC**0702...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามขวา (R) สำหรับค้ำขวา (SDZCR**); และใช้เม็ดมีดด้านซ้าย (L) สำหรับค้ำซ้าย (SDZCL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A1**-SDZCR/L07-D1*0	CSTB-2.5	T-8F
A2**-SDZCR/L11-D2*0	CSTB-4S	T-15F
E1**-SDZCR/L07-D**0	CSTB-2.5	T-8F

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานเก็บผิวสำเร็จ - งานลึงปานกลาง	
	เกรด	SH725	SH725	T9215
หน้าลายหักเศษ	01	JS	PS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานลึงปานกลาง	งานลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	SH725	T9215
หน้าลายหักเศษ	01	JS	PS	PM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020			

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานลึงปานกลาง
เกรด	T515
หน้าลายหักเศษ	CM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานลึงปานกลาง
เกรด	DX120	KS05F
หน้าลายหักเศษ	T-DIA หรือมุมหลายเศษ	AL
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024	

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานลึงปานกลาง
	เกรด	BX470
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	PS
หน้าลายหักเศษ	AH8005	
หน้าลายหักเศษ	B026	

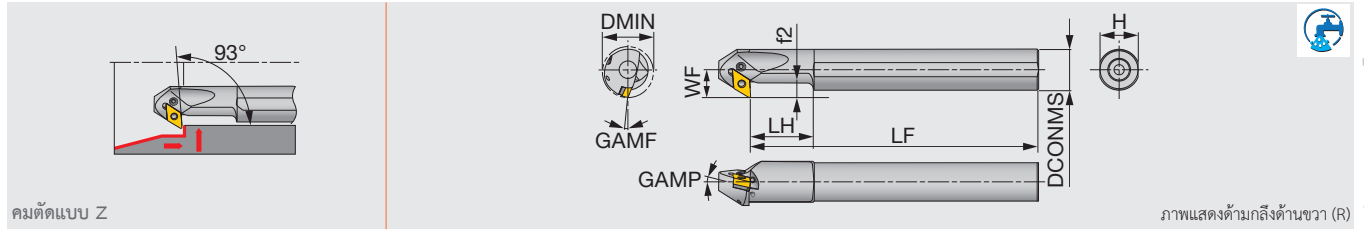
ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	BXM20
หน้าลายหักเศษ	T-CBN	
หน้าลายหักเศษ	B028	

หน้าอ้างอิง: A/E-SDZCR/L: เม็ดมีด → B119 -, CBN → B182, PCD → B194 -

STREAMJETBAR

A-PDZNR/L

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับเม็ทมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
A32S-PDZNR/L15-D400	เหล็ก	40	32	22	250	50	30	11.5	-6°	-13°	0.8	DN**1504...	4.8
A40T-PDZNR/L15-D500	เหล็ก	50	40	27	300	60	37	14.5	-6°	-10°	0.8	DN**1504...	4.8
A50U-PDZNR/L15-D630	เหล็ก	63	50	35	350	65	47	14.5	-6°	-8°	0.8	DN**1504...	4.8

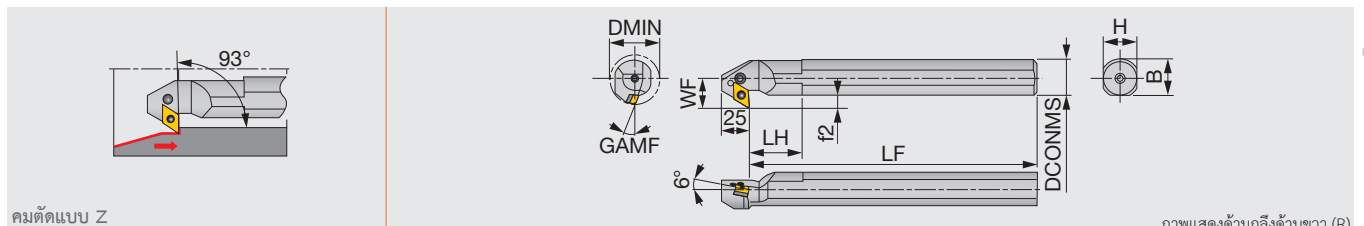
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ทมีด	สกรูยึด	ประแจ	หมุดสปริง	คันทโยก	อุปกรณ์จ่ายน้ำมัน*	สกรูสำหรับรูน้ำมัน*
A32S-PDZNR15-D400	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5
A32S-PDZNL15-D400	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	EA-32	SSHM4-5
A40T-PDZNR15-D500	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM5-6
A40T-PDZNL15-D500	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM5-6
A50U-PDZNR15-D630	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6
A50U-PDZNL15-D630	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	SSHM6-6

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขุดเม็ทมีด (N/m)
 **RE: มุมมีดมาตรฐาน
 หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดตามขวา (R) สำหรับค้ำขวา (PDZNR**) และใช้เม็ทมีดด้านซ้าย (L) สำหรับค้ำซ้าย (PDZNL**)
 *ตัวเลือก

S-PDZNR/L

หัวคว้านรูแบบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับเม็ทมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 55°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	B	GAMF	RE**	เม็ทมีด
S32S-PDZNR/L15	เหล็ก	40	32	22	250	30	30	6	29.5	-13°	0.8	DN**1504...
S40T-PDZNR15	เหล็ก	50	40	27	300	35	37	7	37.5	-10°	0.8	DN**1504...
S50U-PDZNR15	เหล็ก	60	50	35	350	40	47	10	47.5	-8°	0.8	DN**1504...

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ทมีด	สกรูยึด	ประแจ	หมุดสปริง	คันทโยก
S32S-PDZNR15	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
S32S-PDZNL15	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
S*0*-PDZNR15	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

**RE: มุมมีดมาตรฐาน
 หมายเหตุ: ใช้เม็ทมีดตามขวา (R) สำหรับค้ำขวา (R); และใช้เม็ทมีดด้านซ้าย (L) สำหรับค้ำซ้าย (L)

การเลือกเม็ดมีด

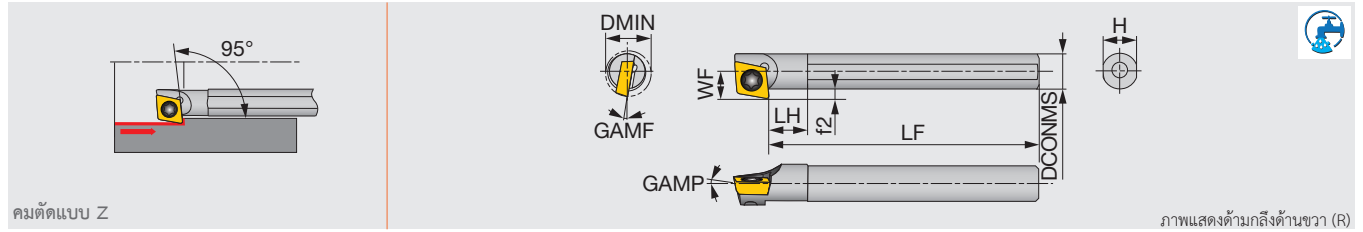
P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	Medium to heavy cutting
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	หน้าลายหักเศษ	TF	TSF	TM	TH
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006			
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	Medium to heavy cutting	
	เกรด	T515	T515	T515	
	หน้าลายหักเศษ	All-round	All-round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

หน้าอ้างอิง: A-PDZNR/L, S-PDZNR/L: เม็ทมีด → B065 -, CBN → B172 -, PCD → B192 -

STREAMJETBAR

A/E-SEZPR/L

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ดยึดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 75°



คมตัดแบบ Z

ภาพแสดงตำแหน่งกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
A04F-SEZPR/L03-D055	เหล็ก	5.5	4	3.2	80	4	3.8	1.2	0°	-8°	0.2	EP**03X1...	0.6
A05F-SEZPR/L03-D065	เหล็ก	6.5	5	3.7	80	5	4.8	1.2	0°	-6°	0.2	EP**03X1...	0.6
E04G-SEZPR/L03-D055	คาร์ไบด์	5.5	4	3.2	90	5	3.8	1.2	0°	-8°	0.2	EP**03X1...	0.6
E05G-SEZPR/L03-D065	คาร์ไบด์	6.5	5	3.7	90	6	4.8	1.2	0°	-6°	0.2	EP**03X1...	0.6

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ดยึดตามขวา (R) สำหรับค้ำขวา (SEZPR**) ; และใช้เม็ดยึดด้านซ้าย (L) สำหรับค้ำซ้าย (SEZPL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A*-SEZPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
E*-SEZPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F

การเลือกเม็ดยึด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	SH725		เกรด	JS		SH725	เกรด	JS	SH725
	หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ			หน้าลายหักเศษ			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010					
N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ				
	เกรด	DX140	GH110		เกรด	BX310				
	หน้าลายหักเศษ	T-DIA	W08		หน้าลายหักเศษ	T-CBN				
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016							

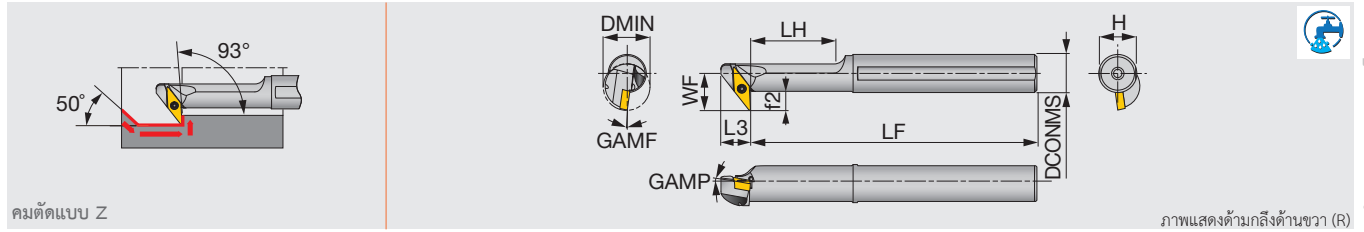
หน้าอ้างอิง:

A/E-SEZPR/L: เม็ดยึด → B127 -, CBN → B184

STREAMJETBAR

A-SVZBR/L

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
A16Q-SVZBR/L11-D200	เหล็ก	20	16	15.5	180	35	12.5	15	8	0°	-8°	0.4	VB**1103...	1.2
A20R-SVZBR/L11-D250	เหล็ก	25	20	17.5	200	40	12.5	18	8	0°	-7°	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVZBR/L16-D320	เหล็ก	32	25	24	250	50	17.5	23	12	0°	-6°	0.8	VB**1604...	3
A32T-SVZBR/L16-D400	เหล็ก	40	32	27.5	300	72	17.5	30	12	0°	-5°	0.8	VB**1604...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามขวา (R) สำหรับด้านขวา (SVZBR**) ; และใช้เม็ดมีดด้านซ้าย (L) สำหรับด้านซ้าย (SVZBL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A**-SVZBR/L11-D2*0	CSTB-2.5	T-8F
A25S-SVZBR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F
A32T-SVZBR/L16-D400	CSTB-3.5L	T-15F

การเลือกเม็ดมีด

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	
หน้าลายหักเศษ	JS	PS	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	
หน้าลายหักเศษ	JS	PS	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020		

ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	T515
หน้าลายหักเศษ	CM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022	

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

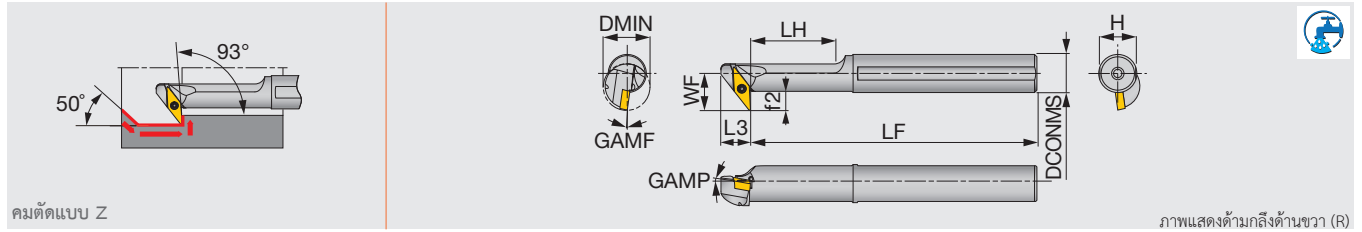
หน้าอ้างอิง:

A-SVZBR/L: เม็ดมีด → B150 -, CBN → B189

STREAMJETBAR

A-SVZCR/L

หัวค้ำจุนรูปแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
A12M-SVZCR/L08-D160	เหล็ก	16	12	11	150	30	10	11	5.5	0°	-8°	0.4	VC**0802...	0.6

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดตามขวา (R) สำหรับค้ำจุนขวา (SVZCR**) ; และใช้เม็ดมีดด้านซ้าย (L) สำหรับค้ำจุนซ้าย (SVZCL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

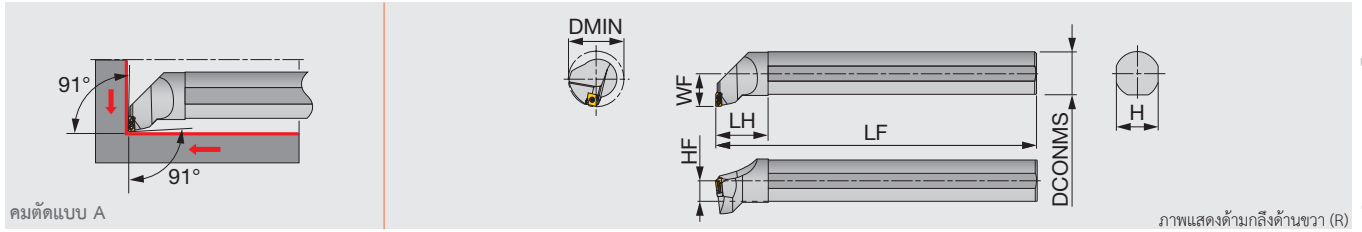
รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
A12M-SVZCR/L08-D160	CSTB-2L	T-6F

การเลือกเม็ดมีด

P	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	M	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	T9215		เกรด	T9215	
	หน้าลายหักเศษ	PS		หน้าลายหักเศษ	PS	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020	
K	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	N	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T515		เกรด	DX120	KS05F
	หน้าลายหักเศษ	CM		หน้าลายหักเศษ	T-DIA หรือมุมเศษเศษ AL	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024	
S	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ - งานกลึงปานกลาง	H	ลักษณะทำงาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	AH8005		เกรด	BXM10	BXM20
	หน้าลายหักเศษ	PS		หน้าลายหักเศษ	T-CBN	T-CBN
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B026		เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

หน้าอ้างอิง: A-SVZCR/L: เม็ดมีด → B153 -

หัวคว้านรูแบบยึดด้วยสกรูสำหรับงานหยาบ และเม็ดมีดแบบ Tangential มุมลพ



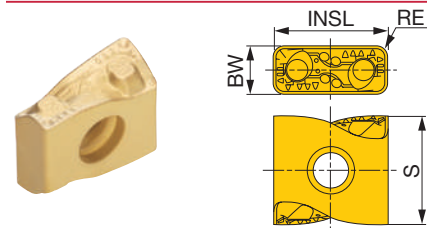
รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	HF	เม็ดมีด
S25T-TLANR/L12-D530	เหล็ก	53	25	17	300	40	23	11.5	LNMX1204**L/R...
S32U-TLANR/L12-D530	เหล็ก	53	32	22	350	45	30	15	LNMX1204**L/R...
S40V-TLANR/L12-D530	เหล็ก	53	40	27	400	53	37	18.5	LNMX1204**L/R...
S50U-TLANR/L16-D850	เหล็ก	85	50	37	350	63	47	23.5	LNMX1606**L/R...

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดค้ำมซ้าย (L) สำหรับค้ำมขวา (TLANR**); และใช้เม็ดมีดค้ำมขวา (R) สำหรับค้ำมซ้าย (TLANL**)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	สกรูยึดแผ่นรองเม็ดมีด	แผ่นรองเม็ดมีด	หมุดสปริง	ประแจ 1	ประแจ 2
S**-TLANR/L12-D530	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L/RI	-	KEYV-T10	T-6F-S
S50U-TLANR16-D850	CSTB-4L115-S	-	TSL16LI	PSP-16	KEYV-T15	-
S50U-TLANL16-D850	CSTB-4L115-S	-	TSL16RI	PSP-16	KEYV-T15	-

เม็ดมีด
LNMX12/16/24



	P เหล็กกล้า	M สแตนเลส สตีล	K เหล็กหล่อ	N โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	S ซุปเปอร์อัลลอยด์	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

หน้าอ้างอิง:

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → D096

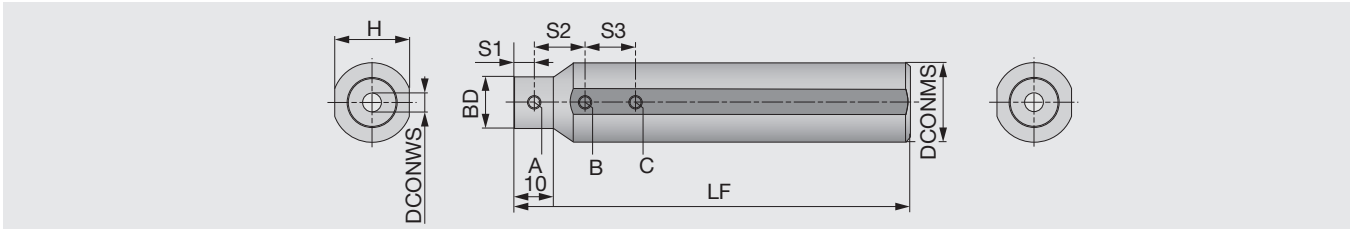
● : สตัดสินค้า



STREAMJETBAR

ปลอกสวม BLM

ตามจับกลมสำหรับซีรี่ StreamJetBar-Mini



รหัสสินค้า	DCONMS	DCONWS	BD	LF	H	S1	S2	S3
BLM159-04	15.875	4	15	100	15	5	15	15
BLM159-05	15.875	5	15	100	15	5	15	15
BLM159-06	15.875	6	15	100	15	5	20	20
BLM159-07	15.875	7	15	100	15	5	20	20
BLM16-04	16	4	15	100	15	5	15	15
BLM16-05	16	5	15	100	15	5	15	15
BLM16-06	16	6	15	100	15	5	20	20
BLM16-07	16	7	15	100	15	5	20	20
BLM19-04	19.05	4	18	100	18	5	15	15
BLM19-05	19.05	5	18	100	18	5	15	15
BLM19-06	19.05	6	18	100	18	5	20	20
BLM19-07	19.05	7	18	100	18	5	20	20
BLM20-04	20	4	13	100	19	5	15	15
BLM20-05	20	5	14	100	19	5	15	15
BLM20-06	20	6	15	100	19	5	20	20
BLM20-07	20	7	16	100	19	5	20	20
BLM22-04	22	4	13	125	21	5	15	15
BLM22-05	22	5	14	125	21	5	15	15
BLM22-06	22	6	15	125	21	5	20	20
BLM22-07	22	7	16	125	21	5	20	20
BLM25-04	25	4	13	125	24	5	15	15
BLM25-05	25	5	14	125	24	5	15	15
BLM25-06	25	6	15	125	24	5	20	20
BLM25-07	25	7	16	125	24	5	20	20
BLM254-04	25.4	4	13	125	24	5	15	15
BLM254-05	25.4	5	14	125	24	5	15	15
BLM254-06	25.4	6	15	125	24	5	20	20
BLM254-07	25.4	7	16	125	24	5	20	20

ชิ้นส่วนอะไหล่

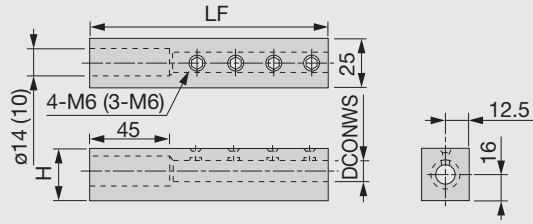


รหัสสินค้า	สกรูยึด A	สกรูยึด B, C	ประแจ	ฝาชีล* (สกรูด้านใน)
BLM159, 16...	SSH M4-4	SSH M4-4	P-2	CA-16(M6)
BLM19-04	SSH M4-4	SSH M4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM19-05, 06, 07	SSH M4-4	SSH M4-4	P-2	CA-16(M6)
BLM20-04, 05	SSH M4-4	SSH M4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM20-06, 07	SSH M4-4	SSH M4-4	P-2	CA-16(M6)
BLM22-...	SSH M4-4	SSH M4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM25-04, 05	SSH M4-4	SSH M4-8	P-2	CA-16(M6)
BLM25-06	SSH M4-4	SSH M4-8	P-2	CA-16(M6)
BLM25-07	SSH M4-4	SSH M4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM254-04, 05, 06	SSH M4-4	SSH M4-8	P-2	CA-16(M6)
BLM254-07	SSH M4-4	SSH M4-6	P-2	CA-16(M6)

*ตัวเลือก

ปลอกสวม BLS

ด้ามจับสี่เหลี่ยมสำหรับงานคว้าน (ความยาวปกติ)



รหัสสินค้า	DCONWS	LF	H
BLS16-08	8	125	28
BLS16-10	10	125	28
BLS16-12	12	125	28

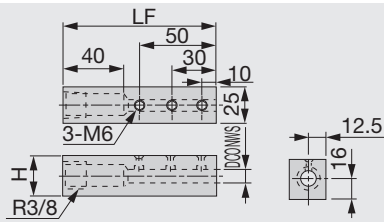
ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	ประเภท
BLS16-...	P-3

ปลอกสวม BLS-C

ด้ามจับสี่เหลี่ยมสำหรับงานคว้าน (แบบสั้น)



รหัสสินค้า	DCONWS	LF	H
BLS16-08C	8	100	28
BLS16-10C	10	100	28
BLS16-12C	12	100	28

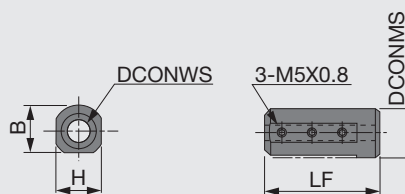
ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	ประเภท
BLS16-**C	P-3

ปลอกสวม BLM

ด้ามจับกลมสำหรับงานคว้านรู



รหัสสินค้า	DCONWS	DCONMS	LF	H	B
BLM19-08	8	19.05	100	18	18
BLM20-08	8	20	100	18	19
BLM22-08	8	22	125	21	21
BLM254-08	8	25.4	125	24	24
BLM25-08C	8	25	55	23	24
BLM25-10C	10	25	55	23	24
BLM25-12C	12	25	55	23	24

ชิ้นส่วนอะไหล่

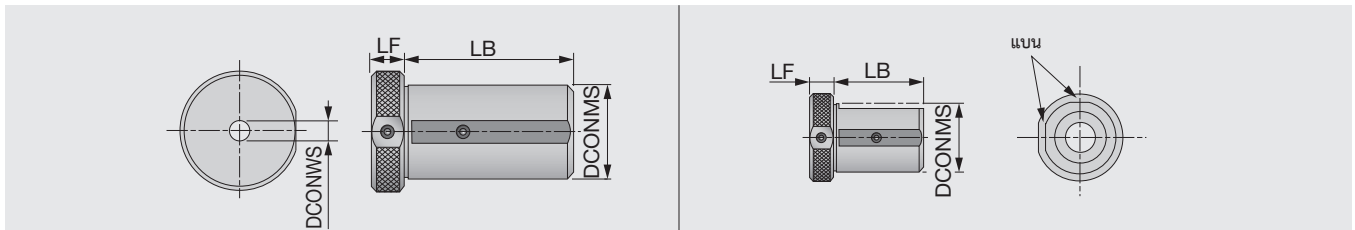


รหัสสินค้า	ประเภท
BLM...	P-2.5

คู่มือทางเทคนิค

ปลอกสวม BLC

ด้ามจับกลมสำหรับงานคว้าน



รหัสสินค้า	DCONWS	LB	LF	DCONMS
BLC40-8	8	73	13	40
BLC40-10	10	73	13	40
BLC40-12	12	73	13	40
BLC40-16	16	73	13	40
BLC32-8C	8	45	20	32
BLC32-10C	10	45	20	32
BLC32-12C	12	45	20	32
BLC40-8C	8	55	13	40
BLC40-10C	10	55	13	40
BLC40-12C	12	55	13	40
BLC40-16C	16	55	13	40

ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	ประแจ
BLC40-8	P-3
BLC40-1...	P-4
BLC32-8C	P-3
BLC32-1°C	P-4
BLC40-8C	P-3
BLC40-1°C	P-4

MINIFORCE

เมื่อใช้การตัดเดือนมาตรฐาน

งานกลึงด้านใน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด			ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	ระยะกินลึก ap (มม.)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)	เกรด
		ตัวเลือกแรก	สำหรับปรับปรุง คุณภาพผิว	สำหรับความต้านทาน การสึกหรอ (ความเร็วสูง)				
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ S5400, S25C, ฯลฯ E275A, C25, ฯลฯ	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3	ด้านกลึงใน
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
	เหล็กกล้าคาร์บอน S45C, S55C, ฯลฯ C45, C55, ฯลฯ	-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
		AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
	เหล็กผสมอัลลอยด์ต่ำ SCM415, ฯลฯ 18CrMo4, ฯลฯ	-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
		-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
		AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
	โลหะผสมเหล็ก SCM440, SCr420, ฯลฯ 42CrMo4, 20Cr4, ฯลฯ	-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
		-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
M	สแตนเลส สตีล (ออสเทนนิติก) SU5304, SU5316, ฯลฯ X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, ฯลฯ	AH8015	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3	ด้านกลึงนอก
		AH8015	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
	สแตนเลส สตีล (แฟ็งค์ตัว) SUS630, ฯลฯ X5CrNiCuNb16-4, ฯลฯ	AH8015	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
K	เหล็กหล่อเทา FC250, ฯลฯ 250, ฯลฯ	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3	ด้านกลึงใน
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
	-	GT9530	-	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3		
	เหล็กหล่อเหนียว FCD700, ฯลฯ 600-3, ฯลฯ	AH725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
		-	-	AH8015	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
-		NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3		
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก อลูมิเนียมอัลลอยด์, ฯลฯ	KS05F	-	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3	ด้านกลึงนอก
	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก โลหะผสมทองแดง ฯลฯ	KS05F	-	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3	
S	โลหะผสมทนความร้อน โลหะผสมไททาเนียม, ฯลฯ	AH8015	-	-	20 - 80	0.3 - 2	0.08 - 0.3	ระบบจับยึด
	โลหะผสมทนความร้อน (โลหะผสมนิกเกิล)	AH8015	-	-	20 - 80	0.3 - 2	0.08 - 0.3	

หน้าอ้างอิง: A/E-SWLXR/L → D028, A/E-SDXXR/L → D035
A/E-SDZXR/L → D085

LNMX1204

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