

เครื่องมือกลึงเกลียว



เครื่องมือกลึงเกลียว - โครงสร้างเนื้อหา

- ข้อมูลสินค้าเรียงตามรุ่นและลักษณะของเกลียว
- เม็ดมีดและด้ามในแค็ตตาล็อกที่มีอยู่ในสต็อกของเรา

วิธีอ่านรายละเอียด

- ① เลือกรูปแบบของเกลียวที่ระบุอยู่ริมด้านซ้ายของแต่ละหน้า และเลือกผลิตภัณฑ์ที่ต้องการ (⑤) ในตารางขนาด (⑥) การใช้งานของด้ามมีดแสดงใน (⑦)
- ② เลือกรุ่นผลิตภัณฑ์ในหน้า E003 และตรวจสอบรายละเอียดในหน้าข้อมูลผลิตภัณฑ์
- ③ เลือกผลิตภัณฑ์ทาง Quick Guide ในหน้า E004 - E007.

2 TUNGTHREAD INSERT

60° thread angle

Applicable toolholder

Grade	External		Internal	
	Coated	Uncoated	Coated	Uncoated
16	•	•	•	•
18	•	•	•	•
22	•	•	•	•
27	•	•	•	•

Partial-profile insert with chipbreaker

Grade	External insert		Internal insert	
	Coated	Uncoated	Coated	Uncoated
11	•	•	•	•
16	•	•	•	•
18	•	•	•	•
22	•	•	•	•
27	•	•	•	•

When using a new AH725 with chipbreaker, the conventional shim may need to be replaced with a new standard shim. Please refer to the page E052.

Reference pages: Toolholders → E032 - E037, Standard cutting conditions → E050, L022 - L057

E010 www.tungaloy.com

TUNGTHREAD B-S/CER/L

External threading toolholder for Swiss lathes

Designation	H	B	LF	LH	HF	WF	INSERT
B-SER10H16	20	10	100	15	10	16	16ER...
B-SER12K16	24	12	125	18	12	18	16ER...
B-CER/L16M16	32	16	150	24	16	22	16ER...

SPARE PARTS

Designation	Chipbreaker	Shim	Changing tool	Measuring tool
B-SER16	•	•	•	•
B-CER/L16M16	•	•	•	•

TUNGTHREAD JS-SEL16

External threading toolholder for Swiss lathes

Designation	DCON	H	LF	LH	WF	INSERT
JS16P-SEL16	16	15	85	25	11	16ER...
JS19Q-SEL16	19.05	18	90	30	12.5	16ER...
JS19R-SEL16	19.05	18	100	30	12.5	16ER...
JS20Q-SEL16	20	19	90	30	13	16ER...
JS20K-SEL16	20	19	120	30	13	16ER...
JS20R-SEL16	25	24	100	30	15.5	16ER...
JS25K-SEL16	25.4	24	120	30	16.7	16ER...

SPARE PARTS

Designation	Chipbreaker	Shim	Changing tool	Measuring tool
JS-SEL16	•	•	•	•

Reference pages: Inserts → E010, E014, E016 - E027, Standard cutting conditions → E050

E033 www.tungaloy.com

- ① : รูปแบบของเกลียว
- ② : รุ่นสินค้า
- ③ : แบบวาดเกลียว, เม็ดมีดทำเกลียว, ด้ามทำเกลียว
- ④ : ระยะพิทช์และจำนวนเกลียว
- ⑤ : รหัสสินค้า (สำหรับทำเกลียวนอก, สำหรับทำเกลียวใน)
- ⑥ : ตารางแสดงขนาดสินค้า (ISO13399)
- ⑦ : ตารางแสดงประเภทของด้าม
- ⑧ : อะไหล่
- ⑨ : ภาษาอังกฤษ

รายละเอียดในการสั่งซื้อ

- กรุณาระบุรหัสสินค้าและจำนวนของด้ามทำเกลียวให้ครบถ้วน ตัวอย่าง TSNR0020R22 ... 1 (หนึ่งด้ามต่อแพ็คเกจ)
- กรุณาระบุรหัสสินค้า เกรด และจำนวนของเม็ดทำเกลียวให้ครบถ้วน ตัวอย่าง 16R175ISO AH725 ... 5 (ห้าเม็ดต่อแพ็คเกจ)

ผลิตภัณฑ์

รูปแบบ
เกลียว

60° E010

55° E014

M
(Metric) E016

UN
(Unified) E018

W
(Whitworth) E020

BSPT
(R, PT) E021

NPT E022

NPTF E023

TR
(Metric, 30°
Trapezoidal) E024

Round
(DIN405) E024

UNJ E025

MJ E025

ACME
(29° Trapezoidal) E026

STUB
ACME
(29° Trapezoidal) E027

API
Round E028

API
Buttress E029

API
Rotary
Shoulder
Connection E031



TUNGTHREAD

ด้ามจับและเม็ดมีดแบบวางนอน

สินค้ามาตรฐานครอบคลุมเม็ดทำเกลียวหลากหลายประเภท
รุ่นมาตรฐานระบบจับยึดแบบสองชั้น ทำให้เกลียวได้ค่าที่เสถียร และแม่นยำ
ตามมาตรฐาน API

E004 - E007,
E010 - E041,
E050



ด้ามจับและเม็ดมีดแบบวางตั้ง

เม็ดมีด ACME และ STUB ACME สามารถใช้ในระยะ 16 ถึง 3TPI กับด้าม 2 ประเภท
เม็ดมีดโปรไฟล์เต็มแบบพิเศษสามารถปรับละเอียดความสูงของเกลียว
และลดครีบก้นที่เกาะพบบนยอดเกลียว

E004 - E007,
E026 - E030,
E039 - E040



เซสเซอร์

เครื่องมือทำเกลียวที่มีหลายคมตัด สำหรับช่วยเพิ่มกำลังการผลิตของ
API-standard round, buttress และ NPT

E005 - E007,
E023,
E028 - E031,
E041



TETRAMCUT

เครื่องมือมาตรฐาน 4 มุม สำหรับงานกลึงเกลียวบนเครื่องกลึงแบบสวิสในขนาดที่ขนาดเล็ก

E004 - E008,
E011,
E042 - E043,
E050



DUOJUST

เครื่องมือมาตรฐานเหมาะสำหรับงานกลึงเกลียวบนเครื่องกลึงแบบสวิส

E004 - E009,
E011,
E043 - E044,
E051



TUNG-CLAMP

เครื่องมือที่มีระบบจับยึดที่เที่ยงตรงและแข็งแรง
เม็ดมีดเซาะร่องและเม็ดมีดกลึงเกลียวสามารถใช้กับด้ามเดียวกันได้

E004 - E008,
E012,
E045 - E046,
E050



J-SERIES

เครื่องมือที่มีมุมมีด 3 มุม สามารถใช้กับงานกลึงเกลียวบนเครื่องกลึงแบบสวิสได้

E004,
E012 - E013,
E015,
E046 - E047



TINYM^{INI}TURN

เครื่องมือสำหรับกลึงเกลียวใน เหมาะสำหรับงานที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางเล็กสุด 4 มม.
เป็นด้ามที่มีรูน้ำเพื่อช่วยให้น้ำหล่อเย็นสามารถไปถึงปลายคมตัดได้

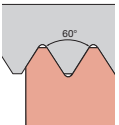
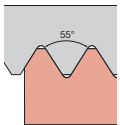
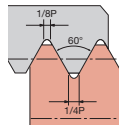
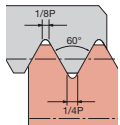
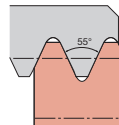
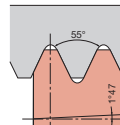


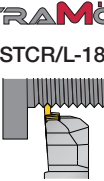

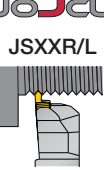
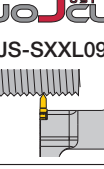
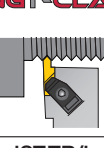
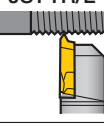
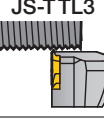


E006, E048,
E051



เครื่องมืออื่นๆ

ชนิด TT

E004 - E006,
E013, E015,
E048 - E049

เครื่องมือที่ใช้สำหรับ กลึงเกลียวนอก แต่ละประเภท	งานทั่วไป		งานทั่วไป				ท่อ
	เกลียวทอเทเปอร์มาตรฐาน		แบบเต็มโปรไฟล์				
	60°	55°	มาตรฐาน ISO	Unified	Whitworth	เกลียวคู่ขนาน	เกลียวทอเทเปอร์
ประเภทเกลียว			M	UNC, UNF, UNEF	BSW, BSF, W	G, BSP, PF	R, PT, BSPT
รูปแบบเกลียว							
ประเภทเครื่องมือ							
 ชนิด ST E032	0.5 ~ 6 มม. 48 ~ 4TPI	0.5 ~ 5 มม. 48 ~ 5TPI	0.5 ~ 6 มม. E016	32 ~ 5TPI E018	28 ~ 5TPI E020		28 ~ 11TPI E021
 TETRAMCUT STCR/L-18 E042	0.4 ~ 3 มม. 64 ~ 8TPI E011	—	—	—	—	—	—
 TETRAMCUT JS-STCL18 E043	0.4 ~ 3 มม. 64 ~ 8TPI E011	—	—	—	—	—	—
 DUOJUST JSXXR/L E043	0.2 ~ 1.5 มม. 127 ~ 16TPI E011	—	—	—	—	—	—
 DUOJUST JS-SXXL09 E044	0.2 ~ 1.5 มม. 127 ~ 16TPI E011	—	—	—	—	—	—
 TUNET-CLAMP E045	1.27 ~ 4.23 มม. 20 ~ 6TPI E012	—	—	—	—	—	—
 JSTTR/L E046	0.5 ~ 1 มม. 48 ~ 25TPI E012	0.5 ~ 1 มม. 48 ~ 25TPI E015	—	—	—	—	—
 JS-TTL3 E047	0.5 ~ 1 มม. 48 ~ 25TPI E012	0.5 ~ 1 มม. 48 ~ 25TPI E015	—	—	—	—	—
 JSXBR/L E047	0.5 ~ 1 มม. 48 ~ 25TPI E013	—	—	—	—	—	—
 TT-R/L E048	~ 3 มม. ~ 8TPI E013	~ 3 มม. ~ 8TPI E015	—	—	—	—	—

เครื่องมือที่ใช้ได้สำหรับ กลึงเกลียวนอก แต่ละประเภท	ท่อ	ชิ้นส่วนเครื่องจักร			เครื่องบินและอวกาศ
ประเภทเกลียว	แบบเต็มโปรไฟล์				
	เกลียวท่อเพอร์มาตรฐาน		สี่เหลี่ยมคางหมู 30°	กลม (DIN405)	UNJ
	NPT	NPTF	TR	Rd	UNJC, UNJF
รูปแบบเกลียว					
ประเภทเครื่องมือ					
ชนิด ST 	27 ~ 8TPI	27 ~ 8TPI	1.5 ~ 6 มม.	8TPI, 6TPI	32 ~ 8TPI
E032	E022	E023	E024	E024	E025
แบบเซสเซอร์ 	11.5TPI, 8TPI	—	—	—	—
E041	E023				

เครื่องมือที่ใช้ได้สำหรับ กลึงเกลียวอก แต่ละประเภท	พลังงาน					ชิ้นส่วนเครื่องจักร, ท่อ	
ประเภทเกลียว	แบบเต็มโปรไฟล์						
	API การเชื่อมต่อแบบ ท่อ (Tubing) และปลอก (Casing)		API การเชื่อมต่อแบบ Rotary Shoulder			ACME	STUB ACME
	Round	Buttress	V-0.038R	V-0.040	V-0.050		
รูปแบบเกลียว							
ประเภทเครื่องมือ							
ชนิด ST 	10TPI, 8TPI	5TPI (0.75TPF)	—	—	—	12 ~ 5TPI	—
E032	E027	E029				E026	
แบบวางนอน (เม็คมัดมุมบวก) 	—	5TPI (0.75TPF) 5TPI (1TPF)	—	—	—	—	—
E037		E029					
แบบวางนอน (เม็คมัดมุมลบ) 	—	—	4TPI (2TPF) 4TPI (3TPF)	5TPI (3TPF)	4TPI (2TPF) 4TPI (3TPF)	—	—
E038			E031	E031	E031		
แบบเม็คมัดวางตั้ง 	10TPI, 8TPI	5TPI (0.75TPF) 5TPI (1TPF)	—	—	—	16 ~ 3TPI	16 ~ 3TPI
E039	E028	E030				E026	E027
แบบเซสเซอร์ 	10TPI, 8TPI	5TPI (0.75TPF)	—	—	—	—	—
E041	E028	E030					

เครื่องมือที่ใช้สำหรับ กลึงเกลียวนอก แต่ละประเภท	งานทั่วไป		งานทั่วไป		ท่อ		
	เกลียวท่อเพอร์มาตรฐาน		แบบเต็มโปรไฟล์				
ประเภทเกลียว	60°	55°	มาตรฐาน ISO	Unified	Whitworth	เกลียวคู่ขนาน	เกลียวท่อเพอร์
	-	-	M	UNC, UNF UNEF	BSW, BSF W	G, Rp BSP, PF, PS	Rc, PT, BSPT
รูปแบบเกลียว							
ประเภทเครื่องมือ							
 ชนิด ST E035	0.5 ~ 6 มม. 48 ~ 4TPI E010	0.5 ~ 5 มม. 48 ~ 5TPI E014	0.5 ~ 6 มม. E016	32 ~ 5TPI E018	28 ~ 5TPI E020		19 ~ 11TPI E021
 TINYTURN E048	0.5 ~ 1.5 มม. 48 ~ 16TPI E048	—	—	—	—	—	—
 TUNG-CLAMP E045	1.27 ~ 4.23 มม. 20 ~ 6TPI E012	—	—	—	—	—	—
 TT-R/L E048	~ 3 มม. ~ 8TPI E013	~ 3 มม. ~ 8TPI E015	—	—	—	—	—

เครื่องมือที่ใช้สำหรับ กลึงเกลียวนอก แต่ละประเภท	ท่อ		ชิ้นส่วนเครื่องจักร		เครื่องบินและอวกาศ
	แบบเต็มโปรไฟล์				
ประเภทเกลียว	เกลียวท่อเพอร์มาตรฐาน		สี่เหลี่ยมคางหมู 30° (DIN103)	กลม (DIN405)	MJ
	NPT	NPTF	TR	Rd	MJ
รูปแบบเกลียว					
ประเภทเครื่องมือ					
 ชนิด ST E035	27 ~ 8TPI E022	14 ~ 8TPI E023	1.5 ~ 5 มม. E024	6TPI E024	1.0 มม. E025
 แบบเชสเซอร์ E041	11.5TPI, 8TPI E023	—	—	—	—

กรุณาดูรายละเอียดสินค้าที่หน้า E***

ประเภทเกลียว	แบบเต็มโปรไฟล์					ACME	STUB ACME
	API การเชื่อมต่อแบบ ท่อ (Tubing) และปลอก (Casing)		API การเชื่อมต่อแบบ Rotary Shoulder				
	Round	Buttress	V-0.038R	V-0.040	V-0.050		
รูปแบบเกลียว							
ประเภทเครื่องมือ							
ชนิด ST	10TPI, 8TPI	5TPI (0.75TPF)	—	—	—	12 ~ 5TPI	—
แบบวงนอน (เม็ดมีคมบวก)	—	5TPI (0.75TPF) 5TPI (1TPF)	—	—	—	—	—
แบบวงนอน (เม็ดมีคมลบ)	—	—	4TPI (2TPF) 4TPI (3TPF)	5TPI (3TPF)	4TPI (2TPF) 4TPI (3TPF)	—	—
แบบเม็ดมีคว้างตั้ง	10TPI, 8TPI	5TPI (0.75TPF) 5TPI (1TPF)	—	—	—	—	—
แบบเซสเซอร์	10TPI, 8TPI	5TPI (0.75TPF)	—	—	—	—	—

กรุณาดูรายละเอียดสินค้าที่หน้า E***

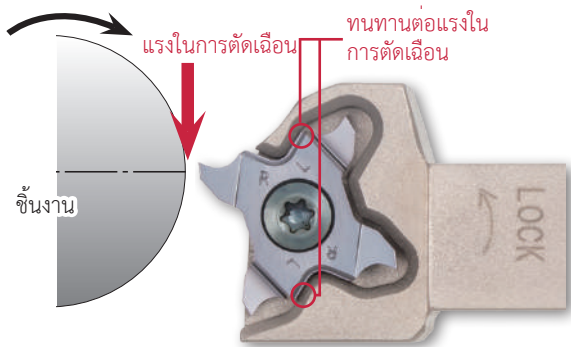
TETRAMCUT

- รูปแบบเกลียว
- 60°
- 55°
- M (Metric)
- UN (Unified)
- W (Whitworth)
- BSPT (R, PT)
- NPT
- NPTF
- TR (Metric, 30° Trapezoidal)
- Round (DIN405)
- UNJ
- MJ
- ACME (29° Trapezoidal)
- STUB ACME (29° Trapezoidal)
- API Round
- API Buttress
- API Rotary Shoulder Connection



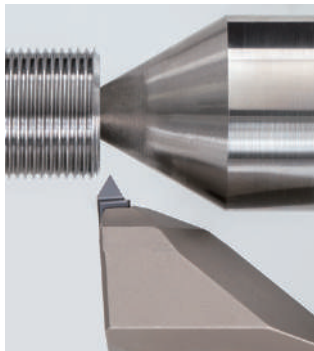
ระบบจับยึดที่ไม่เหมือนใคร

การออกแบบร่องใส่เม็ดมีดที่เป็นเอกลักษณ์ช่วยให้สามารถติดตั้งงานเข้าได้อย่างแม่นยำสูง



ไม่ขยับสั่นคลอนเมื่อตัดเฉือนชิ้นงานที่มีขนาดเล็ก

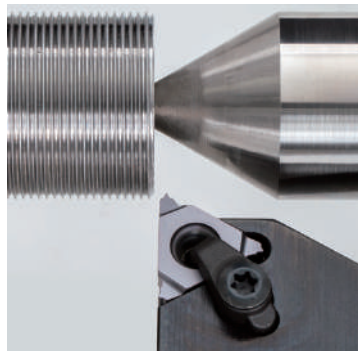
TETRAMCUT M16x1



เม็ดมีด: TCT18R-60N-020

แบบเดิม

M24x1



เม็ดมีด: 16ER10ISO

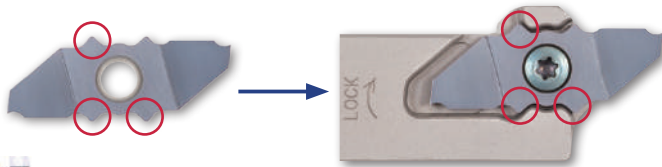
หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → E011, ด้ามมีด → E042 - E043, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050



ระบบการจับยึดแบบเฉพาะ มีการจับยึดแบบเชิงแรงสูง

คมตัดที่ยังไม่ได้ใช้จะได้รับการปกป้องเสมอเนื่องจากนวัตกรรมการจับยึดรูปแบบใหม่ แม้ว่าคมตัดแรกจะแตกหัก แต่ก็ยังสามารถใช้คมตัดที่สองได้เนื่องจากเม็ดมีดถูกยึดไว้ตรงกลาง

เม็ดมีดมีความปลอดภัย 3 จุด



การเข้าถึงที่ยอดเยี่ยมไปยังหน้าชิ้นงาน

การใช้เครื่องมือต่างๆ ช่วยลดเกลียวที่ไม่สมบูรณ์



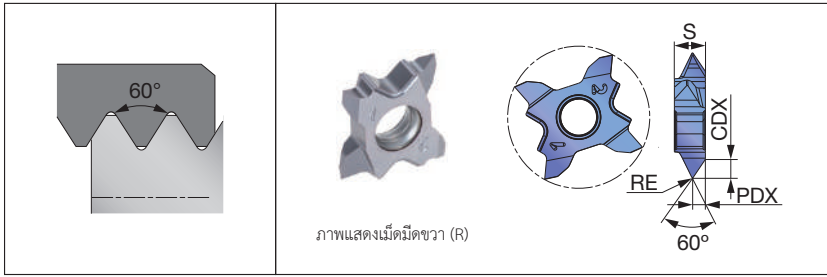
		รูปแบบของเม็ดมีด		
		60A	60B	60N
ตามขวาง	หัวกัด			
	เอ็นบิด			



รหัสเม็ดมีด	รูปทรงของคมตัด (มม.)	PDX (มม.)	ระยะระหว่างเกลียว (มม.)										
			0.2	0.25	0.35	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.25	1.5	
JXTG12FR-60A-000	0.05 (เรียบ)	0.25	พื้นที่ใช้งาน										
JXTG12FL-60A-000			พื้นที่ใช้งาน										
JXTG12FR-60B-000	0.05 (เรียบ)	2.25	พื้นที่ใช้งาน										
JXTG12FL-60B-000			พื้นที่ใช้งาน										
JXTG12FR-60A-005	R0.05	0.6	พื้นที่ใช้งาน										
JXTG12FL-60A-005			พื้นที่ใช้งาน										
JXTG12FR-60B-005	R0.05	1.9	พื้นที่ใช้งาน										
JXTG12FL-60B-005			พื้นที่ใช้งาน										
JXTG12FR-60N-010	R0.1	1.25									พื้นที่ใช้งาน		
JXTG12FL-60N-010											พื้นที่ใช้งาน		
			127	72	52	32	16						

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → E011, ด้านมีด → E043 - E044,
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E051

60° องศาเกลียว



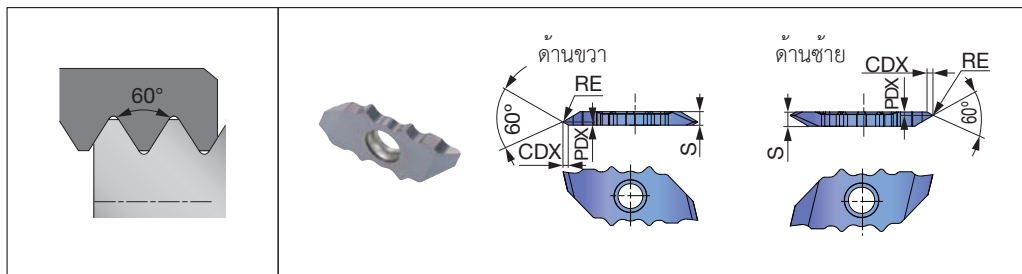
ด้ามมีดที่ใช้งานได้

กลึงเกลียวนอก
STCR/L**18
STCR/L**18-CHP
JS**-STCL18

เม็ดมีดโปรไฟล์บางส่วน

ระยะระหว่างเกลียว	TPI	ตามเครื่องมือตัด	เม็ดมีดคาลิปเปอร์						
			รหัสสินค้า	เกรดเคลือบ		PDX	CDX	RE	S
				SH725	AH725				
0.4 - 1	25 - 64	R	TCT18FR-60A-005	●		0.6	0.99	0.05	4
1 - 2	25 - 12	R	TCT18FR-60A-010	●		1	1.63	0.1	4
0.8 - 3	8 - 32	R/L	TCT18R/L-60N-010		●	1.6	2.67	0.1	4
1.5 - 3	8 - 16	R/L	TCT18R/L-60N-020		●	1.6	2.57	0.2	4

60° องศาเกลียว



ด้ามมีดที่ใช้งานได้

กลึงเกลียวนอก
JSXXR/L**09
JSXXR/L**09-CHP
JS**-SXXL09

เม็ดมีดโปรไฟล์บางส่วน

ขนาดเม็ดมีด	ระยะระหว่างเกลียว	TPI	ตามเครื่องมือตัด	เม็ดมีดคาลิปเปอร์						
				รหัสสินค้า	เกรดเคลือบ		PDX	CDX	RE	S
					R	L				
12	0.2 - 0.4	64 - 127	R/L	JXTG12FR/L-60A-000	●	●	0.25	0.4	0.05 max flat	2.5
12	0.2 - 0.4	64 - 127	R/L	JXTG12FR/L-60B-000	●	●	2.25	0.4	0.05 max flat	2.5
12	0.4 - 1	25 - 64	R/L	JXTG12FR/L-60A-005	●	●	0.6	0.99	0.05	2.5
12	0.4 - 1	25 - 64	R/L	JXTG12FR/L-60B-005	●	●	1.9	0.99	0.05	2.5
12	1 - 1.5	16 - 25	R/L	JXTG12FR/L-60N-010	●	●	1.25	2.07	0.1	2.5

	รูปแบบของเม็ดมีด		
	60A	60B	60N
ด้านขวา			
ด้านซ้าย			

หน้าอ้างอิง:

TetraMini-Cut : ด้ามมีด → E042 - E043,

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050, L043 - L058

DuoJust-cut : ด้ามมีด → E043 - E044,

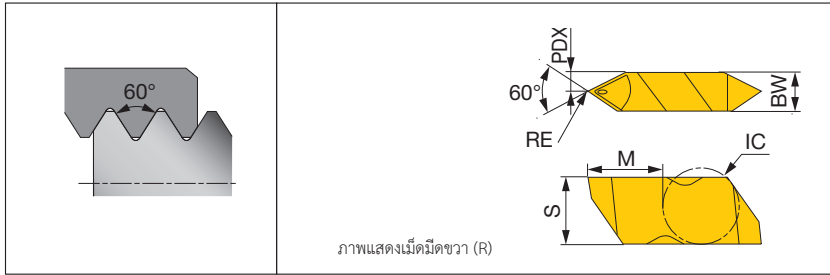
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E051, L043 - L058

● : สินค้าสต็อก / 5 ชั้นต่อแพ็คเกจ

TUNGT-CLAMP

เม็ดเม็ด

60° องศาเกลียว



ด้ามเม็ดที่ใช้งานได้

เกลียวเกลียวนอก	เกลียวเกลียวใน
FLASR/L-1616M3	A**M-FLER/L3
FLSR/L-**M3	HS**-FLER3W

รูปแบบเกลียว

60°

55°

M

(Metric)

UN

(Unified)

W

(Whitworth)

BSPT

(R, PT)

NPT

(National Pipe Thread)

NPTF

(National Pipe Thread Full)

TR

(Metric, 30° Trapezoidal)

Round

(DIN405)

UNJ

(Unified Fine)

MJ

(Metric)

ACME

(29° Trapezoidal)

STUB

ACME

(29° Trapezoidal)

API

Round

API

Buttress

(API Rotary Shoulder Connection)

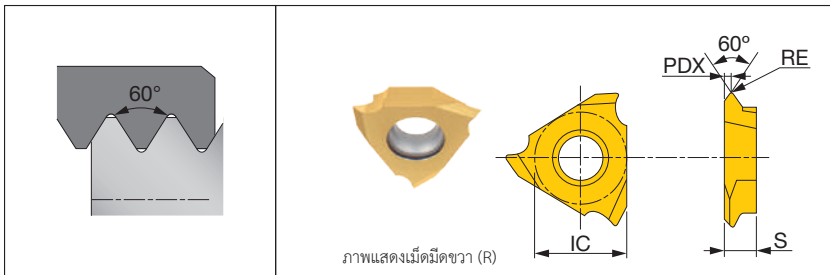
เม็ดเม็ดโปรไฟล์บางส่วนสำหรับเกลียวนอกและเกลียวใน

TPI	ตามเครื่องมือตัด	ระยะระหว่างเกลียวนอก	ระยะระหว่างเกลียวใน	รหัสสินค้า	เกรด		IC	PDX	BW	RE	S	M
					เคลือบ	AH725						
6 - 20	R/L	1.27 - 4.23	2.11 - 5.08	FLT-3R/L-HCB	●		9.525	2.49	4.95	0.17	8.74	10.16
11 - 20	R/L	2.31 - 4.23	3.175 - 5.08	FLT-3R/LC-HCB	●		9.525	2.49	4.95	0.35	8.74	10.16
6 - 20	R/L	1.27 - 4.23	2.11 - 5.08	FLT-3R/L-CB	●		9.525	2.49	4.95	0.17	8.74	10.16

J-SERIES

เม็ดเม็ด

60° องศาเกลียว



ด้ามเม็ดที่ใช้งานได้

เกลียวเกลียวนอก
JSTTR/L**3
JS**-TTL3

เม็ดเม็ดโปรไฟล์บางส่วน

ระยะระหว่างเกลียว	TPI	ตามเครื่องมือตัด	รหัสสินค้า	เม็ดเม็ดเกลียวนอก												
				เกรด								IC	PDX	S	RE	
				เคลือบ				เซอร์เมต								
				SH725		J740		NS9530		TH10						
R	L	R	L	R	L	R	L	R	L							
0.5 - 1	25 - 48	R/L	JTTR/L3005F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	0.9	3.18	0.05
0.5 - 1	25 - 48	R/L	JTTR/L3010F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	0.9	3.18	0.1

หน้าอ้างอิง:

TungT-Clamp : ด้ามเม็ด → E045 - E046,

เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → E050, L043 - L058

J-Series : ด้ามเม็ด → E046 - E047

● : สินค้าสต็อก

60° องศาเกลียว



ค้ำมีดที่ใช้งานได้

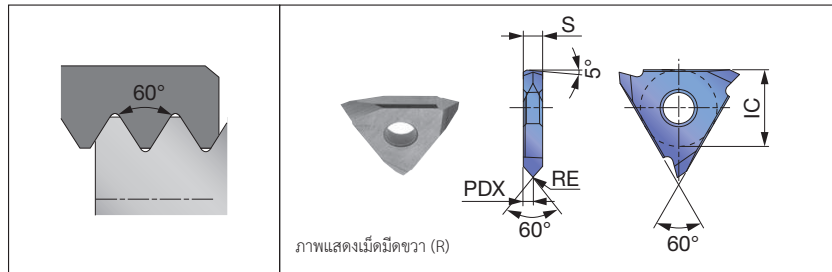
กลึงเกลียวนอก
JSXBR**K8
JSXBR**K8-C

เม็ดเม็ดโปรไฟล์บางส่วน

ระยะระหว่างเกลียว	TPI	ตามเครื่องมือนัด	รหัสสินค้า	เม็ดเม็ดกลึงนอก			IC	S	RE
				เกรด					
				เคลือบ	ไม่เคลือบ				
				J740	TH10				
0.5 - 1	25 - 48	R	JXT1R6000F	●	●	8	3.97	0.03	
0.5 - 1	25 - 48	R	JXT2R6000F	●	●	8	3.97	0.03	

TUNGTHREAD

ชนิด TT / 60° องศาเกลียว



ค้ำมีดที่ใช้งานได้

กลึงเกลียวนอก	กลึงเกลียวใน
TT-****RE/LI	TT-2525RI

เม็ดเม็ดโปรไฟล์บางส่วนสำหรับเกลียวนอกและเกลียวใน

ระยะระหว่างเกลียว	TPI	ตามเครื่องมือนัด	รหัสสินค้า	เกรด		IC	PDX	S	RE
				เซอร์เมต	ไม่เคลือบ				
				NS9530	TH10				
≤ 3	≥ 8	R	TTR42M-005	●	●	12.7	1.6	3.2	0.05
≤ 3	≥ 8	L	TTL42M-005	●	●	12.7	1.6	3.2	0.05

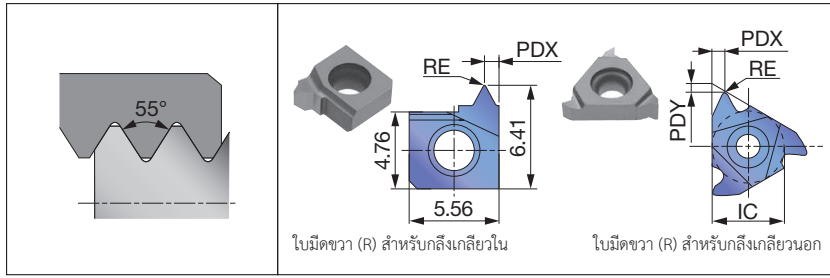
หน้าอ้างอิง:

J-Series : ค้ำมีด → E046 - E047,

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050, L043 - L058

● : สินค้าสต็อก

55° องศาเกลียว (งานทั่วไป)



ด้ามมีดที่ใช้งานได้

ขนาดเม็ดมีด	เกลียวเกลียวนอก	เกลียวเกลียวใน
6		SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06...
11		SNR/L**11...
16	CER/L**16... JSER**16... JS**SEL16 B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CER/L**22...	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...

เม็ดมีดโปรไฟล์บางส่วน

ขนาดเม็ดมีด	ระยะระหว่างเกลียว	TPI	ตามเครื่องมีดตัด	เม็ดมีดเกลียวนอก							เม็ดมีดเกลียวใน													
				รหัสสินค้า	เกรด			IC	PDX	PDY	RE	รหัสสินค้า	เกรด			IC	PDX	PDY	RE					
					เคลือบ	ไม่เคลือบ							เคลือบ	ไม่เคลือบ										
					AH725	T313V	TH10							AH725	T313V	TH10								
6	0.5~1.5	48~16	R											6IRA55	●	●		-	0.9	-	0.07			
11	0.5~1.5	48~16	R											11IRA55	●	●	●	6.35	0.9	0.7	0.07			
16	0.5~1.5	48~16	R	16ERA55	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.07			16IRA55	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.07			
16	0.5~3	48~8	R	16ERAG55	●			9.525	1.7	1.2	0.07			16IRAG55	●			9.525	1.7	1.2	0.07			
16	1.75~3	14~8	R	16ERG55	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.25			16IRG55	●	●	●	9.525	1.7	1.2	0.25			
22	3.5~5	7~5	R	22ERN55	●	●	●	12.7	2.5	1.7	0.5			22IRN55	●	●	●	12.7	2.5	1.7	0.5			

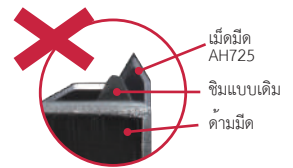
เม็ดมีดโปรไฟล์บางส่วนพร้อมร่องคายเศษ

ขนาดเม็ดมีด	ระยะระหว่างเกลียว	TPI	ตามเครื่องมีดตัด	เม็ดมีดเกลียวนอก							เม็ดมีดเกลียวใน													
				รหัสสินค้า	เกรด			IC	PDX	PDY	RE	รหัสสินค้า	เกรด			IC	PDX	PDY	RE					
					เคลือบ	ไม่เคลือบ							เคลือบ	ไม่เคลือบ										
					AH725									AH725										
16	0.5~3	48~16	R	16ERAG55-B	●*			9.525	1.7	1.2	0.07			16IRAG55-B	●*			9.525	1.7	1.2	0.05			
16	1.75~3	14~8	R	16ERG55-B	●*			9.525	1.7	1.2	0.23			16IRG55-B	●*			9.525	1.7	1.2	0.2			

หมายเหตุ: จำเป็นต้องปรับค่าแรงกดตัดเนื่องจากขนาดของ t และ r3 มีความแตกต่างจากเม็ดมีดอื่นๆ

● : สินค้าไฮไลท์เป็นสินค้าที่ต้องเปลี่ยนซิม

เมื่อใช้ AH725 ใหม่ที่มีร่องคายเศษ อาจต้องเปลี่ยนแผ่นซิมแบบเดิมเป็นแผ่นซิมมาตรฐานใหม่โปรดดูที่หน้า E052



ตัวอย่างที่ไม่เหมาะสม

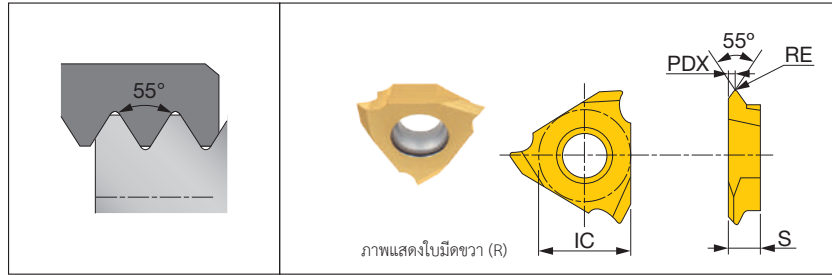
หน้าอ้างอิง:

ด้ามมีด → E032 - E037,

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050, L043 - L058

● : สินค้าสต็อก / 5 ชั้นต่อแพ็คเกจ

55° องศาเกลียว (งานทั่วไป)



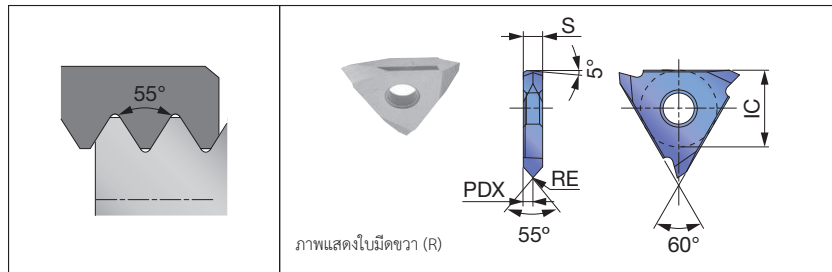
ด้ามมีดที่ใช้งานได้

กลึงเกลียวนอก
JSTTR/L**3
JS**-TTL3

เม็ดมีดโปรไฟล์บางส่วน

ระยะระหว่างเกลียว	TPI	ตามเครื่องมีดตัด	รหัสสินค้า	เม็ดมีดกลึงนอก									
				เกรด				IC	PDX	S	RE		
				เคลือบ									
				SH725		J740							
R	L	R	L										
0.5 - 1	25 - 48	R/L	JTTR/L3005F-55	●	●	9.525	0.6	3.18	0.05				

ชนิด TT / 55° องศาเกลียว (งานทั่วไป)



ด้ามมีดที่ใช้งานได้

กลึงเกลียวนอก	กลึงเกลียวใน
TT-****RE/LI	TT-2525RI

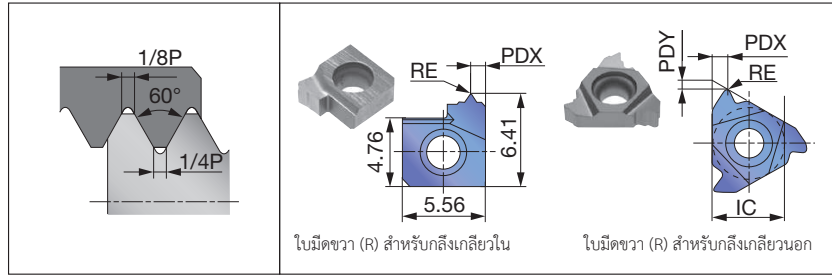
เม็ดมีดโปรไฟล์บางส่วนสำหรับเกลียวนอกและเกลียวใน

ระยะระหว่างเกลียว	TPI	ตามเครื่องมีดตัด	รหัสสินค้า	เกรด		IC	PDX	S	RE
				เซอร์เมต	ไม่เคลือบ				
				NS9530	TH10				
≤ 3	≥ 8	R	TTR42W-005	●	●	12.7	1.6	3.2	0.05
≤ 3	≥ 8	L	TTL42W-005	●	●	12.7	1.6	3.2	0.05

หน้าอ้างอิง: J-Series : ด้ามมีด → E046 - E047,

TungThread : ด้ามมีด → E048

มาตรฐาน ISO (งานทั่วไป)



ค้ำมมิ๊ดที่ใช้งานได้

ขนาดเม็ทมิ๊ด	กลิ้งเกลียวนอก	กลิ้งเกลียวใน
6		SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06...
11		SNR/L**11...
16	CER/L**16... JSER**16 JS**SEL16 B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CER/L**22...	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...
27	CER/L**27...	CNR/L**27...

เม็ทมิ๊ดแบบเต็มโปรไฟล์

ขนาดเม็ทมิ๊ด	ระยะระหว่างเกลียว	TPI ตามเครื่องหมาย	รหหัสสินค้า	เม็ทมิ๊ดกลิ้งนอก						เม็ทมิ๊ดกลิ้งใน									
				เกรต				IC	PDX	PDY	RE	เกรต			IC	PDX	PDY	RE	
				เคลือบ		ไม่เคลือบ						เคลือบ		ไม่เคลือบ					
				AH725	AH8015	T313V	TH10					AH725	T313V	TH10					
6	0.75	R								6IR075ISO	●	●	-	0.5	-	0.05			
6	1	R								6IR10ISO	●	●	-	0.9	-	0.07			
6	1.25	R								6IR125ISO	●	●	-	0.9	-	0.09			
6	1.5	R								6IR15ISO	●	●	-	0.9	-	0.11			
6	1.75	R								6IR175ISO	●	●	-	0.9	-	0.12			
6	2	R								6IR20ISO	●	●	-	0.9	-	0.14			
11	0.5	R								11IR05ISO	●	●	6.35	0.5	1.2	0.04			
11	0.75	R								11IR075ISO	●		6.35	0.5	1.2	0.05			
11	1	R								11IR10ISO	●	●	6.35	0.9	0.7	0.07			
11	1	L								11IL10ISO	●		6.35	0.9	0.7	0.07			
11	1.25	R								11IR125ISO	●		6.35	0.9	0.7	0.09			
11	1.25	L								11IL125ISO	●		6.35	0.9	0.7	0.09			
11	1.5	R								11IR15ISO	●	●	6.35	0.9	0.7	0.11			
11	1.5	L								11IL15ISO	●		6.35	0.9	0.7	0.11			
11	1.75	R								11IR175ISO	●	●	6.35	0.9	0.7	0.12			
11	1.75	L								11IL175ISO	●		6.35	0.9	0.7	0.12			
11	2	R								11IR20ISO	●	●	6.35	0.9	0.7	0.14			
11	2	L								11IL20ISO	●		6.35	0.9	0.7	0.14			
16	0.5	R	16ER05ISO	●			●	9.525	0.5	1.2	0.06	16IR05ISO	●			9.525	0.5	1.2	0.04
16	0.75	R	16ER075ISO	●		●	●	9.525	0.5	1.2	0.09	16IR075ISO	●			9.525	0.5	1.2	0.05
16	1	R	16ER10ISO	●		●	●	9.525	0.9	0.7	0.13	16IR10ISO	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.07
16	1	L	16EL10ISO					9.525	0.9	0.7	0.13	16IL10ISO	●			9.525	0.9	0.7	0.07
16	1.25	R	16ER125ISO	●		●		9.525	0.9	0.7	0.16	16IR125ISO	●			9.525	0.9	0.7	0.09
16	1.25	L	16EL125ISO					9.525	0.9	0.7	0.16	16IL125ISO	●			9.525	0.9	0.7	0.09
16	1.5	R	16ER15ISO	●		●	●	9.525	0.9	0.7	0.19	16IR15ISO	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.11
16	1.5	L	16EL15ISO					9.525	0.9	0.7	0.19	16IL15ISO	●			9.525	0.9	0.7	0.11
16	1.75	R	16ER175ISO	●		●		9.525	1.6	1.2	0.22	16IR175ISO	●	●		9.525	1.6	1.2	0.12
16	2	R	16ER20ISO	●	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.25	16IR20ISO	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.14
16	2	L	16EL20ISO	●				9.525	1.6	1.2	0.25	16IL20ISO	●			9.525	1.6	1.2	0.14
16	2.5	R	16ER25ISO	●		●	●	9.525	1.6	1.2	0.31	16IR25ISO	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.18
16	3	R	16ER30ISO	●		●	●	9.525	1.6	1.2	0.38	16IR30ISO	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.21
16	3	L	16EL30ISO					9.525	1.6	1.2	0.38	16IL30ISO	●			9.525	1.6	1.2	0.21

หน้าอ้างอิง:

ค้ำมมิ๊ด → E032 - E037,
เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → E050, L043 - L058

● : สิ้นค้าสต็อก / 5 ชิ้นต่อแพ็คเกจ

ขนาดเม็ด	ระยะระหว่างเกลียว	TPI	ตามเครื่องใช้	เม็ดเม็ดกลึงนอก						เม็ดเม็ดกลึงใน									
				รหัสสินค้า	เกรด			IC	PDX	PDY	RE	รหัสสินค้า	เกรด			IC	PDX	PDY	RE
					เคลือบ		ไม่เคลือบ						เคลือบ		ไม่เคลือบ				
					AH725	T313V	TH10						AH725	T313V	TH10				
22	3.5	R	22ER35ISO	●	●		12.7	2.5	1.7	0.44	22IR35ISO	●	●		12.7	2.5	1.7	0.25	
22	4	R	22ER40ISO	●	●		12.7	2.5	1.7	0.5	22IR40ISO	●	●		12.7	2.5	1.7	0.28	
22	4.5	R	22ER45ISO	●			12.7	2.5	1.7	0.56	22IR45ISO	●			12.7	2.5	1.7	0.32	
22	5	R	22ER50ISO	●	●		12.7	2.5	1.7	0.63	22IR50ISO	●	●		12.7	2.5	1.7	0.35	
27	6	R	27ER60ISO	●	●		15.875	3.2	2.2	0.75	27IR60ISO	●	●		15.875	3.2	2.2	0.42	

เม็ดเม็ดแบบเต็มโปรไฟล์พร้อมร่องคายเศษ

ขนาดเม็ด	ระยะระหว่างเกลียว	TPI	ตามเครื่องใช้	เม็ดเม็ดกลึงนอก						เม็ดเม็ดกลึงใน									
				รหัสสินค้า	เกรด			IC	PDX	PDY	RE	รหัสสินค้า	เกรด			IC	PDX	PDY	RE
					เคลือบ		เซอร์เมต						เคลือบ		เซอร์เมต				
					AH725	AH8015	NS9530						AH725	AH8015	NS9530				
11	0.5	R	11IR05ISO-B	●								6.35	0.5	1.2	0.04				
11	0.5	R	11IR05ISO-M									6.35	0.5	1.2	0.04				
11	0.75	R	11IR075ISO-B	●								6.35	0.5	1.2	0.05				
11	0.75	R	11IR075ISO-M									6.35	0.5	1.2	0.05				
11	1	R	11IR10ISO-B	●								6.35	0.9	0.7	0.08				
11	1	R	11IR10ISO-M									6.35	0.9	0.7	0.08				
11	1.25	R	11IR125ISO-B	●								6.35	0.9	0.7	0.1				
11	1.25	R	11IR125ISO-M									6.35	0.9	0.7	0.1				
11	1.5	R	11IR15ISO-B	●								6.35	0.9	0.7	0.12				
11	1.5	R	11IR15ISO-M									6.35	0.9	0.7	0.12				
11	1.75	R	11IR175ISO-B	●								6.35	0.9	0.7	0.12				
11	1.75	R	11IR175ISO-M									6.35	0.9	0.7	0.12				
11	2	R	11IR20ISO-B	●								6.35	0.9	0.7	0.14				
11	2	R	11IR20ISO-M									6.35	0.9	0.7	0.14				
16	0.5	R	16ER05ISO-M			●	9.525	0.5	1.2	0.06									
16	0.75	R	16ER075ISO-B	●*			9.525	0.6	0.6	0.08									
16	0.75	R	16ER075ISO-M			●	9.525	0.5	1.2	0.09									
16	1	R	16ER10ISO-B	●*			9.525	0.7	0.7	0.11	16IR10ISO-B	●*		9.525	0.7	0.6	0.05		
16	1	R	16ER10ISO-M	●		●	9.525	0.9	0.7	0.13	16IR10ISO-M		●	9.525	0.9	0.7	0.08		
16	1.25	R	16ER125ISO-B	●*			9.525	0.9	0.8	0.14	16IR125ISO-B	●*		9.525	0.9	0.8	0.07		
16	1.25	R	16ER125ISO-M			●	9.525	0.9	0.7	0.16	16IR125ISO-M		●	9.525	0.9	0.7	0.1		
16	1.5	R	16ER15ISO-B	●*			9.525	1	0.8	0.19	16IR15ISO-B	●*		9.525	1	0.8	0.08		
16	1.5	R	16ER15ISO-M	●		●	9.525	0.9	0.7	0.19	16IR15ISO-M	●	●	9.525	0.9	0.7	0.12		
16	1.75	R	16ER175ISO-B	●*			9.525	1.2	0.9	0.2	16IR175ISO-B	●*		9.525	1.2	0.9	0.10		
16	1.75	R	16ER175ISO-M			●	9.525	1.6	1.2	0.22	16IR175ISO-M		●	9.525	1.6	1.2	0.14		
16	2	R	16ER20ISO-B	●*			9.525	1.3	1	0.24	16IR20ISO-B	●*		9.525	1.3	1	0.11		
16	2	R	16ER20ISO-M	●		●	9.525	1.6	1.2	0.25	16IR20ISO-M		●	9.525	1.6	1.2	0.14		
16	2.5	R	16ER25ISO-B	●*			9.525	1.5	1.1	0.3	16IR25ISO-B	●*		9.525	1.5	1.1	0.14		
16	2.5	R	16ER25ISO-M			●	9.525	1.6	1.2	0.31	16IR25ISO-M		●	9.525	1.6	1.2	0.18		
16	3	R	16ER30ISO-B	●*			9.525	1.6	1.2	0.38	16IR30ISO-B	●*		9.525	1.5	1.1	0.18		
16	3	R	16ER30ISO-M			●	9.525	1.6	1.2	0.38	16IR30ISO-M		●	9.525	1.6	1.2	0.21		
22	3.5	R	22ER35ISO-B	●			12.7	2.3	1.6	0.48									
22	4	R	22ER40ISO-B	●			12.7	2.3	1.6	0.52									

หมายเหตุ: จำเป็นต้องปรับตำแหน่งคมตัดเนื่องจากขนาดของ t และ r3 มีความแตกต่างจากเม็ดเม็ดอื่น ๆ

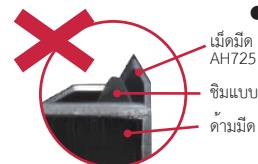
● : สีน้าสต็อก / 5 ชั้นต่อแพ็คเกจ

เมื่อใช้ AH725 ใหม่ที่มีร่องคายเศษ อาจต้องเปลี่ยนแผ่นซิมแบบเดิมเป็นแผ่นซิมมาตรฐานใหม่ โปรดดูที่หน้า E052

หน้าอ้างอิง:

ด้ามเม็ด → E032 - E037,

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050, L043 - L058



ตัวอย่างที่ไม่เหมาะสม

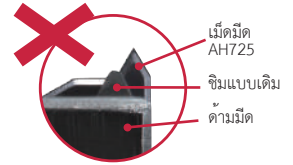
เม็ดเม็ดแบบเต็มโปรไฟล์พร้อมรองคายเศษ

ขนาดเม็ดเม็ด	ระยะระหว่างเกลียว	TPI	ตามเครื่องตัด	เม็ดเม็ดกลึงนอก						เม็ดเม็ดกลึงใน							
				รหัสสินค้า	เกรด		IC	PDX	PDY	RE	รหัสสินค้า	เกรด		IC	PDX	PDY	RE
					เคลือบ	เซอร์เมต						เคลือบ	เซอร์เมต				
					AH725	NS9530						AH725	NS9530				
16	24	R	16ER24UN-B	●*		9.525	0.8	0.7	0.11								
16	24	R	16ER24UN-M		●	9.525	0.9	0.7	0.13								
16	20	R	16ER20UN-B	●*		9.525	0.9	0.8	0.14	16IR20UN-B	●*		9.525	0.9	0.8	0.06	
16	20	R	16ER20UN-M		●	9.525	0.9	0.7	0.16	16IR20UN-M		●	9.525	0.9	0.7	0.09	
16	18	R	16ER18UN-B	●*		9.525	1	0.8	0.15	16IR18UN-B	●*		9.525	1	0.8	0.08	
16	18	R	16ER18UN-M		●	9.525	0.9	0.7	0.18	16IR18UN-M		●	9.525	0.9	0.7	0.1	
16	16	R	16ER16UN-B	●*		9.525	1.1	0.9	0.19	16IR16UN-B	●*		9.525	1.1	0.9	0.09	
16	16	R	16ER16UN-M		●	9.525	0.9	0.7	0.2	16IR16UN-M		●	9.525	0.9	0.7	0.11	
16	14	R	16ER14UN-B	●*		9.525	1.2	1	0.22	16IR14UN-B	●*		9.525	1.2	0.9	0.11	
16	14	R	16ER14UN-M		●	9.525	1.6	1.2	0.23	16IR14UN-M		●	9.525	1.6	1.2	0.13	
16	13	R	16ER13UN-B	●*		9.525	1.3	1	0.24								
16	12	R	16ER12UN-B	●*		9.525	1.4	1.1	0.25	16IR12UN-B	●*		9.525	1.4	1.1	0.12	
16	12	R	16ER12UN-M		●	9.525	1.6	1.2	0.27	16IR12UN-M		●	9.525	1.6	1.2	0.15	
16	8	R	16ER8UN-B	●*		9.525	1.6	1.2	0.41	16IR8UN-B	●*		9.525	1.5	1.1	0.19	
16	8	R	16ER8UN-M		●	9.525	1.6	1.2	0.4	16IR8UN-M		●	9.525	1.6	1.2	0.22	

หมายเหตุ: จำเป็นต้องปรับตำแหน่งคมตัดเนื่องจากขนาดของ t และ r3 มีความแตกต่างจากเม็ดเม็ดอื่นๆ

●* สินค้าไฮโลที่เป็นสินค้าที่ต้องเปลี่ยนซิม

เมื่อใช้ AH725 ใหม่ที่มีรองคายเศษ อาจต้องเปลี่ยนแผ่นซิมแบบเดิม เป็นแผ่นซิมมาตรฐานใหม่ โปรดดูที่หน้า E052



ตัวอย่างที่ไม่เหมาะสม

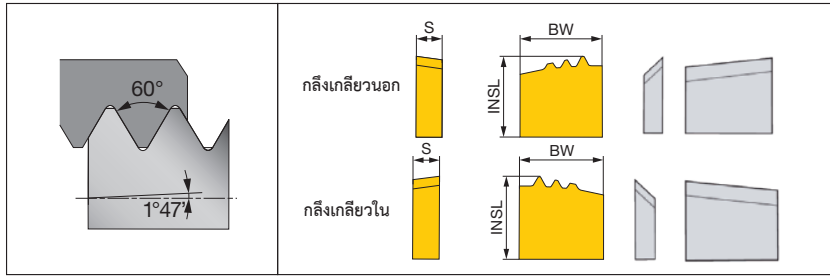
หน้าอ้างอิง:

ค้ำเม็ด → E032 - E037,

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050, L043 - L058

● : สินค้าสต็อก / 5 ชิ้นต่อแพ็คเกจ

NPT (สำหรับท่อ)



ค้ำมิตที่ใช้งานได้

กลึงเกลียวนอก	กลึงเกลียวใน
CLVOR-**M...	SI-CLHOR...

เม็ดเม็ดแบบเต็มโปรไฟล์ (เซสเซอร์)

ระยะระหว่างเกลียว (อ้างอิง)	TPI	เทเปอร์		เม็ดเม็ดกลึงนอก					เม็ดเม็ดกลึงใน						
		มม./มม.	TPF	รหัสสินค้า	เกรด	BW	INSL	S	Breakerpiece	รหัสสินค้า	เกรด	BW	INSL	S	Breakerpiece
					เคลือบ						เคลือบ				
					AH725				AH725						
(2.209)	11.5	1/16	0.75	CR-11.5NPT-4E	●	16	15.7	5.2	CR-8R / 10R-3E / 4E-CB	CR-11.5NPT-4I	●	16	15.7	5.2	CR-8R / 10R-3I / 4I-CB
(3.175)	8	1/16	0.75	CR-8NPT-4E	●	16	15.7	5.2	CR-8R / 10R-3E / 4E-CB	CR-8NPT-4I	●	16	15.7	5.2	CR-8R / 10R-3I / 4I-CB

NPTF (สำหรับท่อ)



ค้ำมิตที่ใช้งานได้

ขนาดเม็ดเม็ด	กลึงเกลียวนอก	กลึงเกลียวใน
16	CER/L**16... JSER**16 JSE**SEL16 B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

เม็ดเม็ดแบบเต็มโปรไฟล์

ขนาดเม็ดเม็ด	ระยะระหว่างเกลียว (อ้างอิง)	TPI	ตามเครื่องกัด	เม็ดเม็ดกลึงนอก					เม็ดเม็ดกลึงใน						
				รหัสสินค้า	เกรด	IC	PDX	PDY	RE	รหัสสินค้า	เกรด	IC	PDX	PDY	RE
					เคลือบ						เคลือบ				
					AH725				AH725						
16 (0.941)	27	R		16ER27NPTF	●	9.525	0.5	1.2	-						
16 (1.411)	18	R		16ER18NPTF	●	9.525	0.9	0.7	-						
16 (1.814)	14	R		16ER14NPTF	●	9.525	1.6	1.2	-	16IR14NPTF	●	9.525	1.6	1.2	-
16 (2.209)	11.5	R		16ER115NPTF	●	9.525	1.6	1.2	-	16IR115NPTF	●	9.525	1.6	1.2	-
16 (3.175)	8	R		16ER8NPTF	●	9.525	1.6	1.2	-	16IR8NPTF	●	9.525	1.6	1.2	-

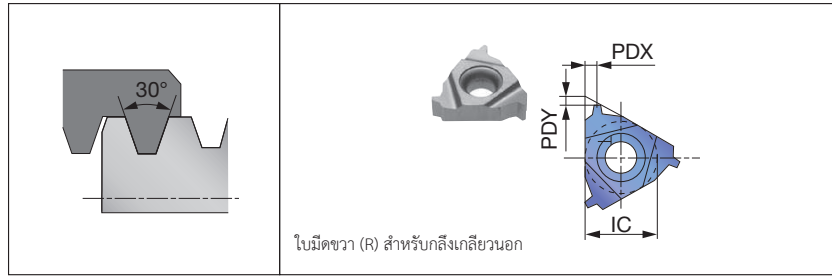
หน้าอ้างอิง:

ค้ำมิต → E032 - E041,

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050, L043 - L058

● : สินค้าสต็อก / 5 ชิ้นต่อแพ็คเกจ

30° สี่เหลี่ยมคางหมู / DIN103 (สำหรับชิ้นส่วนเครื่องจักร)



ค้ำมีดที่ใช้กันได้

ขนาดเม็ดมีด	กลึงเกลียวนอก	กลึงเกลียวใน
16	CER/L**16... JSER**16 JS**SEL16 B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CER/L**22...	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...
27	CER/L**27...	CNR/L**27...

เม็ดมีดเติมโปรไฟล์แบบพิเศษ (หน้า L042)

ขนาดเม็ดมีด	ระยะระหว่างเกลียว	TPI ตามเครื่องกัด	เม็ดมีดกลึงนอก					เม็ดมีดกลึงใน						
			รหัสสินค้า	เกรด		IC	PDX	PDY	รหัสสินค้า	เกรด		IC	PDX	PDY
				AH725	T313V					AH725	T313V			
16	1.5	R	16ER15TR	●		9.525	0.9	0.7	16IR15TR	●		9.525	0.9	0.7
16	2	R	16ER20TR	●	●	9.525	1.6	1.3	16IR20TR	●	●	9.525	1.6	1.3
16	3	R	16ER30TR	●	●	9.525	1.6	1.3	16IR30TR	●	●	9.525	1.6	1.3
22	4	R	22ER40TR	●	●	12.7	2.5	2	22IR40TR	●	●	12.7	2.5	2
22	5	R	22ER50TR	●	●	12.7	2.5	2	22IR50TR	●	●	12.7	2.5	2
27	6	R	27ER60TR	●	●	15.875	3.2	2.5						

หัวกลม / DIN405 (สำหรับชิ้นส่วนเครื่องจักร)



ค้ำมีดที่ใช้กันได้

ขนาดเม็ดมีด	กลึงเกลียวนอก	กลึงเกลียวใน
16	CER/L**16... JSER**16 JS**SEL16 B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

เม็ดมีดแบบเติมโปรไฟล์

ขนาดเม็ดมีด	ระยะระหว่างเกลียว (อ้างอิง)	TPI ตามเครื่องกัด	เม็ดมีดกลึงนอก					เม็ดมีดกลึงใน								
			รหัสสินค้า	เกรด		IC	PDX	PDY	RE	รหัสสินค้า	เกรด		IC	PDX	PDY	RE
				AH725							AH725					
16	8	R	16ER8RD-B	●		9.525	1.3	1.4	-							
16	6	R	16ER6RD-B	●		9.525	1.7	1.5	-	16IR6RD-B	●		9.525	1.5	1.4	-

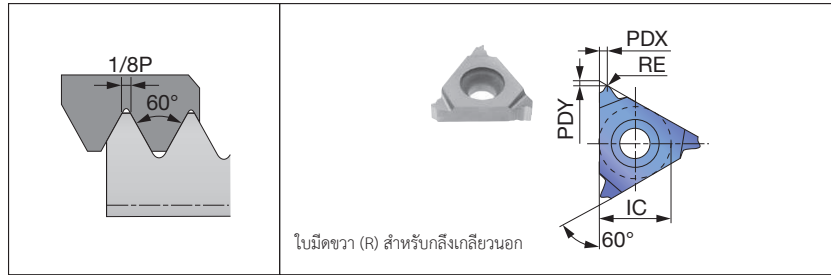
หน้าอ้างอิง:

ค้ำมีด → E032 - E041,

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050, L043 - L058

● : สินค้าสต็อก / 5 ชิ้นต่อแพ็คเกจ

UNJ (สำหรับอุตสาหกรรมเครื่องบินและอวกาศ)



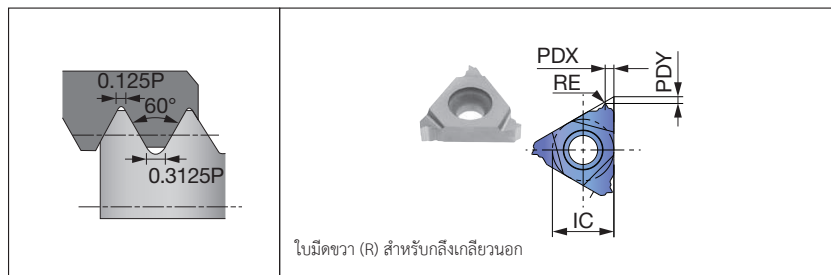
ตามमितที่ใช้งานได้

ขนาดเม็ดมัน	กลึงเกลียวนอก
16	CER/L**16... JSER**16 JS**SEL16 B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16

เม็ดมันแบบเต็มโปรไฟล์

ขนาดเม็ดมัน	ระยะระหว่างเกลียว (อ้างอิง)	TPI	ตามเครื่องมือนัด	เม็ดมันกลึงนอก					
				รหัสสินค้า	เกรด	IC	PDX	PDY	RE
					เคลือบ				
				AH725					
16	32	R	16ER32UNJ	●	9.525	0.5	1.2	0.13	
16	28	R	16ER28UNJ	●	9.525	0.5	1.2	0.15	
16	24	R	16ER24UNJ	●	9.525	0.9	0.7	0.18	
16	20	R	16ER20UNJ	●	9.525	0.9	0.7	0.21	
16	18	R	16ER18UNJ	●	9.525	0.9	0.7	0.24	
16	16	R	16ER16UNJ	●	9.525	0.9	0.7	0.26	
16	14	R	16ER14UNJ	●	9.525	1.6	1.2	0.3	
16	12	R	16ER12UNJ	●	9.525	1.6	1.2	0.35	
16	10	R	16ER10UNJ	●	9.525	1.6	1.2	0.42	
16	8	R	16ER8UNJ	●	9.525	1.6	1.2	0.53	

MJ (สำหรับอุตสาหกรรมเครื่องบินและอวกาศ)



ตามमितที่ใช้งานได้

ขนาดเม็ดมัน	กลึงเกลียวนอก	กลึงเกลียวใน
11		SNR**11...

ขนาดเม็ดมัน	ระยะระหว่างเกลียว	TPI	ตามเครื่องมือนัด	เม็ดมันกลึงใน					
				รหัสสินค้า	เกรด	IC	PDX	PDY	RE
					เคลือบ				
				AH8015					
11	1	R	11R10MJ	●	6.35	0.9	0.7	0.05	

หน้าอ้างอิง:

ตามमित → E032 - E041,

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050, L043 - L058

● : สินค้าสต็อก / 5 ชิ้นต่อแพ็คเกจ

29° สี่เหลี่ยมคางหมู / ACME (สำหรับชิ้นส่วนเครื่องจักร และท่อ)



ตามมีตที่ใช้งานได้

ขนาดเม็ดมีด	กลึงเกลียวนอก	กลึงเกลียวใน
16	CER/L**16... JSER**16 JS**SEL16 B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CER/L**22...	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...

รูปแบบเกลียว

60°

55°

M

(Metric)

UN

(Unified)

W

(Whitworth)

BSPT

(R, PT)

NPT

NPTF

TR

(Metric, 30° Trapezoidal)

Round

(DIN405)

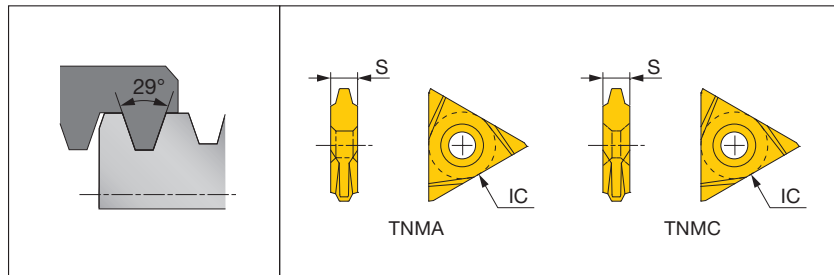
UNJ

MJ

เม็ดมีดเต็มโปรไฟล์แบบพิเศษ (หน้า L042)

ขนาดเม็ดมีด	ระยะระหว่างเกลียว (อ้างอิง)	TPI	ตามเครื่องมีดตัด	เม็ดมีดกลึงนอก						เม็ดมีดกลึงใน					
				รหัสสินค้า	เกรด		IC	PDX	PDY	รหัสสินค้า	เกรด		IC	PDX	PDY
					เคลือบ						เคลือบ				
					AH725	T313V					AH725	T313V			
16 (2.117)	12 R	16R12ACME	●		9.525	1.6	1.3	16R12ACME	●		9.525	1.6	1.3		
16 (2.540)	10 R	16R10ACME	●		9.525	1.6	1.3	16R10ACME	●		9.525	1.6	1.3		
16 (3.175)	8 R	16R8ACME	●	●	9.525	1.6	1.3	16R8ACME	●	●	9.525	1.6	1.3		
22 (4.233)	6 R	22R6ACME	●	●	12.7	2.5	2	22R6ACME	●	●	12.7	2.5	2		
22 (5.080)	5 R	22R5ACME	●	●	12.7	2.5	2	22R5ACME	●	●	12.7	2.5	2		

29° สี่เหลี่ยมคางหมู / ACME (สำหรับชิ้นส่วนเครื่องจักร และท่อ)



ตามมีตที่ใช้งานได้

กลึงเกลียวนอก
MTVOR-**M..
STVOR-**M...

เม็ดมีดแบบวางตั้ง

ระยะระหว่างเกลียว	TPI	เทเปอร์		เม็ดมีดกลึงนอก			
		มม./มม.	TPF	รหัสสินค้า	เกรด	IC	S
		AH725					
16	-	-	-	TNMA43NT16PEXT-PT	●	12.7	4.8
14	-	-	-	TNMA43NT14PEXT-PT	●	12.7	4.8
12	-	-	-	TNMA43NT12PEXT-PT	●	12.7	4.8
10	-	-	-	TNMA43NT10PEXT-PT	●	12.7	4.8
8	-	-	-	TNMA43NT8PEXT-PT	●	12.7	4.8
6	-	-	-	TNMA43NT6PEXT-PT	●	12.7	4.8
5	-	-	-	TNMA54NT5PEXT-PT	●	15.875	6.4
4	-	-	-	TNMA54NT4PEXT-PT	●	15.875	6.4
3	-	-	-	TNMA54NT3PEXT-PT	●	15.875	6.4
16	-	-	-	TNMC43NT16PEXT-PT	●	12.7	4.8
14	-	-	-	TNMC43NT14PEXT-PT	●	12.7	4.8
12	-	-	-	TNMC43NT12PEXT-PT	●	12.7	4.8
10	-	-	-	TNMC43NT10PEXT-PT	●	12.7	4.8
8	-	-	-	TNMC43NT8PEXT-PT	●	12.7	4.8
6	-	-	-	TNMC43NT6PEXT-PT	●	12.7	4.8
5	-	-	-	TNMC54NT5PEXT-PT	●	15.875	6.4
4	-	-	-	TNMC54NT4PEXT-PT	●	15.875	6.4
3	-	-	-	TNMC54NT3PEXT-PT	●	15.875	6.4

หน้าอ้างอิง:

ตามมีต → E032 - E041,

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050, L043 - L058

● : สินค้าสต็อก / 5 ชิ้นต่อแพ็คเกจ

29° สี่เหลี่ยมคางหมู / STUB ACME (สำหรับชิ้นส่วนเครื่องจักร และท่อ)

เม็ดเม็ดแบบวางตั้ง

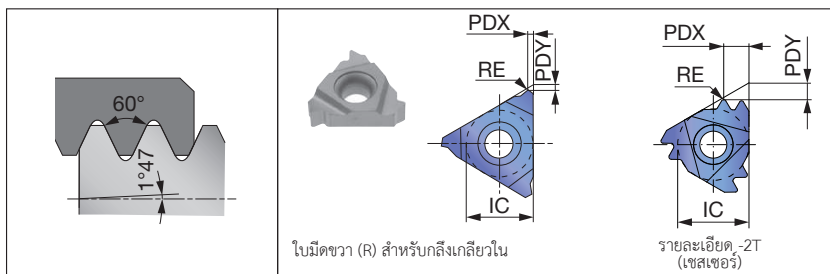
ระยะระหว่างเกลียว	TPI	เทเปอร์		เม็ดเม็ดกลึงนอก				
		มม./มม.	TPF	รหัสสินค้า	เกรด		IC	S
					เกรดเคลือบ	AH725		
16	-	-	TNMA43NT16PSTUBE-PT	●		12.7	4.8	
14	-	-	TNMA43NT14PSTUBE-PT	●		12.7	4.8	
12	-	-	TNMA43NT12PSTUBE-PT	●		12.7	4.8	
10	-	-	TNMA43NT10PSTUBE-PT	●		12.7	4.8	
8	-	-	TNMA43NT8PSTUBE-PT	●		12.7	4.8	
6	-	-	TNMA43NT6PSTUBE-PT	●		12.7	4.8	
5	-	-	TNMA54NT5PSTUBE-PT	●		15.875	6.4	
4	-	-	TNMA54NT4PSTUBE-PT	●		15.875	6.4	
3	-	-	TNMA54NT3PSTUBE-PT	●		15.875	6.4	
16	-	-	TNMC43NT16PSTUBE-PT	●		12.7	4.8	
14	-	-	TNMC43NT14PSTUBE-PT	●		12.7	4.8	
12	-	-	TNMC43NT12PSTUBE-PT	●		12.7	4.8	
10	-	-	TNMC43NT10PSTUBE-PT	●		12.7	4.8	
8	-	-	TNMC43NT8PSTUBE-PT	●		12.7	4.8	
6	-	-	TNMC43NT6PSTUBE-PT	●		12.7	4.8	
5	-	-	TNMC54NT5PSTUBE-PT	●		15.875	6.4	
4	-	-	TNMC54NT4PSTUBE-PT	●		15.875	6.4	
3	-	-	TNMC54NT3PSTUBE-PT	●		15.875	6.4	

ความเม็ดที่ใช้งานได้

กลึงเกลียวนอก
MTVOR-**M..
STVOR-**M...

เกลียว ACME และ STUB ACME สามารถตัดเป็นยอดเกลียวแบบมีรัศมีได้ หากต้องการยอดเกลียวแบบแบนแนะนำให้ใช้เครื่องมือชนิดอื่น

API Round (สำหรับอุตสาหกรรมพลังงาน)



ความเม็ดที่ใช้งานได้

ขนาดเม็ดเม็ด	กลึงเกลียวนอก	กลึงเกลียวใน
16	CER/L**16... JSER**16 JS**SEL16 B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
		TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...

เม็ดเม็ดแบบเต็มโปรไฟล์

ขนาดเม็ดเม็ด	ระยะระหว่างเกลียว (อ้างอิง)	TPI	ตามเครื่องมือตัด	เม็ดเม็ดกลึงนอก						เม็ดเม็ดกลึงใน							
				รหัสสินค้า	เกรด		IC	PDX	PDY	RE	รหัสสินค้า	เกรด		IC	PDX	PDY	RE
					AH725	T313V						AH725	T313V				
16 (2.54)	10 R	16ER10RAPI	●			9.525	1.6	1.2	0.36	16IR10RAPI	●	●	9.525	1.6	1.2	0.36	
16 (3.175)	8 R	16ER8RAPI	●			9.525	1.6	1.2	0.43	16IR8RAPI	●	●	9.525	1.6	1.2	0.43	
22 (3.175)	8 R									22IR8RAPI-2T	●		12.7	4.5	3	0.43	

เม็ดเม็ดแบบเต็มโปรไฟล์พร้อมร่องคายเศษ

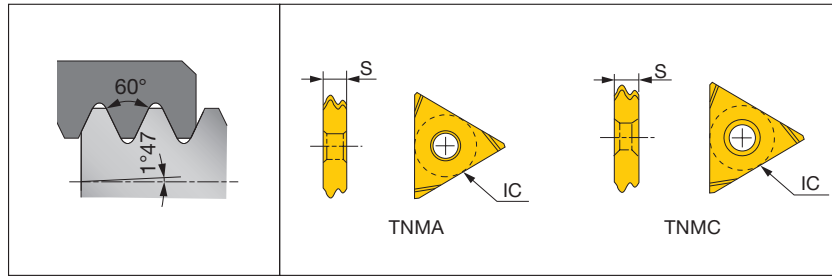
ขนาดเม็ดเม็ด	ระยะระหว่างเกลียว (อ้างอิง)	TPI	ตามเครื่องมือตัด	เม็ดเม็ดกลึงนอก						เม็ดเม็ดกลึงใน							
				รหัสสินค้า	เกรด		IC	PDX	PDY	RE	รหัสสินค้า	เกรด		IC	PDX	PDY	RE
					AH725							AH725					
16 (2.54)	10 R	16ER10RD-CB	●			9.525	1.2	1.5	0.36	16IR10RD-CB	●		9.525	1.2	1.5	0.36	
16 (3.175)	8 R	16ER8RD-CB	●			9.525	1.3	1.5	0.43	16IR8RD-CB	●		9.525	1.3	1.5	0.43	

หน้าอ้างอิง:

ความเม็ด → E032 - E041,
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050, L043 - L058

● : สินค้าสต็อก / 5 ชิ้นต่อแพ็คเกจ

API Round (สำหรับอุตสาหกรรมพลังงาน)



ด้ามมีดที่ใช้งานได้

กลึงเกลียวนอก	กลึงเกลียวใน
MTVOR-**M...	HS**-MTHOR...
STVOR-**M...	

รูปแบบ
เกลียว

60°

55°

M
(Metric)

UN
(Unified)

W
(Whitworth)

BSPT
(R, PT)

NPT

NPTF

TR
(Metric, 30°
Trapezoidal)

Round
(DIN405)

UNJ

MJ

ACME
(29° Trapezoidal)

STUB
ACME
(29° Trapezoidal)

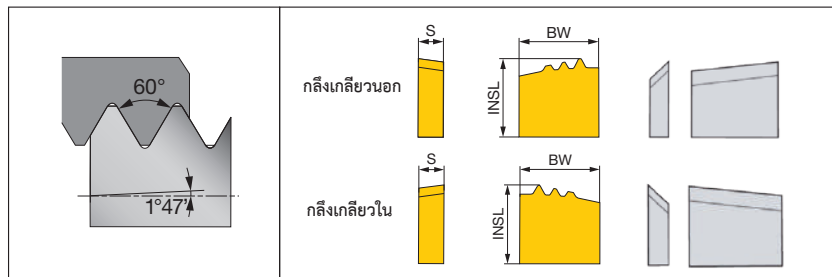
API
Round

API
Buttress

API
Rotary
Shoulder
Connection

เม็ดมีดแบบวางตั้ง

ระยะ ระหว่าง เกลียว (อ้างอิง)	TPI	เทเปอร์		เม็ดมีดกลึงนอก				เม็ดมีดกลึงใน					
		มม./มม.	TPF	รหัสสินค้า	เกรด		IC	S	รหัสสินค้า	เกรด		IC	S
					เคลือบ	AH725				เคลือบ	AH725		
(2.54)	10	1/16	0.75	TNMA4310RDEXT	●		12.7	4.8	TNMA4310RDINT	●		12.7	4.8
(3.175)	8	1/16	0.75	TNMA438RDEXT	●		12.7	4.8	TNMA438RDINT	●		12.7	4.8
(2.54)	10	1/16	0.75	TNMC4310RDEXT	●		12.7	4.8	TNMC4310RDINT	●		12.7	4.8
(3.175)	8	1/16	0.75	TNMC438RDEXT	●		12.7	4.8	TNMC438RDINT	●		12.7	4.8

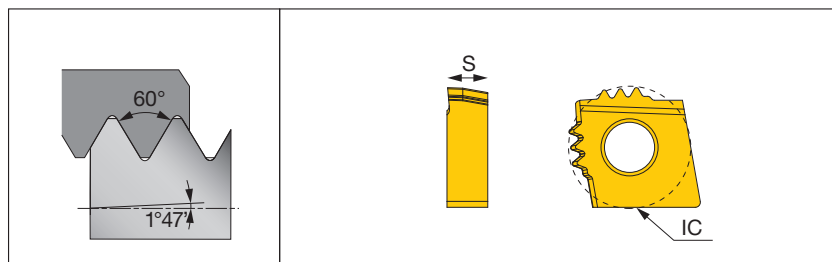


ด้ามมีดที่ใช้งานได้

กลึงเกลียวนอก	กลึงเกลียวใน
CLVOR-**M...	SI-CLHOR...

เม็ดมีดแบบเต็มโปรไฟล์ (เซสเซอร์)

ระยะ ระหว่าง เกลียว (อ้างอิง)	TPI	เทเปอร์		เม็ดมีดกลึงนอก						เม็ดมีดกลึงใน							
		มม./มม.	TPF	รหัสสินค้า	เกรด		BW	INSL	S	Breakerpiece	รหัสสินค้า	เกรด		BW	INSL	S	Breakerpiece
					เคลือบ	AH725						เคลือบ	AH725				
(3.175)	8	1/16	0.75	CR-8R-3E	●		16	15	5.2	CR-8R / 10R-3E / 4E-CB	CR-8R-3I	●		16	15	5.2	CR-8R / 10R-3I / 4I-CB
(2.54)	10	1/16	0.75	CR-10R-3E	●		16	15.9	5.2	CR-8R / 10R-3E / 4E-CB	CR-10R-3I	●		16	15.9	5.2	CR-8R / 10R-3I / 4I-CB



เม็ดมีดแบบเต็มโปรไฟล์ (เซสเซอร์)

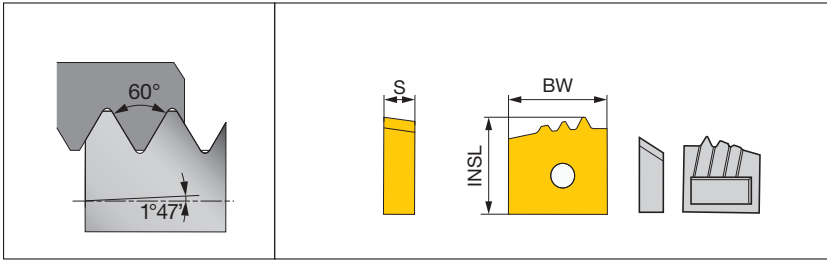
ระยะ ระหว่าง เกลียว (อ้างอิง)	TPI	เทเปอร์		เม็ดมีดกลึงนอก				
		มม./มม.	TPF	รหัสสินค้า	เกรด		IC	S
					เคลือบ	AH725		
(2.54)	10	1/16	0.75	CNGA-10R-3E	●		19.05	6.4
(3.175)	8	1/16	0.75	CNGA-8R-3E	●		19.05	6.4

หมายเหตุ: การใช้เม็ดมีดเหล่านี้ จำเป็นต้องใช้ด้ามมีดแบบพิเศษ

หน้าอ้างอิง: ด้ามมีด → E032 - E041,
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050

● : สินค้าสต็อก / 5 ชั้นต่อแพ็คเกจ

API Round (สำหรับอุตสาหกรรมพลังงาน) สำหรับเครื่องจักรหมุนเครื่องมือ



เม็ดมันแบบเติมโปรไฟล์ (เซสเซอร์)

ระยะระหว่างเกลียว (อ้างอิง)	TPI	เทเปอร์		รหัสสินค้า	เม็ดมันกลึงนอก			Breakerpiece	
		มม./มม.	TPF		เกรต	BW	INSL		S
					เคลือบ AH725				
(3.175)	8	1/16	0.75	CR-8R-3E #1	●	16	14.7	5.2	TD39318R-1-CBW/CAVITY
(3.175)	8	1/16	0.75	CR-8R-3E #2	●	16	14.9	5.2	TD39328R-2-CBW/CAVITY
(3.175)	8	1/16	0.75	CR-8R-3E #3	●	16	15	5.2	TD39338R-3-CBW/CAVITY

หมายเหตุ: การใช้เม็ดมันเหล่านี้ จำเป็นต้องใช้ตามเม็ดมันแบบพิเศษ

API Buttress (สำหรับอุตสาหกรรมพลังงาน)

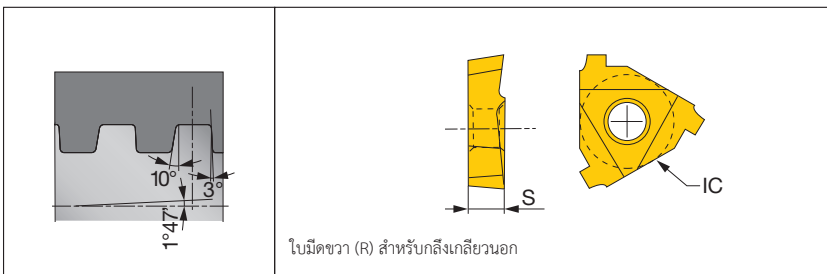


ความมันที่ใช้งานได้

ขนาดเม็ดมัน	กลึงเกลียวนอก	กลึงเกลียวใน
22	CER/L**22...	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...

เม็ดมันแบบเติมโปรไฟล์

ขนาดเม็ดมัน	ระยะระหว่างเกลียว (อ้างอิง)	TPI	ตามเครื่องกัด	รหัสสินค้า	เม็ดมันกลึงนอก			รหัสสินค้า	เม็ดมันกลึงใน				
					เกรต	IC	PDX		PDY	เกรต	IC	PDX	PDY
					เคลือบ AH725					เคลือบ AH725			
22 (5.08)	5	R	22ER5BAPI	●	12.7	3.72	2.2	22IR5BAPI	●	12.7	3.45	2.2	



ความมันที่ใช้งานได้

กลึงเกลียวนอก	กลึงเกลียวใน
MTVNR**M5	HS**-LNFR...

เม็ดมันแบบเติมโปรไฟล์ (มุมบวก)

ระยะระหว่างเกลียว (อ้างอิง)	TPI	เทเปอร์		Designation	เม็ดมันกลึงนอก			Designation	เม็ดมันกลึงใน		
		มม./มม.	TPF		เกรต	IC	S		เกรต	IC	S
					เคลือบ AH725				เคลือบ AH725		
(5.08)	5	1/16	0.75	L535B75EXT-FC	●	15.875	4.8	L535B75INT-FC	●	15.875	4.8
(5.08)	5	1/12	1	L535B1EXT-FC	●	15.875	4.8	L535B1INT-FC	●	15.875	4.8

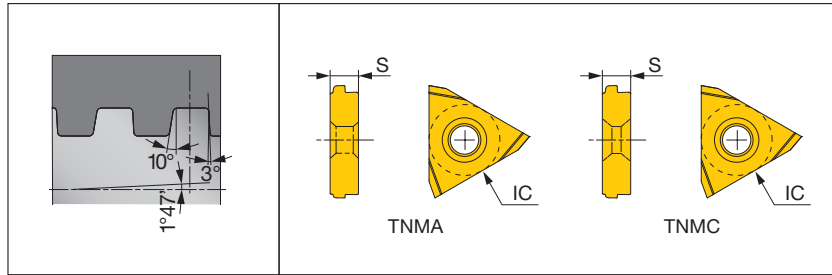
หน้าอ้างอิง:

ความมัน → E032 - E041,

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050

● : สินค้าสต็อก / 5 ชิ้นต่อแพ็คเกจ

API Buttress (สำหรับอุตสาหกรรมพลังงาน)



ด้ามมิดที่ใช้งานได้

กลึงเกลียวนอก	กลึงเกลียวใน
MTVOR-**M...	HS**-MTHOR...
STVOR-**M...	

รูปแบบ
เกลียว

60°

55°

M
(Metric)

UN
(Unified)

W
(Whitworth)

BSPT
(R, PT)

NPT

NPTF

TR
(Metric, 30°
Trapezoidal)

Round
(DIN405)

UNJ

MJ

ACME
(29° Trapezoidal)

STUB
ACME
(29° Trapezoidal)

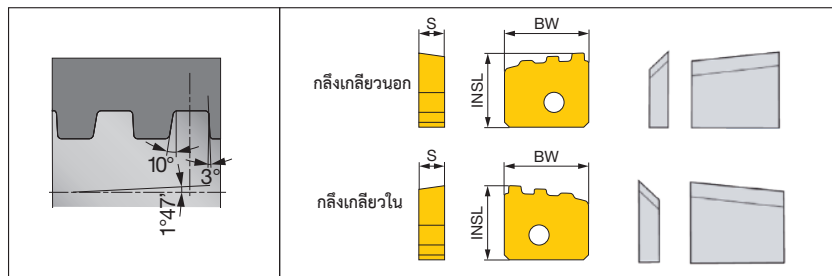
API
Round

API
Buttress

API
Rotary
Shoulder
Connection

เม็ดมิดแบบวางตั้ง

ระยะ ระหว่าง เกลียว (อ้างอิง)	TPI	เทเปอร์		เม็ดมิดกลึงนอก				เม็ดมิดกลึงใน			
		มม./มม.	TPF	รหัสสินค้า	เกรต	IC	S	รหัสสินค้า	เกรต	IC	S
					เคลือบ AH725				เคลือบ AH725		
(5.08)	5	1/12	1	TNMA545B1EXT-FC	●	15.875	6.4	TNMA545B1INT-FC	●	15.875	6.4
(5.08)	5	1/16	0.75	TNMA545B75EXT-FC	●	15.875	6.4	TNMA545B75INT-FC	●	15.875	6.4
(5.08)	5	1/12	1	TNMC545B1EXT-FC	●	15.875	6.4	TNMC545B1INT-FC	●	15.875	6.4
(5.08)	5	1/16	0.75	TNMC545B75EXT-FC	●	15.875	6.4	TNMC545B75INT-FC	●	15.875	6.4

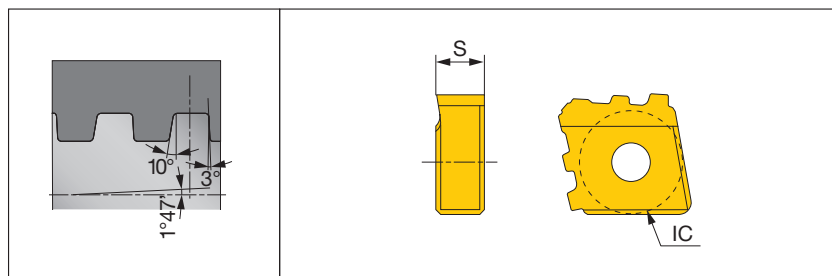


ด้ามมิดที่ใช้งานได้

กลึงเกลียวนอก	กลึงเกลียวใน
CLVOR-**M...	SI-CLHOR...

เม็ดมิดแบบเต็มโปรไฟล์ (เซสเซอร์)

ระยะ ระหว่าง เกลียว (อ้างอิง)	TPI	เทเปอร์		เม็ดมิดกลึงนอก					เม็ดมิดกลึงใน						
		มม./มม.	TPF	รหัสสินค้า	เกรต	BW	INSL	S	Breakerpiece	รหัสสินค้า	เกรต	BW	INSL	S	Breakerpiece
					เคลือบ AH725						เคลือบ AH725				
(5.08)	5	1/16	0.75	CR-5B75-4E	●	20.4	15.9	5.1	CR-5B75 / 5B1-4E-CB	●	16	15.8	5.2	CR-8R / 10R-31 / 41-CB	



เม็ดมิดแบบเต็มโปรไฟล์ (เซสเซอร์)

ระยะ ระหว่าง เกลียว (อ้างอิง)	TPI	เทเปอร์		เม็ดมิดกลึงนอก			
		มม./มม.	TPF	รหัสสินค้า	เกรต	IC	S
					เคลือบ AH725		
(5.08)	5	1/16	0.75	CNGA-5B75-3E	●	19.05	6.4

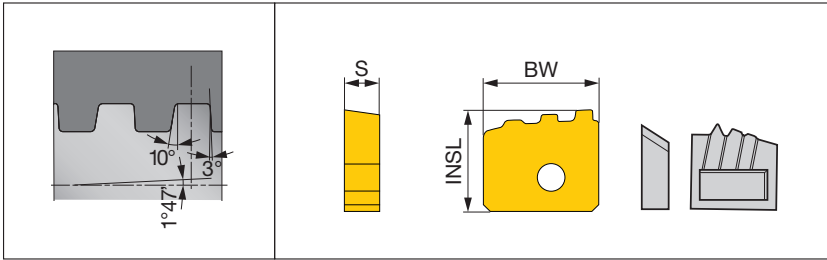
หมายเหตุ: การใช้เม็ดมิดเหล่านี้ จำเป็นต้องใช้ด้ามมิดแบบพิเศษ

หน้าอ้างอิง: ด้ามมิด → E032 - E041,
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050

● : สินค้าสต็อก / 5 ชิ้นต่อแพ็คเกจ

API Buttress (สำหรับอุตสาหกรรมพลังงาน)

สำหรับเครื่องจักรหมุนเครื่องมือ

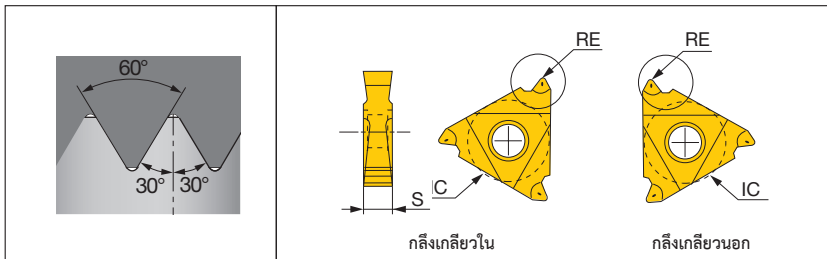


เม็ดเม็ดแบบเต็มโปรไฟล์ (เซสเซอร์)

ระยะระหว่างเกลียว (อ้างอิง)	TPI	เทเปอร์		รหัสสินค้า	เม็ดเม็ดกลึงนอก				Breakerpiece	
		มม./มม.	TPF		เกรดเคลือบ	BW	INSL	S		RE
(5.08)	5	1/16	0.75	CR-5B75-3E #1	●	17	14.6	5.2	TD46015B75-1-CBW/CAVITY	
(5.08)	5	1/16	0.75	CR-5B75-3E #2	●	17	14.8	5.2	TD46025B75-2-CBW/CAVITY	
(5.08)	5	1/16	0.75	CR-5B75-3E #3	●	17	15	5.2	TD46035B75-3-CBW/CAVITY	

หมายเหตุ: การใช้เม็ดเม็ดเหล่านี้ จำเป็นต้องใช้ตามเม็ดเม็ดพิเศษ

API การเชื่อมต่อไหล่แบบหมุน (สำหรับอุตสาหกรรมพลังงาน)



ตามเม็ดที่ใช้งานได้

กึ่งเกลียวนอก	กึ่งเกลียวใน
MTVNR-3232M54	HS**-LNFR-54API

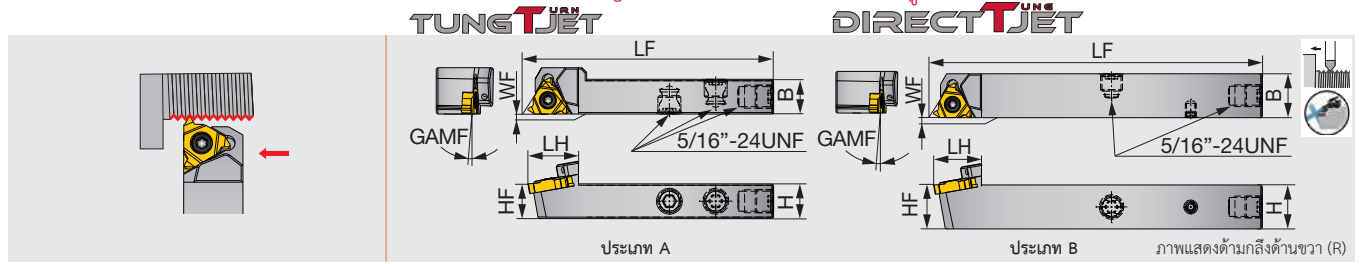
เม็ดเม็ดแบบเต็มโปรไฟล์ (มุมลบ)

ระยะระหว่างเกลียว (อ้างอิง)	TPI	การเชื่อมต่อ	เทเปอร์		รหัสสินค้า	เกรดเคลือบ		IC	S	RE
			มม./มม.	TPF		AH725				
(6.35)	4	V-0.038R	1/6	2	LDS54428FT-CB #1	●	15.875	6.4	0.97	
(6.35)	4	V-0.038R	1/4	3	LDS54438FT-CB #2	●	15.875	6.4	0.97	
(6.35)	4	V-0.050	1/6	2	LDS54425FT-CB #3	●	15.875	6.4	0.64	
(6.35)	4	V-0.050	1/4	3	LDS54435FT-CB #4	●	15.875	6.4	0.64	
(5.08)	5	V-0.040	1/4	3	LDS54530FT-CB #5	●	15.875	6.4	0.51	

TUNGTHREAD

JSE2R16-CHP

ด้ามจับสำหรับงานกลึงเกลียวนอกพร้อมตัวเชื่อมต่อ DirectTungJet รองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



รูปแบบ
เกลียว

60°

55°

M

(Metric)

UN

(Unified)

W

(Whitworth)

BSPT

(R, PT)

NPT

(R, PT)

NPTF

(R, PT)

TR

(Metric, 30° Trapezoidal)

Round

(DIN405)

UNJ

(Unified)

MJ

(Metric)

ACME

(29° Trapezoidal)

STUB
ACME

(29° Trapezoidal)

API
Round

(API)

API
Buttress

(API)

API
Rotary
Shoulder
Connection

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	GAMF	ประเภท	เม็ดมีด
JSE2R1212F16-CHP ※	12	12	85	19	12	0	1°	A	16ER...
JSE2R1212X16-CHP	12	12	120	19	12	0	1°	B	16ER...
JSE2R1616X16-CHP	16	16	120	19	16	0	1°	B	16ER...

※ การเชื่อมต่อพร้อมท่อหล่อเย็นด้านนอก

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ชุดตัวจับยึด	ประแจ
JSE2R**16-CHP	CSTB-3.5	T-15F

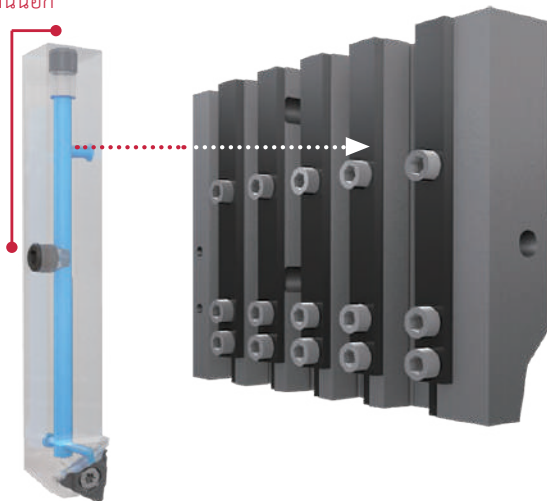
ระบบ DIRECTTUNGJET

ไม่จำเป็นต้องตั้งค่าท่อหล่อเย็น
กำจัดปัญหาเศษติดท่อ และเพิ่มประสิทธิภาพในการเปลี่ยนเครื่องมือ

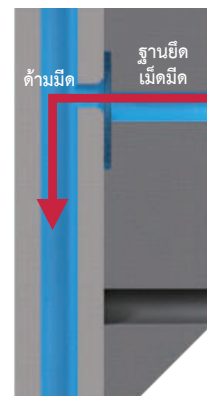
น้ำหล่อเย็นจะถูกจ่ายจากท่อไปยังเครื่องมือโดยตรง

เกลียวใน

ตัวเลือกการเชื่อมต่อพร้อม
ท่อหล่อเย็นด้านนอก

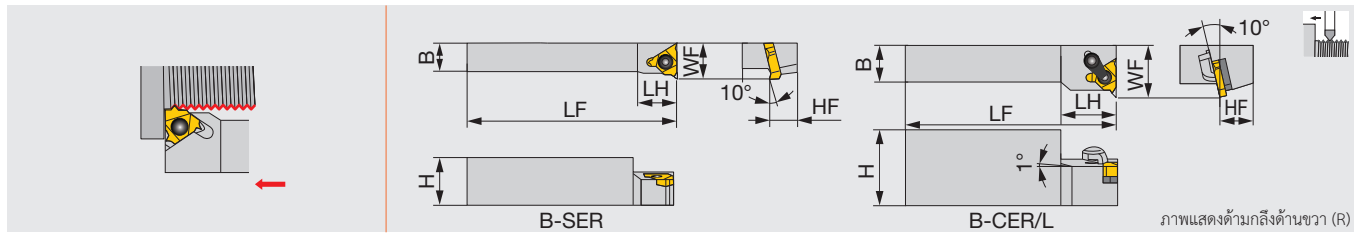


ภาพแสดงของการไหล
ของน้ำหล่อเย็นหลังการเชื่อมต่อ



หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → E010, E014, E016 - E027, เจ็อนไซกการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050

ด้ามจับสำหรับงานกลึงเกลียวนอก สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส

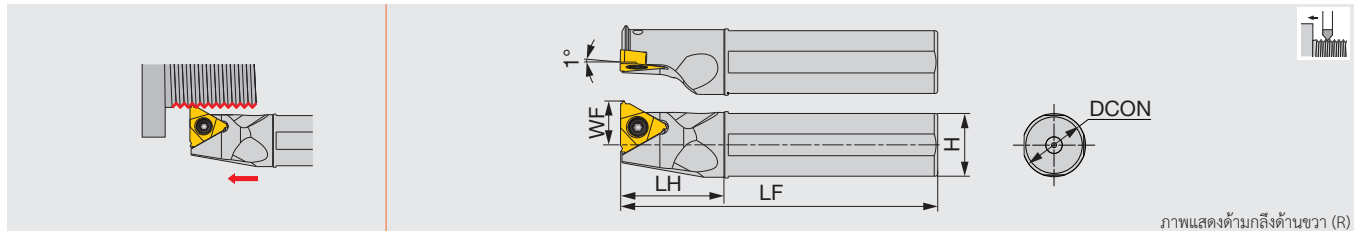


รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	เมตมีต
B-SER10H16	20	10	100	15	10	16	16ER...
B-SER12K16	24	12	125	18	12	18	16ER...
B-CER/L16M16	32	16	150	24	16	22	16ER/L...

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ชุดตัวจับยึด	ชุดแผ่นรองเมตมีต	สกรูยึด	ประแจ
B-SER**16	-	-	CSTB-3.5	T-15F
B-CER/L16M16	CSP16	A16-1	-	T-15F

ด้ามจับสำหรับงานกลึงเกลียวนอก สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



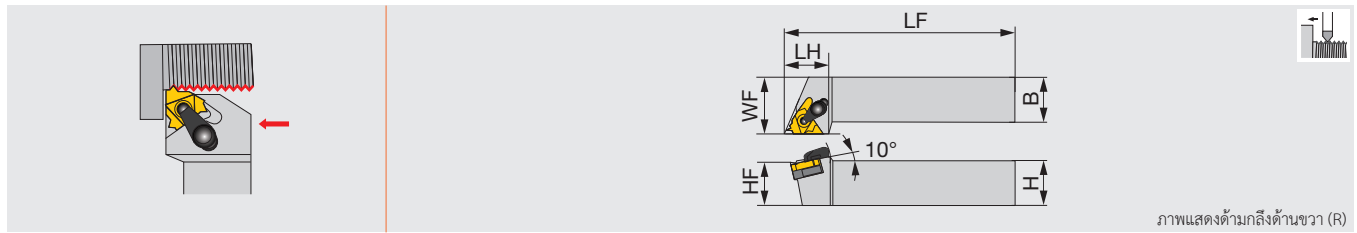
รหัสสินค้า	DCON	H	LF	LH	WF	เมตมีต
JS16F-SEL16	16	15	85	25	11	16ER...
JS19G-SEL16	19.05	18	90	30	12.5	16ER...
JS19X-SEL16	19.05	18	120	30	12.5	16ER...
JS20G-SEL16	20	19	90	30	13	16ER...
JS20X-SEL16	20	19	120	30	13	16ER...
JS25HSEL16	25	24	100	30	15.5	16ER...
JS254X-SEL16	25.4	24	120	30	15.7	16ER...

หมายเหตุ: ใช้ด้ามมีตด้ามซ้าย (L) กับเมตมีตด้านขวา (R)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
JS***-SEL16	CSTB-3.5	T-15F

ด้ามจับสำหรับงานกลึงเกลียวนอกแบบล๊อคจากด้านบน (ทางเลือกสำหรับการจับยึดแบบสกรูและแบบล๊อคจากด้านบนสำหรับชนิด DT)



ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รูปแบบ
เกลียว

60°

55°

M

(Metric)

UN

(Unified)

W

(Whitworth)

BSPT

(R, PT)

NPT

NPTF

TR

(Metric, 30°

Trapezoidal)

Round

(DIN405)

UNJ

MJ

ACME

(29° Trapezoidal)

STUB

ACME

(29° Trapezoidal)

API

Round

API

Buttress

API

Rotary

Shoulder

Connection

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	เมตมิต
CER/L1212H16DT	12	12	100	24	12	16	16ER/L...
CER/L1616H16DT	16	16	100	24	16	20	16ER/L...
CER/L2020K16DT	20	20	125	24	20	25	16ER/L...
CER/L2525M16DT	25	25	150	28	25	32	16ER/L...
CER/L2525M22DT	25	25	150	31.3	25	32	22ER/L...
CER3232P16T	32	32	170	32	32	40	16ER...
CER3232P22T	32	32	170	32	32	40	22ER...
CER2525M27T	25	25	150	34	25	32	27ER...
CER3232P27T	32	32	170	34	32	40	27ER...

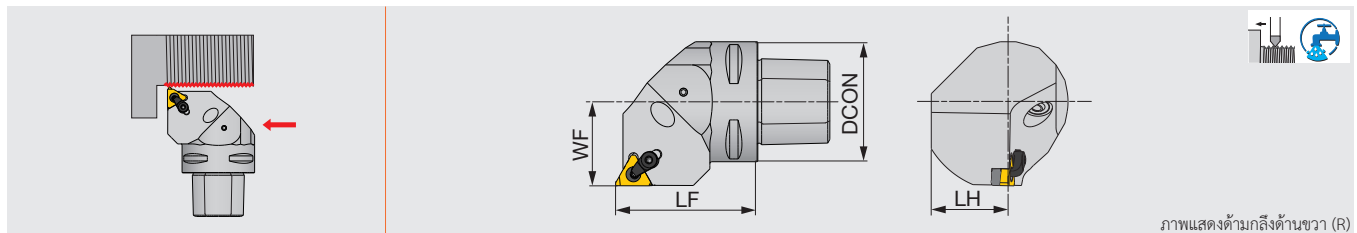
หมายเหตุ: ชุดจับยึดประกอบด้วยตัวจับยึด และสกรูยึด
ชุดแผ่นรองเมตมิตประกอบด้วยแผ่นรองเมตมิต และสกรูสำหรับยึดแผ่นรองเมตมิตกับด้ามกลึงเกลียว
แผ่นรองเมตมิตมาตรฐานสามารถใช้ได้กับทั้งด้ามกลึงเกลียวตามชายและขวา ขึ้นอยู่กับด้ามจับ
เมื่อใช้ชนิด DT โปรดนำชุดจับยึด หรือสกรูจับยึดเมตมิตออก

รหัสสินค้า	ชุดตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	สกรูแผ่นรองเมตมิต	แผ่นรองเมตมิต	ชุดแผ่นรองเมตมิต	ประแจ 1	ประแจ 2	ประแจ 3
CER/L**16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	A16-1DT	-	P-3.5	T-15F	-
CER/L2525M22DT	CSP22	CSTB-4ST	DTS6-4	GX22-1DT	-	P-4	T-15F	T-20F
CER3232P16T	CSP16	-	-	-	A16-1	-	T-15F	-
CER3232P22T	CSP22	-	-	-	NXE22-1	-	T-20F	-
CER**27T	CSP27	-	-	-	NXE27-1	P-4	-	-

TUNGCAP

C-CER/L

ด้ามจับสำหรับงานกลึงเกลียวนอกแบบล๊อคจากด้านบน



ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

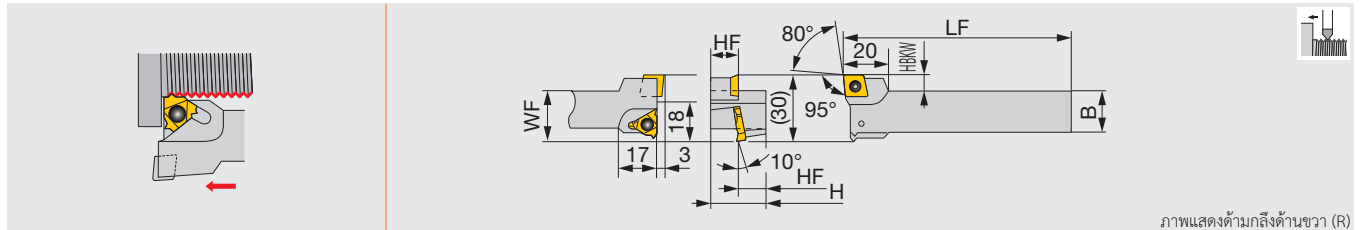
รหัสสินค้า	DCON	LF	LH	WF	RE	เมตมิต
C4CER/L27050-16ERN(2)	40	50	25	27	0.8	16ER/L...
C5CER/L35060-16ER(1)	50	60	32	35	0.8	16ER/L...
C5CER/L35060-16ERN(2)	50	60	32	35	0.8	16ER/L...
C6CER/L45065-16ER(1)	63	65	41	45	0.8	16ER/L...
C6CER/L45065-16ERN(2)	63	65	41	45	0.8	16ER/L...

(1) รองรับแรงดันน้ำ 3 Mpa (2) รองรับแรงดันน้ำ 7 Mpa

รหัสสินค้า	ชุดตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	ชิ้นส่วนหัวยึดที่หล่อเย็น	สกรูแผ่นรองเมตมิต	แผ่นรองเมตมิต	ประแจ 1	ประแจ 2
C5CE*35060-16ER	CSP16	CSTB-3.5ST	EZ104	DTS5-3.5	A16-1DT	P-3.5	T-15F
C5CE*35060-16ERN	CSP16	CSTB-3.5ST	SATZ-M10X1-M5	DTS5-3.5	A16-1DT	P-3.5	T-15F
C6CE*45065-16ER	CSP16	CSTB-3.5ST	EZ104	DTS5-3.5	A16-1DT	P-3.5	T-15F
C6CE*45065-16ERN	CSP16	CSTB-3.5ST	SATZ-M10X1-M5	DTSS-3.5	A16-1DT	P-3.5	T-15F

หน้าอ้างอิง: เมตมิต → E010, E014, E016 - E027, เจ็อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → E050

ด้ามจับสำหรับงานกลึงเกลียวนอก สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิสหลายฟังก์ชัน



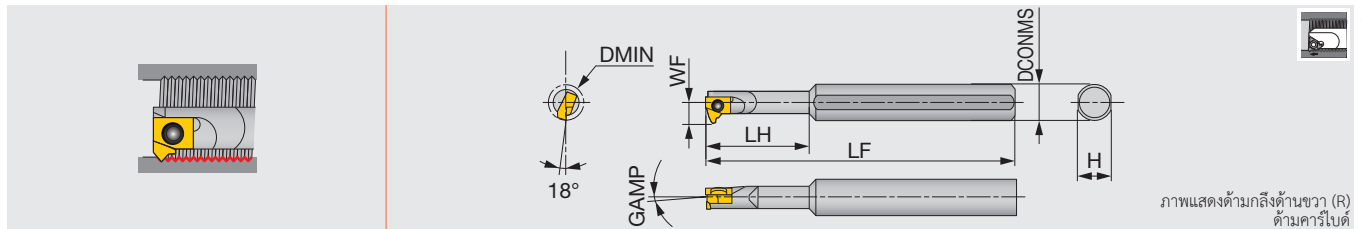
ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	HF	WF	HBKW	เมตริก
BC-SER12K16	24	16	125	12	23	7	16ER..., CC*T09T3...

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
BC-SER12K16	CSTB-3.5	T-15F

ด้ามจับสำหรับงานกลึงเกลียวในแบบยึดด้วยสกรู



ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R) ตามคาร์ไบด์

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	GAMP	เมตริก
SNR0006H06-2	เหล็ก	8	8	4.7	100	18	7	2°	6IR...
SNR0006H06-3	เหล็ก	8	8	4.7	100	18	7	3°	6IR...
SNR0008H06-2	เหล็ก	10	8	5.7	100	18	7	2°	6IR...
SNR0008H06-3	เหล็ก	10	8	5.7	100	18	7	3°	6IR...
SNR0006K06SC-2	คาร์ไบด์	8	8	4.7	125	30	7	2°	6IR...
SNR0006K06SC-3	คาร์ไบด์	8	8	4.7	125	30	7	3°	6IR...
SNR0008K06SC-2	คาร์ไบด์	10	8	5.7	125	18	7	2°	6IR...
SNR0008K06SC-3	คาร์ไบด์	10	8	5.7	125	18	7	3°	6IR...

หมายเหตุ: ใช้ด้ามเม็ดขวา (R) กับเม็ดเม็ดด้านขวา (R)

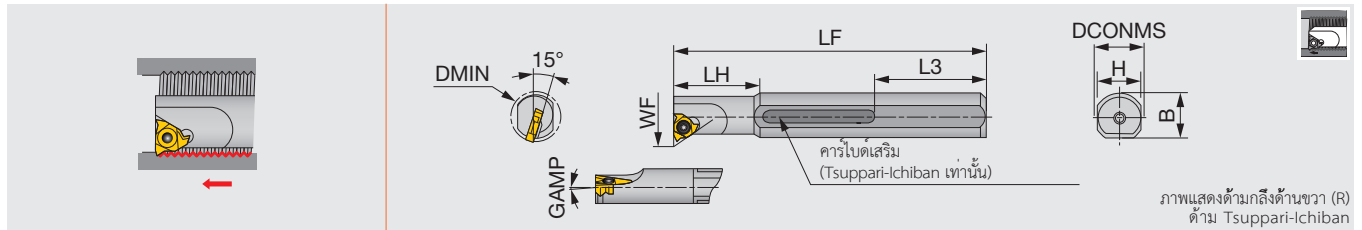
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึด	ประแจ
SNR0006H06...	CSTB-2L040	T-6F
SNR0008H06...	CSTB-2L	T-6F
SNR0006K06SC...	CSTB-2L040	T-6F
SNR0008K06SC...	CSTB-2L	T-6F

หน้าอ้างอิง:

BC-SER/L: เมตริก → B109 - (CC*T09T3...), E010, E014, E016 - E027 (16ER...),
 เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050
 SNR/L-2/3: เมตริก → E016, E020 - E022, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050

ด้ามจับสำหรับงานกลึงเกลียวในแบบยึดด้วยสกรู



รูปแบบเกลียว

60°

55°

M (Metric)

UN (Unified)

W (Whitworth)

BSPT (R, PT)

NPT

NPTF

TR (Metric, 30° Trapezoidal)

Round (DIN405)

UNJ

MJ

ACME (29° Trapezoidal)

STUB ACME (29° Trapezoidal)

API Round

API Buttress

API Rotary Shoulder Connection

รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	B	GAMP	เมตริก
TSNR0016Q16	เหล็กเสริม	19	16	10.6	180	40	59	15	-	1°	16IR...
TSNR0020R22	เหล็กเสริม	24	20	13.9	200	50	49	18	-	1°	22IR...
SNR/L0010K11	เหล็ก	12	16	6.6	125	25	-	15	15.5	1°	11IR/L...
SNR0010K11-2	เหล็ก	12	16	6.6	125	25	-	15	15.5	2°	11IR...
SNR0010K11-3	เหล็ก	12	16	6.6	125	25	-	15	15.5	3°	11IR...
SNR/L0013L11	เหล็ก	15	16	8.2	140	32.5	-	15	15.5	1°	11IR/L...
SNR0013L11-2	เหล็ก	15	16	8.2	140	32.5	-	15	15.5	2°	11IR...
SNR0013L11-3	เหล็ก	15	16	8.2	140	32.5	-	15	15.5	3°	11IR...
SNR/L0016M16	เหล็ก	19	16	10.6	150	40	-	15	15.5	1°	16IR/L...
SNR0016M16-2	เหล็ก	19	16	10.6	150	40	-	15	15.5	2°	16IR...
SNR0016M16-3	เหล็ก	19	16	10.6	150	40	-	15	15.5	3°	16IR...
SNR/L0020Q22	เหล็ก	24	20	13.9	180	50	-	18	19	1°	22IR/L...
SNR0020Q22-2	เหล็ก	24	20	13.9	180	50	-	18	19	2°	22IR...
SNR0020Q22-3	เหล็ก	24	20	13.9	180	50	-	18	19	3°	22IR...
SNR0010M11SC	คาร์ไบด์	13	10	7.4	150	24	-	9	-	1°	11IR...
SNR0010M11SC-2	คาร์ไบด์	13	10	7.4	150	24	-	9	-	2°	11IR...
SNR0010M11SC-3	คาร์ไบด์	13	10	7.4	150	24	-	9	-	3°	11IR...
SNR0012P11SC	คาร์ไบด์	15	12	8.5	170	28	-	11	-	1°	11IR...
SNR0012P11SC-2	คาร์ไบด์	15	12	8.5	170	28	-	11	-	2°	11IR...
SNR0012P11SC-3	คาร์ไบด์	15	12	8.5	170	28	-	11	-	3°	11IR...
SNR/L0016R16SC	คาร์ไบด์	20	16	11.9	200	35	-	15	-	1°	16IR/L...
SNR0016R16SC-2	คาร์ไบด์	20	16	11.9	200	35	-	15	-	2°	16IR...

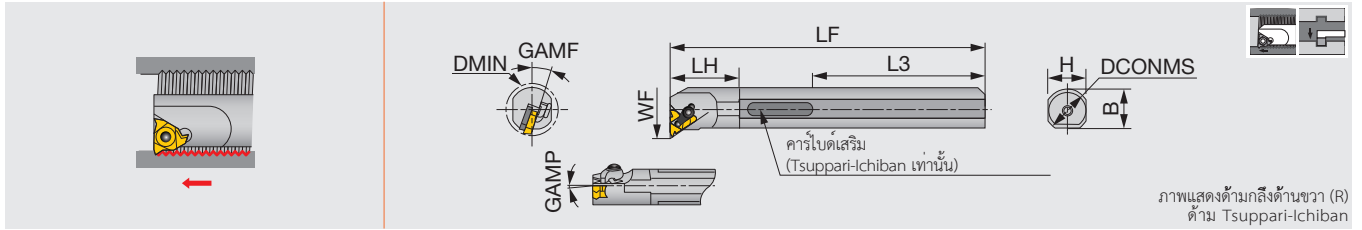
หมายเหตุ: ใช้ด้ามมีดขวา (R) กับเมตริกด้านขวา (R) และใช้ด้ามมีดซ้าย (L) กับเมตริกด้านซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
TSNR0016Q16	CSTB-3.5	T-15F
TSNR0020R22	CSTB-4	T-15F
SNR/L00**11...	CSTB-2.5	T-8F
SNR/L0016M16...	CSTB-3.5	T-15F
SNR/L0020Q22...	CSTB-4	T-15F
SNR00**11SC...	CSTB-2.5	T-8F
SNR/L0016R16SC...	CSTB-3.5	T-15F

หน้าอ้างอิง: เมตริก → E010, E014, E016 - E027, เจอนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050

ด้ามจับสำหรับงานกลึงเกลียวในแบบจับยึดจากด้านบน (ชนิด DT สามารถเลือกระหว่างการจับยึดจากด้านบน หรือแบบยึดด้วยสกรูได้)



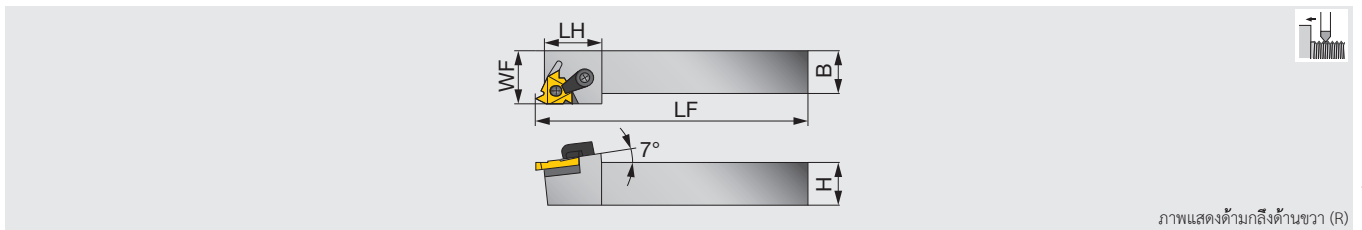
รหัสสินค้า	วัสดุ	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	L3	H	B	GAMF	GAMP	เม็ดมีด
TCNR0020R16DT	เหล็กเสริม	24	20	14	200	30	49	18	-	15°	1°	16IR...
TCNR0025S16DT	เหล็กเสริม	29	25	16.5	250	38	64	23	-	15°	1°	16IR...
TCNR0025S22DT	เหล็กเสริม	30	25	18.2	250	38	64	23	-	15°	1°	22IR...
CNR/L0020P16	เหล็ก	24	20	14	170	30	-	18	19	15°	1°	16IR/L...
CNR/L0025R16	เหล็ก	29	25	16.5	200	38	-	23	24	15°	1°	16IR/L...
CNR/L0032S16	เหล็ก	37	32	20.1	250	48	-	30	31	15°	1°	16IR/L...
CNR/L0025R22	เหล็ก	30	25	18.2	200	38	-	23	24	15°	1°	22IR/L...
CNR/L0032S22	เหล็ก	38	32	21.9	250	48	-	30	31	15°	1°	22IR/L...
CNR0040T27	เหล็ก	46	40	26.9	300	60	-	37	38.5	10°	1°	27IR ...

หมายเหตุ: ชุดจับยึดประกอบด้วยตัวจับยึด และสกรูยึด
 ชุดแผ่นรองเม็ดมีดประกอบด้วยแผ่นรองเม็ดมีด และสกรูสำหรับยึดแผ่นรองเม็ดมีดกับด้ามกลึงเกลียว
 แผ่นรองเม็ดมีดมาตรฐานสามารถใช้ได้กับทั้งด้ามมีดซ้ายและขวา ขึ้นอยู่กับด้ามจับ
 เมื่อใช้ชนิด DT โปรดนำชุดจับยึด หรือสกรูยึดเม็ดมีดออก

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ชุดตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	แผ่นรองเม็ดมีด	ชุดแผ่นรองเม็ดมีด R	ชุดแผ่นรองเม็ดมีด L	ประแจ 1	ประแจ 2	ประแจ 3
TCNR002**16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	A16-1DT	-	-	P-3.5	T-15F	-
TCNR0025S22DT	CSP22	CSTB-4ST	DTS6-4	GX22-1DT	-	-	P-4	T-15F	T-20F
CNR/L**16	CSP16	-	-	-	A16-1	A16-1	-	T-15F	-
CNR/L**22	CSP22	-	-	-	NXN22-1	NXE22-1	-	T-20F	-
CNR0040T27	CSP27	-	-	-	NXN27-1	NXE27-1	P-4	-	-

ด้ามจับสำหรับงานกลึงเกลียวนอก ด้วยเม็ดมีดมุมบวกแบบวางนอน



รหัสสินค้า	B	H	LF	LH	WF	เม็ดมีด
MTVNR-2525M5	25	25	152	39	31.8	L535B**EXT-FC
MTVNR-3232M5	32	32	178	39	38.1	L535B**EXT-FC

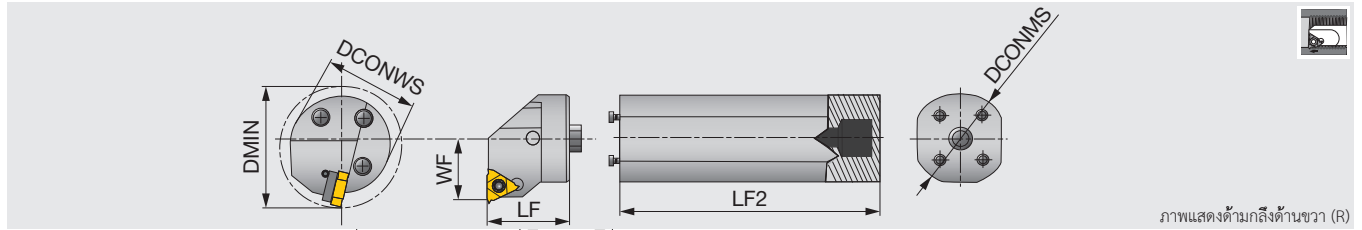
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	พินล็อก	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
MTVNR...	LS53NOFORMEXT	NL-58	TC-250	STC-11	1/8HEX

TUNGTHREAD

HS-LNFR/L-53

ด้ามกลึงเกลียวในแบบเปลี่ยนหัวได้ สำหรับเม็ดมีดสองด้านแบบวางนอน



ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รูปแบบเกลียว

60°

55°

M (Metric)

UN (Unified)

W (Whitworth)

BSPT (R, PT)

NPT

NPTF

TR (Metric, 30° Trapezoidal)

Round (DIN405)

UNJ

MJ

ACME (29° Trapezoidal)

STUB ACME (29° Trapezoidal)

API Round

API Buttress

API Rotary Shoulder Connection

รหัสสินค้า	DMIN	DCONWS	WF	LF	เม็ดมีด
HS40-LNFR-53	50	40	28.7	41.3	L535B**INT-FC
HS50-LNFR-53	63	50	32.7	41.3	L535B**INT-FC

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	พินล็อค	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
HS**-LNFR-53	NL-56	TC-250	STC-11	1/8HEX

ด้ามมีด

รหัสสินค้า	DCONMS	LF2
S-570-40M-40	40	273
S-570-50M-50	50	366

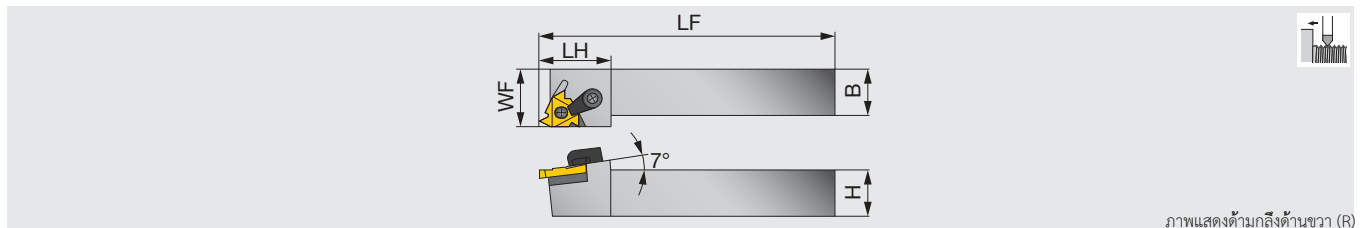
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX
S-570-50M-50	SS94	1/4EX

TUNGTHREAD

MTVNR/L-54

ด้ามกลึงเกลียวนอกแบบเปลี่ยนหัวได้ สำหรับเม็ดมีดด้านเดียวแบบวางนอน



ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	WF	เม็ดมีด
MTVNR-3232M54	32	32	178	39	38.1	LDS54**FT-CB#...

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	พินล็อค	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
MTVNR-3232M54	LS53NOFORMEXT	NL-58	TC-250	STC-11	1/8HEX

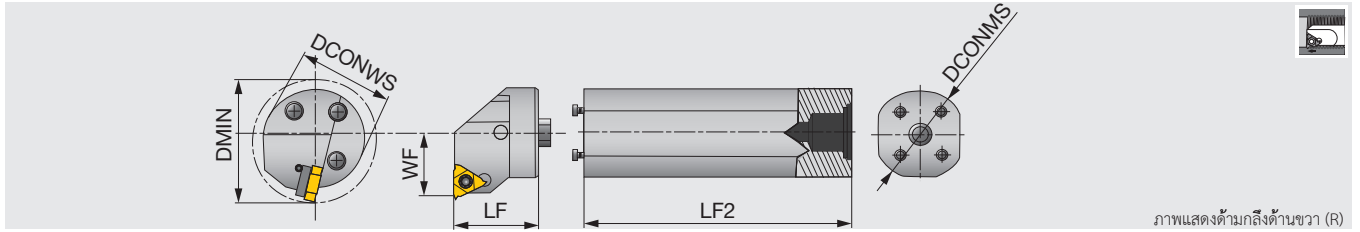


หน้าอ้างอิง: HS-LNFR/L-53: เม็ดมีด → E029, เจ็อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → E050
 MTVNR/L-54: เม็ดมีด → E031, เจ็อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → E050

TUNGTHREAD

HS-LNFR/L-54API

ด้ามกลึงเกลียวในแบบเปลี่ยนหัวได้ สำหรับเม็ดมีดสองด้านแบบวางนอน



ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	DMIN	DCONWS	WF	LF	เม็ดมีด
HS40-LNFR-54API	50	40	27	32	LDS54**FT-CB#...
HS50-LNFR-54API	63	50	35	40	LDS54**FT-CB#...

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	พินล็อก	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
HS40-LNFR-54API	H410-1	TC-250	STC-11	1/8HEX
HS50-LNFR-54API	NL-56	TC-250	STC-11	1/8HEX

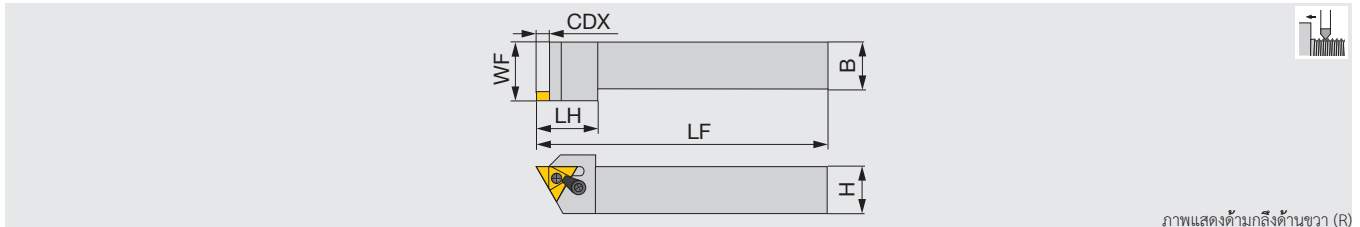
ด้ามมีด

รหัสสินค้า	DCONMS	LF2	ชิ้นส่วนอะไหล่									
S-570-40M-40	40	273	<table border="1"> <thead> <tr> <th>รหัสสินค้า</th> <th>สกรูตัวจับยึด</th> <th>ประแจ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>S-570-40M-40</td> <td>SS100</td> <td>5/32HEX</td> </tr> <tr> <td>S-570-50M-50</td> <td>SS94</td> <td>1/4EX</td> </tr> </tbody> </table>	รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ	S-570-40M-40	SS100	5/32HEX	S-570-50M-50	SS94	1/4EX
รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ										
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX										
S-570-50M-50	SS94	1/4EX										
S-570-50M-50	50	366										

TUNGTHREAD

MTVOR/L

ด้ามกลึงเกลียวนอกแบบจับยึดหลายชั้น สำหรับเม็ดมีดแบบวางตั้ง



ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	WF	CDX	เม็ดมีด
MTVOR-2525M4	25	25	150	31	31.7	5.8	TNM*43...
MTVOR-3232M4	32	32	178	31	38.1	5.8	TNM*43...
MTVOR-2525M5	25	25	150	36	31.7	7.3	TNM*54...
MTVOR-3232M5	32	32	178	36	38.1	7.3	TNM*54...

หมายเหตุ: แนะนำให้ใช้ด้าม STVOR/L สำหรับกับเม็ดมีด TNMC ถึงแม้เม็ดมีดดังกล่าวจะสามารถใช้ได้กับด้ามมีดแบบจับยึดหลายชั้น (ชนิด M)

ชิ้นส่วนอะไหล่

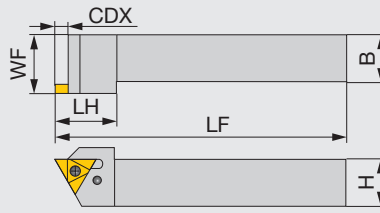
รหัสสินค้า	พินล็อก	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
MTVOR-**M4	NL-44	TC-190	STC-5	3/32HEX
MTVOR-**M5	NL-56	TC-250	STC-11	1/8HEX



TUNGTHREAD

STVOR/L

ด้ามกลึงเกลียวนอกแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเมตมีตแบบวางตั้ง



ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รูปแบบเกลียว

60°

55°

M

(Metric)

UN

(Unified)

W

(Whitworth)

BSPT

(R, P, T)

NPT

NPTF

TR

(Metric, 30° Trapezoidal)

Round

(DIN405)

UNJ

MJ

ACME

(29° Trapezoidal)

STUB ACME

(29° Trapezoidal)

API

Round

API

Buttress

API

Rotary

Shoulder

Connection

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	WF	CDX	เมตมีต
STVOR-2525M4	25	25	150	31	31.7	5.8	TNMC43...
STVOR-3232M4	32	32	178	31	38.1	5.8	TNMC43...
STVOR-2525M5	25	25	150	36	31.7	7.3	TNMC54...
STVOR-3232M5	32	32	178	36	38.1	7.3	TNMC54...

ชิ้นส่วนอะไหล่

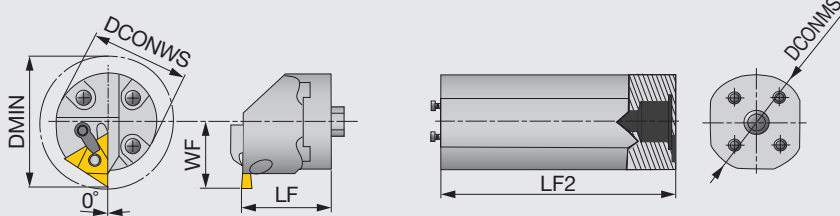


รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ตัวจับยึด (ตัวเลื่อน)	สกรูตัวจับยึด (ตัวล็อก)	ประแจ
STVOR-**M4	SD2	TC-190	STC-9	T-20TORX 3/32HEX
STVOR-**M5	SD3	TC-250	STC-11	T-20TORX 1/8HEX

TUNGTHREAD

HS-MTHOR/L

ด้ามกลึงเกลียวในแบบจับยึดหลายชั้น สำหรับเมตมีตแบบวางตั้ง



ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	DMIN	DCONWS	WF	LF	เมตมีต
HS40-MTHOR-4	66.7	40	25.9	32	TNM*43...
HS50-MTHOR-4	73	50	35.9	40	TNM*43...
HS40-MTHOR-5	81.3	40	30.6	32	TNM*54...
HS50-MTHOR-5	82.6	50	35.9	40	TNM*54...

ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	พินล็อค	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
HS**-MTHOR-4	NL-44	TC-190	STC-5	3/32HEX
HS**-MTHOR-5	NL-56	TC-250	STC-11	1/8HEX

ด้ามมีต

รหัสสินค้า	DCONMS	LF2
S-570-40M-40	40	273
S-570-50M-50	50	366

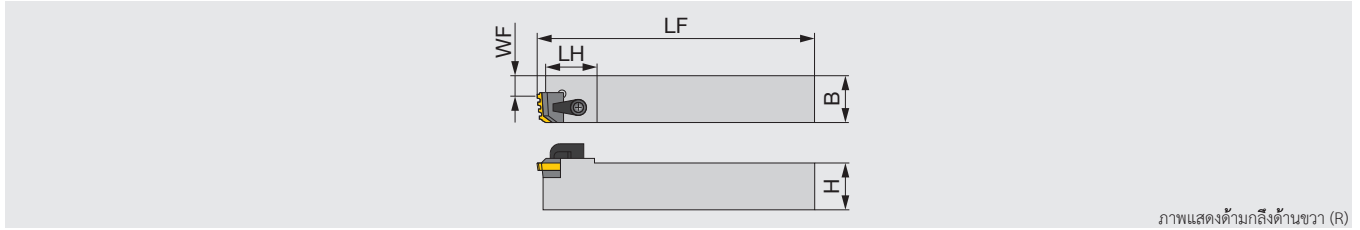
ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX
S-570-50M-50	SS94	1/4EX

หน้าอ้างอิง: เมตมีต → E026 - E028, เจ็อนไขการตัดเดือนมาจรรฐาน → E050

ด้ามจับกึ่งเกลียวนอกสำหรับเม็ดมีดเซสเซอร์



ภาพแสดงด้ามกึ่งเกลียวด้านขวา (R)

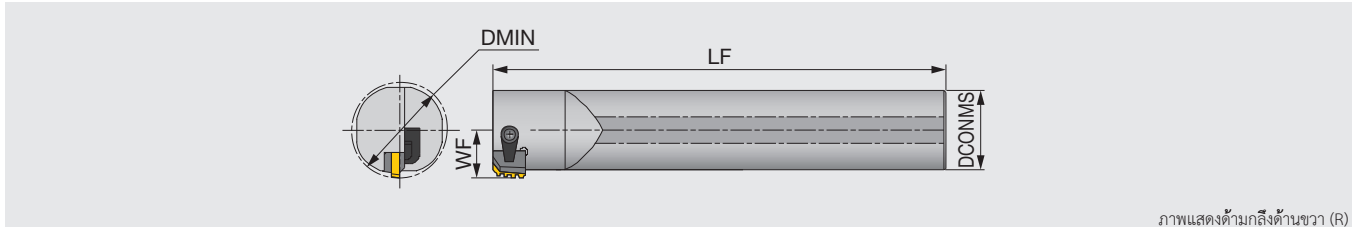
รหัสสินค้า	WF	LF	LH	H	B	เม็ดมีด
CLVOR-25M6	16.1	177	32	25	25	CR***
CLVOR-32M6	16.1	177	32	32	32	CR***
CLVOR-40M8	29.8	179	32	40	40	CR-5B75-4E

ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
CLVOR-25M6	TF1207	SF80	TC-311	STC-4	T-25TORX 5/32HEX
CLVOR-32M6	TF1207	SF85	TC-311	STC-4	T-25TORX 5/32HEX
CLVOR-40M8	TF8132-E	SF60	TC-311	STC-4	T-20TORX 5/32HEX

ด้ามกึ่งเกลียวในสำหรับเม็ดมีดเซสเซอร์



ภาพแสดงด้ามกึ่งเกลียวด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	DMIN	DCONMS	WF	LF	เม็ดมีด
SI-CLHOR-40M6	50.8	40	23.16	400	CR-***

ชิ้นส่วนอะไหล่

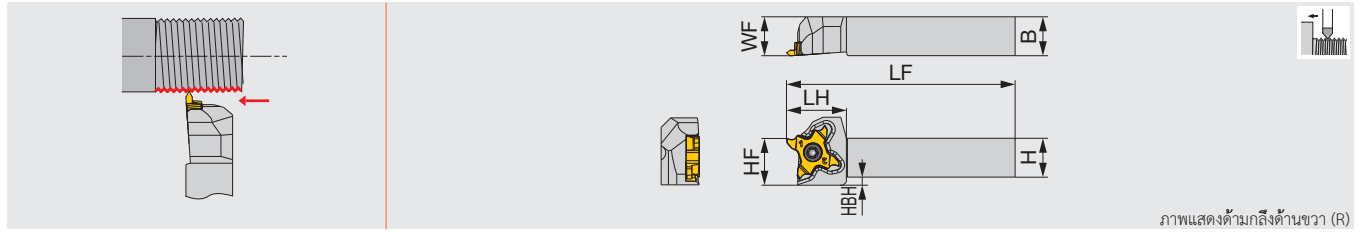


รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
SI-CLHOR-40M6	TC-311	STC-8	5/32HEX

TETRAMCUT

STCR/L-18

ด้ามจับสำหรับงานเจาะร่อง และกลึงเกลียวนอก



ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รูปแบบ
เกลียว

60°

55°

M
(Metric)

UN
(Unified)

W
(Whitworth)

BSPT
(R, PT)

NPT

NPTF

TR
(Metric, 30°
Trapezoidal)

Round
(DIN405)

UNJ

MJ

ACME
(29° Trapezoidal)

STUB
ACME
(29° Trapezoidal)

API
Round

API
Buttress

API
Rotary
Shoulder
Connection

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	เมตริก
STCR/L1010X18	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18...
STCR/L1212F18	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18...
STCR/L1212X18	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18...
STCR/L1616X18	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18...
STCR/L2020H18	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18...
STCR/L2020X18	20	20	120	23	20	25	-	TC*18...
STCR/L2525Z18	25	25	135	23	25	30	-	TC*18...

หมายเหตุ: ใช้ด้ามมีดขวา (R) กับเมตริกด้านขวา (R) และใช้ด้ามมีดซ้าย (L) กับเมตริกด้านซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

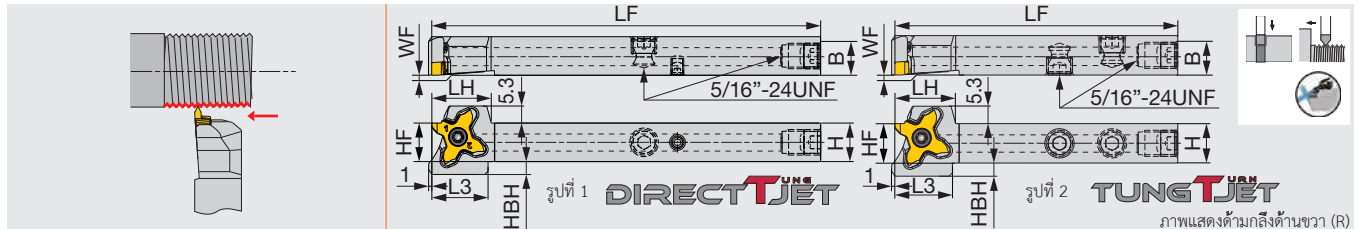


รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
STCR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5
STCL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5

TETRAMCUT

TetraMini-Cut STCR/L-18

ด้ามจับสำหรับงานเจาะร่อง และกลึงเกลียวนอก พร้อมรูน้ำหล่อเย็น



ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	L3	HF	WF	HBH	รูป	เมตริก	แรงบิด*
STCR/L1212F18-CHP	12	12	85	18.5	17.5	12	0/12	4	2	TC*18...	1.2
STCR/L1212X18-CHP	12	12	120	18.5	17.5	12	0/12	4	1	TC*18...	1.2
STCR/L1616X18-CHP	16	16	120	18.5	-	16	0/16	0	1	TC*18...	1.2

ด้ามมีดนี้สามารถใช้ได้กับเมตริกเกลียวและเจาะร่อง

คำหมายเหตุ: ใช้ด้ามมีดขวา (R) กับเมตริกด้านขวา (R) และใช้ด้ามมีดซ้าย (L) กับเมตริกด้านซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่



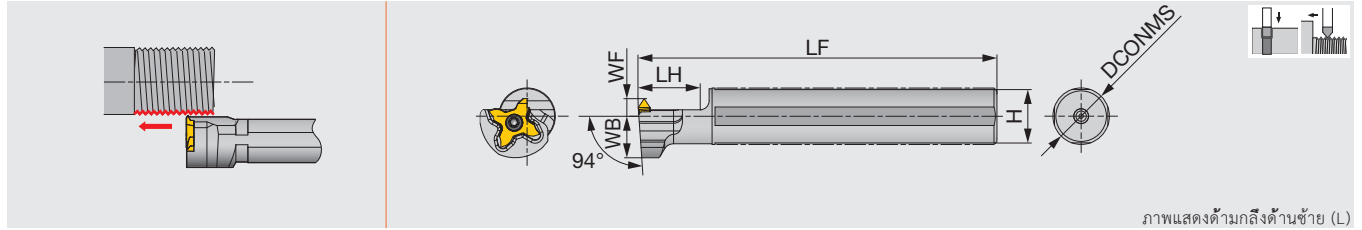
รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

ความกว้างเมตริก : 0.33 ~ 3.0 มม.

ระยะห่างระหว่างเกลียว : 0.8 ~ 3.0 มม.

หน้าอ้างอิง: เมตริก → E011, เองไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050

ด้ามจับกลมสำหรับงานเซาะร่อง และกลึงเกลียวนอก



ภาพแสดงด้ามกลึงด้านซ้าย (L)

รหัสสินค้า	DCONMS	LF	LH	H	WB	WF	เมตมีด
JS14H-STCL18	14	100	20	13	14	6	TC*18R...
JS159F-STCL18	15.875	85	20	15	14	6	TC*18R...
JS16F-STCL18	16	85	20	15	14	6	TC*18R...
JS19G-STCL18	19.05	90	20	18	14	6	TC*18R...
JS19X-STCL18	19.05	120	20	18	14	6	TC*18R...
JS20G-STCL18	20	90	20	19	14	6	TC*18R...
JS20X-STCL18	20	120	20	19	14	6	TC*18R...
JS22X-STCL18	22	120	20	21	12.25	10	TC*18R...
JS25H-STCL18	25	100	20	24	12.25	10	TC*18R...
JS254X-STCL18	25.4	120	20	24	12.25	10	TC*18R...

หมายเหตุ: ใช้ด้ามมีดซ้าย (L) กับเมตมีดด้านขวา (R)

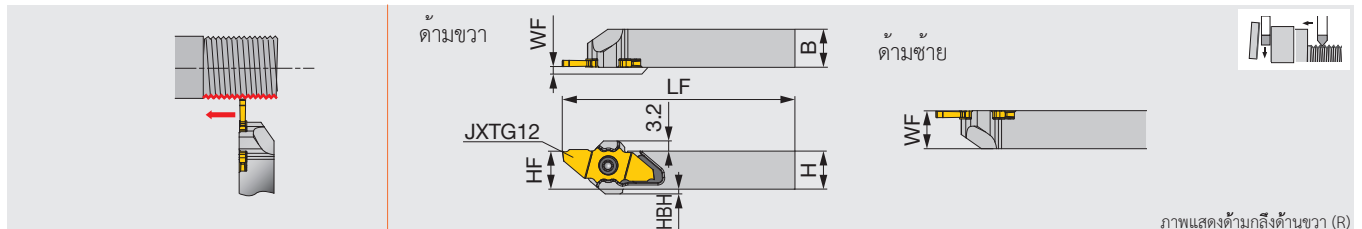
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JS**STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5

DUOJUST CUT

DuoJust-Cut JSXXR/L

ด้ามกลึงเกลียว และตัดแยกส่วนสำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส (DuoJust-Cut)



ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	WF (R/L)	LF*	HF	HBH	เมตมีด
JSXXR/L1010X09	10	10	0.2 / 9.8	118	10	3	JX...
JSXXR/L1212F09	12	12	0.2 / 9.8	83	12	1.5	JX...
JSXXR/L1212X09	12	12	0.2 / 9.8	118	12	1.5	JX...
JSXXR/L1616X09	16	16	0.2 / 9.8	118	16	0	JX...
JSXXR/L2020H09	20	20	0.2 / 9.8	98	20	0	JX...

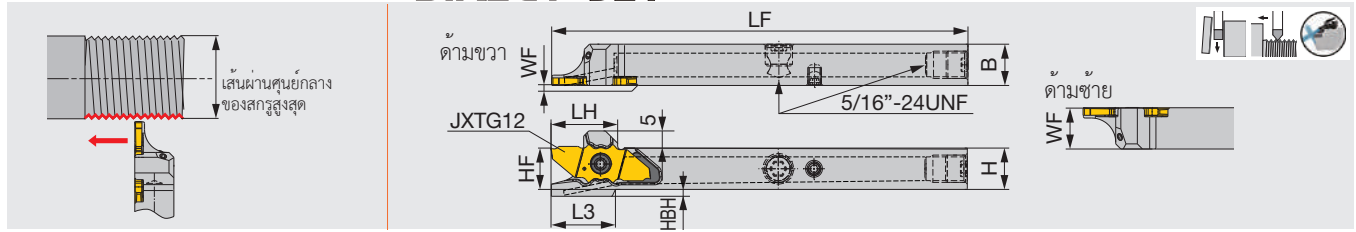
*ด้ามมีดนี้สามารถใช้กับเมตมีดกลึงเกลียวและเซาะร่อง แต่สำหรับเมตมีดประเภทตัดแยกส่วน ต้องคำนึงถึงระยะความยาว LF ซึ่งแตกต่างกันรูปร่างของเมตมีด
หมายเหตุ: ใช้ด้ามมีดขวา (R) กับเมตมีดด้านขวา (R) และใช้ด้ามมีดซ้าย (L) กับเมตมีดด้านซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSXXR*****	CSTC-4L100DL	T-1008/5
JSXXL*****	CSTC-4L100DR	T-1008/5

ด้ามจับสำหรับงานตัดแยกส่วน และกลึงเกลียว พร้อมรูนํ้าหล่อเย็น

DIRECTTUNE



รูปแบบเกลียว

60°

55°

M (Metric)

UN (Unified)

W (Whitworth)

BSPT (R, PT)

NPT

NPTF

TR (Metric, 30° Trapezoidal)

Round (DIN405)

UNJ

MJ

ACME (29° Trapezoidal)

STUB ACME (29° Trapezoidal)

API Round

API Buttress

API Rotary Shoulder Connection

รหัสสินค้า	H	B	WF (R/L)	LF*	HF	HBH	LH*	L3	เมตริก
JSXXR/L1212X09-CHP	12	12	0.2/11.8	118	12	2	≤ 19.4	18.8	JX**06...,12...,16...
JSXXR/L1616X09-CHP	16	16	0.2/15.8	118	16	2.5	≤ 19.4	18.7	JX**06...,12...,16...

*ด้ามจับนี้สามารถใช้กับเมตริกเกลียวและเซาะร่อง แต่สำหรับเมตริกประเภทตัดแยกส่วน ต้องคำนึงถึงระยะความยาว LF ซึ่งแตกต่างตามรูปร่างของเมตริก
หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับขวา (R) กับเมตริกด้านขวา (R) และใช้ด้ามจับซ้าย (L) กับเมตริกด้านซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5

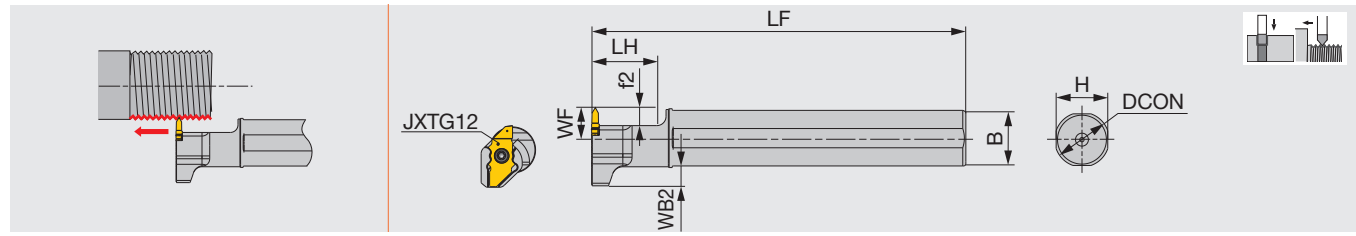
ความกว้างเมตริก : 1.0, 1.5 มม. (เส้น ผศก. ขึ้นงานสูงสุด. ๑6)
: 1.5, 2.0 มม. (เส้น ผศก. ขึ้นงานสูงสุด ๑12, ๑16)
ระยะห่างระหว่างเกลียว: 0.2 ~ 1.5 มม.

ช่วงการใช้งานระยะห่างระหว่างเกลียว

รหัสสินค้า	ระยะห่างระหว่างเกลียว	เส้นผ่านศูนย์กลางของสกรูสูงสุด
JXTG12FR/L-60A-000	0.2 - 0.4	Metric: M26, Unified: 1"
JXTG12FR/L-60B-000	0.2 - 0.4	Metric: M26, Unified: 1"
JXTG12FR/L-60A-005	0.4 - 1	Metric: M24, Unified: 15/16"
JXTG12FR/L-60B-005	0.4 - 1	Metric: M24, Unified: 15/16"
JXTG12FR/L-60N-010	1 - 1.5	Metric: M22, Unified: 7/8"

DUOJUST DuoJust-Cut JS-SXXL09

ด้ามกลึงเกลียวนอก สำหรับเมตริก 2 มม



รหัสสินค้า	DCON	H	B	WB2	LF	LH	WF**	f2**	เมตริก
JS19G-SXXL09	19.05	18	18	5.9	90	21	10	6	JX*G06,12*R
JS19X-SXXL09	19.05	18	18	5.9	120	21	10	6	JX*G06,12*R
JS20G-SXXL09	20	19	19	5.4	90	21	10	6	JX*G06,12*R
JS20X-SXXL09	20	19	19	5.4	120	21	10	6	JX*G06,12*R
JS22X-SXXL09	22	21	21	4.4	120	21	10	6	JX*G06,12*R
JS25H-SXXL09	25	24	24	2.9	100	21	10	6	JX*G06,12*R
JS254X-SXXL09	25.4	24	24	2.7	120	21	10	6	JX*G06,12*R

* ด้ามจับนี้สามารถใช้กับเมตริกเกลียวและตัดแยกส่วน
** เมื่อใช้เมตริก JXPG06 ขนาดของ f และ f2 จะลดลง 2 มม.

ชิ้นส่วนอะไหล่

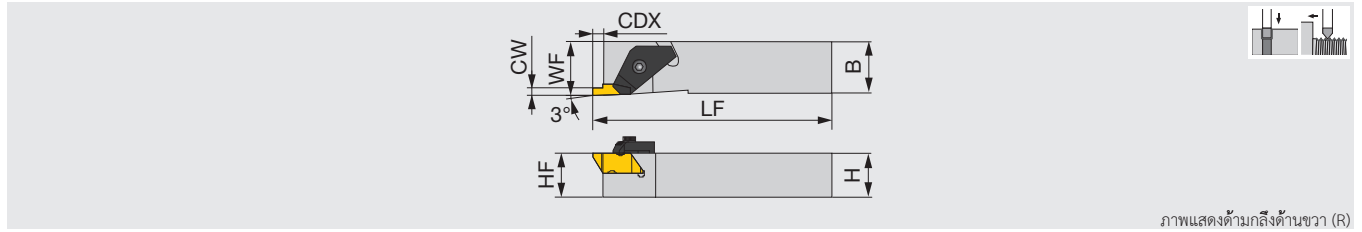
รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JS***-SXXL09	CSTC-4L055L	T-1008/5

หน้าอ้างอิง: เมตริก → E011, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E051

TUNGST-CLAMP

FLASR/L

ด้ามเจาะร่อง และกลึงเกลียวนอกสำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CW	CDX	HF	H	B	LF	WF	เม็ทมีด	แรงบิด*
FLASR/L-1616M3	1 - 3	5.31	16	16	16	125	16	FL*-3**R/L...	3

หมายเหตุ: ใช้ด้ามมีดขวา (R) กับเม็ทมีดด้านขวา (R) และใช้ด้ามมีดซ้าย (L) กับเม็ทมีดด้านซ้าย (L)
*แรงบิด: แรงบิดในการจับยึดที่แนะนำ (N·m)

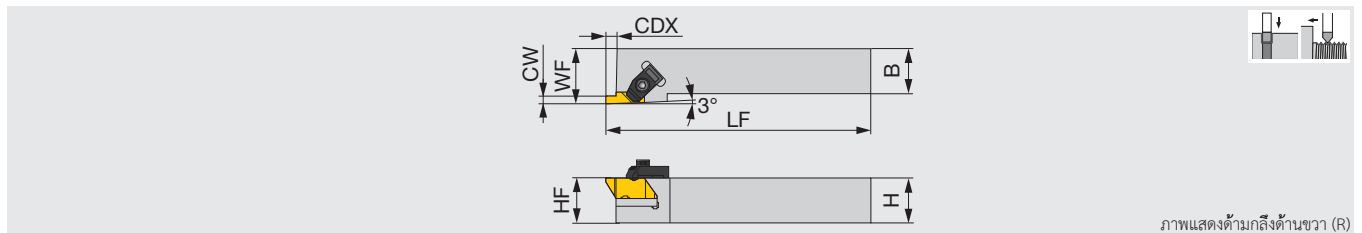
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
FLASR-1616M3	TF-184	S-412	5/32HEX
FLASL-1616M3	TF-185	S-412	5/32HEX

TUNGST-CLAMP

FLSR/L

ด้ามจับสำหรับงานเจาะร่อง และกลึงเกลียวนอก



ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CW	CDX	HF	H	B	LF	WF	เม็ทมีด	แรงบิด*
FLSR/L-2020M3	1 - 3	4.5	20	20	20	125	32	FL*-3**R/L...	3
FLSR/L-2525M3	1 - 3	4.5	25	25	25	150	32	FL*-3**R/L...	3

หมายเหตุ: ใช้ด้ามมีดขวา (R) กับเม็ทมีดด้านขวา (R) และใช้ด้ามมีดซ้าย (L) กับเม็ทมีดด้านซ้าย (L)
*แรงบิด: แรงบิดในการจับยึดที่แนะนำ (N·m)

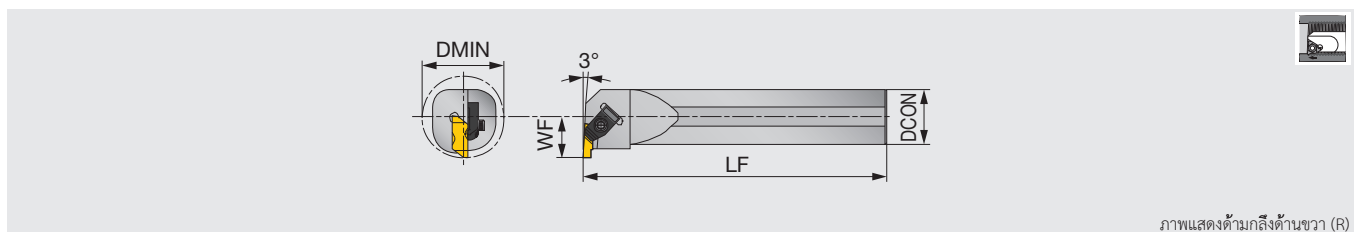
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
FLSR-***M3	TF-72	S-412	5/32HEX
FLSL-***M3	TF-73	S-412	5/32HEX

TUNGST-CLAMP

A_M-FLER/L

ด้ามจับสำหรับงานเจาะร่อง และกลึงเกลียวใน



ภาพแสดงด้ามกลึงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	ระยะห่างระหว่างเกลียว	DMIN	DCON	LF	WF	เม็ทมีด
A25M-FLER/L3	2.11 - 5.08	34.9	25	300	17.7	FL*-3**L/R...
A32M-FLER/L3	2.11 - 5.08	44.5	32	350	22.1	FL*-3**L/R...
A40M-FLER3	2.11 - 5.08	50.8	40	350	24.5	FL*-3**L...

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
A**M-FLER3	TF-73	S-412	5/32HEX
A**M-FLEL3	TF-72	S-412	5/32HEX

หน้าอ้างอิง:

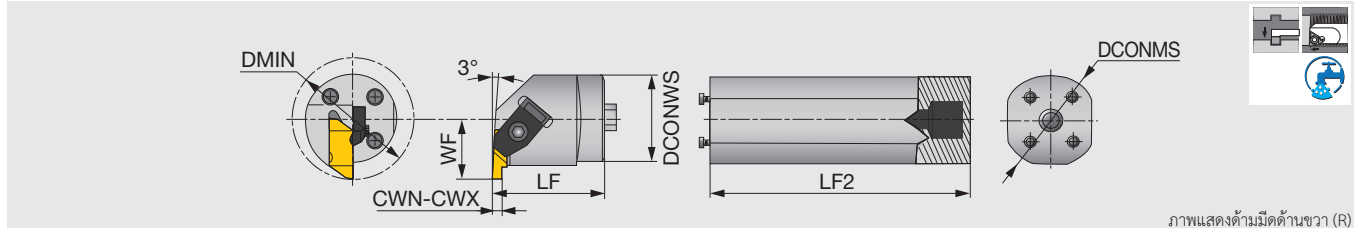
เม็ทมีด → E012,

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050

TUNGST-CLAMP

HS-FLER/L

ด้ามจับสำหรับงานเจาะร่อง และกลึงเกลียวในแบบเปลี่ยนหัวได้



ภาพแสดงด้ามมีดด้านขวา (R)

รูปแบบ
เกลียว

60°

55°

M

(Metric)

UN

(Unified)

W

(Whitworth)

BSPT

(R, P.T)

NPT

NPTF

TR

(Metric, 30°
Trapezoidal)

Round

(DIN405)

UNJ

MJ

ACME

(29° Trapezoidal)

STUB
ACME

(29° Trapezoidal)

API

Round

API

Buttress

API

Rotary
Shoulder
Connection

รหัสสินค้า	CWN	CWX	DMIN	DCONWS	LF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
HS40-FLER3W	1	3	56.1	40	40.1	28	FL*-3**L...	3
HS50-FLER3W	1	3	70.1	50	41.9	35	FL*-3**L...	3

หมายเหตุ: ใช้ด้ามมีดขวา (R) กับเม็ดมีดด้านซ้าย (L) และใช้ด้ามมีดซ้าย (L) กับเม็ดมีดด้านขวา (R)

*แรงบิด: แรงบิดในการจับยึดที่แนะนำ (N-m)

ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูจับยึด	ประแจ
HS40-FLER3W	TF-73	S-412	5/32HEX
HS50-FLER3W	TF-73	S-412	5/32HEX

ด้ามมีด

รหัสสินค้า	DCONMS	LF2
S-570-40M-40	40	273
S-570-50M-50	50	366

ชิ้นส่วนอะไหล่

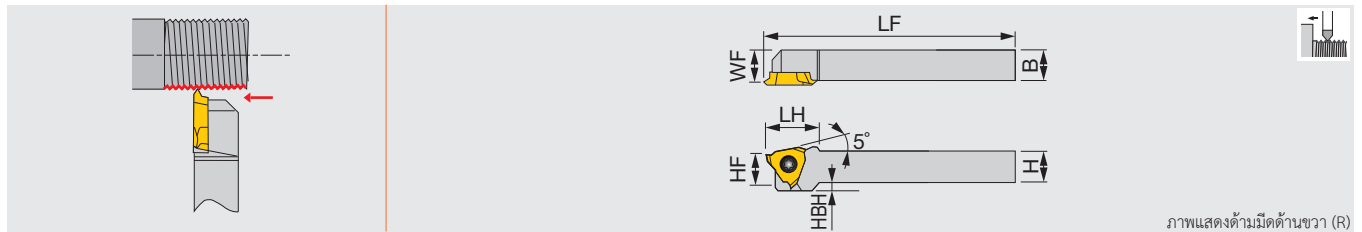


รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ประแจ
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX
S-570-50M-50	SS94	1/4EX

J-SERIES

JSTTR/L

ด้ามจับนอกสำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



ภาพแสดงด้ามมีดด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	เม็ดมีด
JSTTR/L1010X3	10	10	120	18.5	10	9.5	2	JTTR/L30...
JSTTR/L1212F3	12	12	85	18.5	12	11.5	-	JTTR/L30...
JSTTR/L1212X3	12	12	120	18.5	12	11.5	-	JTTR/L30...
JSTTR/L1616X3	16	16	120	16.5	16	15.5	-	JTTR/L30...

แรงบิดในการจับยึดที่แนะนำ: 1.2 N-m

ชิ้นส่วนอะไหล่



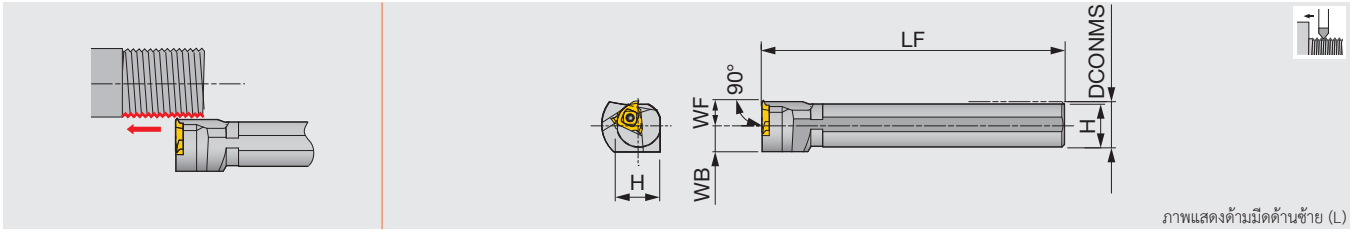
รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ประแจ
JSTTR/L...	CSTB-4SD	T-8F

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → E012 - E013, เจียนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050

J-SERIES

JS-TTL3

ด้ามจับนอกสำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



รหัสสินค้า	DCONMS	WF	LF	H	WB	เมตมีด
JS19K-TTL3	19.05	10	125	18	11.5	JTTR30...
JS20K-TTL3	20	10	125	19	11.5	JTTR30...
JS22K-TTL3	22	10	125	21	11.5	JTTR30...
JS25K-TTL3	25.4	10	125	24	12.7	JTTR30...

แรงบิดในการจับยึดที่แนะนำ: 3.5 N·m

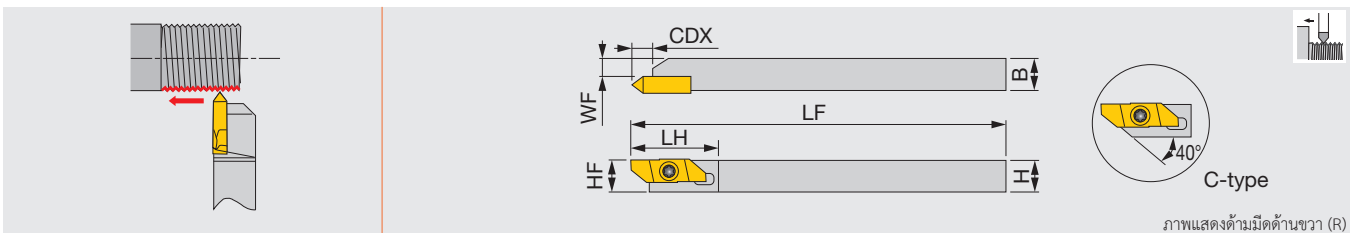
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ประแจ
JS**-TTL3	CSTB-4S	T-15F

J-SERIES

JSXBR/L

ด้ามกลึงเกลียวนอกสำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	เมตมีด
JSXBR1010K8-C	10	10	125	29	6.4	10	5.7	JXT*R...
JSXBR1212K8-C	12	12	125	29	6.4	12	7.7	JXT*R...
JSXBR1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXT*R...
JSXBR2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXT*R...
JSXBR2525K8	25	25	125	29	6.4	25	20.7	JXT*R...

- สามารถใช้ด้วยประแจจากด้านหลังด้วยสกรูสองด้าน
- ตามมีดนี้สามารถใช้สำหรับเมตมีดแบบกึ่งจากด้านหลัง JXB และเมตมีดเกลียว JXT

ชิ้นส่วนอะไหล่

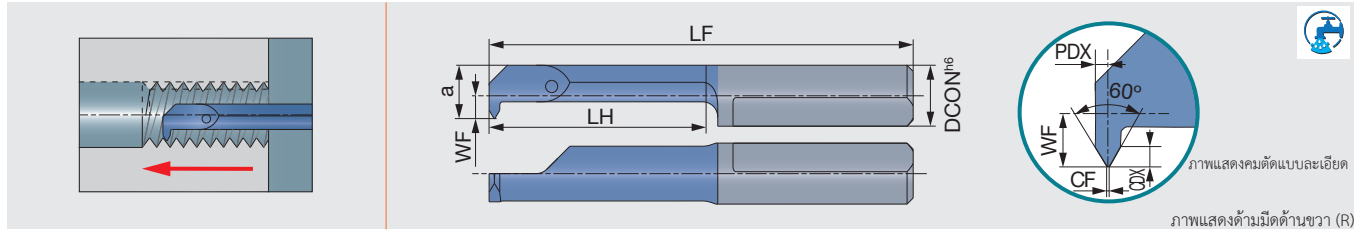
รหัสสินค้า	สกรูจับยึด	ประแจ 1	ประแจ 2 (ตัวเลือก)
JSXBR...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

หน้าอ้างอิง: เมตมีด → E012 - E013

TINYMINI TURN

TinyMini-Turn JBIR

ด้ามคว้านโซลิดสำหรับงานกลึงเกลียวใน



ภาพแสดงด้ามมีดด้านขวา (R)
ภาพแสดงด้ามมีดด้านขวา (R)

รูปแบบ
เกลียว

60°

55°

M
(Metric)

UN
(Unified)

W
(Whitworth)

BSPT
(R, PT)

NPT

NPTF

TR
(Metric, 30°
Trapezoidal)

Round
(DIN405)

UNJ

MJ

ACME
(29° Trapezoidal)

STUB
ACME
(29° Trapezoidal)

API
Round

API
Buttress

API
Rotary
Shoulder
Connection

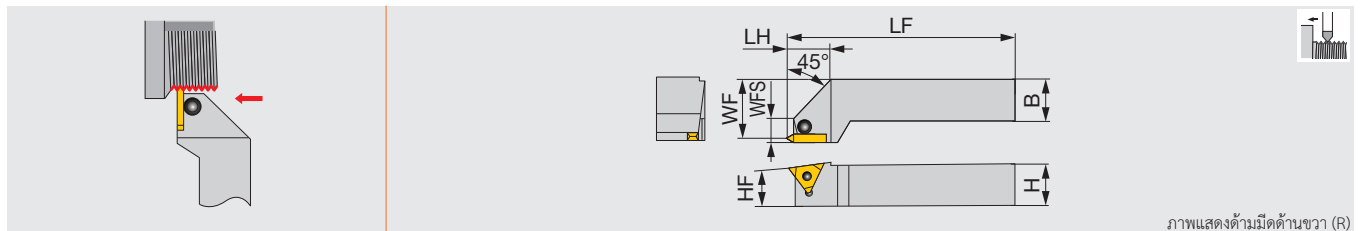
รหัสสินค้า	เกรด	ระยะห่าง ระหว่าง เกลียว	DMIN	CF ^{0 -0.02}	DCON	WF	a	LF	LH	CDX	PDX
JBIR04140050-D040	SH730	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
JBIR07140050-D050	●	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
JBIR07140075-D050	●	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
JBIR07140100-D048	●	1.0	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
JBIR07140100-D060	●	1.0	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
JBIR07140125-D060	●	1.25	6	0.15	7	1.8	5.3	30	14	0.7	0.65
JBIR07140150-D060	●	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75
JBIR07140150-D070	●	1.5	7	0.18	7	2.8	6.3	30	14	0.8	0.75

● : มีสต็อก

TUNGTHREAD

TT-R/LE

ด้ามจับสำหรับงานกลึงเกลียวนอกแบบพินล๊อคชนิด TT



ภาพแสดงด้ามมีดด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	WFS	เมตริก
TT-2525R/LE	25	25	150	25	25	32	15	TTR/L42...

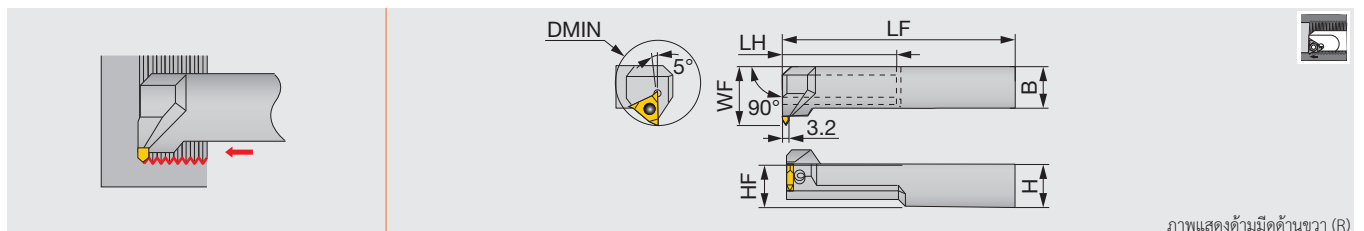
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูซ้าย-ขวา	ประแจ
TT-2525R/LE	CP91	DS-6	P-3

TUNGTHREAD

TT-R/LI

ด้ามจับสำหรับงานกลึงเกลียวในแบบพินล๊อคชนิด TT



ภาพแสดงด้ามมีดด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	DMIN	H	B	LF	LH	HF	WF	เมตริก
TT-2525RI	50	25	25	200	70	25	35	TTL42...

หมายเหตุ: ใช้ด้ามมีดซ้าย (L) กับเมตริกด้านขวา (R)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูซ้าย-ขวา	ประแจ
TT-2525RI	CP91	DS-6	P-3

หน้าอ้างอิง: TinyMini-Turn: เมตริก → E012

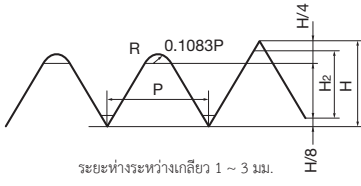
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050

TingThread: เมตริก → E013, E015

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → E050

คู่มือทางเทคนิค

• ความสัมพันธ์ระหว่างระยะพิทช์ ระยะกินลึก และ จำนวนรอบสำหรับเกลียวเมตริกภายนอก

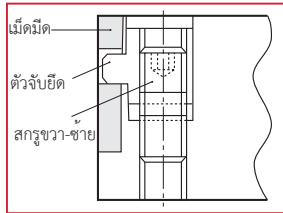


ระยะห่างระหว่างเกลียว 1 ~ 3 มม.

หมายเหตุ: ระยะพิทช์สูงสุดที่สามารถลงได้คือ 3 มม.

จำนวนรอบในการตัด	P	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5	3
	H ₂	0.6	0.76	0.92	1.09	1.25	1.57	1.9
	H	0.866	1.083	1.299	1.516	1.732	2.165	2.598
	1	0.25	0.3	0.3	0.3	0.35	0.4	0.4
	2	0.15	0.2	0.25	0.25	0.25	0.3	0.35
	3	0.1	0.1	0.15	0.2	0.2	0.25	0.28
	4	0.05	0.06	0.1	0.1	0.16	0.2	0.2
	5	0.05	0.06	0.05	0.1	0.1	0.15	0.2
	6		0.06	0.05	0.07	0.07	0.1	0.13
	7			0.02	0.05	0.05	0.07	0.1
	8				0.02	0.02	0.05	0.1
	9					0.02	0.03	0.05
10						0.02	0.05	
11							0.02	
12							0.02	

การประกอบ



ระบบการกำหนดรหัสสำหรับเม็ทรีตชนิด TT

เม็ทรีต

TT	R	42	M	-005
1	1	2	3	4
1 ด้าน	2 ขนาดเม็ทรีต (มม.)	3 ชนิดของเกลียว	4 รัศมีมุม (มม.)	
R ขวา	เส้นผ่านศูนย์กลาง 12.7	M 60° องศาเกลียว	ว่าง 0	
L ซ้าย	ความหนา 3.2	W 55° องศาเกลียว	-005 0.05	

ด้ามจับ

TT-	20	20	R	E
1	1	2	3	4
1 ความสูงของด้าม (มม.)	2 ความกว้างของด้าม (มม.)	3 ด้าม	4 กลึงนอกหรือกลึงใน	
		R ขวา	E กลึงนอก	
		L ซ้าย	I กลึงใน	

ระบบการกำหนดรหัสสำหรับเม็ทรีตชนิด ST

16	I	R	175	ISO	- B
1	2	3	4	5	6
1 ขนาดเม็ทรีต	2 กลึงนอกหรือกลึงใน	3 ด้าน	4 ชนิดของเกลียว	5 ชนิดของเกลียว	6 หน้าหักปลายเศษ
รหัส เส้น ผศก. (มม.)	E กลึงนอก	R ขวา	เม็ทรีตโปรไฟล์บางส่วน	เม็ทรีตโปรไฟล์บางส่วน	B มี (ตัวเลือกมาตรฐาน)
6 -	I กลึงใน	L ซ้าย	A พิตช์: 0.5 ~ 1.5 มม. TPI: 48 ~ 16	60° 60° องศา	M มี
11 6.35			AG พิตช์: 0.5 ~ 3 มม. TPI: 48 ~ 8	55° 55° องศา	CB มี
16 9.525			G พิตช์: 1.75 ~ 3 มม. TPI: 14 ~ 8	TR 30° สีเหลี่ยมคางหมู	- ไม่มี
22 12.7			N พิตช์: 3.5 ~ 5 มม. TPI: 7 ~ 5	ACME 29° สีเหลี่ยมคางหมู	
27 15.875			Z พิตช์: 4 ~ 6 มม. TPI: 6 ~ 4	เม็ทรีตแบบเต็มโปรไฟล์	
			เม็ทรีตแบบเต็มโปรไฟล์	ISO เมตริก	
			พิตช์ (มม.)×10 หรือ 100 TPI (เกลียวต่อนิ้ว) (ตัวอย่าง) 05: 0.5 มม. พิตช์×10 175: 1.75 มม. พิตช์×100 14: 14 TPI	UN Unified	
				W Whitworth	
				PT เกลียวทอเพอร์	
				NPT เกลียวทอเพอร์มาตรฐาน	
				NPTF เกลียวทอเพอร์มาตรฐาน	
				RAPI API round	
				RD API buttress	
				RD Round (DIN405)	
				UNJ UNJ	
				MJ MJ	

หมายเหตุ: โปรดระบุรหัสสินค้าแบบใหม่สำหรับเม็ทรีตภายใน "N" เปลี่ยนเป็น "I" (ตัวอย่าง) แบบเดิม: 16NR15ISO แบบใหม่: 16IR15ISO

TUNGTHREAD

มือไขการตัดเดือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	ความแข็ง	ความเร็วตัด: Vc (ม./นาที)			
			AH725	T313V	NS9530	TH10
P	เหล็กกล้าคาร์บอนสูง / โลหะผสมเหล็ก S45C, SCM440, ฯลฯ C45, 42CrMoS4, ฯลฯ	< 200HB	80 - 180	100 - 200	150 - 200	-
		> 200HB	60 - 160	100 - 150	100 - 170	-
M	สแตนเลส สตีล SUS304, ฯลฯ X5CrNi18-9, ฯลฯ	-	50 - 130	70 - 130	-	-
K	เหล็กหล่อ FC250, FC300, ฯลฯ 250, 300, ฯลฯ	-	-	70 - 150	-	70 - 90
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	-	-	-	-	100 - 500
S	โลหะทนความร้อน Ti-6Al-4V, Inconel718, ฯลฯ	-	-	-	-	10 - 40
H	วัสดุความแข็งสูง	50 ~ 60HRC	-	-	-	10 - 30

TUNG-CLAMP

มือไขการตัดเดือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	การใช้งาน	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	ระยะห่างระหว่างเกลียว (มม.)	เกลียวต่อนิ้ว (TPI)
P	เหล็กกล้าคาร์บอนสูง S45C, ฯลฯ C45, ฯลฯ	AH725	กลึงเกลียว	80 - 180	เกลียวใน 2.11 - 5.08 เกลียวนอก 1.27 - 4.23	เกลียวใน 5 - 12 เกลียวนอก 6 - 20
	โลหะผสมเหล็ก SCM440, ฯลฯ 42CrMoS4, ฯลฯ	AH725	กลึงเกลียว	60 - 160	เกลียวใน 2.11 - 5.08 เกลียวนอก 1.27 - 4.23	เกลียวใน 5 - 12 เกลียวนอก 6 - 20
M	สแตนเลส สตีล SUS304, ฯลฯ X5CrNi18-9, ฯลฯ	AH725	กลึงเกลียว	50 - 130	เกลียวใน 2.11 - 5.08 เกลียวนอก 1.27 - 4.23	เกลียวใน 5 - 12 เกลียวนอก 6 - 20

TETRAMCUT

มือไขการตัดเดือนมาตรฐาน

TCT18R/L / TCT18FR

ISO	วัสดุชิ้นงาน	ลำดับการใช้งาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	ระยะห่างระหว่าง เกลียว (มม.)	เกลียวต่อนิ้ว (TPI)
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ S15C, S45C, ฯลฯ C15, S142-1, ฯลฯ โลหะผสมเหล็ก S55C, SCM440, ฯลฯ C55, 42CrMoS4, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
		ความต้านทานการแตกหัก	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
		ตัวเลือกแรก	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
		ความต้านทานการแตกหัก	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
M	เหล็กชุบแข็ง NAK80, PX5, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
		ความต้านทานการแตกหัก	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
		ตัวเลือกแรก	SH725	50 - 80	0.4 - 2.0	64 - 12
		ความต้านทานการแตกหัก	AH725	50 - 80	0.8 - 3.0	32 - 8
K	สแตนเลส สตีล SUS304, ฯลฯ X5CrNi18-9, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
		ความคม	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
		ตัวเลือกแรก	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
		ความคม	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
S	เหล็กหล่อเหนียว 400-15, 600-3, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SH725	30 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
		ความต้านทานการแตกหัก	AH725	30 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
		ตัวเลือกแรก	SH725	30 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
		ความต้านทานการแตกหัก	AH725	30 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8

หน้าอ้างอิง: TungThread : เม็ดมีด → E010, E013 - E031, ด้ามมีด → E032 - E041

TungT-Clamp : เม็ดมีด → E012, ด้ามมีด → E045 - E046

TetraMini-Cut : เม็ดมีด → E011, ด้ามมีด → E042 - E043

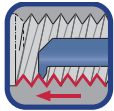
DuoJust-CUT

มีอนโซการตัดเฉือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	ระยะห่างระหว่างเกลียว (มม.)	เกลียวต่อนิ้ว (TPI)
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ S15C, S5400, ฯลฯ C15, St42-1, ฯลฯ	SH725	50 - 200	0.2 - 1.5	127 - 16
	โลหะผสมเหล็ก S55C, SCM440, ฯลฯ C55, 42CrMoS4, ฯลฯ	SH725	50 - 200	0.2 - 1.5	127 - 16
	เหล็กพรีคัทดึง SUH22, SUH23, ฯลฯ	SH725	50 - 200	0.2 - 1.5	127 - 16
M	สแตนเลส สตีล SUS304, ฯลฯ X5CrNi18-9, ฯลฯ	SH725	50 - 200	0.2 - 1.5	127 - 16
N	โลหะผสมอลูมิเนียม A5056, A6061, ฯลฯ	SH725	150 - 200	0.2 - 1.5	127 - 16
	โลหะผสมทองแดง C2600, C280C, ฯลฯ	SH725	100 - 200	0.2 - 1.5	127 - 16
S	โลหะผสมไททาเนียม Ti-6Al-4V, ฯลฯ	SH725	30 - 80	0.2 - 1.5	127 - 16
	โลหะทนความร้อน Inconel718, ฯลฯ	SH725	30 - 80	0.2 - 1.5	127 - 16

TINYMiniTURN

มีอนโซการตัดเฉือนมาตรฐาน



กลึงเกลียวใน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	จำนวนรอบในการตัด ระยะห่างระหว่างเกลียว (มม.)				
				0.5	0.75	1	1.25	1.5
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ S15C, S20C, ฯลฯ C15, C20, ฯลฯ	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	โลหะผสมเหล็ก S55C, SCM440, ฯลฯ C55, 42CrMoS4, ฯลฯ	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	เหล็กชุบแข็ง NAK80, PX5, ฯลฯ	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
M	สแตนเลส สตีล SUS304, SUS316, ฯลฯ X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, ฯลฯ	SH730	40 - 140	8	10	12	15	18
K	เหล็กหล่อเทา FC250, FCD300, ฯลฯ 250, 300, ฯลฯ	SH730	30 - 100	7	9	12	14	17
	เหล็กหล่อเหนียว FC450, FCD600, ฯลฯ 400-15, 600-3, ฯลฯ	SH730	30 - 100	7	9	12	14	17
N	โลหะผสมอลูมิเนียม, โลหะผสมทองแดง Si < 12%	SH730	90 - 200	6	8	10	12	15

หน้าอ้างอิง: DuoJust-Cut : เมีดมีด → E011, ด้ามมีด → E043 - E044
 TetraMini-Cut: ด้ามมีด → E048

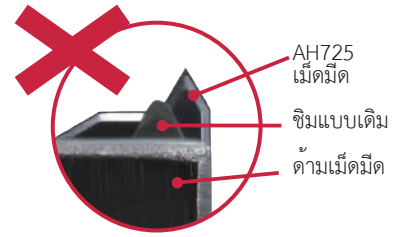
คู่มือทางเทคนิค

จุดสำคัญ - การเปลี่ยนแป้นซิม (แป้นรอนเบ็ดมิด)

เม็ดมิด AH725 มีซิม 2 แบบ

โปรดค้นหาแผ่นซิมที่เหมาะสมในตารางด้านล่าง

หากใช้แผ่นซิมที่ไม่ถูกต้อง ช่องใส่เม็ดมิดอาจไม่เสถียรหรืออายุการใช้งานเครื่องมืออาจสั้นลง



ตัวอย่างที่ไม่เหมาะสม

แผ่นซิมแบบเปลี่ยนได้ (ขนาดเม็ดมิด: 16)

รูปแบบเกลียว	ด้ามเม็ดประเภทสกรู	มุมหน้า	กลึงนอก		กลึงใน	
			① ซิมแบบเดิม	① ซิมมาตรฐาน (แบบใหม่)	② ซิมแบบเดิม	② ซิมมาตรฐาน (แบบใหม่)
60°	ระบบล็อกสองชั้นแบบ ชั้นสกรู	4°	GXE16-4DT	AE16-4DT	GXN16-4DT	AN16-4DT
		3°	GXE16-3DT	AE16-3DT	GXN16-3DT	AN16-3DT
		2°	GXE16-2DT	AE16-2DT	GXN16-2DT	AN16-2DT
		1° (มาตรฐาน)	GX16-1DT	A16-1DT	GX16-1DT	A16-1DT
		0°	GXE16-0DT	AE16-0DT	GXN16-0DT	AN16-0DT
		-1°	GXE16-99DT	AE16-99DT	GXN16-99DT	AN16-99DT
M (Metric)	ที่หนีบ	-2°	GXE16-98DT	AE16-98DT	GXN16-98DT	AN16-98DT
		4°	GXE16-4	AE16-4	GXN16-4	AN16-4
		3°	GXE16-3	AE16-3	GXN16-3	AN16-3
		2°	GXE16-2	AE16-2	GXN16-2	AN16-2
		1° (มาตรฐาน)	GXE16-1	A16-1	GXN16-1	A16-1
		0°	GXE16-0	AE16-0	GXN16-0	AN16-0
UN (Unified)	ที่หนีบ	-1°	GXE16-99	AE16-99	GXN16-99	AN16-99
		-2°	GXE16-98	AE16-98	GXN16-98	AN16-98

ซิมเม็ดมิดที่จะเปลี่ยน (ขนาดเม็ดมิด: 16)

เกลียว	กลึงนอก			กลึงใน		
	รหัสสินค้า	เกรด	ทดแทน	รหัสสินค้า	เกรด	ทดแทน
ISO				16IR15ISO-B	AH725	
				16IR175ISO-B	AH725	
				16IR20ISO-B	AH725	
				16IRAG55-B	AH725	
55° (Metric, 30° Trapezoidal)	16ERAG55-B	AH725		16IRG55-B	AH725	
				16IRG60-B	AH725	
60°	16ERA60-B	AH725		16IRA60-B	AH725	
				16IRG60-B	AH725	
UNJ				16IR18UN-B	AH725	
				16IR16UN-B	AH725	
MJ				16IR14UN-B	AH725	
				16IR16W-B	AH725	
PT				16IR14W-B	AH725	
				16IR14PT-B	AH725	
ACME (29° Trapezoidal)	16ER8NPT-B	AH725		16IR14NPT-B	AH725	
				16IR115NPT-B	AH725	

① ซิมแบบเดิม



① ซิมมาตรฐาน (แบบใหม่)

② ซิมแบบเดิม



② ซิมมาตรฐาน (แบบใหม่)