

เครื่องมือเจาะร่อน และตัดแยก



เครื่องมือเจาะร่อง และตัดแยก - โครงสร้างเนื้อหา

- แบ่งแยก และจัดเรียงผลิตภัณฑ์ตามประเภทการตัดเฉือน
- จัดเรียงเครื่องมือตัดเฉือนตามซีรีส์ของผลิตภัณฑ์
- ในเครื่องมือเจาะร่องด้านใน มีการจัดเรียงตามลำดับของขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางที่เจาะร่องได้เล็กที่สุด

วิธีอ่านรายละเอียด

ขั้นตอนที่ ①

เลือกลักษณะการทำงาน (1) ที่ด้านซ้ายของแต่ละหน้า และเลือกรหัสสินค้าที่คุณต้องการ (4) ในตารางขนาด (3) เม็ดมิตที่ใช้งานได้จะแสดงใน (6)

TETRAMCUT
STOR/L-F18-CHP
External grooving and threading toolholder, with high pressure coolant capability

TUNGTJET

Designation	CW	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HL	HBH	Insert	Torque
STOR/L1212F18-CHP	0.33	3	12	12	85	18.5	12	0/12	17.5	4	TC18...	1.2
STOR/L1212F18-CHP	0.33	3	12	12	100	18.5	12	0/12	17.5	4	TC18...	1.2

SPARE PARTS

Designation	Clamping screw	Wrench
STOR/L18-CHP	CSTC-AL100R	T-100R/S
STOR/L18-CHP	CSTC-AL100CL	T-100R/S

TETRAMCUT
JS-STCL18
External grooving and threading toolholder with round shank, for Swiss lathes

ขั้นตอนที่ ②

เลือกซีรีส์เครื่องมือใน F004 – F005 และตรวจสอบรายละเอียดในหน้าผลิตภัณฑ์

Parting, Grooving - Machining Overview

External grooving F010 page

Max. groove depth: 6.4 mm

TETRAMCUT F043 page

TETRAMCUT F043 page

GBR/L32 F070 page

GX-E F074 page

Max. groove depth: 50 mm

TUNGTJET F010 page

TUNGTJET F066 page

MY-T SERIES F052 page

Flex, CGD, G series ... F052 page

For Swiss lathes

TETRAMCUT F043 page

TETRAMCUT F043 page

TUNGTJET F014 page

J-SERIES (JTGR/L) F080 page

TUNGTJET F066 page

Internal grooving F087 page

General internal grooving and turning

TUNGTJET F087 page

MY-T SERIES F102 page

G series F110 page

GBR/L32 F110 page

Small-diameter internal grooving

TINYMTURN G054 page

SNG F112 page

F004 www.tungaloy.com

ขั้นตอนที่ ③

เลือกซีรีส์เครื่องมือ หรือข้อมูลเครื่องมือจาก Quick Guide ใน F006 - F007 และดูรายละเอียดในแต่ละหน้า

Quick Guide

Series	Insert	External grooving		Parting	
		Min. CW	Max. CDX	Min. CW	Max. OUTDA
TUNGTJET		1.4 - 8 mm	36 mm	1.4 - 8 mm	120 mm
TETRAMCUT		0.5 - 3.18 mm	6.4 mm	0.5 - 3.18 mm	12.8 mm
TETRAMCUT		0.33 - 3 mm	3.3 mm	0.33 - 3 mm	7 mm
MY-T SERIES		2 - 5 mm	25 mm	2 - 5 mm	100 mm
EASYMUT					
TUNGTJET		10 - 25 mm	50 mm		
TUNGTJET-CLAMP		1 - 3 mm	DNM: 4.07 mm		
GBR/L		10 - 4.5 mm	5 mm		
SNG / CNG					
GX-E		1 - 4.5 mm	6 mm		
Other		For O-ring and lock ring CW: 1.15 - 4.2 mm DNM: 4 mm F073 - F074 pages			

F006 www.tungaloy.com

2 TETRAMCUT
STCR/L-F18-CHP
External grooving and threading toolholder, with high pressure coolant capability

5

4

3

6

7

SPARE PARTS

Designation	Clamping screw	Wrench
STCR-L-F18-CHP	CSTC-AL1000R	T-1008 S
STCR-L-F18-CHP	CSTC-AL1002L	T-1008 S

TETRAMCUT
JS-STCL18
External grooving and threading toolholder with round shank, for Swiss lathes

10

Reference pages: Insert → F038 - F041, Standard cutting conditions →F042, Parts for coolant hose →F176

F034 www.tungaloy.com

8

INSERT
TCS18R (honed edge) (3D chipbreaker, honed edge)

Designation AH7025

Designation	R	L	DWA02	RE	CDX	S
TCS18R100-010	●	1	0.1	2	4	
TCS18R120-010	●	1.2	0.1	2	4	
TCS18R125-010	●	1.25	0.1	2	4	
TCS18R125-020	●	1.25	0.2	2	4	
TCS18R130-020	●	1.3	0.2	3.5*	4	
TCS18R140-010	●	1.4	0.1	3.5*	4	
TCS18R140-020	●	1.4	0.2	3.5*	4	
TCS18R145-010	●	1.45	0.1	3.5*	4	
TCS18R150-010	●	1.5	0.1	3.5*	4	
TCS18R150-020	●	1.5	0.2	3.5*	4	
TCS18R160-020	●	1.6	0.2	3.5*	4	
TCS18R170-020	●	1.7	0.2	3.5*	4	
TCS18R175-010	●	1.75	0.1	3.5*	4	
TCS18R175-020	●	1.75	0.2	3.5*	4	
TCS18R185-020	●	1.85	0.2	3.5*	4	
TCS18R195-020	●	1.95	0.2	3.5*	4	
TCS18R200-010	●	2	0.1	3.5*	4	
TCS18R200-020	●	2	0.2	3.5*	4	
TCS18R225-020	●	2.25	0.2	3.5*	4	
TCS18R250-020	●	2.5	0.2	3.5*	4	
TCS18R250-010	●	2.5	0.2	3.5*	4	
TCS18R250-020	●	2.5	0.2	3.5*	4	
TCS18R250-030	●	2.5	0.3	3.5*	4	
TCS18R280-030	●	2.8	0.3	3.5*	4	
TCS18R300-010	●	3	0.1	3.5*	4	
TCS18R300-020	●	3	0.2	3.5*	4	
TCS18R300-030	●	3	0.3	3.5*	4	

Grooving
TCS type (3D chipbreaker)

Minimum diameter for face grooving

Reference pages: Toolholder → F033 - F037, Standard cutting conditions →F042

F038 www.tungaloy.com

9

STANDARD CUTTING CONDITIONS

ISO	Workpiece material	Cutting speed Vc (m/min)	TCP / TCP-F (AH725 / SH725)	TCS (AH7025)	TCG (AH7025)	Feed: f (mm/rev)
P	Low carbon steel (S15C, S45C etc.)	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	
	Carbon steels, alloy steel (S50C, SCM440 etc.)	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	
M	Prehardened steel (NAK80, P18 etc.)	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	
	Stainless steel (SUS304, XSCrNiMo17-12-3 etc.)	50 - 120	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	
K	Gray cast iron (FC250, FC300 etc.)	50 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	
	Ductile cast irons (FC240 etc.)	50 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	
S	Titanium alloys (Ti-6Al-4V etc.)	30 - 80	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	
	Superalloys (Inconel718 etc.)	20 - 60	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12	

- ลักษณะการทำงาน
- ข้อชี้ชัดผลิตภัณฑ์
- ตารางขนาด
- รหัสผลิตภัณฑ์
 - ตัวอย่าง ตามจับสี่เหลี่ยม ตามขวา ขนาด 12x12
 - **STCR 1212 F18-CHP**
 - R / L ในรหัสสินค้าหมายถึงมีสินค้าในสต็อกทั้งด้านขวา หรือด้านซ้ายตามลำดับ
- ตารางขนาด (ตามมาตรฐาน ISO13399)
- เม็ดมีดที่ใช้งานได้
- ชิ้นสวน
- เม็ดมีด
- เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน
- หน้าอ้างอิง

รายละเอียดในการสั่งซื้อ

- กรุณาระบุรหัสสินค้า และจำนวนโคจรถ่วน ตัวอย่าง CTER2020-4T25 ... 1
- ในการสั่งซื้อชุดประกอบของด้ามจับ และใบประกบเม็ดมีด กรุณาระบุรหัสสินค้า และจำนวนของแต่ละรายการ ตัวอย่าง CHSR2020-CHP ... 1, CAER-3T20-CHP... 1 (1 ตาม และ 1 ใบประกบเม็ดมีดต่อแพ็คเกจ)
 - *สกรูยึดใบประกบเม็ดมีดบรรจุรวมอยู่กับด้ามจับ
- ในการสั่งซื้อเม็ดมีด กรุณาระบุรหัสสินค้า เกรด และจำนวนโคจรถ่วน ตัวอย่าง DGS3-020 AH7025 ... 10 (10 เม็ดมีดต่อแพ็คเกจ)
 - *คุณจะได้รับหมายเหตุด้านจำนวนต่อแพ็คเกจไม่ใช่ 10

เครื่องมือเจาะร่อน และตัดแยก - ภาพรวมการทำงาน

เครื่องมือเจาะร่อนด้านนอก

หน้า F010

ความลึกสูงสุดของร่อน: 6.4 มม

ประหยัด	TETRAMCUT	หน้า F035
ประหยัด	TETRAFCUT	หน้า F046
	GBR/L32	หน้า F076
	GBR/L42	หน้า F076
	GX-E	หน้า F082



ความลึกสูงสุดของร่อน: 50 มม

ตัวเลือกแรก	TUNG CUT	หน้า F010
	TUNG HX GROOVE	หน้า F072
	MY-T SERIES	
	Flex, CGD, G series , CDT	หน้า F054



เหมาะสำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส

ประหยัด	TETRAMCUT	หน้า F035
ประหยัด	TETRAFCUT	หน้า F046
	TUNG CUT	หน้า F014
	J-SERIES (JTGR/L)	หน้า F088
	TUNG HX GROOVE	หน้า F072

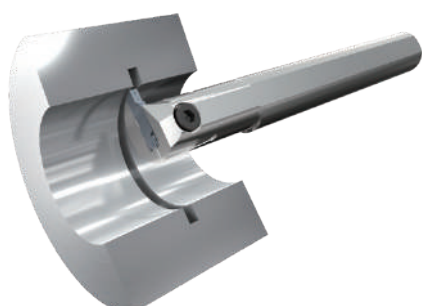


เครื่องมือเจาะร่อนด้านใน

หน้า F096

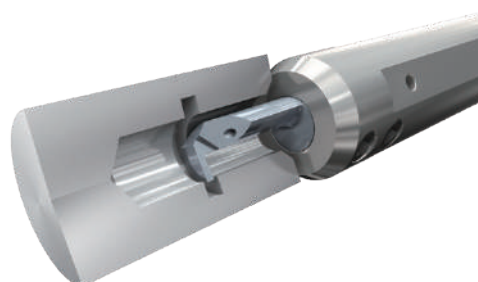
งานเจาะร่อนด้านใน และงานกลึงทั่วไป

ตัวเลือกแรก	TUNG CUT	หน้า F096
	MY-T SERIES	
	G series	หน้า F114
	GBR/L32	หน้า F124



งานเจาะร่อนด้านในที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางเล็ก

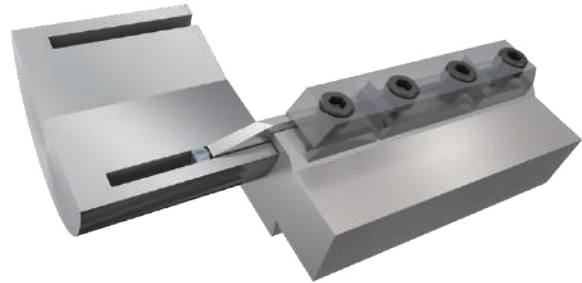
	TINY TURN	หน้า G055
	SNG	หน้า F127



เครื่องมือเจาะร่อนด้านหน้า

หน้า F133

- ตัวเลือกแรก** **TUNGCUT** หน้า F137
- EASYMCUT** หน้า F133
- ประหยัด** **TETRAMCUT** หน้า F035
- MY-T SERIES** หน้า F158
- GX-F** หน้า F166



เครื่องมือเจาะร่อนด้านนอก

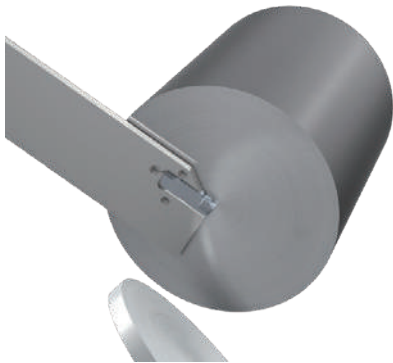
หน้า F168

งานตัดแยกทั่วไป

- ตัวเลือกแรก** **TUNGCUT** หน้า F168
- ประหยัด** **TETRAFCUT** หน้า F046
- MY-T SERIES** หน้า F184

เหมาะสำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส

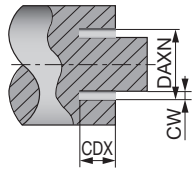
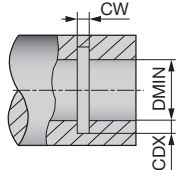
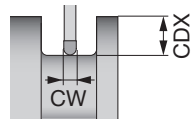
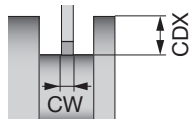
- ตัวเลือกแรก** **DUOJCUT** หน้า G093
- TUNGCUT** หน้า F014
- ประหยัด** **TETRAFCUT** หน้า F046
- ประหยัด** **TETRAMCUT** หน้า F035
- J-SERIES** หน้า F084



คู่มือฉบับย่อ

ซีรีส์	เม็ดยัด	งานเจาะร่องด้านนอก	งานตัดแยก
			
TUNGCUT		<input checked="" type="radio"/> ตัวเลือกแรก CW : 1.4 - 8 มม. CDX : 36 มม. หน้า F010	<input checked="" type="radio"/> ตัวเลือกแรก CW : 1.4 - 8 มม. CUTDIA : 120 มม. F168 page
TETRAFCUT		<input type="radio"/> ประหยัด CW : 0.5 - 3.18 มม. CDX : 6.4 มม. หน้า F046	<input type="radio"/> ประหยัด CW : 0.5 - 3.18 มม. CUTDIA: 12.8 มม. หน้า F046
TETRAMCUT		<input type="radio"/> ประหยัด CW : 0.33 - 3 มม. CDX : 3.5 มม. หน้า F035	<input type="radio"/> ประหยัด CW : 0.33 - 3 มม. CUTDIA: 7 มม. หน้า F035
MY-T SERIES		<input type="radio"/> CW : 2 - 5 มม. CDX : 25 มม. หน้า F054	<input type="radio"/> CW : 2 - 5 มม. CUTDIA: 120 มม. หน้า F184
EASYMCUT			
TUNGHXGROOVE		<input checked="" type="radio"/> ตัวเลือกแรก CW : 10 - 25 มม. CDX : 50 มม. หน้า F072	
TUNGT-CLAMP		<input type="radio"/> CW : 1 - 3 มม. DMIN : 4.07 มม. หน้า F068	
GBR/L		<input type="radio"/> CW : 0.33 - 4.5 มม. CDX : 5 มม. หน้า F076	
SNG / CNG			
GX-E		<input type="radio"/> CW : 1 - 4.5 มม. CDX : 6 มม. หน้า F082	
อื่นๆ		<input type="radio"/> สำหรับ O-ring และ lock ring CW : 1.15 - 4.2 มม. DMIN : 4 มม. หน้า F080 - F081	

◎ : ตัวเลือกแรก
○ : ไม่สามารถใช้ได้

งานเซาะร่องด้านหน้า	งานเซาะร่องด้านใน	งานโปรไฟล์ (Full-R)	งานกลึง
 <p>◎ ตัวเลือกแรก CW : 3 - 6 มม. CDX : 25 มม. DAXN : 25 มม. หน้า F137</p>	 <p>◎ ตัวเลือกแรก CW : 2 - 8 มม. CDX : 10 มม. DMIN : 25 มม. หน้า F096</p>	 <p>◎ ตัวเลือกแรก CW : 3 - 8 มม. CDX : 36 มม. หน้า F010</p>	 <p>◎ ตัวเลือกแรก CW : 3 - 8 มม. CDX : 36 มม. หน้า F010</p>
		<p>◎ ประหยัด CW : 1.57 - 3 มม. CDX : 6.4 มม. หน้า F046</p>	
○ CW : 0.33 - 3 มม. CDX : 3 มม. DAXN : 65 มม. หน้า F035			
○ CW : 3 - 5 มม. CDX : 22 มม. DAXN : 30 มม. หน้า F158	○ CW : 3 - 5 มม. CDX : 6 มม. DMIN : 25 มม. หน้า F114	○ CW : 3 - 5 มม. CDX : 25 มม. หน้า F054	○ CW : 3 - 5 มม. CDX : 25 มม. หน้า F054
◎ CW : 4 - 6 มม. CDX : 65 มม. DAXN : 30 มม. หน้า F133			
	◎ CW : 1 - 3 มม. CDX : 4.07 มม. DMIN : 34.9 มม. หน้า F120		
	◎ CW : 0.33 - 4.5 มม. CDX : 2.5 มม. DMIN : 35 มม. หน้า F124	◎ CW : 1 - 4 มม. CDX : 5 มม. หน้า F076	
	○ CW : 1 - 5 มม. CDX : 5 มม. DMIN : 8 มม. หน้า F127		
	○ CW : 1 - 4.5 มม. CDX : 6 มม. DMIN : 55 มม. หน้า F082		
	· CGXR/L CW : 1 - 5 มม. DMIN : 20 มม. หน้า F129		



เครื่องมือเจาะร่อนอกประสภ์ สำหรับงานที่ต้องการความหลากหลาย

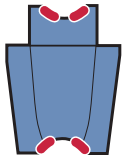
ระบบการจับยึดด้ามแบบใหม่ "โมดูลาร์" ช่วยเพิ่มความสามารถให้แก่
ด้ามจับแบบ Monoblock และแบบ TungCap (PSC)

ระบบน้ำหล่อเย็นแรงดันสูงช่วยเพิ่มการไหลของเศษ และเพิ่มอายุการใช้งาน

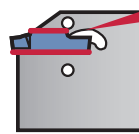


■ ความแข็งแรงในการจับยึดสูง ให้ความแม่นยำ และอายุการใช้งานที่ยาวนาน

ระบบจับยึด

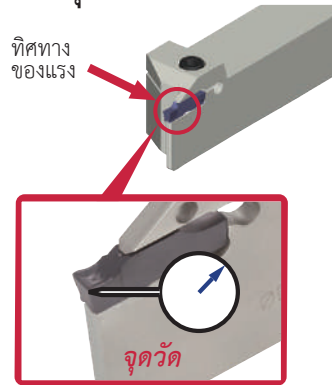
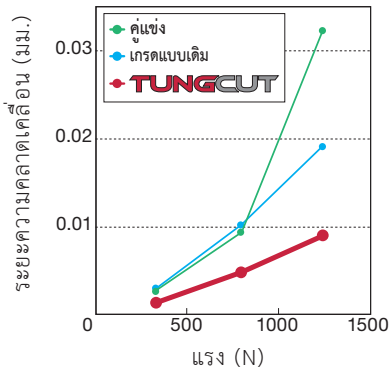


● **พื้นที่สัมผัสที่ปลอดภัย**



มีความทนทาน
เนื่องจากพ็อคเก็ต
มีความยาว

ลดการเคลื่อนที่ของคมตัดให้น้อยที่สุด



■ ควบคุมเศษได้อย่างดีเยี่ยมที่อัตราการป้อนต่ำ

P เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ (SUJ2)

ตัวเลือกแรกของหนาลายหักเศษ สำหรับเหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ (นิม)
การควบคุมเศษที่ยอดเยี่ยมที่อัตราการป้อนต่ำ



วัสดุชิ้นงาน : SUJ2
ด้ามเม็ด : CTER2525-3T09
เม็ดเม็ด : DGL3-025
ความเร็วตัด : Vc = 50, 100 ม./นาที
ความกว้างเม็ดเม็ด : 3 มม.

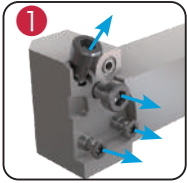
	$f = 0.03$	$f = 0.05$	$f = 0.07$	$f = 0.1$
Vc = 50				
Vc = 100				

หน้าอ้างอิง: **F010, F096, F137, F168**

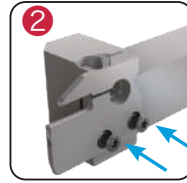
วิธีการติดตั้ง และถอดใบมีดและเปิดปิด



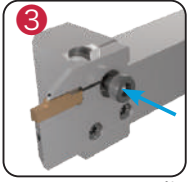
การประกอบ



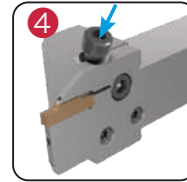
1 ถอดสกรูทั้ง 4 ตัวออก และตรวจสอบให้แน่ใจว่าโอริงทั้งหมดเข้าที่



2 วางใบมีด และขันสกรูยึดด้านล่าง 2 อัน



3 ใส่มีดมีดลงในพ็อคเก็ต แล้วขันสกรูยึดตรงกลาง

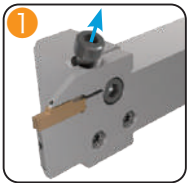


4 ใส่สกรูตัวยาวที่ด้านบนในทิศทางตามมุม และขันยึดมีดมีดให้แน่น

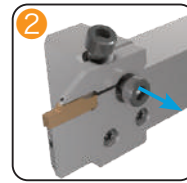
โปรดปฏิบัติตามขั้นตอนการติดตั้งที่แสดงด้านบน

เมื่อขันสกรูกลับขั้นตอนเป็น 4 → 3 อาจทำให้การจับยึดมีดมีดอาจไม่เพียงพอซึ่งจะส่งผลให้มีดมีดไม่เสถียร

การถอด

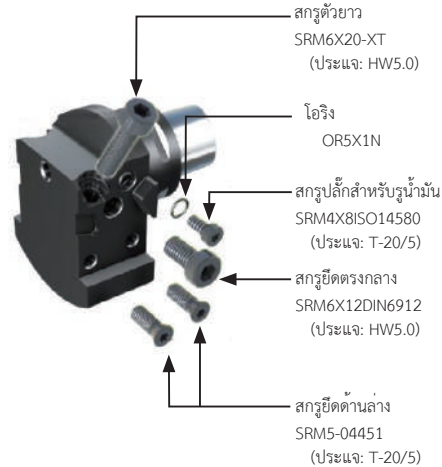
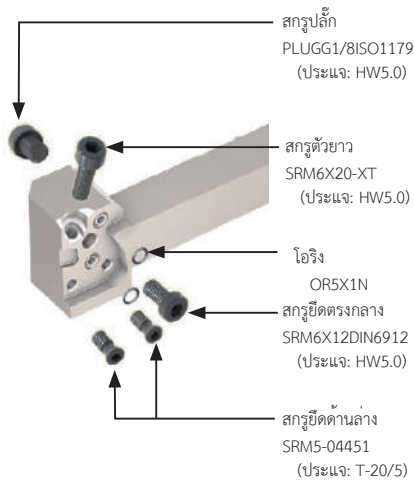


1 คลายสกรูตัวยาวจากมุมด้านบนก่อน



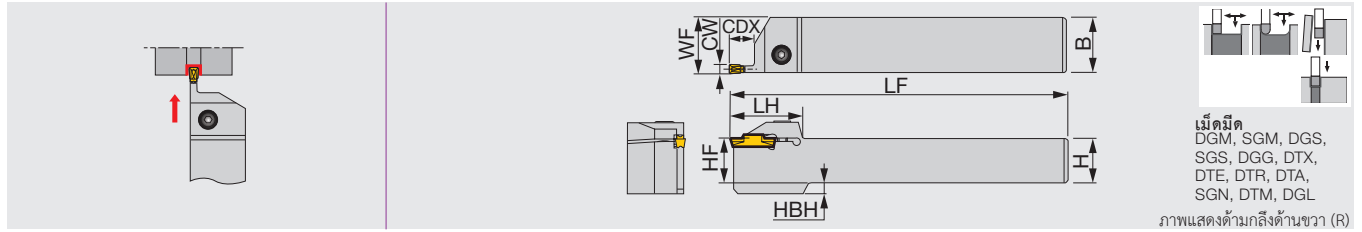
2 คลายสกรูยึดตรงกลาง แล้วถอดมีดมีดออก

ถอดแคสกรูตัวยาวตัวเดียวไม่สามารถถอดมีดมีดได้



ทุกชิ้นส่วนในภาพรวมอยู่ในคัมจับแล้ว

งานเจาะรูทางด้านนอก, งานตัดแยก และงานกลึง



รหัสสินค้า	CW	ขนาดบารองเม็ดมีด	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	แรงบิด*
CTER/L1616-2T08	2	2	8	16	16	110	33	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T08	2	2	8	20	20	125	33	20	20.1	-	5
CTER/L2525-2T08	2	2	8	25	25	150	33	25	25.1	-	5
CTER/L1616-2T12	2	2	12	16	16	110	32	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T12	2	2	12	20	20	125	32	20	20.1	-	5
CTER/L2525-2T12	2	2	12	25	25	150	32	25	25.1	-	5
CTER/L1616-2T17	2	2	17	16	16	110	37	16	16.1	4	5
CTER/L2020-2T17	2	2	17	20	20	125	37	20	20.1	-	5
CTER/L2525-2T17	2	2	17	25	25	150	37	25	25.1	-	5
CTER/L1616-3T09	3	3	9	16	16	110	32	16	16.3	4	5
CTER/L2020-3T09	3	3	9	20	20	125	32	20	20.3	-	5
CTER/L2525-3T09	3	3	9	25	25	150	32	25	25.3	-	5
CTER/L2020-3T12	3	3	12	20	20	125	32	20	20.3	-	5
CTER/L2525-3T12	3	3	12	25	25	150	32	25	25.3	-	5
CTER/L1616-3T20	3	3	20	16	16	110	38.5	16	16.3	4	5
CTER/L2020-3T20	3	3	20	20	20	125	38.5	20	20.3	-	5
CTER/L2525-3T20	3	3	20	25	25	150	38.5	25	25.3	-	5
CTER/L2525-3T25	3	3	25	25	25	150	44.5	25	25.3	-	5
CTER/L1616-4T10	4	4	10	16	16	110	32	16	16.5	4	8.5
CTER/L2020-4T10	4	4	10	20	20	125	32	20	20.5	-	8.5
CTER/L2525-4T10	4	4	10	25	25	150	32	25	25.5	-	8.5
CTER/L2020-4T15	4	4	15	20	20	125	33	20	20.5	-	8.5
CTER/L2525-4T15	4	4	15	25	25	150	33	25	25.5	-	8.5
CTER/L1616-4T25	4	4	25	16	16	110	45	16	16.5	4	8.5
CTER/L2020-4T25	4	4	25	20	20	125	45	20	20.5	-	8.5
CTER/L2525-4T25	4	4	25	25	25	150	45	25	25.5	-	8.5
CTER/L3232-4T25	4	4	25	32	32	170	45	32	32.5	-	8.5
CTER/L2020-5T12	5	5	12	20	20	125	37	20	20.6	-	8.5
CTER/L2525-5T12	5	5	12	25	25	150	37	25	25.6	-	8.5
CTER/L2525-5T20	5	5	20	25	25	150	37	25	25.6	-	8.5
CTER/L2525-5T32	5	5	32	25	25	150	56	25	25.6	-	8.5
CTER/L3232-5T32	5	5	32	32	32	170	56	32	32.6	-	8.5
CTER/L2020-6T12	6	6	12	20	20	125	37	20	20.6	-	12
CTER/L2525-6T12	6	6	12	25	25	150	37	25	25.6	7	12
CTER/L2525-6T20	6	6	20	25	25	150	41	25	25.6	-	12
CTER/L2525-6T32	6	6	32	25	25	150	56	25	25.6	7	12
CTER/L3232-6T32	6	6	32	32	32	170	56	32	32.6	-	12
CTER/L2525-8T16	8	8	16	25	25	150	47	25	26.1	7	12
CTER/L2525-8T25	8	8	25	25	25	150	47	25	26.1	7	12
CTER/L3232-8T25	8	8	25	32	32	170	47	32	33.1	-	12
CTER/L2525-8T36	8	8	36	25	25	150	60	25	26.1	7	12
CTER/L3232-8T36	8	8	36	32	32	170	60	32	33.1	-	12

เมื่อความลึกของร่องมีขนาดใหญ่กว่า (ความยาวของเม็ดมีด - 1.5 มม.) ให้ใช้เม็ดมีดแบบมุมเดียว

(1) ค่า "WF" ถูกคำนวณด้วยความกว้างของร่อง "CW" ที่แสดงในตาราง

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึด (N/m)

หน้าอ้างอิง:

เม็ดมีด → **F021 - F034**, เส้นไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → **F030**

ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดเม็ด	ประเภท
CTER/L1616-2T08	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T08	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T08	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-2T12	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T12	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T12	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-2T17	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T17	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T17	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-3T09	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-3T09	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T09	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L2020-3T12	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T12	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-3T20	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-3T20	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T20	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L2525-3T25	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-4T10	CM6X1X16-A	P-5
CTER/L2020-4T10	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T10	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-4T15	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T15	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L1616-4T25	CM6X1X16-A	P-5
CTER/L2020-4T25	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T25	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L3232-4T25	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-5T12	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-5T20	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2525-5T32	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L3232-5T32	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-6T12	CM8X1.25X20-A	P-6
CTER/L2525-6T12	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T20	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T32	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-6T32	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T16	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T25	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-8T25	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T36	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L3232-8T36	CM8X1.25X25-A	P-6

เกรด

A

เม็ดบิด

B

ด้านกลีบออก

C

ด้านคว้านใบ

D

ปากกลีบเกลียว

E

ปากชำระ

F

ปากขนาดเล็ก

G

หัวถัด

H

เอ็นบีล

I

ดอกควาน

J

ระบบชุดจับตุล

K

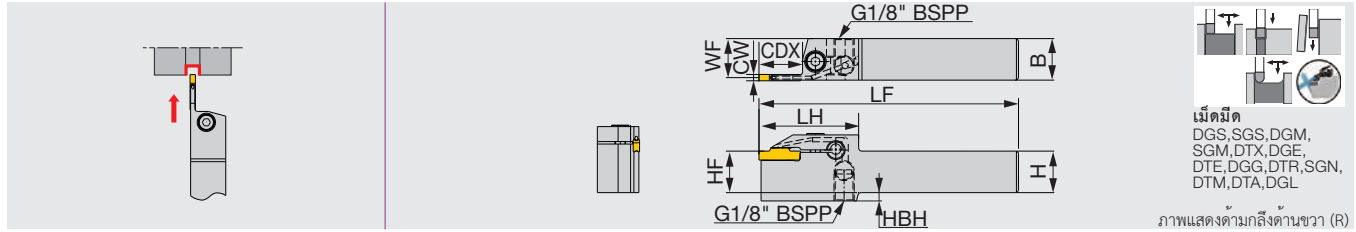
คู่มือผู้ใช้

L

ดัชนี

M

งานเจาะร่อนด้านนอก และงานตัดแยกชนิดตามเดี่ยว, ร่องรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



เม็ดมีด
DGS, SGS, DGM,
SGM, DTX, DGE,
DTE, DGG, DTR, SGN,
DTM, DTA, DGL

ภาพแสดงตำแหน่งลิ้นด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CW	ขนาดบาร่องเม็ดมีด	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	แรงบิด*
CTER/L2020-2T17-CHP	2	2	17	20	20	125	45	20	19.1	4	5.5
CTER/L2525-2T17-CHP	2	2	17	25	25	150	45	25	24.1	-	5.5
CTER/L2020-3T20-CHP	3	3	20	20	20	125	48	20	18.8	4	5.5
CTER/L2525-3T20-CHP	3	3	20	25	25	150	48	25	23.8	-	5.5
CTER/L2525-3T25-CHP	3	3	25	25	25	150	51	25	23.8	-	5.5
CTER/L2525-4T25-CHP	4	4	25	25	25	150	55	25	23.5	-	8
CTER/L2525-5T20-CHP	5	5	20	25	25	150	49	25	23.08	-	8
CTER/L2525-6T20-CHP	6	6	20	25	25	150	52	25	22.58	7	12

เมื่อความลึกของร่องมีขนาดใหญ่มากกว่า (ความยาวของเม็ดมีด - 1.5 มม.) ให้ใช้เม็ดมีดแบบมุมเดี่ยว
* แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึด (N/m)

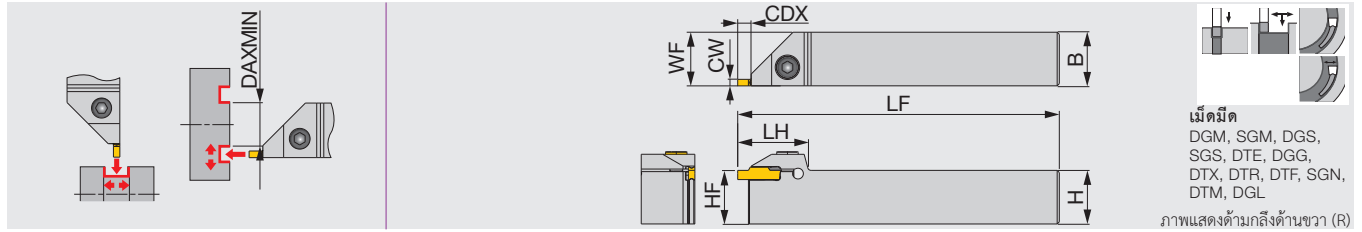
ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
CTER/L2020-2T17-CHP	CM5x0.8x20-A	P-4
CTER/L2525-2T17-CHP	CM5x0.8x25-A	P-4
CTER/L2020-3T20-CHP	CM5x0.8x20-A	P-4
CTER/L2525-3T20-CHP	CM5x0.8x25-A	P-4
CTER/L2525-3T25-CHP	CM5x0.8x25-A	P-4
CTER/L2525-4T25-CHP	CM6x1x25-A	P-5
CTER/L2525-5T20-CHP	CM6x1x25-A	P-5
CTER/L2525-6T20-CHP	CM8x1.25x25-A	P-6

หน้าอ้างอิง:

เม็ดมีด → **F021 - F034**, เจ็อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → **F030**
อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → **F198**, ข้อมูลอ้างอิงเทคนิค → **L042**

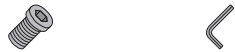


เม็ดมีด
DGM, SGM, DGS,
SGS, DTE, DGG,
DTX, DTR, DTF, SGN,
DTM, DGL
ภาพแสดงตามกล้องด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CW	ขนาดบารองเม็ดมีด	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF (1)	แรงบิด*
CTEFR/L2020-4T04	4	2, 3, 4	4.8	20	20	125	33	20	20.5	8.5
CTEFR/L2525-4T04	4	2, 3, 4	4.8	25	25	150	33	25	25.5	8.5
CTEFR/L2020-6T04	6	5, 6	4.8	20	20	125	37	20	20.6	8.5
CTEFR/L2525-6T04	6	5, 6	4.8	25	25	150	37	25	25.6	8.5

(1) ค่า "WF" ถูกคำนวณด้วยความกว้างของร่อง "CW" ที่แสดงในตาราง
* แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่



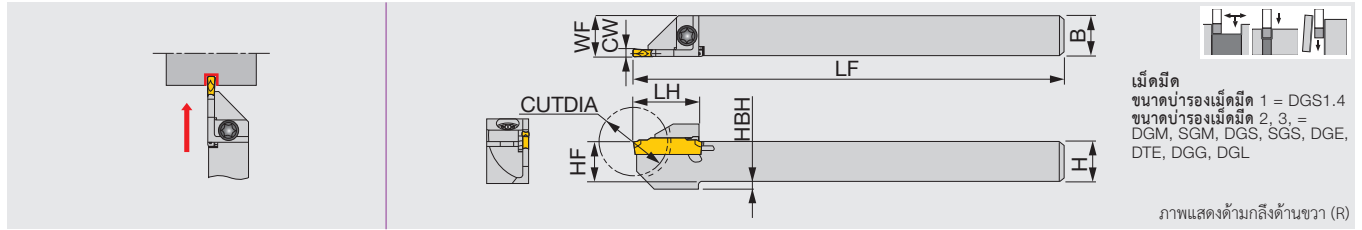
รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
CTEFR/L2020-4T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-4T04	CM6X1X25-A	P-5
CTEFR/L2020-6T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-6T04	CM6X1X25-A	P-5

เม็ดมีด	ความกว้างของร่อง CW	Face grooving Min. machining dia. DAXMIN
DGM / DGS / SGN	2	295
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61

เม็ดมีด	ความกว้างของร่อง CW	Face grooving Min. machining dia. DAXMIN
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	19
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	19
DTF	4	20



งานเจาะร่อนด้านนอก และงานตัดแยก, สำหรับเครื่องกลึงสวิส



รหัสสินค้า	CW	ขนาดบารองเม็ดมีด	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	แรงบิด*
JCTER/L1010X1.4T10	1.4	1	20	10	10	120	18	10	10.2	-	3
JCTER/L1010-1.4T10	1.4	1	20	10	10	125	18	10	10.2	-	3
JCTER/L1212F1.4T12	1.4	1	24	12	12	85	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1212X1.4T12	1.4	1	24	12	12	120	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1212-1.4T12	1.4	1	24	12	12	125	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1414-1.4T12	1.4	1	24	14	14	125	19.5	14	14.2	-	3
JCTER/L1616X1.4T16	1.4	1	32	16	16	120	24	16	16.2	-	3
JCTER/L1010X2T10	2	2	20	10	10	120	19	10	10.1	2	3
JCTER/L1212F2T12	2	2	24	12	12	85	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1212X2T12	2	2	24	12	12	120	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1414-2T12	2	2	24	14	14	125	19	14	14.1	-	3
JCTER/L1616X2T16	2	2	32	16	16	120	24	16	16.1	-	3
JCTER/L1212F3T12	3	3	24	12	12	85	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1212X3T12	3	3	24	12	12	120	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1616X3T16	3	3	32	16	16	120	24	16	16.3	-	3
JCTER/L2020H3T16	3	3	32	20	20	100	24	20	20.3	-	3

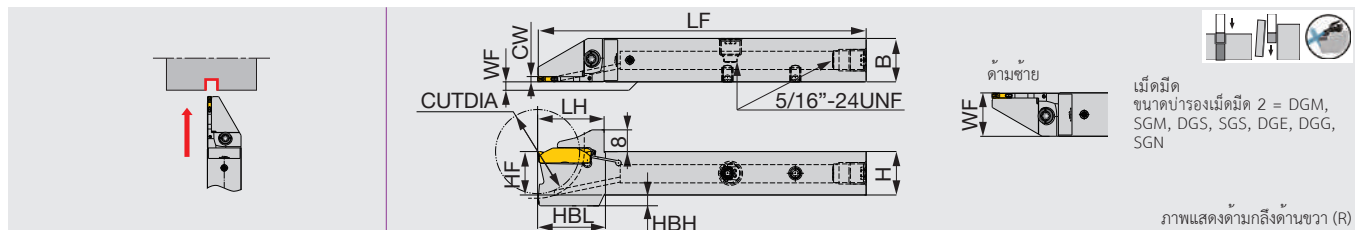
(1) ค่า "WF" ถูกคำนวณด้วยความกว้างของร่อง "CW" ที่แสดงในตาราง. • CUTDIA: เส้นผ่านศูนย์กลางที่ใหญ่ที่สุด

* แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
JCTER/L...	C SHB-4-A	T-15F

งานเจาะร่อนด้านนอก และงานตัดแยกพร้อมตัวเชื่อมต่อ DirectTungJet



รหัสสินค้า	CW	ขนาดบารองเม็ดมีด	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	HBL	แรงบิด*
JCTER/L1212X2T12-CHP	2	2	25	12	12	120	24.7	12	0/12	5	24.7	3
JCTER/L1616X2T12-CHP	2	2	25	16	16	120	24.7	16	0/16	1	24.5	3
JCTER/L1616X2T16-CHP	2	2	32	16	16	120	24.7	16	0/16	4	24.7	3
JCTER/L2020X2T16-CHP	2	2	32	20	20	120	24.7	20	0/20	-	-	3

(1) ค่า "WF" ถูกคำนวณด้วยความกว้างของร่อง "CW" ที่แสดงในตาราง. ค่า "WF" ขึ้นอยู่กับด้ามของเครื่องมือ อาทิ ค่า 0/12 WF = 0 สำหรับด้ามขวา และ 12 สำหรับด้ามซ้าย

• CUTDIA: เส้นผ่านศูนย์กลางที่ใหญ่ที่สุด * แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึด (N/m)

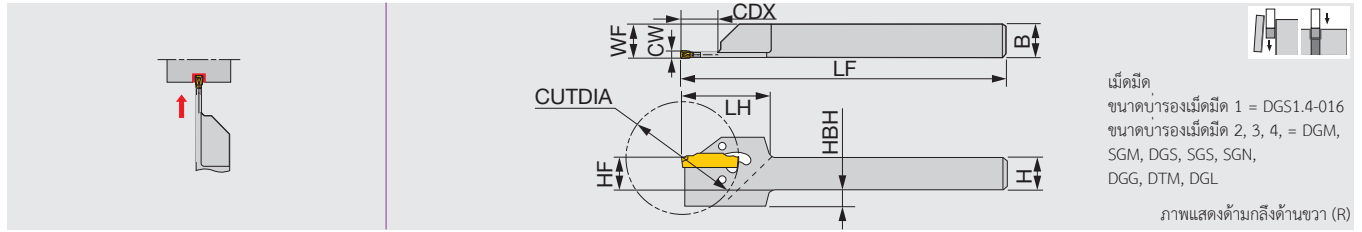
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ 1	ปลั๊กทอหล่อเย็น	ประแจ 2	ปลั๊ก DirectJet	ประแจ 3
JCTER/L...	C SHB-4-A	T-15F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

ความกว้างของร่อง: 2.0 มม.

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → F021 - F034, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F030

งานเจาะร่องลึกด้านนอก และงานตัดแยก, สำหรับเครื่องกลึงสวิต



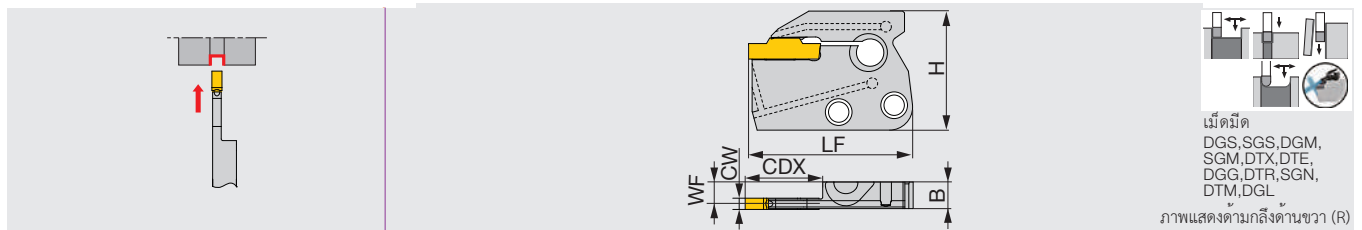
รหัสสินค้า	CW	ขนาดบารองเม็ทมีด	CUTDIA ⁽¹⁾	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽²⁾	HBH
CGER/L2020-1.4T14	1.4	1	29/29	9.7	20	20	125	31	20	20.2	-
CGER/L1212-2T17	2	2	35/35	11.8	12	12	150	31	12	12.1	6
CGER/L1616-2T17	2	2	35/35	11.8	16	16	150	31	16	16.1	2
CGER/L2020-2T17	2	2	35/35	9.8	20	20	125	31	20	20.1	-
CGER/L1212-3T19	3	3	38/40	12	12	12	150	31	12	12.3	6
CGER/L1616-3T19	3	3	38/45	14.9	16	16	150	31	16	16.3	2
CGER/L2020-3T19	3	3	38/45	13.2	20	20	125	31	20	20.3	-
CGER/L2020-4T19	4	4	38/55	20.3	20	20	125	33	20	20.4	-

• ไม่รวมประแจ (CRW**) กรุณาสั่งประแจแยก เม็ทมีดถูกยึดด้วยตัวยึดขากรรไกรด้านบนที่ยึดหมุนได้
(1) DG * / SG * เส้นผ่านศูนย์กลางของงานตัดแยกที่สูงสุดขึ้นอยู่กับเม็ทมีด (2) ค่า "WF" ถูกคำนวณด้วยความกว้างของร่อง "CW" ที่แสดงในตาราง

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ประแจ (ตัวเลือก)
CGER/L2020-1.4T14	CRW23
CGER/L****-2T17 - 4T19	CRW33

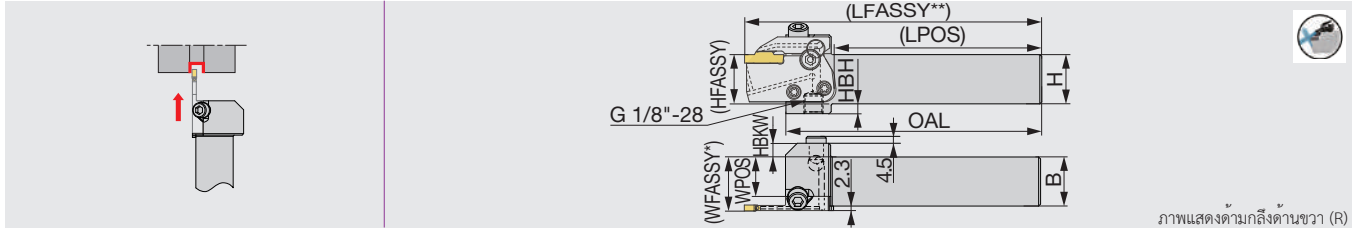
งานเจาะร่องแบบโมดูล่าด้านนอก และใบมีดตัดแยก, รองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



รหัสสินค้า	CW	ขนาดบารองเม็ทมีด	CDX	H	B	LF	WF
CAER/L-2T16-CHP	2	2	16	33	7.2	41.5	6.3
CAER/L-2T20-CHP	2	2	20	33	7.2	45.5	6.3
CAER/L-3T16-CHP	3	3	16	33	7.2	41.5	5.9
CAER/L-3T20-CHP	3	3	20	33	7.2	45.5	6
CAER/L-4T16-CHP	4	4	16	33	7.2	41.5	5.7
CAER/L-4T20-CHP	4	4	20	33	7.2	45.5	5.7
CAER/L-5T20-CHP	5	5	20	33	7.2	46.3	5.3
CAER/L-6T20-CHP	6	6	20	33	7.2	46.3	4.8

เมื่อความลึกของร่องมีขนาดใหญ่กว่า (ความยาวของเม็ทมีด - 1.5 มม.) ให้ใช้เม็ทมีดแบบมุมเดียว

ด้ามสำหรับใบประกอบเม็ดเม็ด CAER/L-CHP พร้อมน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



ภาพแสดงด้ามกึ่งด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	ใบประกอบเม็ดเม็ด (ตัวเลือก)	แรงบิด*
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10	CAER/L-CHP	5
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5	CAER/L-CHP	5

*WFASSY : Shank (WPOS) + blade (WF)

**LFASSY : Shank (LPOS) + blade (LF)

* โปรดดูหน้า L042 สำหรับคำแนะนำในการติดตั้ง และถอดใบประกอบเม็ดเม็ดหรือเม็ดเม็ด

* แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึด (N/m)

หมายเหตุ: ใช้ใบประกอบเม็ดเม็ดด้านขวา (R) สำหรับด้านขวา (R); และใช้ใบประกอบเม็ดเม็ดด้านซ้าย (L) สำหรับด้านซ้าย (L)

ใช้งานได้กับน้ำหล่อเย็น 30 MPa

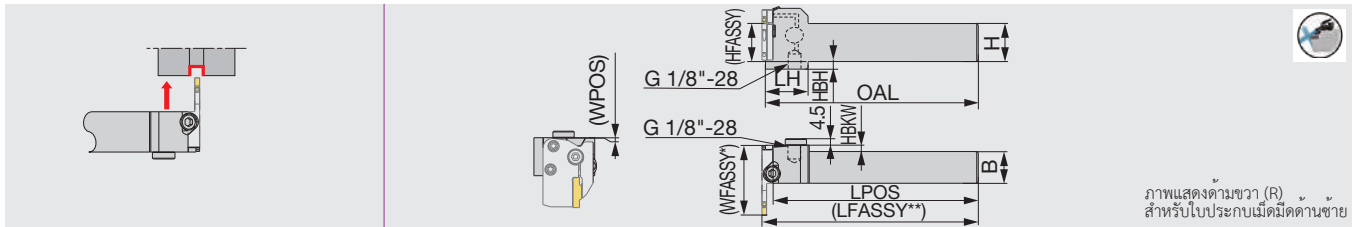
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดเม็ด 1	ประแจ 1	สกรูยึดเม็ดเม็ด 2	สกรูยึดเม็ดเม็ด 3	ประแจ 2	วงแหวน O	ปลั๊ก
CHSR/L...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	ปลั๊กG1/8ISO1179

แรงบิดในการยึดที่แนะนำ (N/m)

สกรูยึดเม็ดเม็ด	แรงบิด (N/m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

ด้ามสำหรับใบประกอบเม็ดเม็ด CAER/L-CHP พร้อมน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



ภาพแสดงด้ามขวา (R) สำหรับใบประกอบเม็ดเม็ดด้านซ้าย

รหัสสินค้า	H	B	OAL	LH	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	ใบประกอบเม็ดเม็ด (ตัวเลือก)	แรงบิด*
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10	CAER/L-CHP	5
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	0	25	5	CAER/L-CHP	5

*WFASSY : ด้าม (WPOS) + ใบประกอบเม็ดเม็ด (LF)

**LFASSY : ด้าม (LPOS) + ใบประกอบเม็ดเม็ด (WF)

* แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึด (N/m)

หมายเหตุ: ใช้ใบประกอบเม็ดเม็ดด้านขวา (R) สำหรับด้านซ้าย (L); และใช้ใบประกอบเม็ดเม็ดด้านซ้าย (L) สำหรับด้านขวา (R)

ใช้งานได้กับน้ำหล่อเย็น 30 MPa

* โปรดดูหน้า L042 สำหรับคำแนะนำในการติดตั้ง และถอดใบประกอบเม็ดเม็ดหรือเม็ดเม็ด

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดเม็ด 1	ประแจ 1	สกรูยึดเม็ดเม็ด 2	สกรูยึดเม็ดเม็ด 3	ประแจ 2	วงแหวน O	ปลั๊ก
CHFVR/L...	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	ปลั๊กG1/8ISO1179

แรงบิดในการยึดที่แนะนำ (N/m)

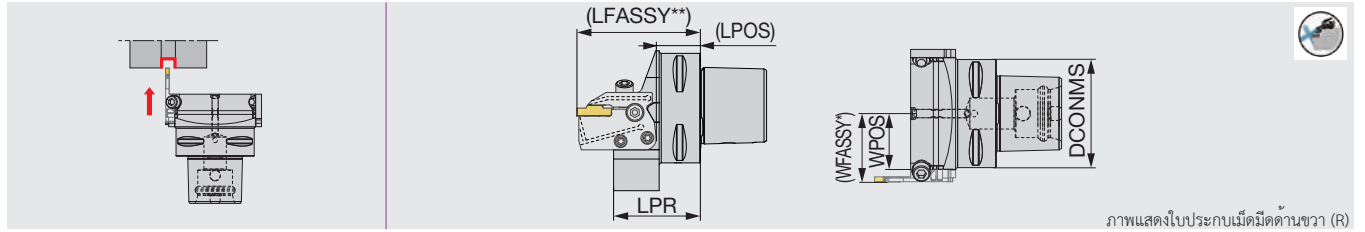
สกรูยึดเม็ดเม็ด	แรงบิด (N/m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

หน้าอ้างอิง:

เม็ดเม็ด → F021 - F034, เจียนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F030

อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → F198, ข้อมูลอ้างอิงเทคนิค → L042

ด้าม TungCap สำหรับใบประกอบเม็ดมิด CAER/L-CHP และน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



ภาพแสดงใบประกอบเม็ดมิดด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	DCONMS	LPR	LPOS	WPOS	ใบประกอบเม็ดมิด (ตัวเลือก)	แรงบิด*
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5	CAER/L...-CHP	5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21	CAER/L...-CHP	5
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26	CAER/L...-CHP	5
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5	CAER/L...-CHP	5

*WFASSY :ด้าม (WPOS) + ใบประกอบเม็ดมิด (WF)

**LFASSY : ด้าม (LPOS) + ใบประกอบเม็ดมิด (LF)

* แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึด (N/m)

ใช้งานได้กับน้ำหล่อเย็น 30 MPa

* โปรดดูหน้า L042 สำหรับคำแนะนำในการติดตั้ง และถอดใบประกอบเม็ดมิดหรือเม็ดมิด

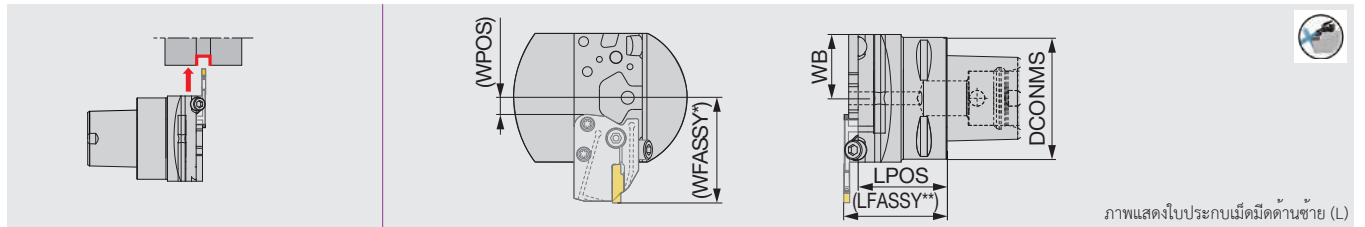
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมิด 1	ประแจ 1	สกรูยึดเม็ดมิด 2	สกรูยึดเม็ดมิด 3	ประแจ 2	วงแหวน O
C*CHSN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

แรงบิดในการยึดที่แนะนำ (N/m)

สกรูยึดเม็ดมิด	แรงบิด (N/m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

ด้าม TungCap สำหรับใบประกอบเม็ดมิด CAER/L-CHP และน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



ภาพแสดงใบประกอบเม็ดมิดด้านซ้าย (L)

รหัสสินค้า	DCONMS	LPOS	WB	WPOS	ใบประกอบเม็ดมิด (ตัวเลือก)	แรงบิด*
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5	CAER/L...-CHP	5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5	CAER/L...-CHP	5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5	CAER/L...-CHP	5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5	CAER/L...-CHP	5

*WFASSY : ด้าม (WPOS) + ใบประกอบเม็ดมิด (LF)

**LFASSY : ด้าม (LPOS) + ใบประกอบเม็ดมิด (WF)

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึด (N/m)

ใช้งานได้กับน้ำหล่อเย็น 30 MPa

* โปรดดูหน้า L042 สำหรับคำแนะนำในการติดตั้ง และถอดใบประกอบเม็ดมิดหรือเม็ดมิด

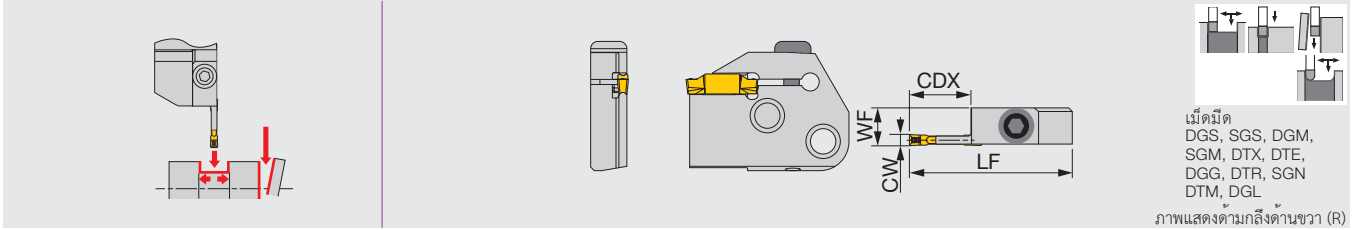
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมิด 1	ประแจ 1	สกรูยึดเม็ดมิด 2	สกรูยึดเม็ดมิด 3	ประแจ 2	วงแหวน O
C*CHFVN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

แรงบิดในการยึดที่แนะนำ (N/m)

สกรูยึดเม็ดมิด	แรงบิด (N/m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

งานเจาะร่อนด้านนอก, งานตัดแยก, และใบมีดงานกลึง



รหัสสินค้า	CW	ขนาดบารองเม็ดมีด	CDX	LF	WF	Shank	แรงบิด*
CAER/L-3T16	3	3	16	45	10.4	CHFVL/R..., CHSR/L...	5
CAER/L-4T16	4	4	16	45	10.5	CHFVL/R..., CHSR/L...	5
CAER/L-5T20	5	5	20	49	10.5	CHFVL/R..., CHSR/L...	5
CAER/L-6T20	6	6	20	49	10.5	CHFVL/R..., CHSR/L...	5

* แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึด (N/m)

ไม่สามารถใช้ได้กับระบบ TungModular

เมื่อความลึกของร่อนมีขนาดใหญ่มากกว่าความยาวของเม็ดมีด - 1.5 มม. ให้ใช้เม็ดมีดแบบมุมเดียว

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
CAER/L...	BHM6-20-A	P-4



เจาะร่อนนอก



เจาะร่อนใน



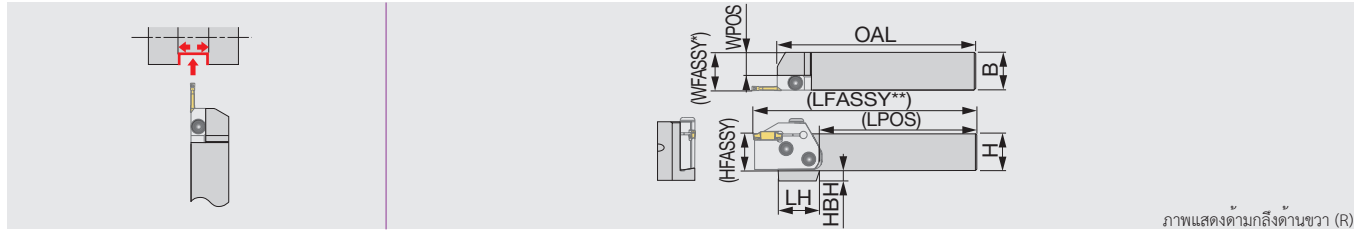
เจาะร่อนด้านหน้า



ตัดแยก

อื่นๆ

ด้ามสำหรับใบประกบเม็ดมิด CAER/L และ CAFR/L



ภาพแสดงด้ามกึ่งตันขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	OAL	LPOS	LH	WPOS	HFASSY	HBH	ใบประกบเม็ดมิด (ตัวเลือก)
CHSR/L2020	20	20	133	125	35	10	20	12	CAER/L...
CHSR/L2525	25	25	133	125	28	15	25	7	CAER/L...
CHSR/L3232	32	32	153	125	-	22	32	-	CAER/L...

*WFASSY : ด้าม (WPOS) + ใบประกบเม็ดมิด (WF)

**LFASSY : ด้าม (LPOS) + ใบประกบเม็ดมิด (LF)

ไม่สามารถใช้ได้กับระบบ TungModular

ชิ้นส่วนอะไหล่

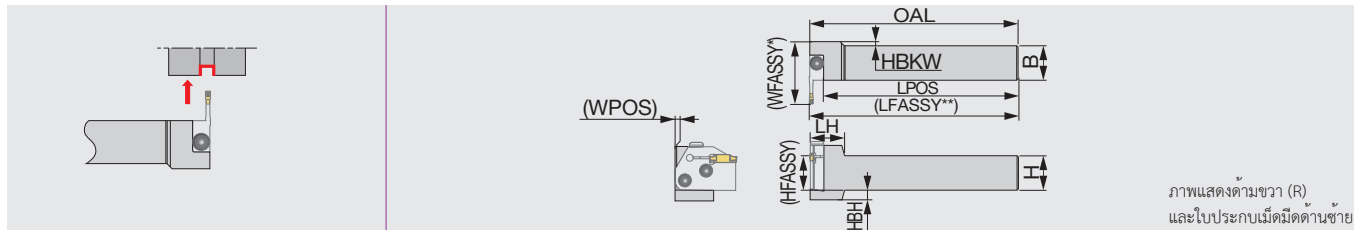
รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมิด	ประแจ
CHSR/L...	C SHB-6-A	P-4

การรวมกันของใบประกบเม็ดมิด และด้ามจับ

ด้ามจับ	ใบประกบเม็ดมิด			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFV...
CHSR...	●			●
CHSL...		●	●	

● : ตรงกัน

ด้ามสำหรับใบประกบเม็ดมิด CAER/L และ CAFR/L



ภาพแสดงด้ามขวา (R) และใบประกบเม็ดมิดด้านซ้าย

รหัสสินค้า	H	B	OAL	LPOS	LH	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	ใบประกบเม็ดมิด (ตัวเลือก)
CHFVR/L2020	20	20	150	140	25	0	8	20	12	CAEL/R...
CHFVR/L2525	25	25	150	140	25	0	3	25	7	CAEL/R...
CHFVR/L3232	32	32	170	160	25	4	-	32	-	CAEL/R...

*WFASSY : ด้าม (WPOS) + ใบประกบเม็ดมิด (LF)

**LFASSY : ด้าม (LPOS) + ใบประกบเม็ดมิด (WF)

ไม่สามารถใช้ได้กับระบบ TungModular

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมิด	ประแจ
CHFVR/L...	C SHB-6-A	P-4

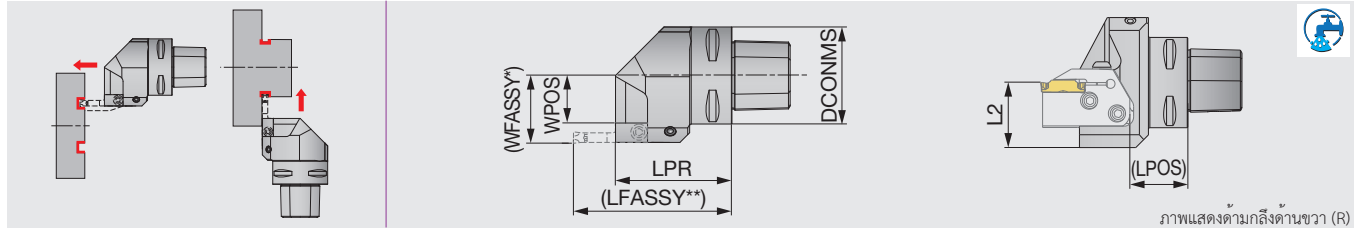
การรวมกันของใบประกบเม็ดมิด และด้ามจับ

ด้ามจับ	ใบประกบเม็ดมิด			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFV...
CHSR...	●			●
CHSL...		●	●	
CHFVR...		●	●	
CHFVL...	●			●

● : ตรงกัน

หน้าอ้างอิง: เม็ดมิด → F021 - F034, เจียนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F030

ด้าม TungCap สำหรับใบประกอบเม็ดมิต CAER/L และ CAFR/L



รหัสสินค้า	DCONMS	LPR	LPOS	L2	WPOS	ใบประกอบเม็ดมิต (ตัวเลือก)
C3CHSR/L22050N	32	50	22.1	35	11.5	CAER/L...
C4CHSR/L27050N	40	50	22.1	36	16.5	CAER/L...
C5CHSR/L35060N	50	60	32.1	36	24.5	CAER/L...
C6CHSR/L45065N	63	65	32.1	41	34.5	CAER/L...

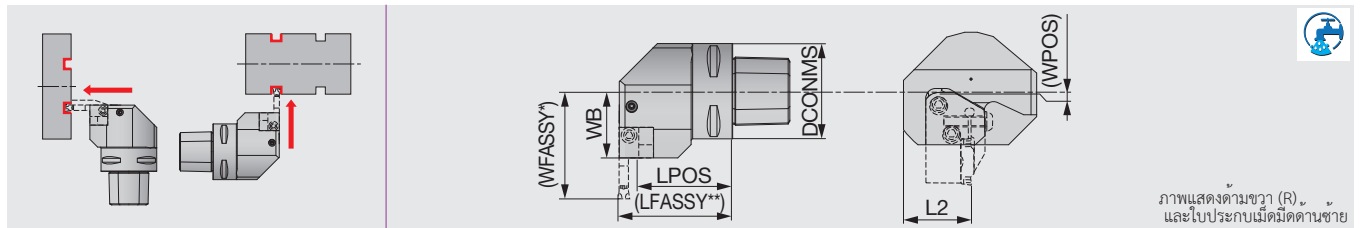
ใช้งานได้กับน้ำหล่อเย็น 7 MPa
 *WFASSY : ด้าม (WPOS) + ใบประกอบเม็ดมิต (WF)
 **LFASSY : ด้าม (LPOS) + ใบประกอบเม็ดมิต (LF)
 Not compatible with TungModularSystem

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	Coolant parts	ปลั๊ก	สกรูยึดเม็ดมิต	ประแจ
C4CHSR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	SSHM4-4	CSHB-6-A	P-4
C5CHSR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	SSHM4-4	CSHB-6-A	P-4
C6CHSR/L45065N	SATE-M10X1-M5	SSHM4-4	CSHB-6-A	P-4

C-CHFVR/L

ด้าม TungCap สำหรับใบประกอบเม็ดมิต CAER/L และ CAFR/L



รหัสสินค้า	DCONMS	LPOS	L2	WB	WPOS	ใบประกอบเม็ดมิต (ตัวเลือก)
C3CHFVR/L22040N	32	32.5	35	22	-5.9	CAEL/R...
C4CHFVR/L27050N	40	42.5	36	27	-0.9	CAEL/R...
C5CHFVR/L35060N	50	49.5	36	35	7.1	CAEL/R...
C6CHFVR/L45065N	63	54.5	41	45	17.1	CAEL/R...

*WFASSY : ด้าม (WPOS) + ใบประกอบเม็ดมิต (LF)
 **LFASSY : ด้าม (LPOS) + ใบประกอบเม็ดมิต (WF)

ใช้งานได้กับน้ำหล่อเย็น 7 MPa
 ไม่สามารถใช้ได้กับระบบ TungModular

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	Coolant parts	ปลั๊ก	สกรูยึดเม็ดมิต	ประแจ
C4CHFVR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	SSHM4-4	CSHB-6-A	P-4
C5CHFVR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	SSHM4-4	CSHB-6-A	P-4
C6CHFVR/L45065N	SATZ-M10X1-M5	SSHM4-4	CSHB-6-A	P-4

การรวมกันของใบประกอบเม็ดมิต และด้ามจับ

ด้ามจับ	ใบประกอบเม็ดมิต			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
C*CHSR...	●			●
C*CHSL...		●	●	
C*CHFVR...		●	●	
C*CHFVL...	●			●

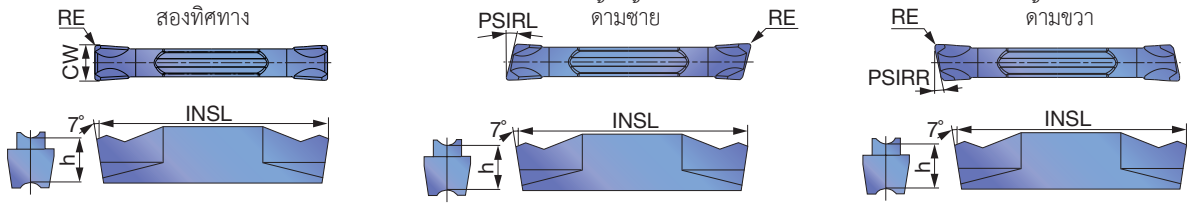
● : ตรงกัน

หน้าอ้างอิง: เม็ดมิต → F021 - F034, เกลื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F030

เปิดมัด

DGM

งานเซาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก, 2 คมตัด



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

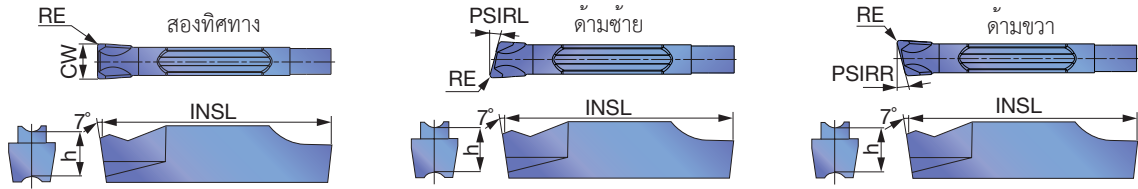
รหัสสินค้า	ขนาดบารองเม็ดมีด	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว						INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130					เซอร์เมต
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●	●		19.8	5	0°	6°
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●	●		19.8	5	6°	0°
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2			●	●	●	●		19.8	5	0°	8°
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2			●	●	●	●		19.8	5	8°	0°
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●	●		19.8	5	0°	15°
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●	●		19.8	5	15°	0°
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02				●	●	●		19.35	5	0°	15°
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02				●	●	●		19.35	5	15°	0°
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●	●		19.9	5	0°	6°
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●	●		19.9	5	6°	0°
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02				●	●	●		19.45	5	0°	6°
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02				●	●	●		19.45	5	6°	0°
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●	●		19.9	5	0°	15°
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●	●		19.9	5	15°	0°
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●	●		19.8	5	0°	4°
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●	●		19.8	5	4°	0°
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3			●	●	●	●		19.8	5	0°	15°
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3			●	●	●	●		19.8	5	15°	0°
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3			●	●	●	●		24.9	5.5	0°	4°
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°
DGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●	●	●	●	30	6.7	0°	0°

● : สินค้าสต็อก



SGM

งานเจาะร่องลึกด้านนอก และงานตัดแยก, 1 คมตัด



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

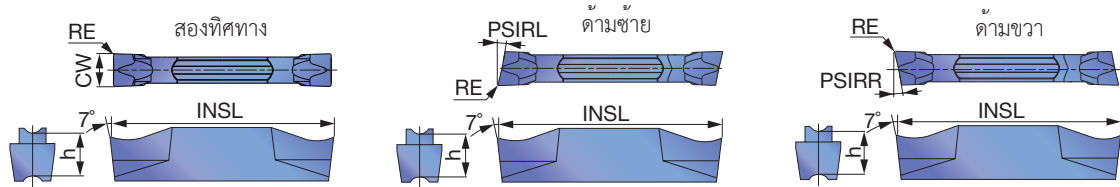
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาดบารอง เมตรมิต	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว			INSL	h	PSIRL	PSIRR
					AH7025	AH725	GH130				
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●	20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●	20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°

● : สินค้าสต็อก

DGS

งานเจาะร่อนด้านนอก และงานตัดแยก, 2 คมตัด



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

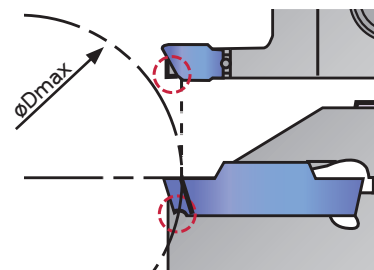
รหัสสินค้า	ขนาดบารองเม็ดมิต	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DGS1.4-016	1	N	1.4	0.16								16	4.3	0°	0°
DGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●			19.95	5	0°	6°
DGS2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●			19.95	5	6°	0°
DGS2-002-6R	2	R	2	0.02				●	●			19.5	5	0°	6°
DGS2-002-6L	2	L	2	0.02				●	●			19.5	5	6°	0°
DGS2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●			19.95	5	0°	15°
DGS2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●			19.95	5	15°	0°
DGS2-002-15R	2	R	2	0.02				●	●			19.5	5	0°	15°
DGS2-002-15L	2	L	2	0.02				●	●			19.5	5	15°	0°
DGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●			19.9	5	0°	6°
DGS3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●			19.9	5	6°	0°
DGS3-002-6R	3	R	3	0.02				●	●			19.45	5	0°	6°
DGS3-002-6L	3	L	3	0.02				●	●			19.45	5	6°	0°
DGS3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●			19.9	5	0°	15°
DGS3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●			19.9	5	15°	0°
DGS3-002-15R	3	R	3	0.02				●	●			19.45	5	0°	15°
DGS3-002-15L	3	L	3	0.02				●	●			19.45	5	15°	0°
DGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●			19.8	5	0°	4°
DGS4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●			19.85	5	4°	0°
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°

● : สินค้าสต็อก

คำเตือน

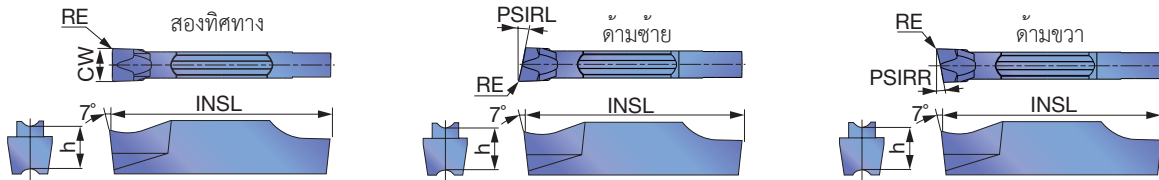
เครื่องมือจะกระทบชิ้นงานหากทำการเจาะร่อนด้วยเส้นผ่านศูนย์กลางที่ใหญ่กว่า ϕD_{max}

รหัสสินค้า	ϕD_{max} (มม.)	รหัสสินค้า	ϕD_{max} (มม.)
DGM2-002-15R/L	28	DGS2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29	DGS3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30	SGS3-020-15R/L	103
SGM3-020-15R/L	103	SGS3-002-15R/L	34



SGS

งานเจาะร่องลึกลงด้านนอก และงานตัดแยก, 1 คมตัด



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

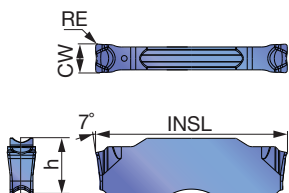
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาดบารอง เมตร	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว			INSL	h	PSIRL	PSIRR
					AH7025	AH725	GH130				
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●	20	5	15°	0°
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02	●	●	●	19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02	●	●	●	19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02	●	●	●	19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02	●	●	●	19.8	5	15°	0°
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	20	5	0°	0°
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°

● : สินค้าสต็อก

DGL

งานเจาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

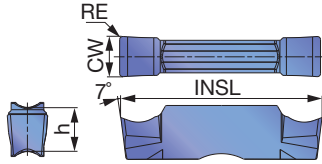
รหัสสินค้า	ขนาดบารอง เมตร	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว			INSL	h
				AH7025				
DGL3-025	3	3	0.25	●			20	5
DGL4-030	4	4	0.3	●			20	5
DGL5-030	5	5	0.3	●			25	5.5
DGL6-080	6	6	0.8	●			25	5.5

● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง: ต้มจับ → F010 - F020, เส้นไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F030

DGG

งานเจาะร่อนด้านนอก (ความละเอียดสูง)



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

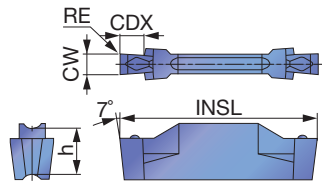
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาดบารอง เม็ดมีด	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว			เซอร์เมต			ไมเคลือบ			INSL	h
				AH7025			NS9530			KS05F				
DGG200-020	2	2	0.2	●			●			●			20	5
DGG300-020	3	3	0.2	●			●			●			20	5
DGG400-040	4	4	0.4	●			●			●			20	5
DGG500-040	5	5	0.4	●			●			●			25	5.5
DGG600-040	6	6	0.4	●			●			●			25	5.5

● : สินค้าสต็อก

DGE

งานเจาะร่อนด้านนอก (ความละเอียดสูง)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาดบารอง เม็ดมีด	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว			เซอร์เมต			CDX	INSL	h		
				AH7025	AH725	GH130			NS9530					
DGE100-000	2	1	0		●	●			●			2.5	20	5
DGE130-000	2	1.3	0		●	●			●			2.5	20	5
DGE160-010	2	1.6	0.1	●	●	●			●			2.5	20	5
DGE185-010	2	1.85	0.1	●	●	●			●			3.5	20	5
DGE215-015	2	2.15	0.15	●	●	●			●			3.5	20	5

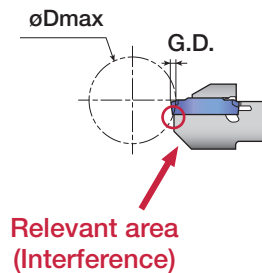
● : สินค้าสต็อก

คำเตือน

∅Dmax ถูกจำกัดดังที่แสดงในรูปภาพด้านขวา ตามความลึกของร่อน G.D. โปรดดูรายละเอียดตามตารางต่อไปนี้

G.D. = ความลึกของร่อน

รหัสสินค้า	ความลึกสูงสุด ของร่อน (มม.)	∅Dmax (มม.)				
		G.D. = 1	G.D. = 1.5	G.D. = 2	G.D. = 2.5	G.D. = 3
DGE100-000	2	∞	18.6	11.5	-	-
DGE130-000						
DGE160-010						
DGE185-010	3				8.8	7
DGE215-015						

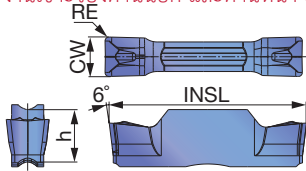


Relevant area
(Interference)

หน้าอ้างอิง: ตั้มจับ → F010 - F020, เส้นไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F030

DTM

งานเจาะรูทางด้านนอก และด้านหน้า และงานกลึง



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

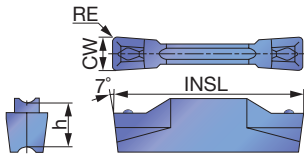
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด บารอง เมตรมิต	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว										INSL	h		
				AH7025													
DTM3-030	3	3	0.3	●													
DTM4-040	4	4	0.4	●													
DTM4-080	4	4	0.8	●													
DTM5-080	5	5	0.8	●													
DTM6-080	6	6	0.8	●													
DTM8-080	8	8	0.8	●													

● : สินค้าตัด

DTE

งานเจาะรูทางด้านนอก และด้านหน้า และงานกลึง (ความละเอียดสูง)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

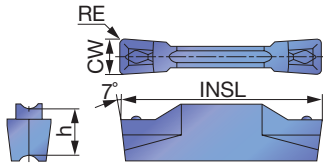
รหัสสินค้า	ขนาด บารอง เมตรมิต	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต			INSL	h				
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530								
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	●	●	●	●		●							
DTE300-020	3	3	0.2	●	●	●	●	●		●							
DTE300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●		●							
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	●	●	●	●		●							
DTE400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●		●							
DTE400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●		●							
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	●	●	●	●		●							
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	●	●	●	●		●							
DTE500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●		●							
DTE500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●		●							
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	●	●	●	●									
DTE600-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●									
DTE600-120	6	6	1.2	●	●	●	●	●									
DTE800-080	8	8	0.8	●	●	●	●	●									
DTE800-120	8	8	1.2	●	●	●	●	●									

● : สินค้าตัด

หน้าอ้างอิง: ตั้มจับ → F010 - F020, เส้นไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F030

DTE

งานเจาะร่อนด้านนอกและด้านหน้า และงานกลึง



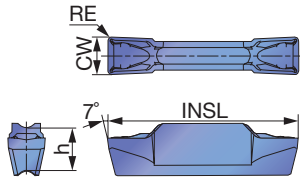
รหัสสินค้า	ขนาด บารอง เม็ดมิด	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว						เซอร์เมต			INSL	h	
				T9225	T9125	T515	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
				●	●	●	●	●	●	●	●	●			
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●	●				20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●				20	5
DTE5-040	5	5	0.4			●	●							25	5.5
DTE6-080	6	6	0.8			●	●							25	5.5

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

● : สินค้าสต็อก

DTX

งานเจาะร่อนด้านนอก ด้านใน และด้านหน้า และงานกลึง



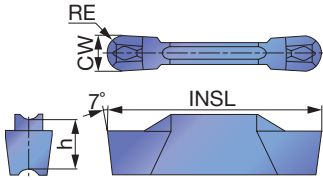
รหัสสินค้า	ขนาด บารอง เม็ดมิด	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว						เซอร์เมต			INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530						
				●	●	●	●	●	●	●	●	●			
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●	●	●	●				20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●				20	5
DTX5-040	5	5	0.4			●	●			●				25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8			●	●	●						25	5

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

● : สินค้าสต็อก

DTR

งานโปรไฟล์ และงานกลึงอินเตอร์คัท (ความละเอียดสูง)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาดบารอง เม็ดมีด	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต			INSL	h		
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			NS9530				
DTR300-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●			●			20	5
DTR400-200	4	4	2	●	●	●	●	●			●			20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	●	●	●	●			●			25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●			●			25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	●	●	●	●						25	5.5

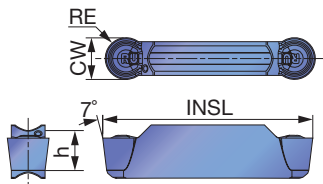
● : สินค้าสต็อก



อื่นๆ

DTR

งานโปรไฟล์ และงานกลึงอินเตอร์คัท



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

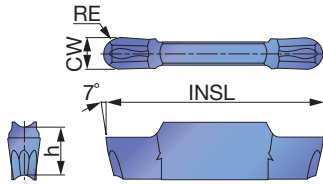
รหัสสินค้า	ขนาดบารอง เม็ดมีด	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต			INSL	h		
				T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130					NS9530	
DTR3-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●			●			20	5
DTR4-200	4	4	2	●	●	●	●	●			●			20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●			●			25	5.5
DTR6-300	6	6	3	●	●	●	●	●						25	5.5
DTR8-400	8	8	4	●	●	●	●	●						30	6.7

● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง: ตั้มจับ → F010 - F020, เส้นไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F030

DTIU

งานโปรไฟล์ และงานกลึงอินเตอร์คัท (ความละเอียดสูง)



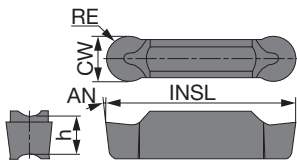
รหัสสินค้า	ขนาด บารอง เม็ดมิด	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว							INSL	h
				AH7025	AH725	GH130						
DTIU300-150	3	3	1.5	●	●	●					20	5
DTIU400-200	4	4	2	●	●	●					20	5
DTIU500-250	5	5	2.5	●	●	●					25	5.5
DTIU600-300	6	6	3	●	●	●					25	5.5

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

● : สินค้าสต็อก

DTA

งานตัดเฉือนล้อลูมิเนียม (ความละเอียดสูง)



รหัสสินค้า	ขนาด บารอง เม็ดมิด	CW±0.02	RE	ไม่เคลือบ							INSL	h	AN
				TH10									
DTA600-300	6	6	3	●							25	5.5	7
DTA800-400	8	8	4	●							30	6.7	10

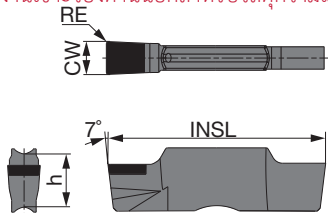
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

● : สินค้าสต็อก



SGN

งานเจาะรูปร่างด้านนอกสำหรับวัสดุความแข็งสูง



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาดบารองเม็ดมีด	CW±0.025	RE	CBN						INSL	h
				BX360							
SGN200-020	2	2	0.2	●						20	5
SGN300-020	3	3	0.2	●						20	5
SGN400-020	4	4	0.2	●						20	5

● : สินค้าสต็อก

การตัดเฉือนแบบมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	ค่าความแข็ง	ตัวเลือกสำหรับประเภทงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)
P	เหล็กกล้า (C45, 34CrMo4, ฯลฯ)	< 300 HB	ตัวเลือกแรก	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	ต้านทานการสึกหรอดี	T9225	80 - 300
		< 300 HB	ต้านทานการสึกหรอดี	T9125	80 - 200
		< 300 HB	ทนแรงกระแทกสูง	GH130	50 - 120
		< 300 HB	สำหรับงานผิวสำเร็จ	NS9530	80 - 220
M	สแตนเลส สตีล (X10CrNiS18-9, ฯลฯ)	< 200 HB	ตัวเลือกแรก	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	ทนแรงกระแทกสูง	GH130	50 - 120
K	เหล็กหล่อสีเทา (GG25, 250, ฯลฯ)	-	ตัวเลือกแรก	T515, AH7025	50 - 180
		-	ทนแรงกระแทกสูง	GH130	50 - 180
	เหล็กหล่อเหนียว (GGG45, 450-10S, ฯลฯ)	-	ตัวเลือกแรก	T515, AH7025	50 - 120
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก (Si<12%)	-	ตัวเลือกแรก	TH10	100 - 500
		-	ตัวเลือกแรก	KS05F	100 - 600
S	ซูเปอร์อัลลอยด์ (Inconel718, ฯลฯ)	< HRC 40	ตัวเลือกแรก	AH7025	20 - 60
		< HRC 40	ต้านทานการสึกหรอดี	AH905	20 - 80
	โลหะผสมไทเทเนียม Ti-6Al-4V, ฯลฯ	< HRC 40	ตัวเลือกแรก	AH905	20 - 80
		< HRC 40	ทนแรงกระแทกสูง	AH7025, AH725	20 - 80
		< HRC 40	สำหรับงานผิวสำเร็จ	KS05F	20 - 60
H	วัสดุความแข็งสูง (34CrMo4, ฯลฯ)	> HRC 50	ตัวเลือกแรก	BX360	80 - 150

*กรุณาดูรายละเอียดเรื่องอัตราป้อน f (มม./รอบ) ได้ที่หน้า F031 - F033

หน้าอ้างอิง: ตั้มจับ → F010 - F020

■ งานเจาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก

<p>ชนิด DGM (2 คมตัด) ชนิด SGM (1 คมตัด)</p>  <p>หน้า F021, F022</p>	<p>ตัวเลือกรากสำหรับงานเจาะร่อง และงานตัดแยก</p> <p>คายเศษได้อย่างราบรื่น คมตัดที่ได้รับการออกแบบมาให้มีความแข็งแรงสูง เม็ดมีดมีทั้งด้านซ้าย-ขวาให้เลือก CW = 2 - 8 มม.</p>	<p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p> 	
<p>ชนิด DGS (2 คมตัด) ชนิด SGS (1 คมตัด)</p>  <p>หน้า F023, F024</p>	<p>แรงตัดเฉือนต่ำ และมีความคมสูง</p> <p>คมตัด และร่องคายเศษออกแบบมาเป็นอย่างดี เม็ดมีดมีทั้งด้านซ้าย-ขวาให้เลือก CW = 1.4 - 6 มม.</p>	<p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p> 	
<p>ชนิด DGL (2 คมตัด)</p>  <p>หน้า F024</p>	<p>ตัวเลือกรากของเหล็กเหนียว</p> <p>หน้าลายหักเศษที่ควบคุมเศษได้ดีที่ความเร็วอัตราป้อนต่ำ เหมาะสำหรับเหล็กเหนียวที่มีปัญหาในการ ควบคุมเศษ CW = 3 - 6 มม.</p>	<p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p> 	
<p>ชนิด DGG (2 คมตัด)</p>  <p>หน้า F025</p>	<p>สำหรับโลหะนอกกลุ่มเหล็ก และไทเทเนียม</p> <p>หน้าลายหักเศษเพื่อความเร็วตัดต่ำ คมตัดที่มีความคม ช่วยป้องกันการสั่นสะเทือนและ ให้พื้นผิวที่ดี CW = 2 - 6 มม.</p>	<p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p> 	
<p>ชนิด DGE (2 คมตัด)</p>  <p>หน้า F025</p>	<p>สำหรับงานละเอียดสูง และงานที่มีร่องตื้น</p> <p>คายเศษได้อย่างยอดเยี่ยม CW = 1 - 2.15 มม.</p>	<p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p> 	

งานเซาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก

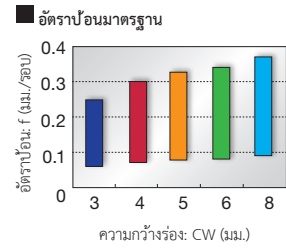
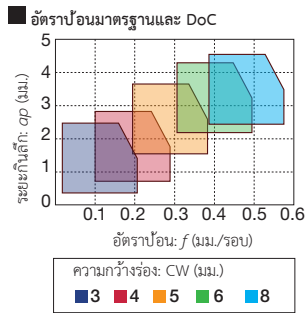
ชนิด DTM (2 คมตัด)



หน้า F026

สำหรับงานทั่วไป

ตัวเลือกแรกสำหรับงานเซาะร่อง และงานกลึงขยายร่อง
เหมาะสำหรับงานแรงตัดอ่อนต่าจนถึงปานกลาง
พร้อมการควบคุมเศษที่ยอดเยี่ยม ใช้งานได้กับวัสดุเหล็กกล้า สเตนเลส สตีล และโลหะผสมทนความร้อนสูง
CW = 3 - 8 มม.



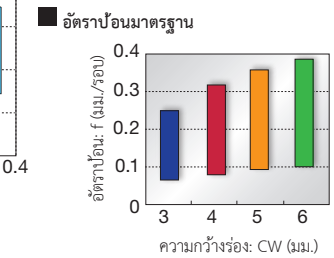
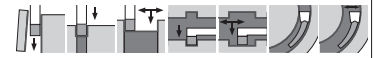
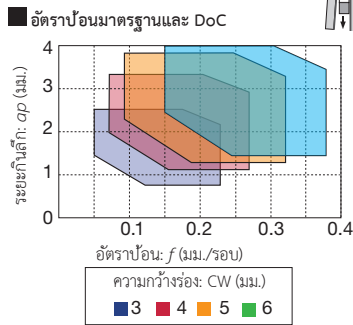
ชนิด DTX (2 คมตัด)



หน้า F027

สำหรับงานนอกประสงค์

ความสมดุลของความคม และความแข็งแรง
มีเม็ดติดนอกประสงค์
CW = 3 - 6 มม.



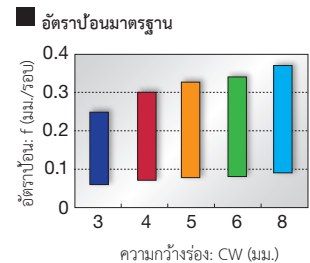
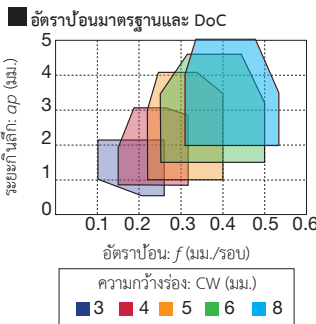
ชนิด DTE (2 คมตัด)




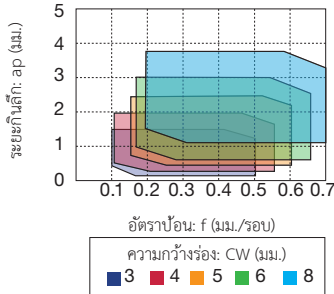

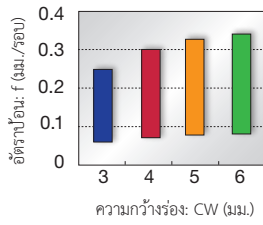
หน้า F026, F027

สำหรับงานทั่วไป


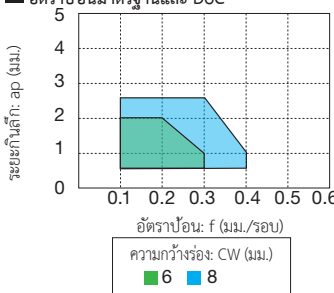
หน้าลายหักเศษที่เป็นเอกลักษณ์เฉพาะ
สามารถหักเศษให้สั้นลง
มีเม็ดติดแบบปัมขึ้นรูป
และแบบเจียรไนให้เลือก
CW = 3 - 8 มม.




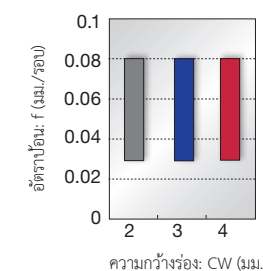
งานกลึงขึ้นรูปโพรไฟล์ และงานกลึงอินเตอร์คัท

<p>ชนิด DTR (2 คมตัด)</p> <p>แบบป้มขึ้นรูป</p>  <p>แบบเจียรระโน</p> <p>หน้า F028</p>	<p>ชนิดเต็มหน้ารัศมี</p> <p>คายเศชได้อย่างยอคเยียม</p> <p>มีเม้คมีคแบบป้มขึ้นรูป และแบบเจียรระโนให้เลือก</p> <p>CW = 3 - 8 มม.</p>	<p>อัตราป้อนมาตรฐานและ DoC</p>  <p>ระยษกัณเล็ก: ap (มม.)</p> <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างร่อง: CW (มม.)</p> <p>■ 3 ■ 4 ■ 5 ■ 6 ■ 8</p>
<p>ชนิด DTIU (2 คมตัด)</p>  <p>หน้า F029</p>	<p>ชนิดเต็มหน้ารัศมี</p> <p>คายเศชได้อย่างยอคเยียม สำหรับงานกลึงอินเตอร์คัท</p> <p>CW = 3 - 6 มม.</p>	<p>อัตราป้อนมาตรฐานและ DoC</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างร่อง: CW (มม.)</p>

งานตัดเจือนล่อลูมิเนียม

<p>ชนิด DTA (2 คมตัด)</p>  <p>หน้า F029</p>	<p>ชนิดเต็มหน้ารัศมี</p> <p>คายเศชได้อย่างยอคเยียม</p> <p>สำหรับงานกลึงขึ้นรูปล่อลูมิเนียม</p> <p>มีเม้คมีคเจียรระโน</p> <p>CW = 6 - 8 มม.</p>	<p>อัตราป้อนมาตรฐานและ DoC</p>  <p>ระยษกัณเล็ก: ap (มม.)</p> <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างร่อง: CW (มม.)</p> <p>■ 6 ■ 8</p>
---	--	---

งานเซาะร่องด้านนอกสำหรับวัสดุความแข็งสูง

<p>ชนิด SGN-CBN (1 คมตัด)</p>  <p>หน้า F030</p>	<p>สำหรับวัสดุความแข็งสูง</p> <p>รูปร่างคมตัดที่เมาะสมสำหรับการเซาะร่องเหล็กชุบแข็ง</p> <p>มีค่าพิคัดความคลาดเคลื่อนของงานเก็บมิวสำเร้งสูง</p> <p>CW = 2 - 4 มม.</p> <p>(CW = ±0.025 มม.)</p>	<p>อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างร่อง: CW (มม.)</p>
---	---	--

AH7025 ประสิทธิภาพการตัดเฉือน

ตัวเลือกแรกของเกรด สำหรับงานเซาะร่อง

เกรด AH7025: เทคโนโลยีการเคลือบผิวที่เป็นเอกลักษณ์ของทั้งกาลลอยด์ที่ช่วยเพิ่มความน่าเชื่อถือได้เป็นอย่างดี

เปรียบเทียบอายุการใช้งาน



รอยสึกหลังจากทำการเซาะร่อง 60 ครั้ง



รอยสึกหลังจากทำการเซาะร่อง 30 ครั้ง

โลหะผสมเหล็ก (SCM440 / 42CrMo4) **P**

เนื้อเม็ด	: DTE3-040 AH7025
ความเร็วตัด	: Vc = 150 ม./นาที
อัตราป้อน	: f = 0.17 มม./รอบ
ความลึกร่อง	: 17 มม.
การตัดเฉือน	: เซาะร่องนอก
สารหล่อเย็น	: ไข้

เกรด AH7025 นำมาซึ่งความเสถียร อีกทั้งในขณะเดียวกันยังป้องกันสารเคลือบไม่ให้หลุดลอก แม้จะผ่านการตัดเฉือนมามากกว่า 2 เท่า เมื่อเปรียบเทียบกับเกรดทั่วไป

การผสมผสานกันของสารเคลือบผิว ALTiN แบบนาโนหลายชั้นซึ่งมีปริมาณ Al ที่สูงและเป็นพื้นผิวที่แข็งแกร่ง นำมาซึ่งการตัดเฉือนที่มีประสิทธิภาพสูงในงานเซาะร่องแบบต่างๆ

Insd

AH7025 P M K S

- ตัวเลือกแรกสำหรับงานอเนกประสงค์
- เกรดเคลือบ PVD ใหม่ที่มีปริมาณ Al สูง ให้ความยืดเกาะที่ดีเยี่ยม
- เพิ่มความต้านทานเรื่องการสึกหรอ และหักบิ่น

AH725 P M S

- แนะนำสำหรับงานอเนกประสงค์
- การเคลือบที่พัฒนาขึ้นใหม่พร้อมโครงสร้างคริสตัลอย่างดี และต้านทานการแตกหัก
- เพิ่มความแข็งแรงของการยึดเกาะ

T515 K

- เกรดแรกที่แนะนำสำหรับเหล็กหล่อ
- ความต้านทานการสึกหรอดีเยี่ยม ในการตัดความเร็วสูง...

T9225 P

- เหมาะสำหรับกรัดเหล็กด้วยความเร็วตัดสูง
- การเคลือบ และพื้นผิว CVD ใหม่ ทำให้ทนต่อการต้านทานการสึกหรอ และการหักบิ่นได้อย่างดีเยี่ยม
- ต้านทานการสึกหรอ และแตกบิ่น

T9125 P

- เหมาะสำหรับกรัดเหล็กด้วยความเร็วตัดสูง
- ต้านทานการสึกหรอ และแตกบิ่น

NS9530 P

- เซอร์เมทชั้นสูงสำหรับงานเก็บผิวสำเร็จ วัสดุเหล็ก
- นวัตกรรมเกรดใหม่ ที่ป้องกันการแตกหัก และต้านทานการสึกหรอได้อย่างไม่น่าเชื่อ

GH130 P M K

- แนะนำสำหรับการเดินงานกระแทก
- ชั้นเคลือบ TiCN PVD ต้านทานการสึกหรอสูง
- ต้านทานการสึกหรอสูง

AH905 S

- โดเดเนียมสำหรับงานตัดเฉือนโลหะผสมที่ทนความร้อน
- ชั้นเคลือบพิเศษช่วยเพิ่มความแข็งแรงในการยึดเกาะ และต้านทานการสึกหรอ

KS05F N S

- แนะนำสำหรับโลหะนอกกลุ่มเหล็ก
- แนะนำสำหรับโลหะนอกกลุ่มเหล็ก และไทเทเนียม

TH10 N

- แนะนำสำหรับโลหะนอกกลุ่มเหล็ก

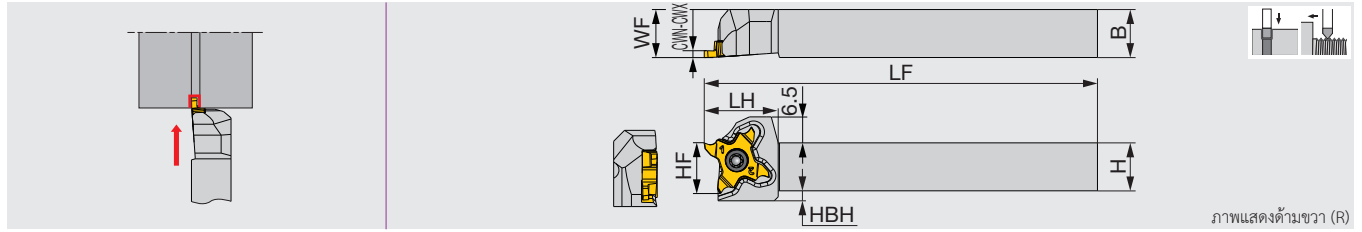
BX360 H

- เหมาะสำหรับงานตัดเหล็กชุบแข็ง
- ต้านทานการสึกหรอ และการแตกบิ่นได้อย่างสมดุล เนื่องจากปริมาณ CBN และขนาดเกรนที่เหมาะสม

TETRAMCUT

STCR/L-18

ด้ามเซาะร่องด้านนอก และด้ามทำเกลียว



รหัสสินค้า	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	เม็ดมีด	แรงบิด*
STCR/L1010X18	0.33	3	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18...	1.2
STCR/L1212F18	0.33	3	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2
STCR/L1212X18	0.33	3	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2
STCR/L1616X18	0.33	3	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18...	1.2
STCR/L2020H18	0.33	3	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18...	1.2
STCR/L2020X18	0.33	3	20	20	120	23	20	25	-	TC*18...	1.2
STCR/L2525Z18	0.33	3	25	25	135	23	25	30	-	TC*18...	1.2

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้ามขวา (R); และใช้เม็ดมีดด้านซ้าย (L) สำหรับด้ามซ้าย (L)

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

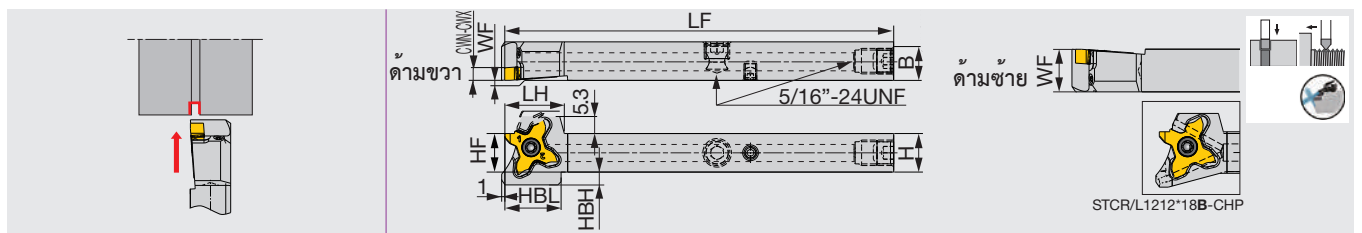
รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
STCR****18	CSTC-4L100DL	T-1008/5
STCL****18	CSTC-4L100DR	T-1008/5

TETRAMCUT

STCR/L-18-CHP

DIRECTTUNG

ด้ามเซาะร่องด้านนอก และด้ามทำเกลียว พร้อมตัวต่อ DirectTungJet



รหัสสินค้า	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBL	HBH	เม็ดมีด	แรงบิด*
STCR/L1212X18-CHP**(1)	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2
STCR/L1212X18B-CHP (1)	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2
STCR/L1616X18-CHP (1)	0.33	3	16	16	120	18.5	16	0/16	-	-	TC*18...	1.2

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้ามขวา (R); และใช้เม็ดมีดด้านซ้าย (L) สำหรับด้ามซ้าย (L)

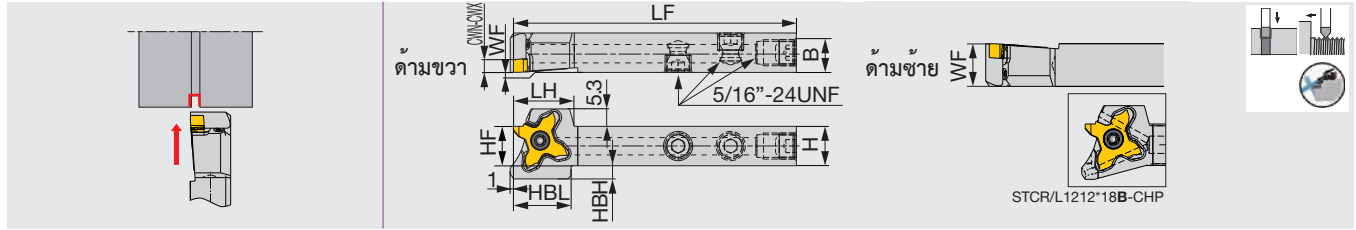
(1) สามารถใช้ร่วมกับระบบ DirectTungJet

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

*** ในอนาคต สินค้าตัวนี้อาจมีสินค้าตัวใหม่ออกมาแทน

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → F040 - F045, เส้นใยการตัดเดือนมาตรฐาน → F045

ด้ามเจาะร่อนด้านนอก และด้ามทำเกลียว, รองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



รหัสสินค้า	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBL	HBH	เม็ดมีด	แรงบิด*
STCR/L1212F18-CHP***	0.33	3	12	12	85	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2
STCR/L1212F18B-CHP	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้ามขวา (R); และใช้เม็ดมีดด้านซ้าย (L) สำหรับด้ามซ้าย (L)
 *แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
 *** ในอนาคต สินค้าตัวนี้อาจมีสินค้าตัวใหม่ออกมาแทน

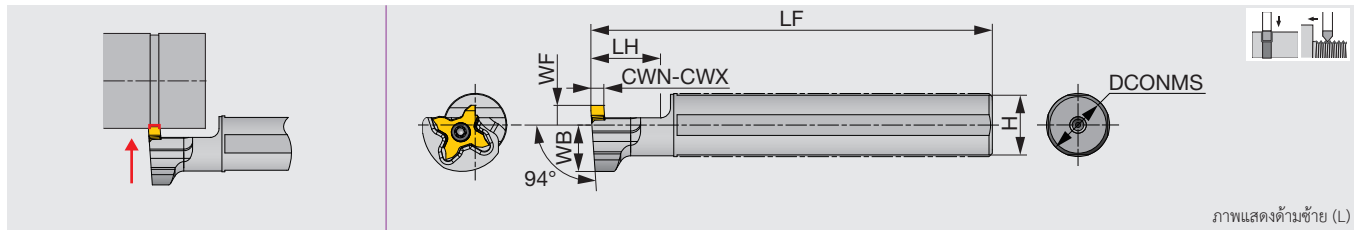
ชิ้นส่วนอะไหล่

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

TETRAMCUT

JS-STCL18

ด้ามเจาะร่อนด้านนอก และด้ามทำเกลียวแบบกลม สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



รหัสสินค้า	CWN	CWX	DCONMS	H	LF	LH	WB	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
JS14H-STCL18	0.33	3	14	13	100	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS159F-STCL18	0.33	3	15.875	15	85	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS16F-STCL18	0.33	3	16	15	85	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS19G-STCL18	0.33	3	19.05	18	90	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS19X-STCL18	0.33	3	19.05	18	120	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS20G-STCL18	0.33	3	20	19	90	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS20X-STCL18	0.33	3	20	19	120	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS22X-STCL18	0.33	3	22	21	120	20	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS25H-STCL18	0.33	3	25	24	100	20	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS254X-STCL18	0.33	3	25.4	24	120	20	12.25	10	TC*18R...	1.2

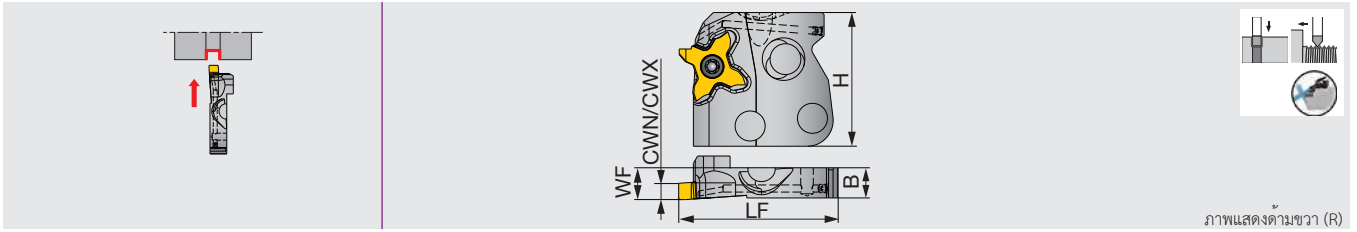
* กรุณาใช้เม็ดมีดด้านขวา
 *แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → F040 - F045, เส้นใยการตัดเดือนมาตรฐาน → F045, อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → F198

ค้ำเสาโรงคานนอกแบบ Modular และใบประกอบเม็ดเม็ดตัดแยก รองรับน้ำหนักเฉลี่ยแรงดันสูง



รหัสสินค้า	CWN	CWX	H	B	LF	WF	เม็ดเม็ด	แรงบิด*
STCAR/L18-CHP	0.33	3	33	7.2	38	7.5	TC*18...	1.2

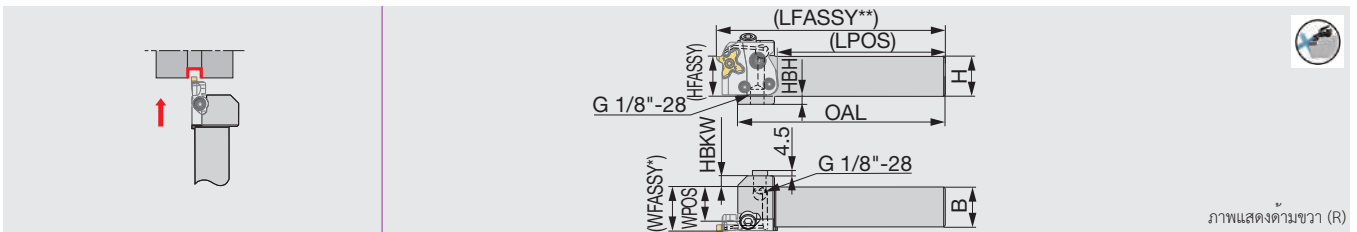
หมายเหตุ: ใช้เม็ดเม็ดค้ำขา (R) สำหรับค้ำขา (R); และใช้เม็ดเม็ดค้ำซ้าย (L) สำหรับค้ำซ้าย (L).
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดเม็ด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดเม็ด	ประแจ
STCAL18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCAR18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

CHSR/L-CHP

ค้ำสำหรับใบประกอบเม็ดเม็ด รองรับน้ำหนักเฉลี่ยแรงดันสูง



รหัสสินค้า	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5

*WFASSY : ค้ำ (WPOS) + ใบประกอบเม็ดเม็ด (WF)

**LFASSY : ค้ำ (LPOS) + ใบประกอบเม็ดเม็ด (LF)

*โปรดดูรายละเอียดการติดตั้ง และถอดใบประกอบเม็ดเม็ดได้ที่หน้า L042

หมายเหตุ: ใช้ใบประกอบเม็ดเม็ดค้ำขา (R) สำหรับค้ำขา (R); และใช้ใบประกอบเม็ดเม็ดค้ำซ้าย (L) สำหรับค้ำซ้าย (L).

• ใช้งานได้กับน้ำหนักเฉลี่ย 30 MPa

ชิ้นส่วนอะไหล่

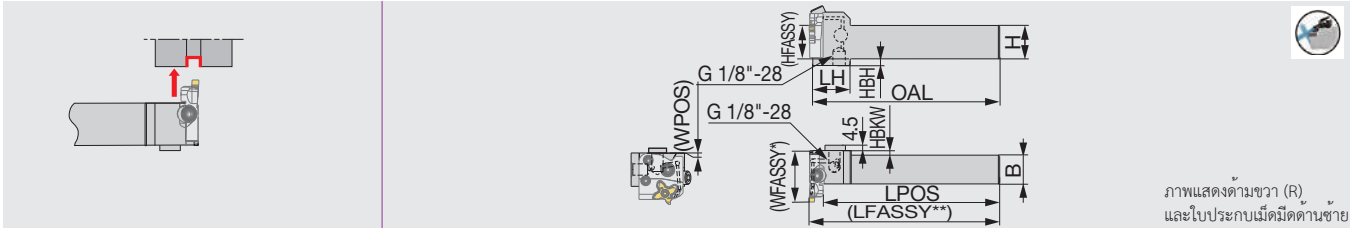
รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดเม็ด 1	ประแจ 1	สกรูยึดเม็ดเม็ด 2	สกรูยึดเม็ดเม็ด 3	ประแจ 2	วงแหวน O	ปลั๊ก
CHSR/L...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	ปลั๊กG1/8ISO1179

แรงบิดที่แนะนำในการขันยึด (N/m)

สกรูยึดเม็ดเม็ด	แรงบิด (N • m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

CHFVR/L-CHP

ด้ามสำหรับใบประกอบเม็ดมิด รองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



รหัสสินค้า	H	B	OAL	LH	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	28	135.1	0.5	5	20	10
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	28	135.1	0.5	0	25	5

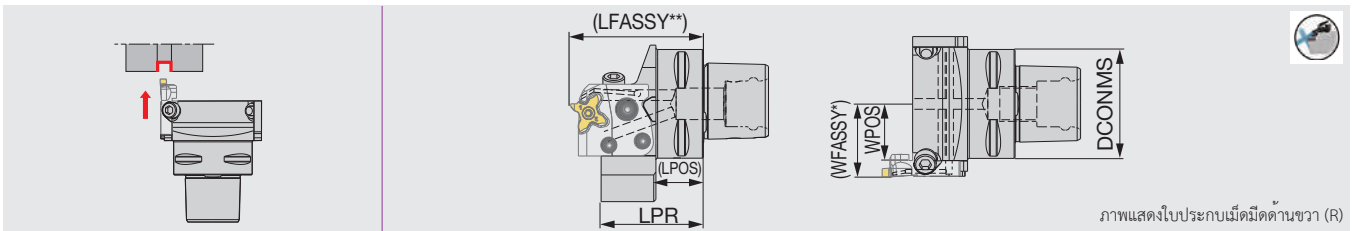
*WFASSY : ตาม (WPOS) + ใบประกอบเม็ดมิด (LF)
 **LFASSY : ตาม (LPOS) + ใบประกอบเม็ดมิด (WF)
 หมายเหตุ: ใช้ใบประกอบเม็ดมิดด้านขวา (R) สำหรับด้ามซ้าย (L) ; และใช้ใบประกอบเม็ดมิดด้านซ้าย (L) สำหรับด้ามขวา (R)
 • ใช้งานได้น้ำหล่อเย็น 30 MPa
 *โปรดดูรายละเอียดการติดตั้ง และถอดใบประกอบเม็ดมิดได้ที่หน้า L042

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมิด 1	ประแจ 1	สกรูยึดเม็ดมิด 2	สกรูยึดเม็ดมิด 3	ประแจ 2	วงแหวน O	ปลั๊ก
CHFVR/L...	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	ปลั๊กG1/8ISO1179

C*CHSN-CHP

ด้าม TungCap สำหรับใบประกอบเม็ดมิด CAER/L-CHP รองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



รหัสสินค้า	DCONMS	LPR	LPOS	WPOS
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5

*WFASSY : ตาม (WPOS) + ใบประกอบเม็ดมิด (WF)
 **LFASSY : ตาม (LPOS) + ใบประกอบเม็ดมิด (LF)
 • ใช้งานได้น้ำหล่อเย็น 30 MPa
 *โปรดดูรายละเอียดการติดตั้ง และถอดใบประกอบเม็ดมิดได้ที่หน้า L042

ชิ้นส่วนอะไหล่

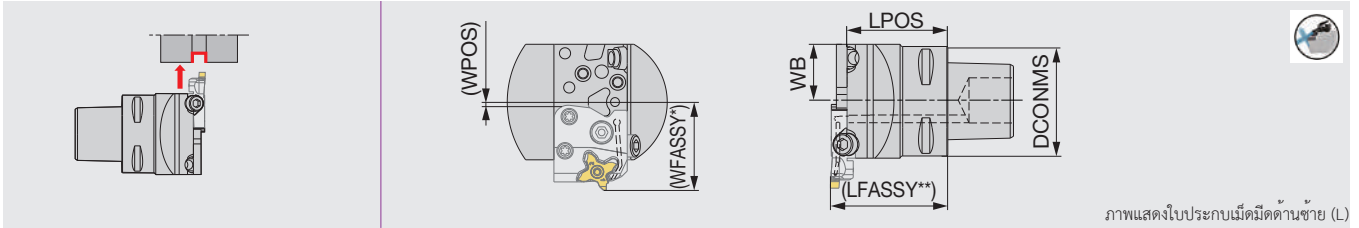
รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมิด 1	ประแจ 1	สกรูยึดเม็ดมิด 2	สกรูยึดเม็ดมิด 3	ประแจ 2	วงแหวน O
C*CHSN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

แรงบิดที่แนะนำในการขันยึด (N/m)

สกรูยึดเม็ดมิด	แรงบิด (N · m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

หน้าอ้างอิง: เม็ดมิด → F040 - F045, เส้นใยการตัดเนื้อขนาดฐาน → F045, อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → F198

ด้าม TungCap สำหรับใบประกอบเม็ดมิด CAER/L-CHP รองรับน้ำหนักหล่อเย็นแรงดันสูง



ภาพแสดงใบประกอบเม็ดมิดด้านซ้าย (L)

รหัสสินค้า	DCONMS	LPOS	WB	WPOS
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5

*WFASSY : ด้าม (WPOS) + ใบประกอบเม็ดมิด (WF)

**LFASSY : ด้าม (LPOS) + ใบประกอบเม็ดมิด (LF)

• ใช้งานได้กับน้ำหนักหล่อเย็น 30 MPa

*โปรดดูรายละเอียดการติดตั้ง และถอดใบประกอบเม็ดมิดได้ที่หน้า L042

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมิด 1	ประแจ 1	สกรูยึดเม็ดมิด 2	สกรูยึดเม็ดมิด 3	ประแจ 2	วงแหวน O
C*CHFVN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

แรงบิดที่แนะนำในการขันยึด (N/m)

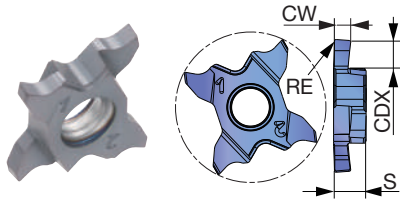
สกรูยึดเม็ดมิด	แรงบิด (N • m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

เกรด
เม็ดมิด
ด้านซ้ายออก
ด้านซ้ายเข้า
ปากกลึงเกลียว
ปากชาหรือ
ปากขนาดเล็ก
หัวกัด
เอ็นมิล
ดอกสว่าน
ระบบชุดจับกุญ
คู่มือผู้ใช้
ดัชนี



เบ็ดมัด

TCG18R/L (คมตัดพิเศษ)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว					CDX	S
				AH7025						
TCG18R100-010	R	1	0.1	●					2	4
TCG18L100-010	L	1	0.1	●					2	4
TCG18R120-010	R	1.2	0.1	●					2	4
TCG18L120-010	L	1.2	0.1	●					2	4
TCG18R125-010	R	1.25	0.1	●					2	4
TCG18L125-010	L	1.25	0.1	●					2	4
TCG18R125-020	R	1.25	0.2	●					2	4
TCG18L125-020	L	1.25	0.2	●					2	4
TCG18R130-020	R	1.3	0.2	●					2	4
TCG18L130-020	L	1.3	0.2	●					2	4
TCG18R140-010	R	1.4	0.1	●					3.5	4
TCG18L140-010	L	1.4	0.1	●					3.5	4
TCG18R140-020	R	1.4	0.2	●					3.5	4
TCG18L140-020	L	1.4	0.2	●					3.5	4
TCG18R145-010	R	1.45	0.1	●					3.5	4
TCG18L145-010	L	1.45	0.1	●					3.5	4
TCG18R145-020	R	1.45	0.2	●					3.5	4
TCG18L145-020	L	1.45	0.2	●					3.5	4
TCG18R150-010	R	1.5	0.1	●					3.5	4
TCG18L150-010	L	1.5	0.1	●					3.5	4
TCG18R150-020	R	1.5	0.2	●					3.5	4
TCG18L150-020	L	1.5	0.2	●					3.5	4
TCG18R160-020	R	1.6	0.2	●					3.5	4
TCG18L160-020	L	1.6	0.2	●					3.5	4
TCG18R170-020	R	1.7	0.2	●					3.5	4
TCG18L170-020	L	1.7	0.2	●					3.5	4
TCG18R175-010	R	1.75	0.1	●					3.5	4
TCG18L175-010	L	1.75	0.1	●					3.5	4
TCG18R175-020	R	1.75	0.2	●					3.5	4
TCG18L175-020	L	1.75	0.2	●					3.5	4
TCG18R185-020	R	1.85	0.2	●					3.5	4
TCG18L185-020	L	1.85	0.2	●					3.5	4
TCG18R195-020	R	1.95	0.2	●					3.5	4
TCG18L195-020	L	1.95	0.2	●					3.5	4

โปรดดูหน้า F045 สำหรับข้อควรระวังในการใช้งาน

5 ชั้นต่อแพ็คเกจ

● : สินค้าสต็อก



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.02	RE	เกรตเคลือบผิว					CDX	S
				AH7025						
TCG18R200-010	R	2	0.1	●					3.5	4
TCG18L200-010	L	2	0.1	●					3.5	4
TCG18R200-020	R	2	0.2	●					3.5	4
TCG18L200-020	L	2	0.2	●					3.5	4
TCG18R225-020	R	2.25	0.2	●					3.5	4
TCG18L225-020	L	2.25	0.2	●					3.5	4
TCG18R230-020	R	2.3	0.2	●					3.5	4
TCG18L230-020	L	2.3	0.2	●					3.5	4
TCG18R250-010	R	2.5	0.1	●					3.5	4
TCG18L250-010	L	2.5	0.1	●					3.5	4
TCG18R250-020	R	2.5	0.2	●					3.5	4
TCG18L250-020	L	2.5	0.2	●					3.5	4
TCG18R250-030	R	2.5	0.3	●					3.5	4
TCG18L250-030	L	2.5	0.3	●					3.5	4
TCG18R265-030	R	2.65	0.3	●					3.5	4
TCG18L265-030	L	2.65	0.3	●					3.5	4
TCG18R280-030	R	2.8	0.3	●					3.5	4
TCG18L280-030	L	2.8	0.3	●					3.5	4
TCG18R300-010	R	3	0.1	●					3.5	4
TCG18L300-010	L	3	0.1	●					3.5	4
TCG18R300-020	R	3	0.2	●					3.5	4
TCG18L300-020	L	3	0.2	●					3.5	4
TCG18R300-030	R	3	0.3	●					3.5	4
TCG18L300-030	L	3	0.3	●					3.5	4

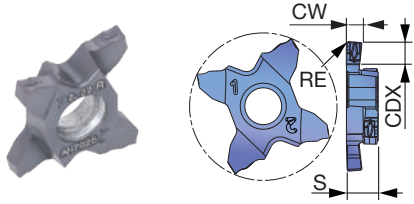
โปรดดูหน้า F045 สำหรับข้อควรระวังในการใช้งาน

5 ชั้นต่อแพ็คเกจ

● : สินค้าสต็อก

เม็ดบิด

TCS18R (หน้าลายห้กเศษ 3 มิติ, คมตัดลบคม)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง



อื่นๆ

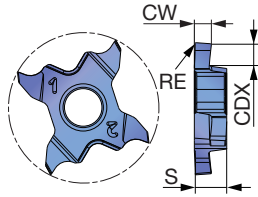
รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว					CDX	S	
				AH7025							
TCS18R100-010	R	1	0.1	●						2	4
TCS18R120-010	R	1.2	0.1	●						2	4
TCS18R125-010	R	1.25	0.1	●						2	4
TCS18R125-020	R	1.25	0.2	●						2	4
TCS18R130-020	R	1.3	0.2	●						3.5	4
TCS18R140-010	R	1.4	0.1	●						3.5	4
TCS18R140-020	R	1.4	0.2	●						3.5	4
TCS18R145-010	R	1.45	0.1	●						3.5	4
TCS18R150-010	R	1.5	0.1	●						3.5	4
TCS18R150-020	R	1.5	0.2	●						3.5	4
TCS18R160-020	R	1.6	0.2	●						3.5	4
TCS18R170-020	R	1.7	0.2	●						3.5	4
TCS18R175-010	R	1.75	0.1	●						3.5	4
TCS18R175-020	R	1.75	0.2	●						3.5	4
TCS18R185-020	R	1.85	0.2	●						3.5	4
TCS18R195-020	R	1.95	0.2	●						3.5	4
TCS18R200-010	R	2	0.1	●						3.5	4
TCS18R200-020	R	2	0.2	●						3.5	4
TCS18R225-020	R	2.25	0.2	●						3.5	4
TCS18R230-020	R	2.3	0.2	●						3.5	4
TCS18R250-010	R	2.5	0.2	●						3.5	4
TCS18R250-020	R	2.5	0.2	●						3.5	4
TCS18R250-030	R	2.5	0.3	●						3.5	4
TCS18R265-030	R	2.65	0.3	●						3.5	4
TCS18R280-030	R	2.8	0.3	●						3.5	4
TCS18R300-010	R	3	0.1	●						3.5	4
TCS18R300-020	R	3	0.2	●						3.5	4
TCS18R300-030	R	3	0.3	●						3.5	4

โปรดดูหน้า F045 สำหรับข้อควรระวังในการใช้งาน

5 ชั้นต่อแพ็คเกจ

● : สินค้าสต็อก

TCP18R/L (คมตัดลบคมเล็กน้อย)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว					CDX	S
				AH725						
TCP18R033-005	R	0.33	0.05	●					0.8	4
TCP18L033-005	L	0.33	0.05	●					0.8	4
TCP18R043-005	R	0.43	0.05	●					1.2	4
TCP18L043-005	L	0.43	0.05	●					1.2	4
TCP18R050-005	R	0.50	0.05	●					1.2	4
TCP18L050-005	L	0.50	0.05	●					1.2	4
TCP18R075-005	R	0.75	0.05	●					2	4
TCP18L075-005	L	0.75	0.05	●					2	4
TCP18R095-005	R	0.95	0.05	●					2	4
TCP18L095-005	L	0.95	0.05	●					2	4
TCP18R100-010	R	1	0.1	●					2	4
TCP18L100-010	L	1	0.1	●					2	4
TCP18R120-010	R	1.2	0.1	●					2	4
TCP18L120-010	L	1.2	0.1	●					2	4
TCP18R125-010	R	1.25	0.1	●					2	4
TCP18L125-010	L	1.25	0.1	●					2	4
TCP18R140-010-35	R	1.4	0.1	●					3.5	4
TCP18L140-010-35	L	1.4	0.1	●					3.5	4
TCP18R145-010	R	1.45	0.1	●					2	4
TCP18L145-010	L	1.45	0.1	●					2	4
TCP18R145-010-35	R	1.45	0.1	●					3.5	4
TCP18L145-010-35	L	1.45	0.1	●					3.5	4
TCP18R150-010	R	1.5	0.1	●					2	4
TCP18L150-010	L	1.5	0.1	●					2	4
TCP18R150-010-35	R	1.5	0.1	●					3.5	4
TCP18L150-010-35	L	1.5	0.1	●					3.5	4
TCP18R175-010	R	1.75	0.1	●					2	4
TCP18L175-010	L	1.75	0.1	●					2	4
TCP18R175-010-35	R	1.75	0.1	●					3.5	4
TCP18L175-010-35	L	1.75	0.1	●					3.5	4
TCP18R200-010	R	2	0.1	●					2.5	4
TCP18L200-010	L	2	0.1	●					2.5	4
TCP18R200-010-35	R	2	0.1	●					3.5	4
TCP18L200-010-35	L	2	0.1	●					3.5	4
TCP18R250-010	R	2.5	0.1	●					2.5	4
TCP18L250-010	L	2.5	0.1	●					2.5	4
TCP18R250-010-35	R	2.5	0.1	●					3.5	4
TCP18L250-010-35	L	2.5	0.1	●					3.5	4
TCP18R300-010	R	3	0.1	●					2.5	4
TCP18L300-010	L	3	0.1	●					2.5	4
TCP18R300-010-35	R	3	0.1	●					3.5	4
TCP18L300-010-35	L	3	0.1	●					3.5	4

โปรดดูหน้า F045 สำหรับข้อควรระวังในการใช้งาน

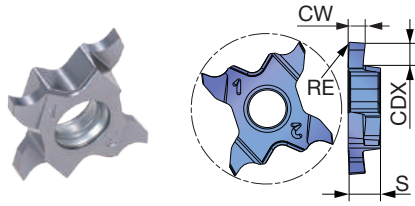
5 ชั้นต่อแพ็คเกจ

● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง:

ตามจับ → F035 - F039, เส้นไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F045





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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว					CDX	S
				SH725						
TCP18R033F-005	R	0.33	0.05	●					0.8	4
TCP18L033F-005	L	0.33	0.05	●					0.8	4
TCP18R043F-005	R	0.43	0.05	●					1.2	4
TCP18L043F-005	L	0.43	0.05	●					1.2	4
TCP18R050F-005	R	0.5	0.05	●					1.2	4
TCP18L050F-005	L	0.5	0.05	●					1.2	4
TCP18R075F-005	R	0.75	0.05	●					2	4
TCP18L075F-005	L	0.75	0.05	●					2	4
TCP18R095F-005	R	0.95	0.05	●					2	4
TCP18L095F-005	L	0.95	0.05	●					2	4
TCP18R100F-005	R	1	0.05	●					2	4
TCP18R100F-010	R	1	0.1	●					2	4
TCP18L100F-010	L	1	0.1	●					2	4
TCP18R120F-005	R	1.2	0.05	●					2	4
TCP18R120F-010	R	1.2	0.1	●					2	4
TCP18L120F-010	L	1.2	0.1	●					2	4
TCP18R125F-005	R	1.25	0.05	●					2	4
TCP18R125F-010	R	1.25	0.1	●					2	4
TCP18L125F-010	L	1.25	0.1	●					2	4
TCP18R140F-010-35	R	1.4	0.1	●					3.5	4
TCP18R145F-005-35	R	1.45	0.05	●					3.5	4
TCP18R145F-010	R	1.45	0.1	●					2	4
TCP18L145F-010	L	1.45	0.1	●					2	4
TCP18R145F-010-35	R	1.45	0.1	●					3.5	4
TCP18L145F-010-35	L	1.45	0.1	●					3.5	4
TCP18R150F-005-35	R	1.5	0.05	●					3.5	4
TCP18R150F-010	R	1.5	0.1	●					2	4
TCP18L150F-010	L	1.5	0.1	●					2	4
TCP18R150F-010-35	R	1.5	0.1	●					3.5	4
TCP18L150F-010-35	L	1.5	0.1	●					3.5	4
TCP18R175F-005-35	R	1.75	0.05	●					3.5	4
TCP18R175F-010	R	1.75	0.1	●					2	4
TCP18L175F-010	L	1.75	0.1	●					2	4
TCP18R175F-010-35	R	1.75	0.1	●					3.5	4
TCP18L175F-010-35	L	1.75	0.1	●					3.5	4
TCP18R200F-005-35	R	2	0.05	●					3.5	4
TCP18R200F-010	R	2	0.1	●					2.5	4
TCP18L200F-010	L	2	0.1	●					2.5	4
TCP18R200F-010-35	R	2	0.1	●					3.5	4
TCP18L200F-010-35	L	2	0.1	●					3.5	4
TCP18R250F-010	R	2.5	0.1	●					2.5	4
TCP18L250F-010	L	2.5	0.1	●					2.5	4
TCP18R250F-010-35	R	2.5	0.1	●					3.5	4
TCP18L250F-010-35	L	2.5	0.1	●					3.5	4
TCP18R300F-010	R	3	0.1	●					2.5	4
TCP18L300F-010	L	3	0.1	●					2.5	4
TCP18R300F-010-35	R	3	0.1	●					3.5	4
TCP18L300F-010-35	L	3	0.1	●					3.5	4

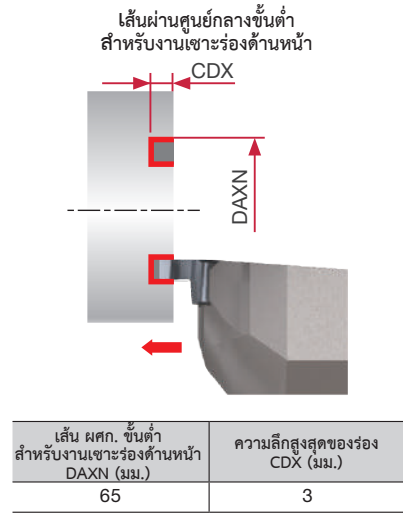
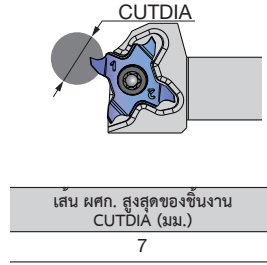
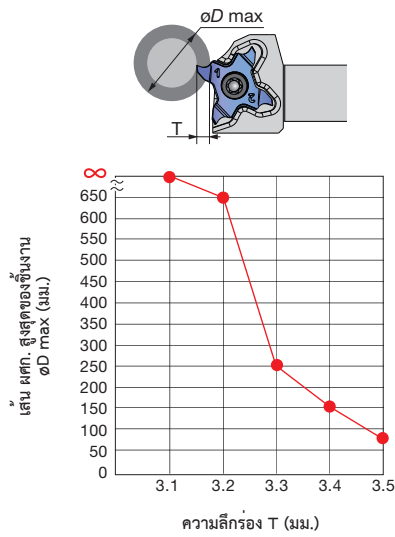
โปรดดูหน้า F045 สำหรับข้อควรระวังในการใช้งาน

5 ชั้นต่อเม็ดเกา

หน้าอ้างอิง: [ด้ามจับ](#) → [F035 - F039](#), [เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน](#) → [F045](#)

● : สินค้าสต็อก

ข้อควรระวังในการใช้งาน



* ความลึกของร่องและเส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุดของชิ้นงาน (ϕD_{max})

เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุดของชิ้นงานจะถูกจำกัดเมื่อเทียบกับระยะกินลึกเพื่อหลีกเลี่ยงการชนกันระหว่างเม็คมัดและชิ้นงาน

การตัดเฉือนแบบมาตรฐาน

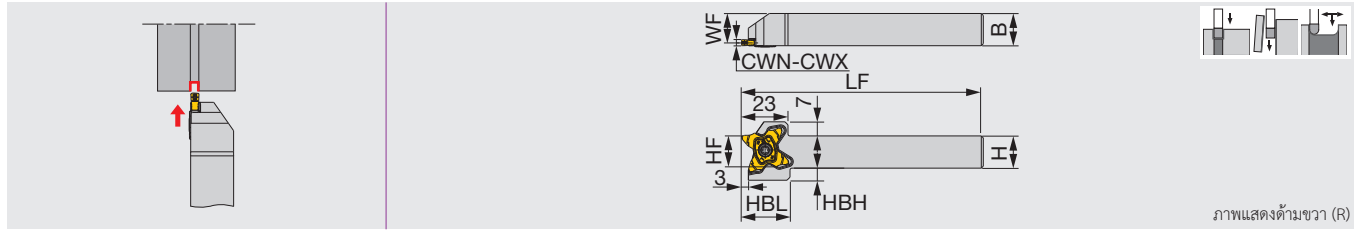
ISO	วัสดุชิ้นงาน	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน: f (มม./รอบ)		
			TCP / TCP-F (AH725 / SH725)	TCS (AH7025)	TCG (AH7025)
P	เหล็กกล้า คาร์บอนต่ำ S15C, S20C, etc C15, C20, ฯลฯ	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
	เหล็กกล้าคาร์บอน, โลหะผสมเหล็ก S55C, SCM440, etc C55, 42CrMo54, ฯลฯ	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
	เหล็กชุบแข็ง NAK80, PX5 ฯลฯ	80 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
M	สแตนเลส สตีล SUS304, etc X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, etc	50 - 120	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
K	เหล็กหล่อสีเทา FC250, FC300, ฯลฯ 250, 300, ฯลฯ	50 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
	เหล็กหล่อเหนียว FCD400, FCD600, ฯลฯ 400-15, 600-3, ฯลฯ	50 - 180	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
S	โลหะผสมไทเทเนียม Ti-6Al-4V ฯลฯ	30 - 80	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12
	ซูเปอร์อัลลอยด์ Inconel718 ฯลฯ	20 - 60	0.03 - 0.1	0.03 - 0.15	0.03 - 0.12

เกรด A
เม็ดบด B
ด้านกลีบดอก C
ด้านคว้าน D
ปากกลีบเกลียว E
ปากเจาะรู F
ปากขนาดเล็ก G
หัวกัด H
เอ็นมิล I
ดอกคว้าน J
ระบบชุดจับกุญ K
คู่มือผู้ใช้ L
ดัชนี M

TETRAFORCE

STCR/L-27

ตามเข็มนาฬิกา



รหัสสินค้า	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	เม็ดมีด	แรงบิด*
STCR/L1010-27	0.5	3.18	10	10	120	10	8.5	9.5	24	TC*27...	2.5
STCR/L1212-27	0.5	3.18	12	12	120	12	10.5	8	24	TC*27...	2.5
STCR/L1616-27	0.5	3.18	16	16	120	16	14.5	6	24	TC*27...	2.5
STCR/L2020-27	0.5	3.18	20	20	120	20	18.5	2	24	TC*27...	2.5
STCR/L2525-27	0.5	3.18	25	25	135	25	23.5	-	-	TC*27...	2.5

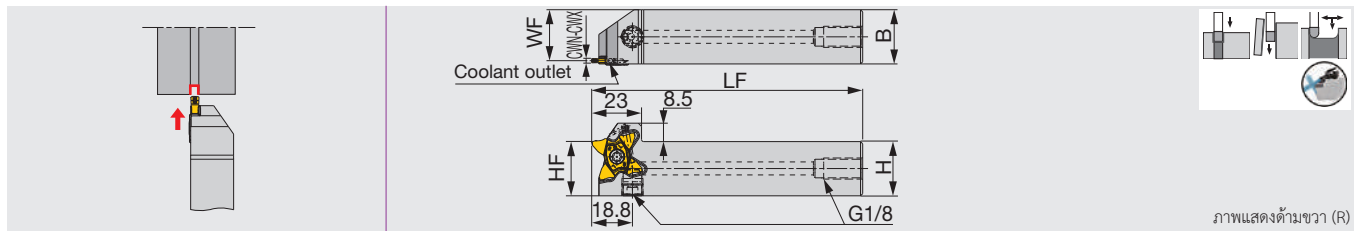
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรู	ประแจ
STCR****-27	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCL****-27	SR16-212-01397	T-2010/5

STCR/L-27-CHP

ตามเข็มนาฬิกา, รองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



รหัสสินค้า	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
STCR/L2525-27-CHP	0.5	3.18	25	25	125	25	23.5	TC*27...	2.5

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

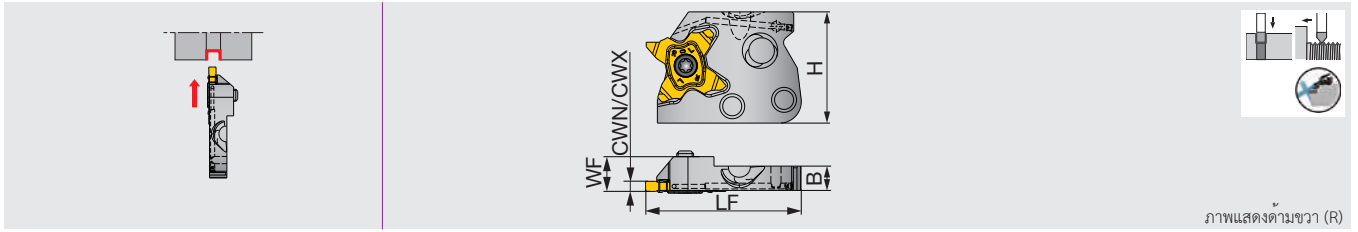
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรู	ประแจ
STCR****-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCL****-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5

หน้าอ้างอิง:

เม็ดมีด → **F050 - F053**, เส้นใยการตัดเดือนมาตรฐาน → **F053**
 อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → **F198**

ด้ามเจาะร่อนดำนอกแบบ Modular และใบประกอบเม็ดมิด, รองรับน้ำหนักหล่อเย็นแรงดันสูง



รหัสสินค้า	CWN	CWX	H	B	LF	WF	เม็ดมิด	แรงบิด*
STCAR/L27-CHP	0.5	3.18	33	7.2	46	7.5	TC*27...	2.5

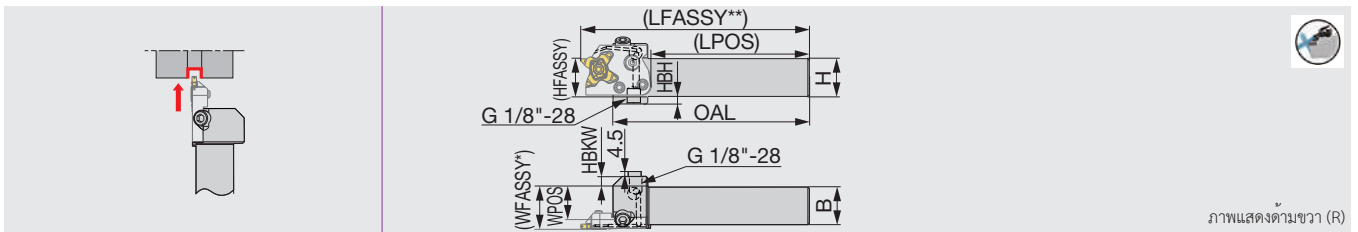
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมิด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูจับยึดเม็ดมิด	ประแจ
JS...STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5

CHSR/L-CHP

ด้ามสำหรับใบประกอบเม็ดมิด รองรับน้ำหนักหล่อเย็นแรงดันสูง



รหัสสินค้า	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH
CHSR/L2020-CHP	20	20	130	105.5	15.1	12	20	10
CHSR/L2525-CHP	25	25	130	105.5	20.1	7	25	5

*WFASSY : ด้าม (WPOS) + ใบประกอบเม็ดมิด (WF)

**LFASSY : ด้าม (LPOS) + ใบประกอบเม็ดมิด (LF)

*โปรดดูรายละเอียดการติดตั้ง และถอดใบประกอบเม็ดมิดได้ที่หน้า L042

หมายเหตุ: ใช้ใบประกอบเม็ดมิดด้านขวา (R) สำหรับด้ามขวา (R); และใช้ใบประกอบเม็ดมิดด้านซ้าย (L) สำหรับด้ามซ้าย (L).

• ใช้งานได้กับน้ำหล่อเย็น 30 MPa

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมิด 1	ประแจ 1	สกรูยึดเม็ดมิด 2	สกรูยึดเม็ดมิด 3	ประแจ 2	วงแหวน O	ปลั๊ก
CHSR/L...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	ปลั๊กG1/8ISO1179

แรงบิดที่แนะนำในการขันยึด (N/m)

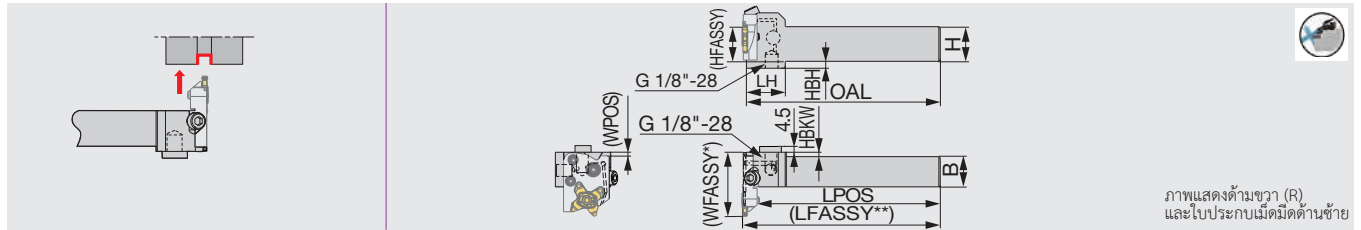
สกรูยึดเม็ดมิด	แรงบิด (N • m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

หน้าอ้างอิง:

เม็ดมิด → F050 - F053, เส้นใยการตัดเฉือนมาตรฐาน → F053

อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → F198

ด้ามสำหรับใบประกอบเม็ดมิด รองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



รหัสสินค้า	H	B	OAL	LPOS	WPOS	LH	HBKW	HFASSY	HBH
CHFVR/L2020-CHP	20	20	140	135.1	0.5	28	5	20	10
CHFVR/L2525-CHP	25	25	140	135.1	0.5	28	0	25	5

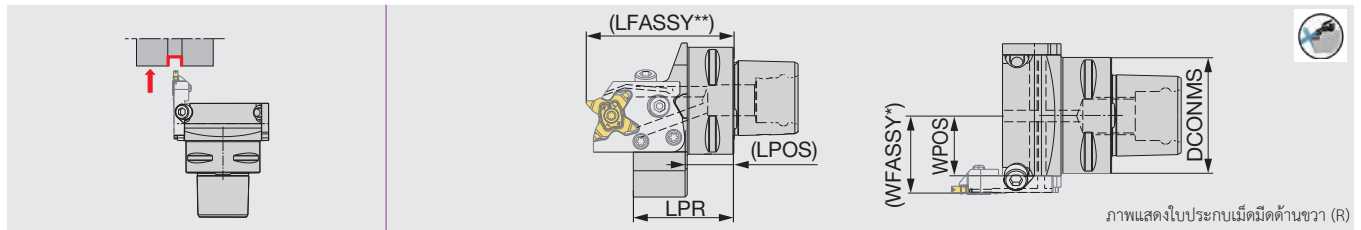
*WFASSY : ด้าม (WPOS) + ใบประกอบเม็ดมิด (LF)
 **LFASSY : ด้าม (LPOS) + ใบประกอบเม็ดมิด (WF)
 หมายเหตุ: ใช้ใบประกอบเม็ดมิดด้านขวา (R) สำหรับตามซ้าย (L) ; และใช้ใบประกอบเม็ดมิดด้านซ้าย (L) สำหรับตามขวา (R)
 • ใช้งานได้กับน้ำหล่อเย็น 30 MPa
 *โปรดดูรายละเอียดการติดตั้ง และถอดใบประกอบเม็ดมิดได้ที่หน้า L042

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมิด 1	ประแจ 1	สกรูยึดเม็ดมิด 2	สกรูยึดเม็ดมิด 3	ประแจ 2	วงแหวน O	ปลั๊ก
CHFVR/L...	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N	ปลั๊กG1/8ISO1179

C*CHSN-CHP

ด้าม TungCap สำหรับใบประกอบเม็ดมิด CAER/L-CHP รองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



รหัสสินค้า	DCONMS	LPR	LPOS	WPOS
C3CHSN19045-CHP	32	45	17.5	18.5
C4CHSN21047-CHP	40	46.5	21.5	21
C5CHSN26047-CHP	50	47	22.5	26
C6CHSN33050-CHP	63	50	24.5	32.5

*WFASSY : ด้าม (WPOS) + ใบประกอบเม็ดมิด (WF)
 **LFASSY : ด้าม (LPOS) + ใบประกอบเม็ดมิด (LF)
 • ใช้งานได้กับน้ำหล่อเย็น 30 MPa
 *โปรดดูรายละเอียดการติดตั้ง และถอดใบประกอบเม็ดมิดได้ที่หน้า L042

ชิ้นส่วนอะไหล่

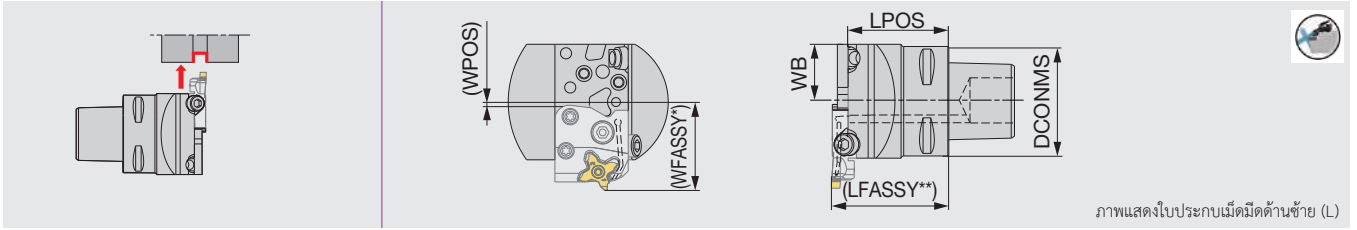
รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมิด 1	ประแจ 1	สกรูยึดเม็ดมิด 2	สกรูยึดเม็ดมิด 3	ประแจ 2	วงแหวน O
C*CHSN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

แรงบิดที่แนะนำในการขันยึด (N/m)

สกรูยึดเม็ดมิด	แรงบิด (N · m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

หน้าอ้างอิง: เม็ดมิด → F050 - F053, เส้นใยการตัดเฉือนมาตรฐาน → F053
 อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → F198

ด้าม TungCap สำหรับใบประกอบเม็ดเม็ด CAER/L-CHP รองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



ภาพแสดงใบประกอบเม็ดเม็ดด้านซ้าย (L)

รหัสสินค้า	DCONMS	LPOS	WB	WPOS
C3CHFVN26040-CHP	32	40	26	1.5
C4CHFVN26046-CHP	40	46	26	1.5
C5CHFVN26046-CHP	50	46	26	1.5
C6CHFVN33046-CHP	63	46	33	8.5

*WFASSY : ด้าม (WPOS) + ใบประกอบเม็ดเม็ด (LF)

**LFASSY : ด้าม (LPOS) + ใบประกอบเม็ดเม็ด (WF)

• ใช้งานได้กับน้ำหล่อเย็น 30 MPa

*โปรดดูรายละเอียดการติดตั้ง และถอดใบประกอบเม็ดเม็ดได้ที่หน้า L042

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดเม็ด 1	ประแจ 1	สกรูยึดเม็ดเม็ด 2	สกรูยึดเม็ดเม็ด 3	ประแจ 2	วงแหวน O
C*CHFVN...-CHP	SRM5-04451	T-20/5	SRM6X12DIN6912	SRM6X20-XT	HW5.0	OR5X1N

แรงบิดที่แนะนำในการขันยึด (N/m)

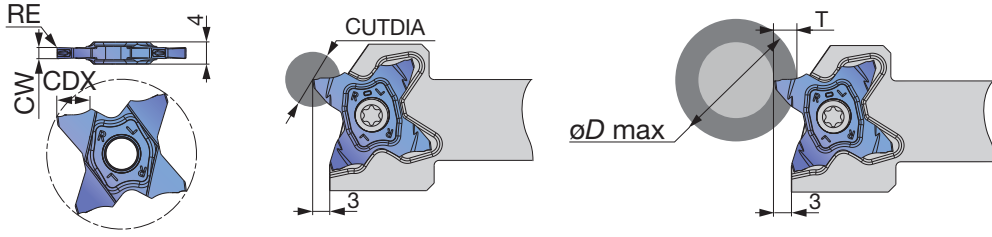
สกรูยึดเม็ดเม็ด	แรงบิด (N • m)
SRM5-04451	5
SRM6X12DIN6912	8.5
SRM6X20-XT	8.5

เกรด
เม็ดเม็ด
ด้านกลิ้งออก
ด้านเข้าไป
ปากกลิ้งกลิ้ง
ปากชำระ
ปากขนาดเล็ก
หัวกัด
เอ็นบีดี
ดอกสว่าน
ระบบชุดจับ
คู่มือผู้ใช้
ดัชนี



เปิดมิด - สำหรับงานเจาะร่องและงานตัดแยก

TCS27



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง



อื่นๆ

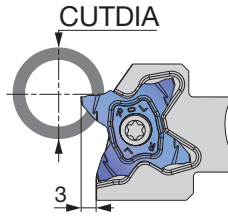
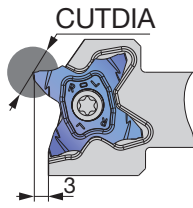
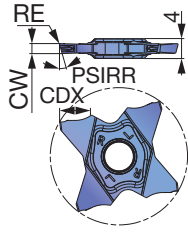
รหัสสินค้า	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว		CDX	CUTDIA	ความสัมพันธ์ของความลึกร่อง (T) และเส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุด (øD สูงสุด)											
			AH725				T≤1	T≤2	T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4
TCS27-050-000	0.5	0	●		1	2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-050-004	0.5	0.04	●		2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-075-010	0.75	0.1	●		2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-080-000	0.8	0	●		1.6	3.2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-006	1	0.06	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-010	1	0.1	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-104-000	1.04	0	●		2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-120-000	1.2	0	●		2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-010	1.25	0.1	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-020	1.25	0.2	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-140-000	1.4	0	●		2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-147-000	1.47	0	●		2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-150-010	1.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-150-020	1.5	0.2	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-157-015	1.57	0.15	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-170-010	1.7	0.1	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-010	1.75	0.1	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-020	1.75	0.2	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-178-018	1.78	0.18	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-185-020	1.85	0.2	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-196-015	1.96	0.15	●		3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-010	2	0.1	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCS27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCS27-222-015	2.22	0.15	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-230-020	2.3	0.2	●		3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-015	2.39	0.15	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-247-020	2.47	0.2	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-250-010	2.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-250-030	2.5	0.3	●		5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-270-010	2.7	0.1	●		6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCS27-287-020	2.87	0.2	●		6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCS27-300-000	3	0	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-300-020	3	0.2	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-300-030	3	0.3	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-300-040	3	0.4	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCS27-315-015	3.15	0.15	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68
TCS27-318-020	3.18	0.2	●		6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68

5 ชั้นต่อแท่ง
● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง: ตามจับ → F046 - F049, เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F053

เปิดมิด - สำหรับงานตัดแยก

TCS27-R/L



ภาพแสดงตำแหน่ง (R)

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

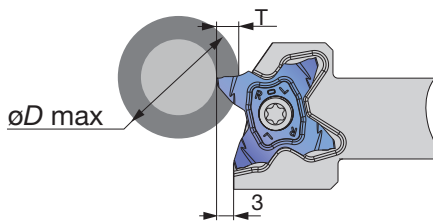
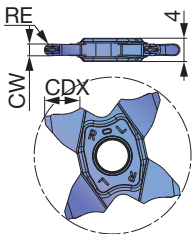
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว		CDX	PSIRL	PSIRR	เส้น ผศก. สูงสุด สำหรับงานตัดแยก CUTDIA	
				AH725					Solid bar	ท่อ
TCS27-100-15R	R	1	0.06	●		3.5	0°	15°	7	600
TCS27-100-15L	L	1	0.06	●		3.5	15°	0°	7	600
TCS27-150-6R	R	1.5	0.06	●		5.7	0°	6°	11.4	35
TCS27-150-6L	L	1.5	0.06	●		5.7	6°	0°	11.4	35
TCS27-150-15R	R	1.5	0.06	●		5.7	0°	15°	11.4	35
TCS27-150-15L	L	1.5	0.06	●		5.7	15°	0°	11.4	35
TCS27-200-6R	R	2	0.1	●		6.4	0°	6°	12.8	30
TCS27-200-6L	L	2	0.1	●		6.4	6°	0°	12.8	30
TCS27-200-15R	R	2	0.1	●		6.4	0°	15°	12.8	30
TCS27-200-15L	L	2	0.1	●		6.4	15°	0°	12.8	30

5 ชั้นต่อแท่ง
● : สินค้าสต็อก

เปิดมิด - สำหรับงานเจาะร่องและงานกลึงขึ้นรูปโปรไฟล์

TCS27 (Full R)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

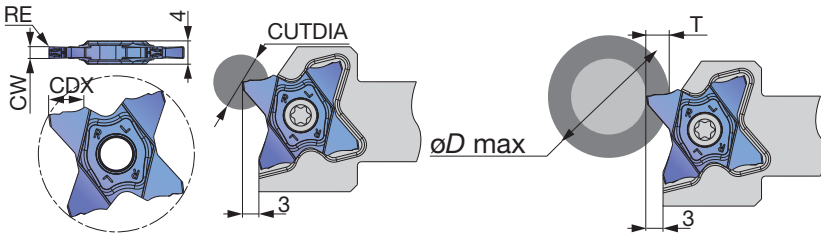
รหัสสินค้า	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว		CDX	ความสัมพันธ์ของความลึกร่อง (T) และ เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุด (øD สูงสุด)										
			AH725			T≤1 T≤2 T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4	
TCS27-157-079	1.57	0.79	●		3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-100	2	1	●		3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-120	2.39	1.2	●		5.7	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-300-150	3	1.5	●		6.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-

5 ชั้นต่อแท่ง
● : สินค้าสต็อก



เปิดมิด - สำหรับงานเจาะร่องและงานตัดแยก

TCM27



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

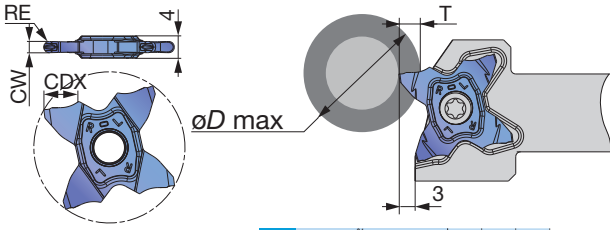
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว		CDX	CUTDIA	ความสัมพันธ์ของความลึกร่อง (T) และเส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด (ϕD สูงสุด)											
			AH725				T≤1	T≤2	T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4
							∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
TCM27-150-010	1.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-		
TCM27-150-020	1.5	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-		
TCM27-157-015	1.57	0.15	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCM27-170-010	1.7	0.1	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCM27-175-010	1.75	0.1	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCM27-175-020	1.75	0.2	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCM27-178-018	1.78	0.18	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCM27-185-020	1.85	0.2	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCM27-196-015	1.96	0.15	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCM27-200-010	2	0.1	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30		
TCM27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30		
TCM27-222-015	2.22	0.15	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCM27-230-020	2.3	0.2	●		3.5	7	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCM27-239-015	2.39	0.15	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-		
TCM27-247-020	2.47	0.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-		
TCM27-250-010	2.5	0.1	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-		
TCM27-250-030	2.5	0.3	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-		
TCM27-270-010	2.7	0.1	●		6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-		
TCM27-287-020	2.87	0.2	●		6.2	12.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-		
TCM27-300-000	3	0	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55		
TCM27-300-020	3	0.2	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55		
TCM27-300-030	3	0.3	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55		
TCM27-300-040	3	0.4	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55		
TCM27-315-015	3.15	0.15	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68		
TCM27-318-020	3.18	0.02	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68		

5 ขึ้นต่อแท็คเกจ
● : สินค้าสต็อก

เปิดมิด - สำหรับงานเจาะร่องและงานกลึงขึ้นรูปโปรไฟล์

TCM27 (เต็มหน้ารัศมี)



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

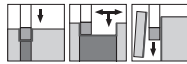
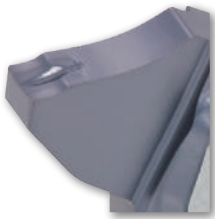
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว		CDX	CUTDIA	ความสัมพันธ์ของความลึกร่อง (T) และเส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด (øDสูงสุด)											
			AH725				T ≤ 1	T ≤ 2	T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
							∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-157-079	1.57	0.79	●		3	6	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-200-100	2	1	●		3	6	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-239-120	2.39	1.2	●		5.7	11.4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	
TCM27-300-150	3	0.02	●		6.4	12.8	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	55	

5 ชั้นต่อแพ็คเกจ
● : สินค้าสต็อก

หน้าลายหักเศษ

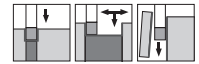
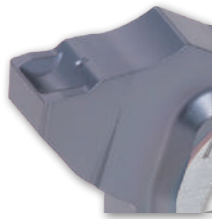
TCS27



CW = 0.5 มม. - 3.18 มม.

สำหรับงานตัดทั่วไปที่แรงตัดเฉือนต่ำ และให้ความคมที่เหนียวกว่า

TCM27



CW = 1.5 มม. - 3.18 มม.

สำหรับงานตัดอัตราป้อนสูง พร้อมคมตัดที่ออกแบบมาอย่างดีเพื่อความแข็งแรงสูง

การตัดเจียนแบบมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)					ระยะกินลึกงานกลึง ขึ้นรูปตามแบบ (เต็มหน้ารัศมี)
				งานเจาะร่อง, งานตัดแยก		งานตัดแยก (ค้ำ)		งานกลึง (เต็มหน้ารัศมี)	
				TCS	TCM	TCS	TCM	TCM	
P	เหล็กคาร์บอน S45C, ฯลฯ C45, ฯลฯ	AH725	100 - 200	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
	โลหะผสมเหล็ก SCM435, ฯลฯ 34CrMo4, ฯลฯ	AH725	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
M	สแตนเลส สตีล SUS304, ฯลฯ X5CrNi18-9, ฯลฯ	AH725	100 - 150	0.05 - 0.15	0.05 - 0.20	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
K	เหล็กหล่อสีเทา FC250, ฯลฯ 250, ฯลฯ	AH725	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
	เหล็กหล่อเหนียว FCD400, ฯลฯ 400-15, ฯลฯ	AH725	50 - 120	0.05 - 0.15	0.05 - 0.20	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
S	โลหะผสมไทเทเนียม Ti-6Al-4V, ฯลฯ	AH725	30 - 60	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.5
	ซูเปอร์อัลลอยด์ Inconel718, ฯลฯ	AH725	20 - 50	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.5

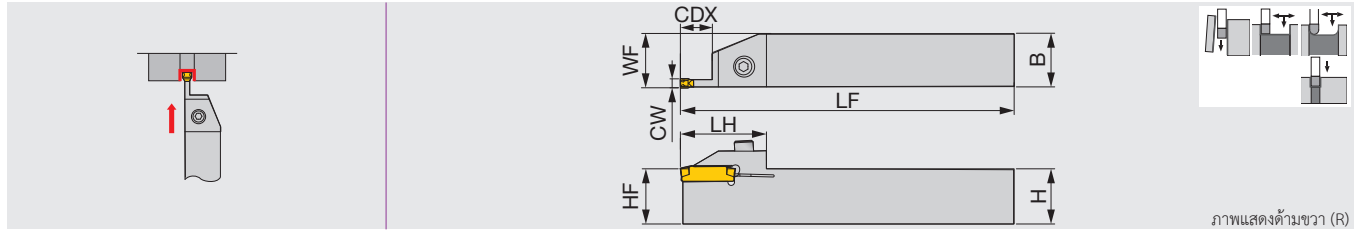
หน้าอ้างอิง:

ด้ามจับ → **F046 - F053**

MY-T SERIES

CGWSR/L-W

ด้ามเจาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก และงานกลึง, สำหรับเม็ดมีด 2 คมตัด



รหัสสินค้า	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
CGWSR/L1616-W30	3	12	16	16	125	34	16	16.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2020-W30	3	12	20	20	150	34	20	20.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2525-W30	3	12	25	25	150	34	25	25.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2020-W40	4	13	20	20	150	39	20	20.4	WG*40, WGE40R/L	5
CGWSR/L2525-W40	4	13	25	25	150	39	25	25.4	WG*40, WGE40R/L	5
CGWSR/L2020-W50	5	13	20	20	150	39	20	20.4	WG*50, WGE50R/L	5
CGWSR/L2525-W50	5	13	25	25	150	39	25	25.4	WG*50, WGE50R/L	5

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

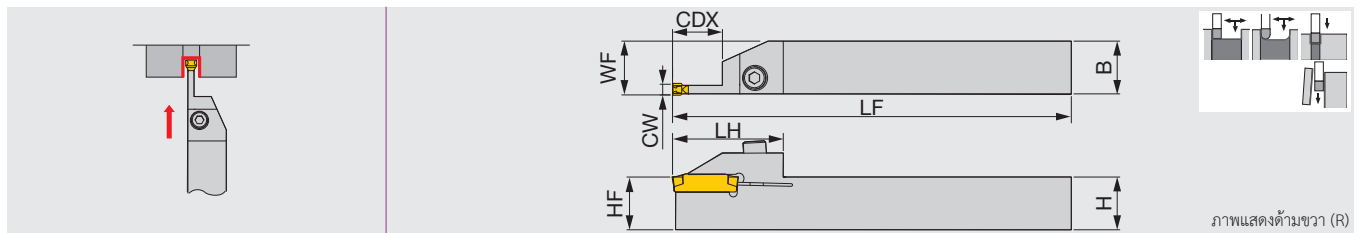
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
CGWSR/L****-W...	CHHM5-18	P-4

MY-T SERIES

CGWSR/L-W-L

ด้ามเจาะร่องลึกด้านนอก และงานตัดแยก และงานกลึง, สำหรับเม็ดมีด 2 คมตัด



รหัสสินค้า	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
CGWSR/L1616-W20-L	2	15	16	16	125	37	16	16.2	WGE20, WGE20R/L	5
CGWSR/L2020-W20-L	2	15	20	20	150	37	20	20.2	WGE20, WGE20R/L	5
CGWSR/L2525-W20-L	2	15	25	25	150	37	25	25.2	WGE20, WGE20R/L	5
CGWSR/L1616-W30-L	3	16.5, 17.5	16	16	125	37	16	16.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2020-W30-L	3	16.5, 17.5	20	20	150	37	20	20.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2525-W30-L	3	16.5, 17.5	25	25	150	37	25	25.4	WG*30, WGE30R/L	5
CGWSR/L2020-W40-L	4	21, 21.5	20	20	150	42	20	20.4	WG*40, WGE40R/L	5
CGWSR/L2525-W40-L	4	21, 21.5	25	25	150	42	25	25.4	WG*40, WGE40R/L	5
CGWSR/L2020-W50-L	5	21	20	20	150	42	20	20.4	WG*50, WGE50R/L	5
CGWSR/L2525-W50-L	5	21	25	25	150	42	25	25.4	WG*50, WGE50R/L	5

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

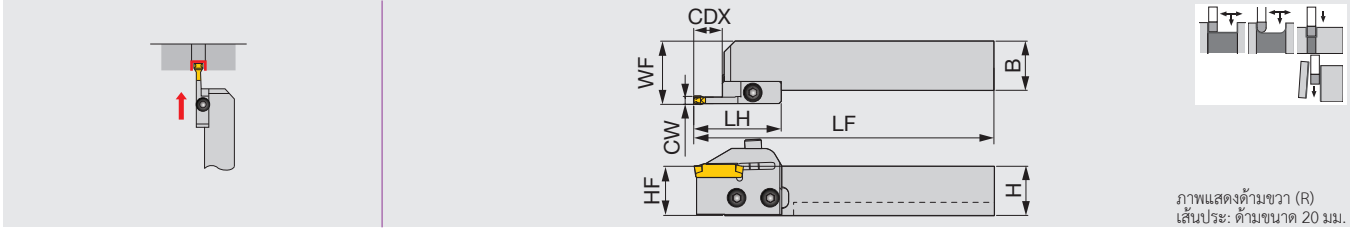
รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
CGWSR/L****-W**-L	CHHM5-18	P-4

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → F059 - F060, เส้นใยการตัดเดือนมาตรฐาน → F060

MY-T SERIES

CGWSR/L-WG

ด้ามเซาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก และงานกลึง, สำหรับเม็ดมีด 2 คมตัด



รหัสสินค้า	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด	Shank	Blade	แรงบิด*
CGWSR/L2020-W30GR/L	3	12	20	20	150.5	43.5	20	26.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2020	W30GR/L	5
CGWSR/L2525-W30GR/L	3	12	25	25	150.5	43.5	25	31.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2525	W30GR/L	5
CGWSR/L2020-W40GR/L	4	13	20	20	151.5	44.5	20	26.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2020	W40GR/L	5
CGWSR/L2525-W40GR/L	4	13	25	25	151.5	44.5	25	31.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2525	W40GR/L	5
CGWSR/L2020-W50GR/L	5	13	20	20	151.5	44.5	20	26.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2020	W50GR/L	5
CGWSR/L2525-W50GR/L	5	13	25	25	151.5	44.5	25	31.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2525	W50GR/L	5

หมายเหตุ: ใช้ใบประกอบเม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้ามขวา (R); และใช้ใบประกอบเม็ดมีดด้านซ้าย (L) สำหรับด้ามซ้าย (L)

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

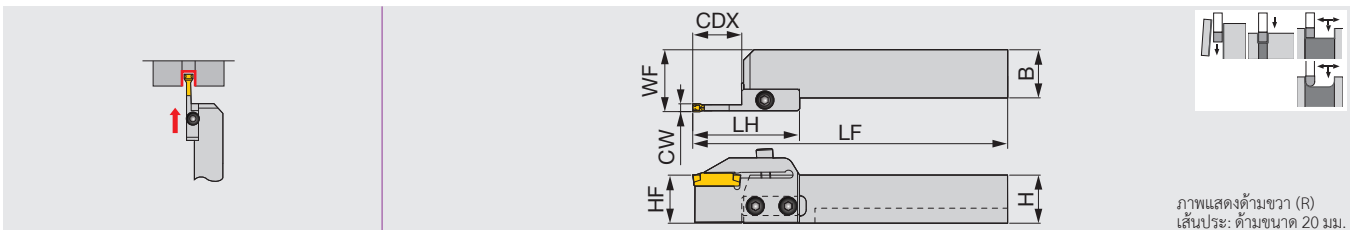
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	สกรูใบประกอบเม็ดมีด	ประแจ
CGWSR/L****-W**GR/L	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

MY-T SERIES

CGWSR/L-WG-L

ด้ามเซาะร่องลึกด้านนอก และงานตัดแยก และงานกลึง, สำหรับเม็ดมีด 2 คมตัด



รหัสสินค้า	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด	Shank	Blade	แรงบิด*
CGWSR/L2020-W20GR/L-L	2	15	20	20	153.5	46.5	20	26.7	WGE20, WGE20R/L	CGWSR/L2020	W20GR/L-L	5
CGWSR/L2525-W20R/LR-L	2	15	25	25	153.5	46.5	25	31.7	WGE20, WGE20R/L	CGWSR/L2525	W20GR/L-L	5
CGWSR/L2020-W30GR/L-L	3	16.5 - 17.5	20	20	157.5	50.5	20	26.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2020	W30GR/L-L	5
CGWSR/L2525-W30GR/L-L	3	16.5 - 17.5	25	25	157.5	50.5	25	31.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2525	W30GR/L-L	5
CGWSR/L2020-W40GR/L-L	4	21 - 21.5	20	20	162.5	55.5	20	26.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2020	W40GR/L-L	5
CGWSR/L2525-W40GR/L-L	4	21 - 21.5	25	25	162.5	55.5	25	31.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2525	W40GR/L-L	5
CGWSR/L2020-W50GR/L-L	5	21	20	20	162.5	55.5	20	26.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2020	W50GR/L-L	5
CGWSR/L2525-W50GR/L-L	5	21	25	25	162.5	55.5	25	31.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2525	W50GR/L-L	5

หมายเหตุ: ใช้ใบประกอบเม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้ามขวา (R); และใช้ใบประกอบเม็ดมีดด้านซ้าย (L) สำหรับด้ามซ้าย (L).

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

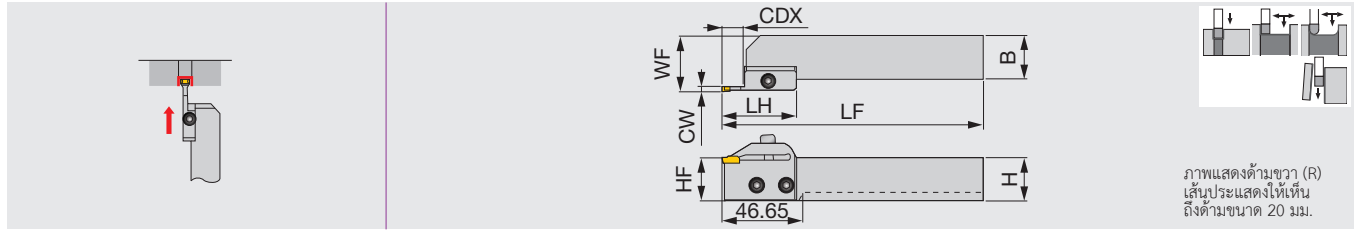
รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	สกรูใบประกอบเม็ดมีด	ประแจ
CGWSR/L****-W**GR/L-L	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → F059 - F060, เือนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F060

MY-T SERIES

CGWSR/L-G

ด้ามเซาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก และงานกลึง, สำหรับเม็ดมีด 1 คมตัด



ภาพแสดงด้ามขวา (R) เส้นประแสดงให้เห็นถึงด้ามขนาด 20 มม.

รหัสสินค้า	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด	Shank	Blade	แรงบิด*
CGWSR/L2020-20GR/L	2	12	20	20	150.2	43.15	20	26.8	GE20, GE20-AL	CGWSR/L2020	20GR/L	5
CGWSR/L2525-20GR/L	2	12	25	25	150.2	43.15	25	31.8	GE20, GE20-AL	CGWSR/L2525	20GR/L	5
CGWSR/L2020-30GR/L	3	12	20	20	150.2	43.15	20	27	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWSR/L2020	30GR/L	5
CGWSR/L2525-30GR/L	3	12	25	25	150.2	43.15	25	32	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWSR/L2525	30GR/L	5
CGWSR/L2020-40GR/L	4	12	20	20	150.2	43.15	20	27.1	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWSR/L2020	40GR/L	5
CGWSR/L2525-40GR/L	4	12	25	25	150.2	43.15	25	32.1	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWSR/L2525	40GR/L	5
CGWSR/L2020-50GR/L	5	12	20	20	150.2	43.15	20	27.2	G*50,GE50R	CGWSR/L2020	50GR	5

หมายเหตุ: สำหรับค่าชดเชยเส้นผ่านศูนย์กลางในการคลาดเคลื่อน ดูที่หน้า F091
ใช้ใบประกอบเม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้ามขวา (R); และใช้ใบประกอบเม็ดมีดด้านซ้าย (L) สำหรับด้ามซ้าย (L)

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

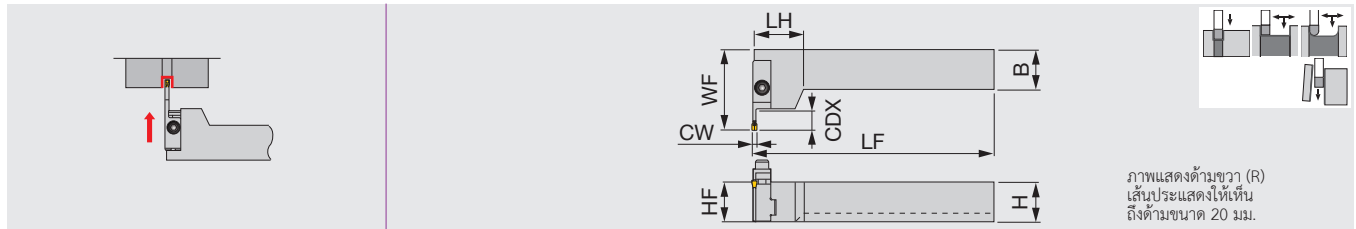
รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	สกรูใบประกอบเม็ดมีด	ประแจ
CGWSR/L***-**GR/L	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

อื่นๆ

MY-T SERIES

CGWTR/L-G

ด้ามเซาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก และงานกลึง, สำหรับเม็ดมีด 1 คมตัด



ภาพแสดงด้ามขวา (R) เส้นประแสดงให้เห็นถึงด้ามขนาด 20 มม.

รหัสสินค้า	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด	Shank	Blade	แรงบิด*
CGWTR/L2020-30GL/R	3	12	20	20	150	12.9	20	49.9	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWTR/L2020	30GL/R	5
CGWTR/L2525-30GL/R	3	12	25	25	150	12.9	25	49.9	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWTR/L2525	30GL/R	5
CGWTR/L2020-40GL/R	4	12	20	20	150.1	12.9	20	49.9	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWTR/L2020	40GL/R	5
CGWTR/L2525-40GL/R	4	12	25	25	150.1	12.9	25	49.9	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWTR/L2525	40GL/R	5
CGWTR/L2020-50GL/R	5	12	20	20	150.2	12.9	20	49.9	G*50,GE50R/L,GE50-AL	CGWTR/L2020	50GL/R	5
CGWTR/L2525-50GL/R	5	12	25	25	150.2	12.9	25	49.9	G*50,GE50R/L,GE50-AL	CGWTR/L2525	50GL/R	5

หมายเหตุ: สำหรับค่าชดเชยเส้นผ่านศูนย์กลางในการคลาดเคลื่อน ดูที่หน้า F091.
ใช้ใบประกอบเม็ดมีดด้านซ้าย (L) สำหรับด้ามขวา (R); และใช้ใบประกอบเม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้ามซ้าย (L)

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

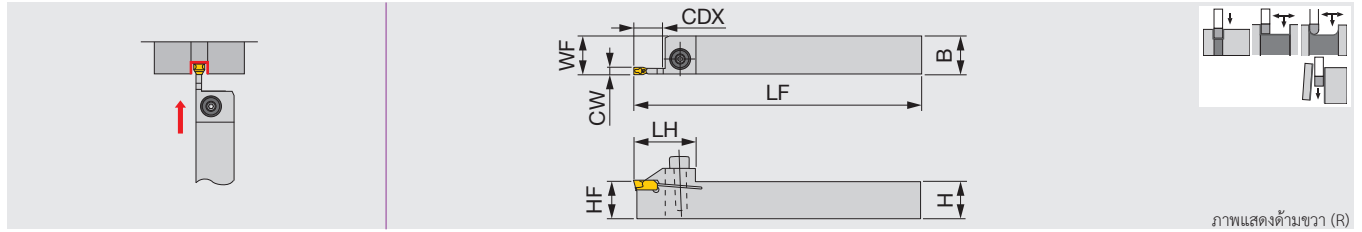
รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	สกรูใบประกอบเม็ดมีด	ประแจ
CGWTR/L***-**GL/R	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → F063 - F067, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F067

MY-T SERIES

CGSSR/L

ด้ามเจาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก และงานกลึง, สำหรับเม็ดมีด 1 ซม.ตัด



รหัสสินค้า	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
CGSSR/L1616-20	2	16	16	16	125	27	16	16.2	GE20, GE20-AL	5
CGSSR/L2020-20	2	16	20	20	150	27	20	20.2	GE20, GE20-AL	5
CGSSR/L2525-20	2	16	25	25	150	27	25	25.2	GE20, GE20-AL	5
CGSSR/L1616-30	3	12	16	16	125	27	16	16.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL	5
CGSSR/L2020-30	3	12	20	20	150	27	20	20.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL	5
CGSSR/L2525-30	3	12	25	25	150	27	25	25.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL	5
CGSSR/L2020-40	4	12	20	20	150	27	20	20.6	G*40,GE40R/L,GE40-AL	5
CGSSR/L2525-40	4	12	25	25	150	27	25	25.6	G*40,GE40R/L,GE40-AL	5
CGSSR/L2020-50	5	12	20	20	150	27	20	20.7	G*50,GE50R/L,GE50-AL	5
CGSSR/L2525-50	5	12	25	25	150	27	25	25.7	G*50,GE50R/L,GE50-AL	5

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

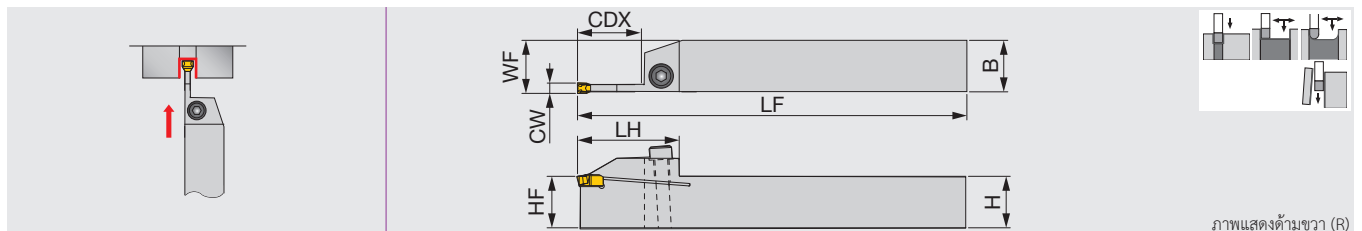
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
CGSSR/L...	CHHM5-18	P-4

MY-T SERIES

CGSSR/L-D

ด้ามเจาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก และงานกลึง, สำหรับเม็ดมีด 1 ซม.ตัด



รหัสสินค้า	CW	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
CGSSR/L1616-30D	3	22	16	16	125	36.2	16	16.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL	5
CGSSR/L2020-30D	3	22	20	20	150	36.2	20	20.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL	5
CGSSR/L2525-30D	3	22	25	25	150	36.2	25	25.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL	5
CGSSR/L2020-40D	4	25	20	20	150	39.5	20	20.6	G*40,GE40R/L,GE40-AL	5
CGSSR/L2525-40D	4	25	25	25	150	39.5	25	25.6	G*40,GE40R/L,GE40-AL	5
CGSSR/L2020-50D	5	25	20	20	150	39.5	20	20.7	G*50,GE50R/L	5
CGSSR/L2525-50D	5	25	25	25	150	39.5	25	25.7	G*50,GE50R/L	5

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

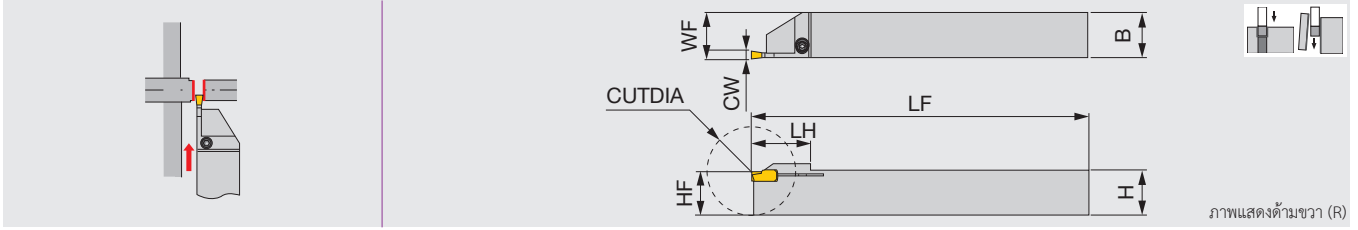
รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
CGSSR/L***-D	CHHM5-18	P-4

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → F063 - F067, เกลื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F067

MY-T SERIES

JCGSSR/L

ด้ามเซาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



รหัสสินค้า	CW	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
JCGSSR/L1010-20	2	20	10	10	125	15	10	10.2	GE20, GE20-AL	2.3
JCGSSR/L1212-20	2	25	12	12	125	19	12	12.2	GE20, GE20-AL	2.3
JCGSSR/L1616-20	2	32	16	16	125	22.5	16	16.2	GE20, GE20-AL	2.3

* CUTDIA: ค่าสูงสุดของเส้นผ่านศูนย์กลางงานตัดแยก
* แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

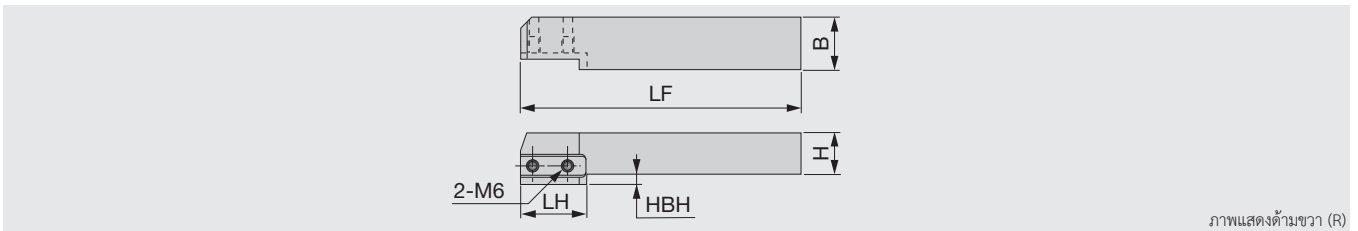
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
JCGSSR/L...	CSTB-3	T-9F

MY-T SERIES

CGWSR/L

ด้ามสำหรับ CGWSR/L-WG, -WG-L, -G, -CGD, -FL-G/TP, และด้าม #S/D



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HBH
CGWSR/L2020	20	20	137	32.5	5
CGWSR/L2525	25	25	137	-	-

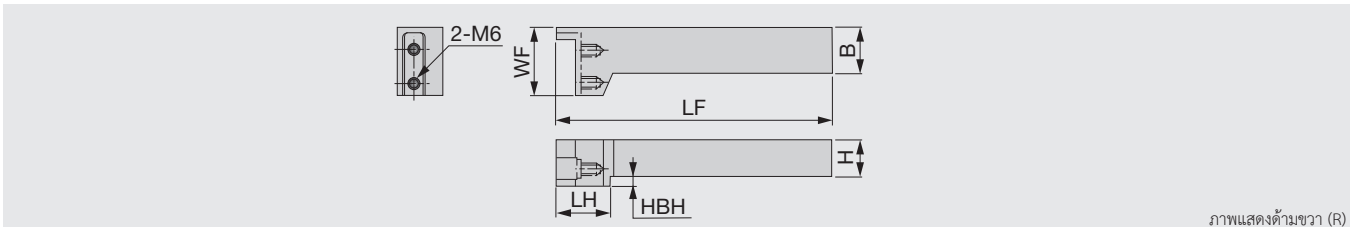
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูใบประกอบเม็ดมีด
CGWSR/L...	CSHB-6

MY-T SERIES

CGWTR/L

ด้ามสำหรับ CGWSR/L-WG, -WG-L, -G, -CGD, -FL-G/TP, และด้าม #S/D



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	WF	HBH
CGWTR/L2020	20	20	150	30.5	37	5
CGWTR/L2525	25	25	150	-	37	-

ชิ้นส่วนอะไหล่

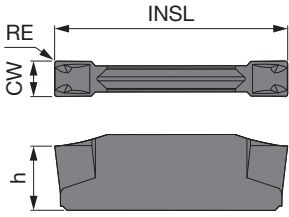
รหัสสินค้า	สกรูใบประกอบเม็ดมีด
CGWTR/L...	CSHB-6

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → F063 - F067, เสนอไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F067

เม็ดมัด

WGE

สำหรับงานเจาะร่อนด้านนอก และงานตัดแยก



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

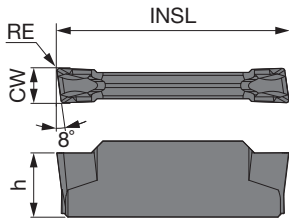
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW ^{+0.1} ₀	RE	เกรดเคลือบผิว				เซอร์เมต				INSL	h	
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530						
WGE20	2	0.2	●	●	●	●		●				20	4.7
WGE30	3	0.2	●	●	●	●		●				20	5.5
WGE40	4	0.2	●	●	●	●		●				25	5.7
WGE50	5	0.2	●	●	●	●		●				25	5.9

● : สินค้าสต็อก

WGE(R/L)

สำหรับงานตัดแยก (แบบเอียงด้าน ซ้าย/ขวา)



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

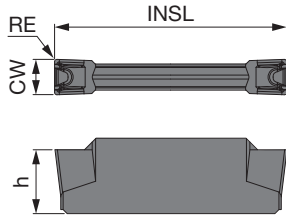
รหัสสินค้า	ด้าน	CW ^{+0.1} ₀	RE	เกรดเคลือบผิว		INSL	h
				AH120	GH730		
WGE20R	R	2	0.2	●		20	4.7
WGE20L	L	2	0.2	●		20	4.7
WGE30R	R	3	0.2	●	●	20	5.5
WGE30L	L	3	0.2	●	●	20	5.5
WGE40R	R	4	0.2	●	●	25	5.7
WGE40L	L	4	0.2	●	●	25	5.7
WGE50R	R	5	0.2	●	●	25	5.9
WGE50L	L	5	0.2	●	●	25	5.9

● : สินค้าสต็อก



WGT

สำหรับงานกลึง (งานเจาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก)



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

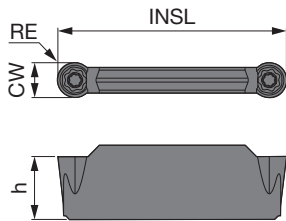
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW ^{+0.1} ₀	RE	เกรดเคลือบผิว				เซอร์เมต				INSL	h	
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530						
WGT30	3	0.4	●	●	●	●	●					20	5.5
WGT40	4	0.4	●	●	●	●	●					25	5.7
WGT50	5	0.4	●	●	●	●	●					25	5.9

● : สินค้าสต็อก

WGR

สำหรับงานกลึงขึ้นรูปโปรไฟล์ (เต็มหน้ารัศมี)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW ^{+0.1} ₀	RE	เกรดเคลือบผิว				เซอร์เมต				INSL	h	
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530						
WGR30	3	1.5	●	●	●	●	●					20	5.5
WGR40	4	2	●	●	●	●	●					25	5.7
WGR50	5	2.5			●	●	●					25	5.9

● : สินค้าสต็อก

การตัดเฉือนแบบมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรดที่แนะนำ	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน : f (มม./รอบ)				
				ความกว้างร่อง : CW (มม.)				
				2	3	4	5	
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ โลหะผสมเหล็ก (~ HB150)	T9225	80 - 300	งานเจาะร่อง (WGE□□)	0.06 ~ 0.20	0.06 ~ 0.25	0.07 ~ 0.27	0.07 ~ 0.30
		T9125	80 - 200					
		NS9530	100 - 200					
	เหล็กกล้าคาร์บอนปานกลาง โลหะผสมเหล็ก (HB150 ~ 250)	T9225	80 - 220	งานตัดแยก (WGE□□R/L)	0.04 ~ 0.10	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14
		T9125	80 - 180					
		NS9530	80 - 180					
เหล็กกล้าคาร์บอนสูง โลหะผสมเหล็ก (HB250 ~)	T9225	80 - 220	งานกลึง (WGT□□)	-	ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.06 ~ 0.2	ap = 0.5 ~ 2.0 f = 0.06 ~ 0.25	ap = 0.5 ~ 2.5 f = 0.06 ~ 0.27	
	T9125	80 - 150						
	NS9530	80 - 150						
M	สแตนเลส สตีล	T9225	80 - 180	งานโปรไฟล์ (WGR□□)	-	ap = 0.5 ~ 1.4 f = 0.05 ~ 0.25	ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.05 ~ 0.26	ap = 0.5 ~ 1.6 f = 0.05 ~ 0.3
T9125		80 - 150						
K	เหล็กหล่อสีเทาและ เหล็กหล่อเหนียว	T9225	80 - 250					
		T9125	80 - 200					
		GH730	50 - 180					

หมายเหตุ: สำหรับค่าชดเชยเส้นผ่านศูนย์กลางในการตลาดเคลื่อน ดูที่หน้า F091.

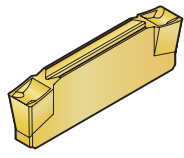
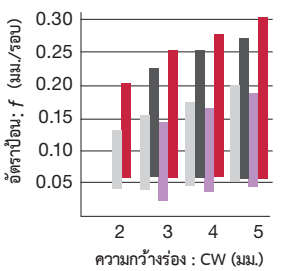
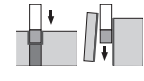
หน้าอ้างอิง:

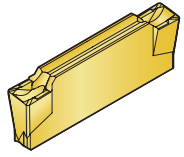
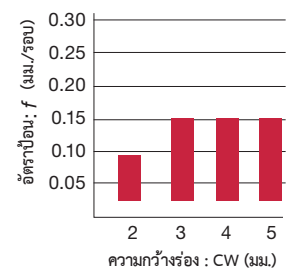

ด้ามจับ → F054 - F055

MY-T SERIES - คู่มือหน้าลายพิเศษ

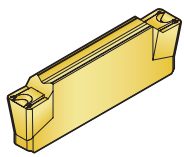
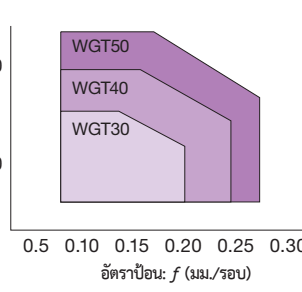
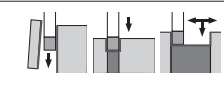
เปิดมิด 2 คมตัด

งานเซาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก

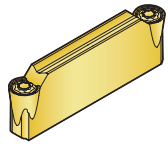
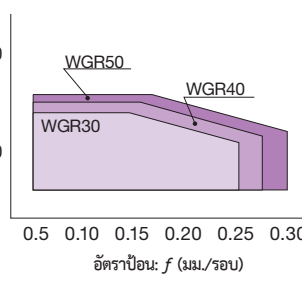
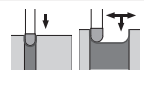
<p>WGE</p>  <p>หน้า F059</p>	<p>ทางเลือกแรก สำหรับงานเซาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก ควบคุมเศษได้ดีเยี่ยมสำหรับงานเซาะร่อง CW = 2 - 5 มม.</p>	 <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างร่อง: CW (มม.)</p> <p>■ เซาะร่องนอก ■ เซาะร่องใน ■ เซาะร่องด้านหน้า ■ ตัดแยก</p> 
--	---	--

<p>WGE R/L</p>  <p>หน้า F059</p>	<p>มีดมีดแบบเอียงด้าน ซ้าย/ขวา ลดการเกิดครีปให้เหลือน้อยที่สุดขณะตัดชิ้นงาน CW = 2 - 5 มม.</p>	 <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างร่อง: CW (มม.)</p> 
--	--	---

งานเซาะร่องด้านนอก และงานกลึง

<p>WGT</p>  <p>หน้า F060</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานกลึง ตัวเลือกแรกสำหรับงานตัดผ่าน แรงตัดเฉือนต่ำ และควบคุมเศษได้ดีเยี่ยม สำหรับงานตัดผ่าน CW = 3 - 5 มม.</p>	 <p>ระยะกินลึก ap (มม.)</p> <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>■ WGT50 ■ WGT40 ■ WGT30</p> 
--	--	--

งานกลึงโปรไฟล์

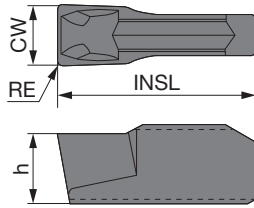
<p>WGR</p>  <p>หน้า F060</p>	<p>แรงตัดเฉือนต่ำ และควบคุมเศษได้ดีเยี่ยม สำหรับงานโปรไฟล์ CW = 3 - 5 มม.</p>	 <p>ระยะกินลึก ap (มม.)</p> <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>■ WGR50 ■ WGR40 ■ WGR30</p> 
--	---	--



■ เม็ดมัด

GE

สำหรับงานเจาะร่องทั่วไป



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW _{+0.1}	RE	เกรดเคลือบผิว				เซอร์เมต			INSL	h
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530				
GE20	2	0.2						●		10	3.5
GE30	3	0.2	●	●	●	●		●		10	3.5
GE40	4	0.2	●	●	●	●		●		10	4
GE50	5	0.2	●	●	●	●		●		12	4.5

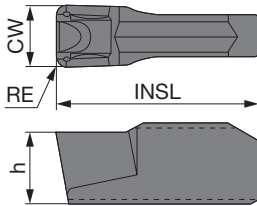
● : สินค้าต๊อค



อื่นๆ

GT

สำหรับงานกลึง



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

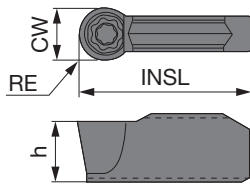
รหัสสินค้า	CW _{+0.1}	RE	เกรดเคลือบผิว				เซอร์เมต			INSL	h
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530				
GT30	3	0.4			●	●		●		10	3.5
GT40	4	0.4			●	●		●		10	4
GT50	5	0.4	●	●	●	●		●		12	4.5

● : สินค้าต๊อค

หน้าอ้างอิง: ตั้มจับ → F056 - F058, เส้นไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F067

GR

สำหรับงานกลึงโปรไฟล์ (เต็มหน้ารัศมี)

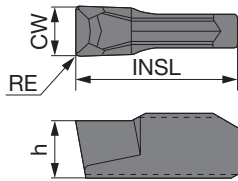


รหัสสินค้า	CW _{0.1}	RE	เกรดเคลือบผิว				เซอร์เมต				INSL	h	
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530						
			GR30	3	1.5	★	☆	★	★				
GR40	4	2	●	●	●	●			●				
GR50	5	2.5	●	●	●	●			●				

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

● : สินค้าสต็อก

GF



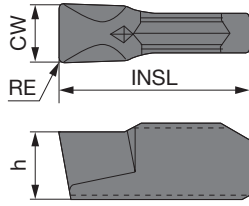
รหัสสินค้า	CW _{0.1}	RE	เกรดเคลือบผิว				เซอร์เมต				INSL	h
			GH730				NS9530					
			GF30	3	0.2	●				●		
GF40	4	0.2	●				●					
GF50	5	0.2	●				●					

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

● : สินค้าสต็อก

เบ็ดมีด

GN



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

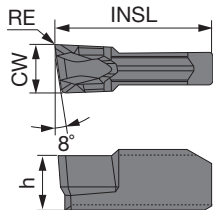
รหัสสินค้า	CW ^{+0.1}	RE	เกรดเคลือบผิว							INSL	h
			GH730								
GN30	3	0.2	●							10	3.5
GN40	4	0.2	●							10	4
GN50	5	0.2	●							12	4.5

● : สินค้าสต็อก



GE-R/L

สำหรับงานตัดแยก (แบบเอียง ซ้าย/ขวา)



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

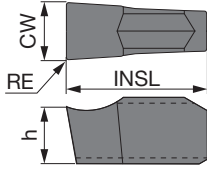
รหัสสินค้า	ด้าน	CW ^{+0.1}	RE	เกรดเคลือบผิว							INSL	h
				AH120	GH730							
GE30R	R	3	0.2	●	●						10	3.5
GE30L	L	3	0.2		●						10	3.5
GE40R	R	4	0.2	●	●						10	4
GE40L	L	4	0.2		●						10	4
GE50R	R	5	0.2		●						12	4.5
GE50L	L	5	0.2	●	●						12	4.5

● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง: ตามจับ → F056 - F058, เส้นไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F067

GE-AL

สำหรับอลูมิเนียม และโลหะนอกกลุ่มเหล็ก



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW+0.1	RE	ไม่เคลือบ								INSL	h
			KS05F									
GE20-AL	2	0.2	●								10	3.5
GE30-AL	3	0.2	●								10	3.5
GE40-AL	4	0.2	●								10	4

● : สินค้าสต็อก

เกรด

A

ชนิดบัด

B

ด้านกลึงออก

C

ด้านคว้าน

D

ปากกลึงเกลียว

E

ปากชำระรอย

F

ปากขนาดเล็ก

G

หัวกัด

H

เอ็นบีล

I

ดอกสว่าน

J

ระบบชุดจับกุญ

K

คู่มือผู้ใช้

L

ดัชนี

M

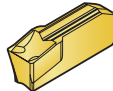
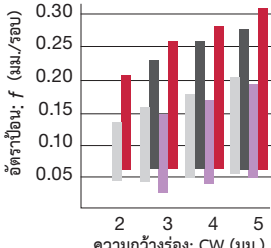
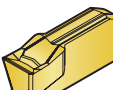
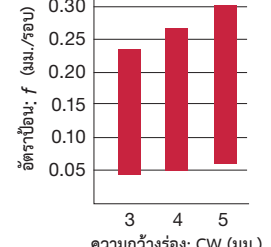
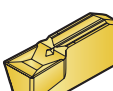
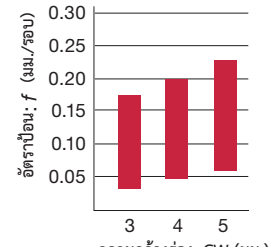
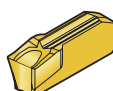
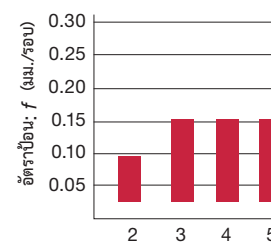
หน้าอ้างอิง:

ตามจับ → F056 - F058, เส้นไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F067

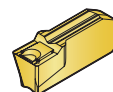
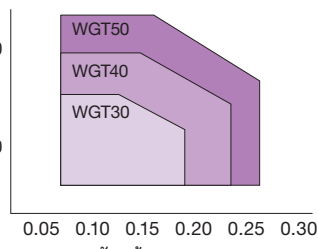
MY-T SERIES - คู่มีอนหน้าลายหักเศษ

เปิดมิด 1 คมตัด

งานเซาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก

<p>GE</p>  <p>หน้า F062</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานเซาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก ควบคุมเศษที่เยี่ยมสำหรับงานเซาะร่อง</p> <p>CW = 2 - 5 มม.</p>	 <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างร่อง: CW (มม.)</p> <ul style="list-style-type: none"> เซาะร่องนอก เซาะร่องใน เซาะร่องด้านหน้า ตัดแยก
<p>GF</p>  <p>หน้า F063</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานเซาะร่องบริเวณผิวหน้า เหมาะสำหรับงานเซาะร่องผิวหน้าที่ต้องการแรงตัดเฉือนต่ำ และควบคุมเศษได้ดี</p> <p>CW = 3 - 5 มม.</p>	 <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างร่อง: CW (มม.)</p> <ul style="list-style-type: none"> เซาะร่องนอก
<p>GN</p>  <p>หน้า F064</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานเซาะร่องภายในรู เหมาะสำหรับงานเซาะร่องภายในรูที่ต้องการแรงตัดเฉือนต่ำ และควบคุมเศษได้ดี</p> <p>CW = 3 - 5 มม.</p>	 <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างร่อง: CW (มม.)</p> <ul style="list-style-type: none"> เซาะร่องนอก
<p>GE R/L</p>  <p>หน้า F064</p>	<p>มีเปิดแบบแบ่งข้าง ซ้าย/ขวา ลดการเกิดครีปให้เหลือน้อยที่สุดเมื่อตัดชิ้นงาน</p> <p>CW = 3 - 5 มม.</p>	 <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างร่อง: CW (มม.)</p> <ul style="list-style-type: none"> เซาะร่องนอก

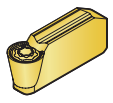
งานเซาะร่องด้านนอก และงานกลึงขยายร่อง

<p>GT</p>  <p>หน้า F062</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานกลึงขยายร่อง เหมาะสำหรับงานกลึงขยายร่องแบบตัดผ่าน ที่ต้องการแรงตัดเฉือนต่ำ และควบคุมเศษได้ดี</p> <p>CW = 3 - 5 มม.</p>	 <p>ระยะกินลึก a_p (มม.)</p> <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <ul style="list-style-type: none"> WGT50 WGT40 WGT30
---	---	--

เปิดมิด 1 คมตัด

■ รานกลึงโปรไฟล์

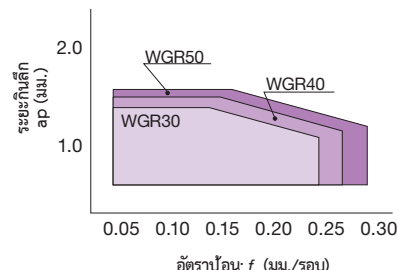
GR



หน้า F063

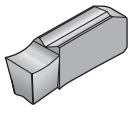
ชนิดหน้าตัดเต็มรัศมี
เหมาะสำหรับงานเดินโปรไฟล์ที่ต้องการ
แรงตัดเฉือนต่ำ และควบคุมเศษได้ดี

CW = 3 - 5 มม.



■ สำหรับอลูมิเนียม และโลหะนอกกลุ่มเหล็ก

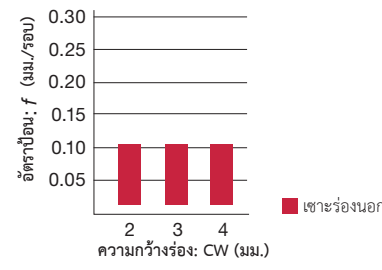
GE-AL



หน้า F065

หน้าลายหักเศษแบบคมช่วยลดแรงตัดเฉือน และ
การพอกติดของเศษที่ปลายคมตัด

CW = 2 - 4 มม.



■ เมื่อใช้การตัดเฉือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)
P	เหล็กผสมคาร์บอนต่ำ, โลหะผสมเหล็ก (~ HB150)	T9225	80 - 300
		T9125	80 - 200
		NS9530	100 - 200
	เหล็กผสมคาร์บอนปานกลาง, โลหะผสมเหล็ก (HB150 ~ 250)	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 180
		NS9530	80 - 180
	เหล็กผสมคาร์บอนสูง, โลหะผสมเหล็ก (HB250 ~)	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 150
		NS9530	80 - 150
M	สแตนเลส สตีล	T9225	80 - 180
		T9125	80 - 150
		GH730	50 - 120
K	เหล็กหล่อสีเทา, เหล็กหล่อเหนียว	T9225	80 - 250
		T9125	80 - 200
		GH730	50 - 180
N	อลูมิเนียม, โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	KS05F	200 - 300

สำหรับงานภายนอก

ลักษณะงาน	อัตราป้อน: f (มม./รอบ)			
	ความกว้างร่อง: CW (มม.)			
	2	3	4	5
งานเซาะร่อง (GE**)	0.06 - 0.2	0.06 - 0.25	0.07 - 0.27	0.07 - 0.3
งานตัดแยก (GE**R/L)	0.04 - 0.1	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14
งานตัดผ่าน (GT**)	-	ระยะกินลึก ap = 0.5 - 1.5 f = 0.06 - 0.2	ระยะกินลึก ap = 0.5 - 2 f = 0.06 - 0.25	ระยะกินลึก ap = 0.5 - 2.5 f = 0.06 - 0.27
งานกลึงโปรไฟล์ (GR**)	-	ระยะกินลึก ap = 0.5 - 1.4 f = 0.05 - 0.25	ระยะกินลึก ap = 0.5 - 1.5 f = 0.05 - 0.26	ระยะกินลึก ap = 0.5 - 1.6 f = 0.05 - 0.3
งานเซาะร่องสำหรับอลูมิเนียม (GE**-AL)	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	-

หน้าอ้างอิง: ตามจับ → **F056 - F058**

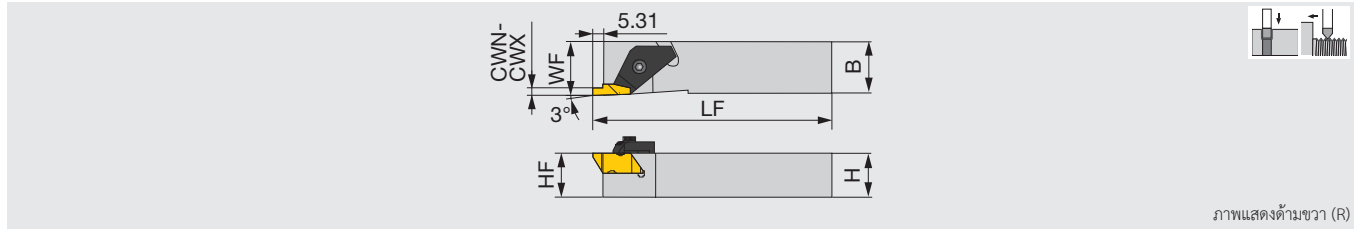
หมายเหตุ: สำหรับค่าขีดเขียนเส้นผ่านศูนย์กลางในการตลาดเคลื่อน ดูที่หน้า F091.



TUNGST-CLAMP

FLASR/L

ด้ามเจาะร่อนด้านนอก และด้ามทำเกลียว สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



รหัสสินค้า	CWN	CWX	HF	H	B	LF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
FLASR/L-1616M3	1	3	16	16	16	125	16	FL*-3**R/L...	3

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้ามขวา (R); และใช้เม็ดมีดด้านซ้าย (L) สำหรับด้ามซ้าย (L).
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

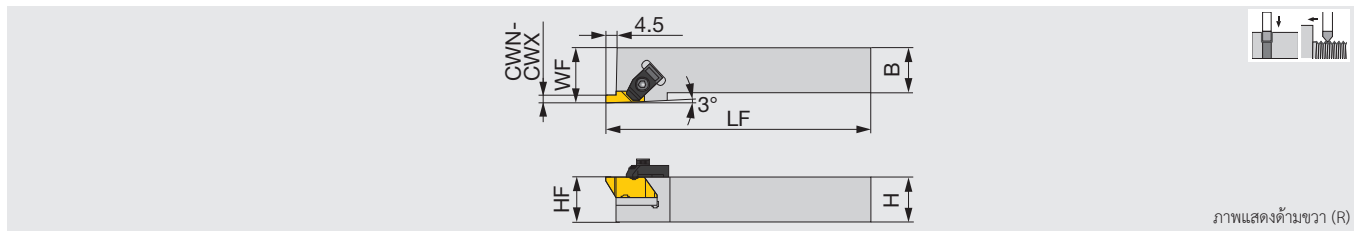
ชิ้นส่วนอะไหล่

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

TUNGST-CLAMP

FLSR/L

ด้ามเจาะร่อนด้านนอก และด้ามทำเกลียว สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



รหัสสินค้า	CWN	CWX	HF	H	B	LF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
FLSR/L-2020M3	1	3	20	20	20	125	32	FL*-3**R/L...	3
FLSR/L-2525M3	1	3	25	25	25	150	32	FL*-3**R/L...	3

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดด้านขวา (R) สำหรับด้ามขวา (R); และใช้เม็ดมีดด้านซ้าย (L) สำหรับด้ามซ้าย (L).
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

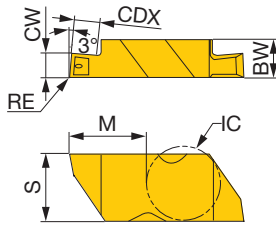
การตัดเฉือนแบบมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ลักษณะงาน	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กผสมคาร์บอนสูง S45C, ฯลฯ C45, ฯลฯ	AH110	งานเจาะร่อน	100 - 200	0.12 - 0.35
		AH725	งานทำเกลียว	80 - 180	-
	โลหะผสมเหล็ก SCM435, ฯลฯ 34CrMo4, ฯลฯ	AH110	งานเจาะร่อน	50 - 80	0.12 - 0.3
		AH725	งานทำเกลียว	60 - 160	-
M	สแตนเลส สตีล SUS304, ฯลฯ X5CrNi18-9, ฯลฯ	AH110	งานเจาะร่อน	50 - 150	0.1 - 0.2
		AH725	งานทำเกลียว	50 - 130	-
K	เหล็กหล่อสีเทา FC250, ฯลฯ 250, ฯลฯ	AH110	งานเจาะร่อน	50 - 180	0.1 - 0.25
		AH110	งานเจาะร่อน	50 - 120	0.1 - 0.25

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → **F069**

เม็ดบีด

FLG-CB (สำหรับงานเซาะร่อง)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.025	RE	เกรดเคลือบผิว							CDX	BW	S	M
				AH110										
FLG-3M100R-CB	R	1	0.19	●							1.4	4.95	8.74	10.29
FLG-3M100L-CB	L	1	0.19	●							1.4	4.95	8.74	10.29
FLG-3M150R-CB	R	1.5	0.19	●							2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M150L-CB	L	1.5	0.19	●							2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M200R-CB	R	2	0.19	●							2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M200L-CB	L	2	0.19	●							2.55	4.95	8.74	10.29
FLG-3M250R-CB	R	2.5	0.19	●							4.07	4.95	8.74	10.29
FLG-3M250L-CB	L	2.5	0.19	●							4.07	4.95	8.74	10.29
FLG-3M300R-CB	R	3	0.19	●							4.07	4.95	8.74	10.29
FLG-3M300L-CB	L	3	0.19	●							4.07	4.95	8.74	10.29

● : สินค้าสต็อก

เกรด

เม็ดบีด

ด้านกลิ้งนอก

ด้านคว้าน

ขนาดกลิ้ง

ขนาดร่อง

ขนาดเกล็ด

หัวกัด

เอ็นบี

ดอกควาน

ระบบชุดจับตุล

คู่มือผู้ใช้

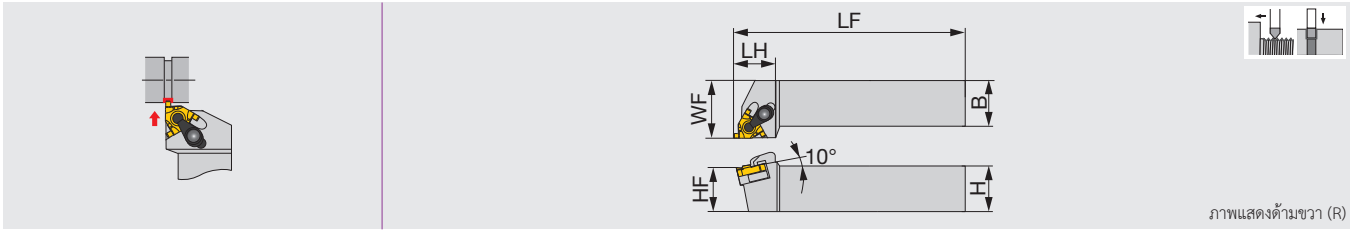
ดัชนี

หน้าอ้างอิง:

ตามจับ → F068

CER/L

ด้ามจับพร้อมตัวยึดของงานเจาะร่องภายนอก และงานทำเกลียว (ตัวจับยึดแบบสกรู หรือตัวจับยึดแบบแคลมป์ล๊อคสำหรับชนิด DT เท่านั้น)



ภาพแสดงด้ามขวา (R)

รหัสสินค้า	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
CER/L1212H16DT	1	2.25	12	12	100	24	12	16	GTGN16...	3.5
CER/L1616H16DT	1	2.25	16	16	100	24	16	20	GTGN16...	3.5
CER/L2020K16DT	1	2.25	20	20	125	24	20	25	GTGN16...	3.5
CER/L2525M16DT	1	2.25	25	25	150	28	25	32	GTGN16...	3.5
CER3232P16T	1	2.25	32	32	170	32	32	40	GTGN16...	3.5

หมายเหตุ: ชุดตัวจับยึดประกอบด้วยตัวจับยึดและสกรูยึด ชุดแผ่นรองเม็ดมีด ประกอบด้วย แผ่นรองเม็ดมีดและสกรูเพื่อรักษาความปลอดภัยให้กับตัวด้าม

แผ่นรองเม็ดมีดมาตรฐานสามารถใช้ได้ทั้งคานซ้ายและขวา กรุณาใช้คานใดคานหนึ่งขึ้นอยู่กับคัมจับยึดของเครื่องมือ

เมื่อใช้เม็ดมีดเจาะร่องโปรดใช้ แผ่นรองเม็ดมีดสำหรับเจาะร่อง แผ่นรองเม็ดมีดสำหรับเม็ดมีดเจาะร่องมีจำหน่ายแยกต่างหาก

หมายเหตุ: ไขเม็ดมีดคานขวา (R) สำหรับคานขวา (R) ; และไขเม็ดมีดคานซ้าย (L) สำหรับคานซ้าย (L)

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

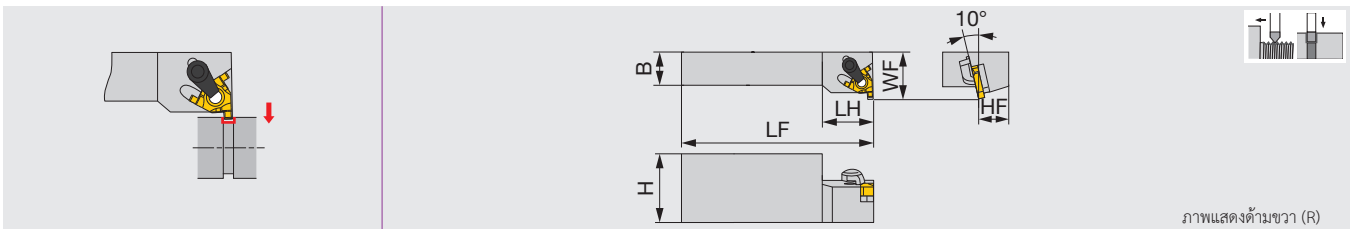
ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	ชุดจับยึดเม็ดมีด	สกรูจับยึดเม็ดมีด	สกรูแผ่นรองเม็ดมีด	*ตัวเลือก: แผ่นซีมสำหรับเจาะร่อง	ประแจ 1	ประแจ 2
CER****16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	G16ER/IL-DT	P-3.5	T-15F
CEL****16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	G16EL/IR-DT	P-3.5	T-15F
CER3232P16T	CSP16	-	-	G16ER/IR-S	-	T-15F

B-CER/L

ด้ามกลึงเกลียวนอก สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



ภาพแสดงด้ามขวา (R)

รหัสสินค้า	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
B-CER/L16M16	1	2.25	32	16	150	24	16	22	GTGN16...	3.5

หมายเหตุ: เมื่อใช้เม็ดมีดเจาะร่องโปรดใช้ แผ่นรองเม็ดมีดสำหรับเจาะร่อง แผ่นรองเม็ดมีดสำหรับเม็ดมีดเจาะร่องมีจำหน่ายแยกต่างหาก

หมายเหตุ: ไขเม็ดมีดคานขวา (R) สำหรับคานขวา (R) ; และไขเม็ดมีดคานซ้าย (L) สำหรับคานซ้าย (L)

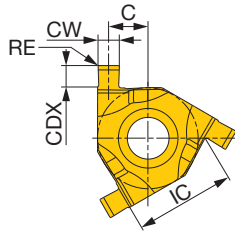
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	ชุดจับยึดเม็ดมีด	สกรูจับยึดเม็ดมีด	ประแจ	*ตัวเลือก: แผ่นซีมสำหรับเจาะร่อง
B-CER16M16	CSP16	-	T-15F	G16ER/IL-S
B-CEL16M16	CSP16	-	T-15F	G16EL/IR-S

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F071



ภาพแสดง ER/IL

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.03	RE	เกรดเคลือบผิว				ขนาดเม็ดมัด	CDX	IC	C	แผนรองเม็ดมัด	
				SH730								ตามจับแบบจับยึด 2 ชั้น: แบบยึดด้วยสลักรู และแบบล็อกเกี่ยวตึง	ตามจับแบบล็อกเกี่ยวตึง
GTGN-16ER/IL100	R	1	0.1	●				16	1.25	9.53	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR100	L	1	0.1	●				16	1.25	9.53	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL120	R	1.2	0.1	●				16	1.3	9.53	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR120	L	1.2	0.1	●				16	1.3	9.53	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL140	R	1.4	0.1	●				16	1.5	9.53	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR140	L	1.4	0.1	●				16	1.5	9.53	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL170	R	1.7	0.1	●				16	1.7	9.53	3.67	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR170	L	1.7	0.1	●				16	1.7	9.53	3.67	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL195	R	1.95	0.1	●				16	1.7	9.53	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR195	L	1.95	0.1	●				16	1.7	9.53	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL225	R	2.25	0.1	●				16	1.8	9.53	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR225	L	2.25	0.1	●				16	1.8	9.53	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S

หมายเหตุ: สามารถใช้เม็ดมัด GTGN สำหรับการเดินงานทั้งภายนอก และภายใน แต่กลับด้านตามจับ
แผนรองเม็ดมัดสำหรับ GTGN ขึ้นอยู่กับประเภทของตามจับ

● : สินค้าสต็อก

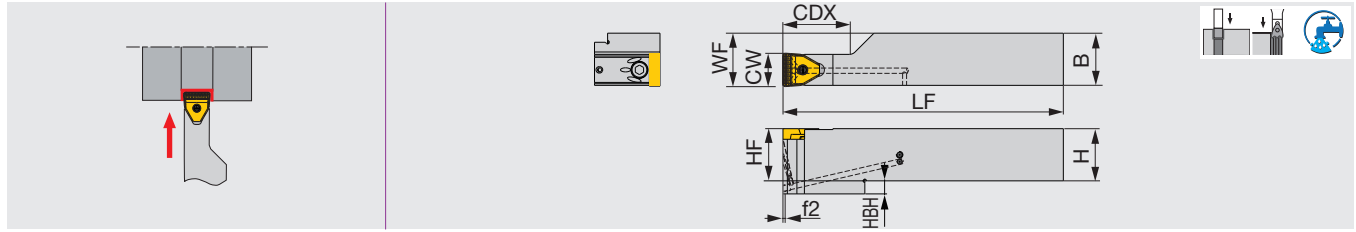
การตัดเฉือนแบบมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้า S45C, SCM440 ฯลฯ C45, 42CrMo4, ฯลฯ	SH730	50 - 150	0.05 - 0.1
M	สแตนเลส สตีล SUS304, SUS316 ฯลฯ X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, ฯลฯ	SH730	30 - 150	0.05 - 0.1
S	โลหะผสมที่ทนความร้อน, โลหะผสมไทเทเนียม ฯลฯ Ti-6AL-4V, ฯลฯ	SH730	30 - 100	0.05 - 0.1

TUNG HAY ROOVE

FPGR

ด้ามจับงานเซาะร่องกว้างด้านนอกแบบล็อกเกี่ยวตึง



รหัสสินค้า	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	HBH	f2	เม็ดมีด (1)	แรงบิด*
FPGR2525M-10T20	10	20	25	25	150	25	25.5	-	0.5	PSG*10...	2.2
FPGR3232P-10T36	10	36	32	32	170	32	32.5	-	0.5	PSG*10...	2.2
FPGR2525M-15T20	15	20	25	25	150	25	25.5	-	0.5	PSG*15...	2.2
FPGR3232P-15T40	15	40	32	32	170	32	32.5	-	0.4	PSG*15...	2.2
FPGR3232P-20T40	20	40	32	32	170	32	32.5	8	0.4	PSG*20...	8.5
FPGR4040R-20T50	20	50	40	40	200	40	40.5	8	0.4	PSG*20...	8.5
FPGR3232P-25T40	25	40	32	32	170	32	32.5	8	0.4	PSG*25...	8.5
FPGR4040R-25T50	25	50	40	40	200	40	40.5	8	0.4	PSG*25...	8.5

(1) สามารถใช้ได้ทั้งงานเซาะร่องกว้าง และงานเซาะร่องขึ้นรูปแบบกว้าง
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
CDX, LF, f2 คือขนาดสำหรับเม็ดมีด PSGM เมื่อติดตั้งเม็ดมีด PSGB ด้วยขนาดจะยาวกว่า 5 มม.

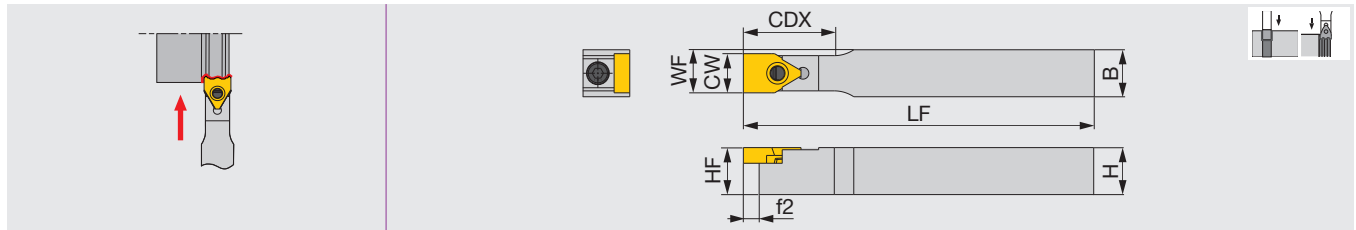
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวล็อกทรง L	สกรูยึดเม็ดมีด	สปริง	ประแจ
FPGR*****-10T..., 15T...	FCL4	FCS3	BP-5	P-2.5
FPGR*****-20T..., 25T...	FCL8	FCS6	BP-9	P-5

TUNG HAY ROOVE

FPGN

ด้ามจับงานเซาะร่องขึ้นรูปกว้างด้านนอกแบบล็อกเกี่ยวตึง



รหัสสินค้า	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	f2	เม็ดมีด (1)	แรงบิด*
FPGN1212X-10T20	10	20	12	12	120	12	11	0.5	PSG*10...	2.2
FPGN1616X-10T20	10	20	16	16	120	16	13	0.5	PSG*10...	2.2
FPGN2020K-10T20	10	20	20	20	125	20	15	0.5	PSG*10...	2.2
FPGN1616X-15T25	15	25	16	16	120	16	15.5	0.4	PSG*15...	2.2
FPGN2020K-15T25	15	25	20	20	125	20	17.5	0.4	PSG*15...	2.2
FPGN2020K-20T32	20	32	20	20	125	20	20	0.4	PSG*20...	8.5
FPGN2525M-20T32	20	32	25	25	150	25	22.5	0.4	PSG*20...	8.5
FPGN2525M-25T36	25	36	25	25	150	25	25	0.4	PSG*25...	8.5

*เม็ดมีด PSGB สำหรับเม็ดมีดที่ปรับแต่งแล้ว
(1) สามารถใช้ได้ทั้งงานเซาะร่องกว้าง และงานเซาะร่องขึ้นรูปแบบกว้าง
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)
CDX, LF, f2 คือขนาดสำหรับเม็ดมีด PSGM เมื่อติดตั้งเม็ดมีด PSGB ด้วยขนาดจะยาวกว่า 5 มม.

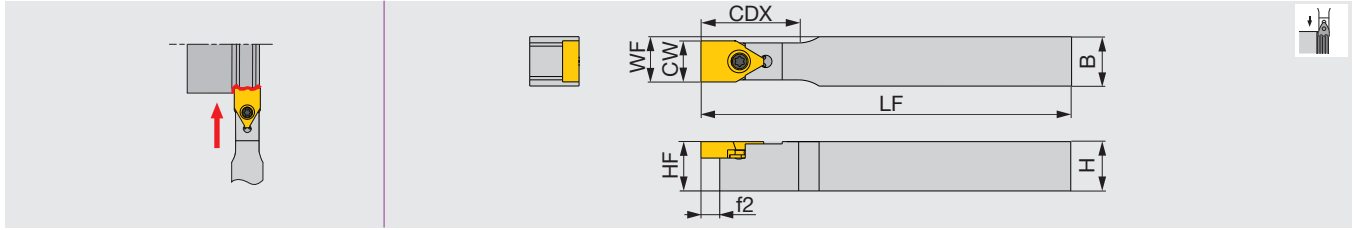
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวล็อกทรง L	สกรูยึดเม็ดมีด	สปริง	ประแจ
FPGN*****-10T..., 15T...	FCL4	FCS3	BP-5	P-2.5
FPGN*****-20T..., 25T...	FCL8	FCS6	BP-9	P-5

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → **F073 - F074**, เส้นใยการตัดเฉือนมาตรฐาน → **F075**

SPGN

ด้ามจับงานเซาะร่องกว้างโปรไฟล์ด้านนอกแบบยึดด้วยสกรู



รหัสสินค้า	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	f2	เม็ดมีด ⁽¹⁾	แรงบิด*
SPGN1212X-10T20	10	25	12	12	125	12	11	5.5	PSGB10	1.3
SPGN1616X-10T20	10	25	16	16	125	16	13	5.5	PSGB10	1.3
SPGN2020K-10T20	10	25	20	20	130	20	15	5.5	PSGB10	1.3
SPGN1616X-15T25	15	30	16	16	125	16	15.5	5.5	PSGB15	3.5
SPGN2020K-15T25	15	30	20	20	130	20	17.5	5.5	PSGB15	3.5
SPGN2020K-20T32	20	37	20	20	130	20	20	5.5	PSGB20	5
SPGN2525M-20T32	20	37	25	25	155	25	22.5	5.5	PSGB20	5
SPGN2525M-25T36	25	41	25	25	155	25	25	5.5	PSGB25	5


*เม็ดมีด PSGB สำหรับเม็ดมีดที่ปรับแต่งแล้ว
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
SPGN****-10T20	CSTB-3L081	T-8F
SPGN****-15T25	CSTB-4	T-15F
SPGN****-20T..., 25T...	CSTB-5	T-20F

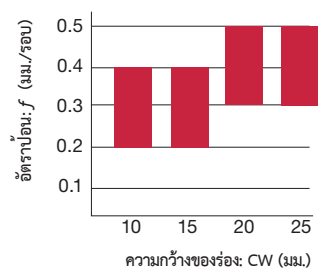
TUNGHEAVY GROOVE - คู่มือหน้าลายห้กเศษ

PSGM



สำหรับงานเซาะร่องกว้าง
ปรับปรุงประสิทธิภาพด้วยการควบคุมเศษที่ยอดเยี่ยม
และหน้าลายห้กเศษที่ออกแบบสำหรับงานอัตราป้อนสูง

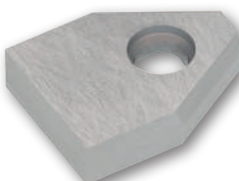
CW = 10 - 25 มม.



อัตราป้อน: f (มม./รอบ)

ความกว้างของร่อง: CW (มม.)

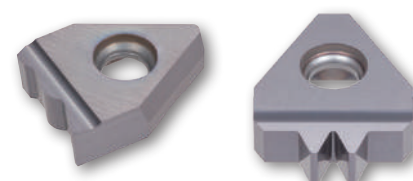
PSGB



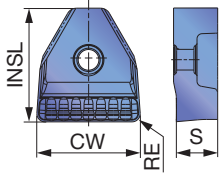
เม็ดมีด Blank สำหรับงานเซาะร่องโปรไฟล์กว้าง
สามารถเตรียมรูปร่างเม็ดมีดได้หลายแบบ
ลดเวลาในการกลึงชิ้นงาน และเพิ่มประสิทธิภาพด้วยการเดินทูลเพียงครั้งเดียว (one pass operations)

CW = 10 - 25 มม.

เม็ดมีดที่ออกแบบมาเป็นพิเศษ (ตัวอย่าง)



PSGM



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW*	RE	เกรดเคลือบผิว							INSL	S
			AH725								
PSGM10-08	10	0.8	●							11	4
PSGM15-15	15	1.5	●							15	5
PSGM20-20	20	2	●							22	6.5
PSGM25-20	25	2	●							22	6.5

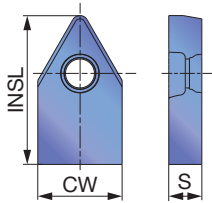
*ค่าความคลาดเคลื่อน CW ± 0.08 (CW = 10 มม.), ± 0.1 (CW ≥ 15 มม.)

● : สินค้าสต็อก



อื่นๆ

PSGB



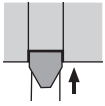
P	เหล็กกล้า	☆	★					
M	สแตนเลส สตีล		★					
K	เหล็กหล่อ	★						
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	★						
S	ซูเปอร์อัลลอยด์	☆						
H	วัสดุความแข็งแรงสูง							

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW±0.025	ไม่เคลือบ							INSL	S
		TH10	UX30							
PSGB10	10.2	●	●						18	4
PSGB15	15.2	●	●						20	5
PSGB20	20.2	●	●						27	6.5
PSGB25	25.2	●	●						27	6.5

● : สินค้าสต็อก

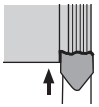
เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน



งานเซาะร่องกว้าง (เม็ตมีต PSGM)

ISO	วัสดุชิ้นงาน	ค่าความแข็ง (HB)	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)
P	โลหะผสมเหล็ก SCM440, ฯลฯ 42CrMo4, ฯลฯ	< 300	AH725	50 - 180
	โลหะผสมเหล็ก SCM440, ฯลฯ 42CrMo4, ฯลฯ	< 300	UX30	50 - 120

ความกว้างร่อง: CW (มม.)				
	10	15	20	25
อัตราป้อน: f (มม./รอบ)	0.2 - 0.4	0.2 - 0.4	0.3 - 0.5	0.3 - 0.5

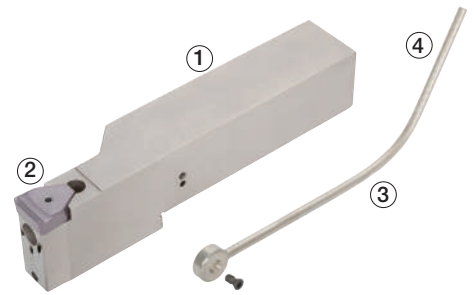


งานเซาะร่องโปรไฟล์ (เม็ตมีต PSGB)

ISO	วัสดุชิ้นงาน	ค่าความแข็ง (HB)	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)
P	เหล็กกล้าคาร์บอน S45C, ฯลฯ C45, ฯลฯ	< 200	UX30	50 - 150
	โลหะผสมเหล็ก SCM440, ฯลฯ 42CrMo4, ฯลฯ	< 300	UX30	50 - 120
M	สแตนเลส สตีล เหล็กกล้า SUS303, ฯลฯ X10CrNiS18-9, ฯลฯ	< 200	UX30	50 - 120
K	เหล็กหล่อสีเทา FC250, ฯลฯ 250, ฯลฯ	-	TH10	50 - 150
	เหล็กหล่อเหนียว FCD450, ฯลฯ 450-10S, ฯลฯ	-	TH10	50 - 120
N	อลูมิเนียมอัลลอยด์ Si < 12%, ฯลฯ	-	TH10	100 - 500

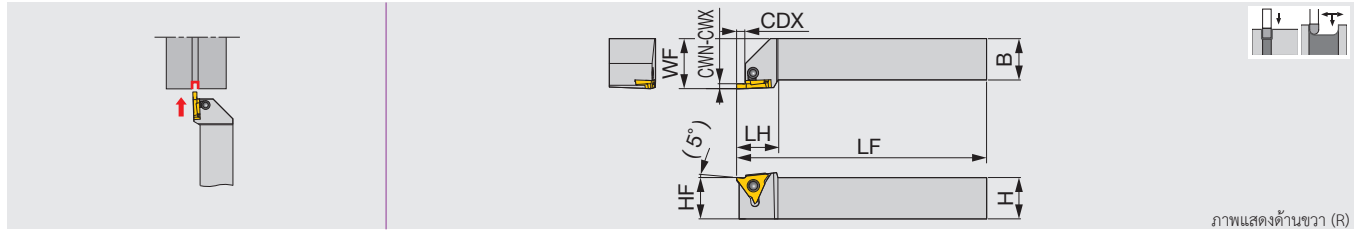
ชิ้นส่วนอะไหล่สำหรับชุดจ่ายน้ำหล่อเย็นภายใน (สิ่งแยกต่างหาก)

No.	ลักษณะ	ประเภทชิ้นส่วน	หมายเหตุ
①	ตัวตาม	FPCR...	-
②	เม็ตมีต	PSGM...	-
③	ชุดจ่ายน้ำหล่อเย็นภายใน	SGCU-341	-
④	ตัวต่อ	รายการสินค้าทั่วไปที่สามารถใช้ได้	เกลียว G 1/8
			เกลียว NPT 1/8



TGTSR/L

ด้ามเขาระงัดด้านนอก สำหรับเม็ดมิด 3 คมตัด



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	แรงบิด*
TGTSR/L2020K16	0.33	2.5	2.5	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2525M16	0.33	2.5	2.5	25	25	150	25	25	30	3
TGTSR/L2020K22-1	1	1.45	2	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2020K22-2	1.5	2.3	3.5	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2020K22-3	2.5	4.5	5	20	20	125	25	20	25	3
TGTSR/L2525M22-1	1	1.45	2	25	25	150	25	25	30	3
TGTSR/L2525M22-2	1.5	2.3	3.5	25	25	150	25	25	30	3
TGTSR/L2525M22-3	2.5	4.5	5	25	25	150	25	25	30	3

ใช้ด้ามจับขวา (TGTSR) ;และด้ามจับซ้าย (TGTSL) ด้วยเม็ดมิดด้านซ้าย (GBL).

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมิด (N/m)

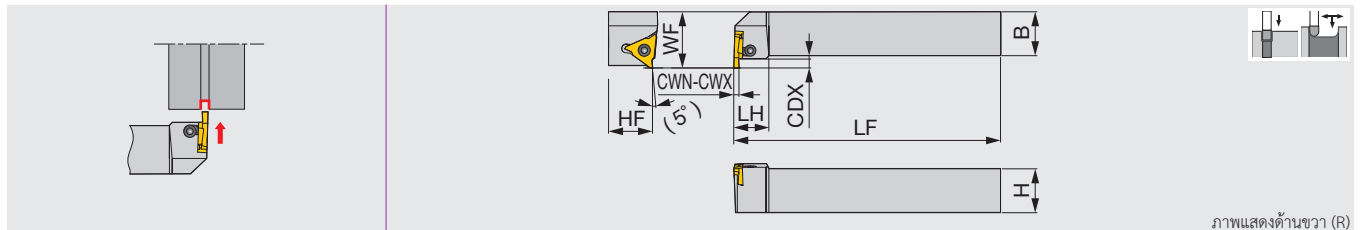
รหัสสินค้า	เม็ดมิด
TGTSR/L2020K16	GBR/L32...
TGTSR/L2525M16	GBR/L32...
TGTSR/L2020K22-1	GBR/L43125 ~ 145 GBR/L43050R
TGTSR/L2020K22-2	GBR/L43150 ~ 230 GBR/L43075R ~ 100R
TGTSR/L2020K22-3	GBR/L43250 ~ 450 GBR/L43125R ~ 200R
TGTSR/L2525M22-1	GBR/L43125 ~ 145 GBR/L43050R
TGTSR/L2525M22-2	GBR/L43150 ~ 230 GBR/L43075R ~ 100R
TGTSR/L2525M22-3	GBR/L43250 ~ 450 GBR/L43125R ~ 200R

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึดเม็ดมิด	สกรูยึดเม็ดมิด	ประแจ
TGTSR/L*****16	CP900	MCS520-2.5	P-2.5
TGTSR/L*****22...	CP910	MCS520-2.5	P-2.5

TGTTR/L

ด้ามเขาระงัดด้านนอกแบบตั้งฉาก สำหรับเม็ดมิด 3 คมตัด



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	แรงบิด*
TGTTR/L2020K16	0.33	2.5	2.5	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2525M16	0.33	2.5	2.5	25	25	150	20	25	32	3
TGTTR/L2020K22-1	1	1.45	2	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2020K22-2	1.5	2.3	3.5	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2020K22-3	2.5	4.5	5	20	20	125	20	20	27	3
TGTTR/L2525M22-1	1	2.3	2	25	25	150	20	25	32	3
TGTTR/L2525M22-2	1.5	2.3	3.5	25	25	150	20	25	32	3
TGTTR/L2525M22-3	2.5	4.5	5	25	25	150	20	25	32	3

ใช้เม็ดมิดด้านซ้าย (GBL) สำหรับด้ามขวา(TGTTR) ; ใช้เม็ดมิดด้านขวา (GBR) สำหรับด้ามซ้าย (TGTTL)

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมิด (N/m)

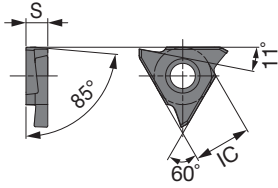
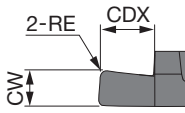
รหัสสินค้า	เม็ดมิด
TGTTR/L2020K16	GBL/R32...
TGTTR/L2525M16	GBL/R32...
TGTTR/L2020K22-1	GBL/R43125 ~ 145 GBL/R43050R
TGTTR/L2020K22-2	GBL/R43150 ~ 230 GBL/R43075R ~ 100R
TGTTR/L2020K22-3	GBL/R43250 ~ 450 GBL/R43125R ~ 200R
TGTTR/L2525M22-1	GBL/R43125 ~ 145 GBL/R43050R
TGTTR/L2525M22-2	GBL/R43150 ~ 230 GBL/R43075R ~ 100R
TGTTR/L2525M22-3	GBL/R43250 ~ 450 GBL/R43125R ~ 200R

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึดเม็ดมิด	สกรูยึดเม็ดมิด	ประแจ
TGTTR/L*****16	CP900	MCS520-2.5	P-2.5
TGTTR/L*****22...	CP910	MCS520-2.5	P-2.5

หน้าอ้างอิง: เม็ดมิด → **F077 - F079**, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → **F079**

GBR/L32



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

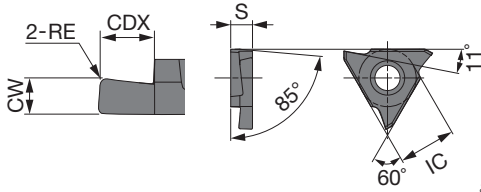
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.025	RE	เกรดเคลือบผิว			CDX	IC	S
				AH710	NS9530	KS05F			
GBR32033	R	0.33	0.03	●	●	●	0.8	9.53	3.18
GBL32033	L	0.33	0.03	●	●	●	0.8	9.53	3.18
GBR32050	R	0.5	0.05	●	●	●	1.2	9.53	3.18
GBL32050	L	0.5	0.05	●	●	●	1.2	9.53	3.18
GBR32075	R	0.75	0.05	●	●	●	2	9.53	3.18
GBL32075	L	0.75	0.05	●	●	●	2	9.53	3.18
GBR32095	R	0.95	0.05	●	●	●	2	9.53	3.18
GBL32095	L	0.95	0.05	●	●	●	2	9.53	3.18
GBR32100	R	1	0.05	●	●	●	2	9.53	3.18
GBL32100	L	1	0.05	●	●	●	2	9.53	3.18
GBR32125	R	1.25	0.2	●	●	●	2	9.53	3.18
GBL32125	L	1.25	0.2	●	●	●	2	9.53	3.18
GBR32145	R	1.45	0.2	●	●	●	2	9.53	3.18
GBL32145	L	1.45	0.2	●	●	●	2	9.53	3.18
GBR32150	R	1.5	0.2	●	●	●	2	9.53	3.18
GBL32150	L	1.5	0.2	●	●	●	2	9.53	3.18
GBR32200	R	2	0.2	●	●	●	2.5	9.53	3.18
GBL32200	L	2	0.2	●	●	●	2.5	9.53	3.18
GBR32250	R	2.5	0.2	●	●	●	2.5	9.53	3.18
GBL32250	L	2.5	0.2	●	●	●	2.5	9.53	3.18

● : สินค้าสต็อก



GBR/L43



ภาพแสดงด้านขวา (R)

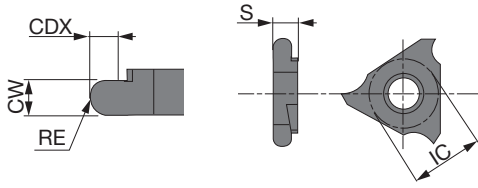
P	เหล็กกล้า	★		★								
M	สแตนเลส สตีล	★										
K	เหล็กหล่อ	★		☆								
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก						★					
S	ซูเปอร์อัลลอยด์	☆					☆					
H	วัสดุความแข็งสูง											

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.025	RE	เกรดเคลือบผิว			เซอร์เมต			ไมเคลือบ			CDX	IC	S	
				AH710			NS9530			KS05F						
GBR43125	R	1.25	0.2	●			●			●				2	12.7	4.76
GBL43125	L	1.25	0.2	●			●			●				2	12.7	4.76
GBR43145	R	1.45	0.2	●			●			●				2	12.7	4.76
GBL43145	L	1.45	0.2	●			●			●				2	12.7	4.76
GBR43150	R	1.50	0.2	●			●			●				3.5	12.7	4.76
GBL43150	L	1.50	0.2	●			●			●				3.5	12.7	4.76
GBR43175	R	1.75	0.2	●			●			●				3.5	12.7	4.76
GBL43175	L	1.75	0.2	●			●			●				3.5	12.7	4.76
GBR43185	R	1.85	0.2	●			●			●				3.5	12.7	4.76
GBL43185	L	1.85	0.2	●			●			●				3.5	12.7	4.76
GBR43200	R	2	0.2	●			●			●				3.5	12.7	4.76
GBL43200	L	2	0.2	●			●			●				3.5	12.7	4.76
GBR43230	R	2.3	0.2	●			●			●				3.5	12.7	4.76
GBL43230	L	2.3	0.2	●			●			●				3.5	12.7	4.76
GBR43250	R	2.5	0.3	●			●			●				5	12.7	4.76
GBL43250	L	2.5	0.3	●			●			●				5	12.7	4.76
GBR43265	R	2.65	0.3	●			●			●				5	12.7	4.76
GBL43265	L	2.65	0.3	●			●			●				5	12.7	4.76
GBR43280	R	2.8	0.3	●			●			●				5	12.7	4.76
GBL43280	L	2.8	0.3	●			●			●				5	12.7	4.76
GBR43300	R	3	0.3	●			●			●				5	12.7	4.76
GBL43300	L	3	0.3	●			●			●				5	12.7	4.76
GBR43330	R	3.3	0.3	●			●			●				5	12.7	4.76
GBL43330	L	3.3	0.3	●			●			●				5	12.7	4.76
GBR43350	R	3.5	0.3	●			●			●				5	12.7	4.76
GBL43350	L	3.5	0.3	●			●			●				5	12.7	4.76
GBR43400	R	4	0.4	●			●			●				5	12.7	4.76
GBL43400	L	4	0.4	●			●			●				5	12.7	4.76
GBR43430	R	4.3	0.4	●			●			●				5	12.7	4.76
GBL43430	L	4.3	0.4	●			●			●				5	12.7	4.76
GBR43450	R	4.5	0.4	●			●			●				5	12.7	4.76
GBL43450	L	4.5	0.4	●			●			●				5	12.7	4.76

● : สินค้าสต็อก

GBR/L43-R (แบบเต็มรัศมี)



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.025	RE	เกรตเคลือบผิว			เซอร์เมต			ไมเคลือบ			CDX	IC	S
				AH710	NS9530	KS05F									
GBR43050R	R	1	0.5	●	●	●							2	12.7	4.76
GBL43050R	L	1	0.5	●		●							2	12.7	4.76
GBR43075R	R	1.5	0.75	●		●							3.5	12.7	4.76
GBL43075R	L	1.5	0.75	●									3.5	12.7	4.76
GBR43100R	R	2	1	●		●							3.5	12.7	4.76
GBL43100R	L	2	1	●									3.5	12.7	4.76
GBR43125R	R	2.5	1.25	●		●							5	12.7	4.76
GBL43125R	L	2.5	1.25	●									5	12.7	4.76
GBR43150R	R	3	1.5	●		●							5	12.7	4.76
GBL43150R	L	3	1.5	●									5	12.7	4.76
GBR43200R	R	4	2	●		●							5	12.7	4.76
GBL43200R	L	4	2	●									5	12.7	4.76

● : สินค้าสต็อก

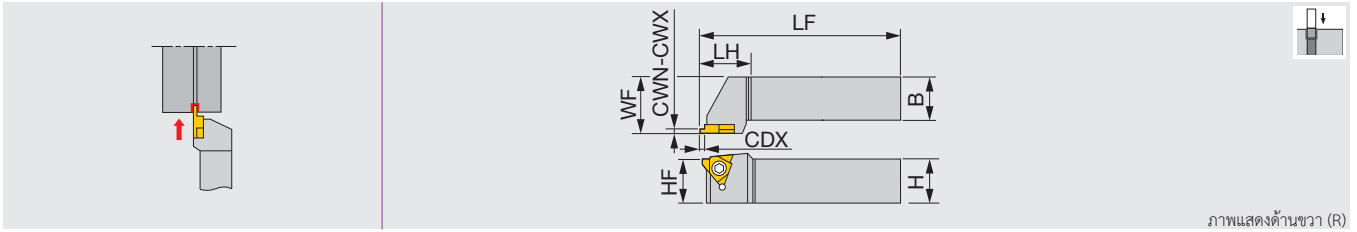
เงื่อนไขการตัดเวือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	ค่าความแข็ง	เกรต	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้าคาร์บอน, โลหะผสมเหล็ก S45C, SCM415, ฯลฯ C45, 18CrMo4, ฯลฯ	150 - 240HB	NS9530	100 - 200	0.02 - 0.25
		150 - 240HB	AH710	60 - 150	0.05 - 0.25
M	สแตนเลส สตีล เหล็กกล้า SUS304, ฯลฯ X5CrNi18-9, ฯลฯ	≤240HB	AH710	60 - 150	0.05 - 0.15
K	เหล็กหล่อ FC250, ฯลฯ 250, ฯลฯ	ความต้านแรงดึง ≤350 นิวตัน/มม. ²	AH710	60 - 150	0.05 - 0.15
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก อลูมิเนียม, ฯลฯ	-	KS05F	200 - 300	0.05 - 0.15



SGTR/L

ด้ามเจาะร่องด้านนอก สำหรับเม็ดมิด 3 คมตัด



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมิด	แรงบิด*
SGTR1616-3	1.15	2.7	1.5 - 3	16	16	100	20	16	20	GLR/L3...	3.5
SGTR/L2020-3	1.15	2.7	1.5 - 3	20	20	125	20	20	25	GLR/L3...	3.5
SGTR/L2525-3	1.15	2.7	1.5 - 3	25	25	150	20	25	32	GLR/L3...	3.5
SGTR/L2020-4	1.15	4.2	1.5 - 4	20	20	125	30	20	25	GLR/L4...,GOR/L4...	5
SGTR/L2525-4	1.15	4.2	1.5 - 4	25	25	150	30	25	32	GLR/L4...,GOR/L4...	5

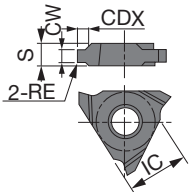
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมิด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมิด	ประแจ
SGTR/L****-3	CSTB-4	T-15F
SGTR/L****-4	CSTB-5	T-20F

เม็ดมิด

GOR/L (สำหรับวงแหวน O)



ภาพแสดงด้านขวา (R)

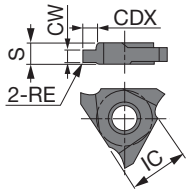
รหัสสินค้า	ด้าน	CW ^{+0.1 -0.05}	RE	เชอร์เม็ต		ไม่เคลือบ		CDX	IC	S
				NS9530	UX30					
GOR4190	R	2.5	0.4	●	●			1.5	12.7	4.76
GOR4240	R	3.2	0.4	●	●			2	12.7	4.76
GOR4310	R	4.1	0.7	●	●			2.5	12.7	4.76

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง: เม็ดมิด → F080 - F081

GLR/L (สำหรับตัวล๊อควงแหวน)



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

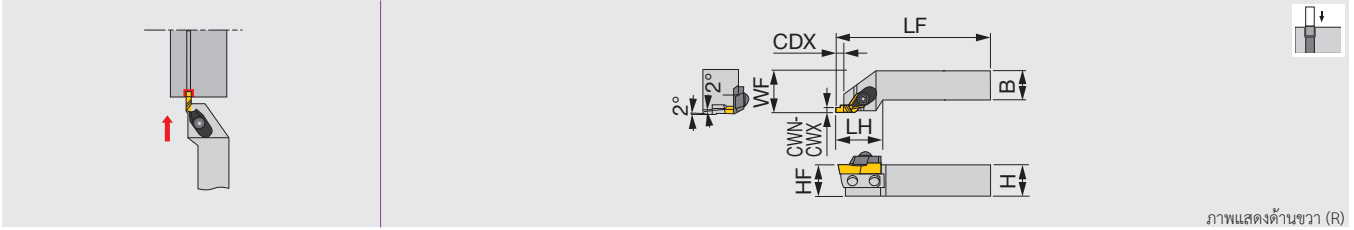
รหัสสินค้า	ด้าน	CW ^{+0.1 +0.05}	RE	เซอร์เมิต		ไมเคิลอบ		CDX	IC	S
				NS9530	UX30					
GLR3115	R	1.15	0.1	●	●			1.5	9.53	3.18
GLL3115	L	1.15	0.1	●	●			1.5	9.53	3.18
GLR3135	R	1.35	0.1	●	●			1.5	9.53	3.18
GLL3135	L	1.35	0.1	●	●			1.5	9.53	3.18
GLR3165	R	1.65	0.1	●	●			2	9.53	3.18
GLR3175	R	1.75	0.1	●	●			2	9.53	3.18
GLL3175	L	1.75	0.1	●	●			2	9.53	3.18
GLR3195	R	1.95	0.1	●	●			2.5	9.53	3.18
GLL3195	L	1.95	0.1	●	●			2.5	9.53	3.18
GLR3220	R	2.2	0.1	●	●			3	9.53	3.18
GLL3220	L	2.2	0.1	●	●			3	9.53	3.18
GLR3270	R	2.7	0.1	●	●			3	9.53	3.18
GLL3270	L	2.7	0.1	●	●			3	9.53	3.18
GLR4115	R	1.15	0.1	●	●			1.5	12.7	4.76
GLR4135	R	1.35	0.1	●	●			1.5	12.7	4.76
GLR4165	R	1.65	0.1	●	●			2	12.7	4.76
GLR4175	R	1.75	0.1	●	●			2	12.7	4.76
GLR4190	R	1.9	0.1	●	●			2.5	12.7	4.76
GLR4195	R	1.95	0.1	●	●			2.5	12.7	4.76
GLR4220	R	2.2	0.1	●	●			3.5	12.7	4.76
GLL4220	L	2.2	0.1	●	●			3.5	12.7	4.76
GLR4270	R	2.7	0.1	●	●			3.5	12.7	4.76
GLR4320	R	3.2	0.1	●	●			4	12.7	4.76
GLL4320	L	3.2	0.1	●	●			4	12.7	4.76
GLR4420	R	4.2	0.1	●	●			4	12.7	4.76
GLL4420	L	4.2	0.1	●	●			4	12.7	4.76

● : สินค้าสต็อก



GX-R/LE

ด้ามเจาะร่องด้านนอก สำหรับเม็ดยัด 2 คมตัด



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดยัด	แรงบิด*
GX-2020R/LE	1	4.5	1.5 - 6	20	20	125	40	20	25	XGR/L63...	5
GX-2525R/LE	1	4.5	1.5 - 6	25	25	150	38	25	32	XGR/L63...	5

ใช้ด้ามจับขวา (GX-****RE) ด้วยเม็ดยัดด้านขวา (XGR); ใช้ด้ามจับซ้าย (GX-****LE) ด้วยเม็ดยัดซ้าย (XGL).
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยัด (N/m)

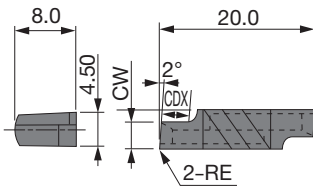
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ชุดจับยึดเม็ดยัด	สกรูจับยึดเม็ดยัด	แผ่นขิมรอง	สกรูแผ่นขิมรอง	ประแจ
GX-2020RE	CP81A	RT-1	SL-6R	BHM4-8	P-4
GX-2020LE	CP81A	RT-1	SL-6L	BHM4-8	P-4
GX-2525RE	CP81A	RT-1	SL-1R	BHM4-8	P-4
GX-2525LE	CP81A	RT-1	SL-1L	BHM4-8	P-4

หมายเหตุ: ความกว้างของร่องสูงสุด และความลึกของร่องสูงสุด จะขึ้นอยู่กับชนิดของเม็ดยัด

เม็ดยัด

XGR/L



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

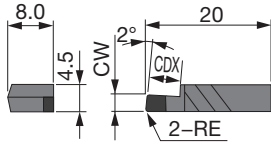
รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.025	RE	เซอร์เม็ดยัด		ไม่เคลือบ		CDX
				NS9530	TH10	UX30		
XGR6310-02	R	1	0.2	●	●	●		1.5
XGL6310-02	L	1	0.2	●	●	●		1.5
XGR6315-02	R	1.5	0.2	●	●	●		2.3
XGL6315-02	L	1.5	0.2	●	●	●		2.3
XGR6320-02	R	2	0.2	●	●	●		3
XGL6320-02	L	2	0.2	●	●	●		3
XGR6325-02	R	2.5	0.2	●	●	●		3.8
XGL6325-02	L	2.5	0.2	●	●	●		3.8
XGR6330-02	R	3	0.2	●	●	●		4.5
XGL6330-02	L	3	0.2	●	●	●		4.5
XGR6335-02	R	3.5	0.2	●	●	●		5.3
XGL6335-02	L	3.5	0.2	●	●	●		5.3
XGR6340-02	R	4	0.2	●	●	●		6
XGL6340-02	L	4	0.2	●	●	●		6
XGR6345-02	R	4.5	0.2	●	●	●		6
XGL6345-02	L	4.5	0.2	●	●	●		6

ใช้ด้ามจับขวา (GX-****RE) ด้วยเม็ดยัดด้านขวา (XGR); ใช้ด้ามจับซ้าย (GX-****LE) ด้วยเม็ดยัดซ้าย (XGL)

● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง: เม็ดยัด → F082 - F083, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F083

XGR/L-QBN



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.05	RE	CBN						CDX
				BX360						
XGL6310S-QBN	L	1	0.2	●						1.5
XGR6315S-QBN	R	1.5	0.2	●						2.3
XGL6315S-QBN	L	1.5	0.2	●						2.3
XGR6320S-QBN	R	2	0.2	●						3
XGL6320S-QBN	L	2	0.2	●						3
XGR6325S-QBN	R	2.5	0.2	●						3.8
XGL6325S-QBN	L	2.5	0.2	●						3.8
XGR6330S-QBN	R	3	0.2	●						4.5
XGL6330S-QBN	L	3	0.2	●						4.5
XGR6335S-QBN	R	3.5	0.2	●						5.3
XGL6335S-QBN	L	3.5	0.2	●						5.3
XGR6340S-QBN	R	4	0.2	●						6
XGL6340S-QBN	L	4	0.2	●						6
XGR6345S-QBN	R	4.5	0.2	●						6
XGL6345S-QBN	L	4.5	0.2	●						6

● : สินค้าสต็อก

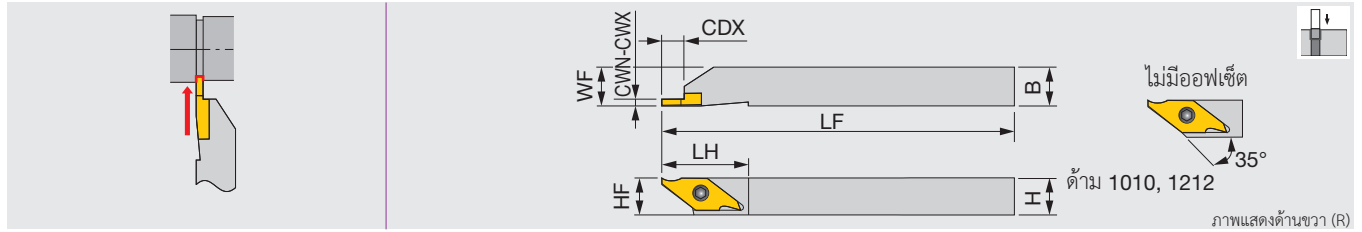
ใช้ตามจับขวา (GX-****RE) ด้วยเม็ดมีดด้านขวา (XGR...)
ใช้ตามจับซ้าย (GX-****LE) ด้วยเม็ดมีดด้านซ้าย (XGL...)

เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน: f (มม./รอบ)		
				W < 2 mm	W = 2 ~ 4 mm	W > 4 mm
P	เหล็กกล้าคาร์บอน	NS9530	80 - 200	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
K	เหล็กหล่อ, อัลลอยด์เบา	TH10	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
H	เหล็กกล้าความแข็งสูง	BX360	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15

เกรด A
เม็ดมีด B
ด้านกลึงออก C
ด้านซ้าย D
ด้านขวา E
หน้าซาร์ F
ขนาดเกล็ด G
หัวกัด H
เส้นมีด I
ดอกควาน J
ระบบชุดจับ K
คู่มือใช้ L
ดัชนี M

ด้ามเจาะร่องด้านนอกสำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



รหัสสินค้า	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSVG/L1010K-C	0.33	2	0.7 - 5.5	10	10	125	23	10	10	JVGR/L...	2.3
JSVG/L1212K-C	0.33	2	0.7 - 5.5	12	12	125	23	12	12	JVGR/L...	2.3
JSVG/L1616K	0.33	2	0.7 - 5.5	16	16	125	23	16	16	JVGR/L...	2.3

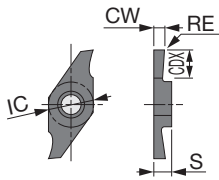
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
JSVG/L...	CSTB-3S	T-9F ตัวเลือก T-9L

เม็ดมีด

JVG (แบบมีด้าน คมตัดแบบคม)



ภาพแสดงด้านขวา (R)

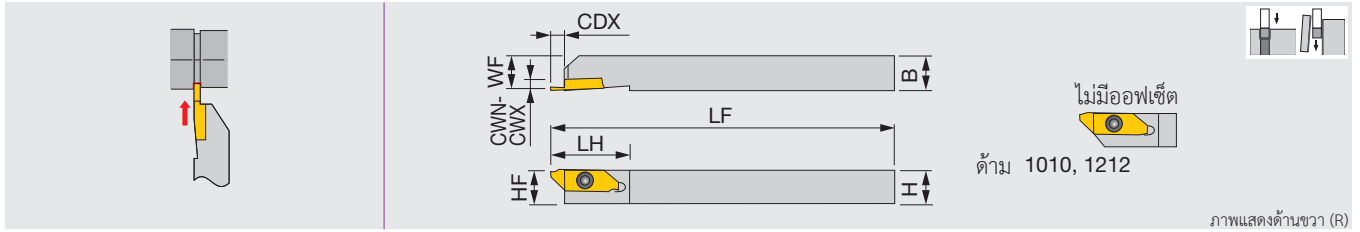
	P เหล็กกล้า	M สแตนเลส สตีล	K เหล็กหล่อ	N โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	S ซุปเปอร์อัลลอยด์	H วัสดุความแข็งสูง
★	★	★	☆	★	★	

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW+0.05	RE	เกรดเคลือบผิว			เซอร์เมต	ไม่เคลือบ	CDX	IC	S
				SH725	J740	NS9530	TH10				
JVGR033F	R	0.33	0	●	●			●	0.7	7.94	3.18
JVGL033F	L	0.33	0	●					0.7	7.94	3.18
JVGR050F	R	0.5	0	●	●			●	1.1	7.94	3.18
JVGL050F	L	0.5	0	●					1.1	7.94	3.18
JVGR075F	R	0.75	0	●	●			●	1.9	7.94	3.18
JVGL075F	L	0.75	0	●					1.9	7.94	3.18
JVGR095F	R	0.95	0	●	●			●	1.9	7.94	3.18
JVGL095F	L	0.95	0	●					1.9	7.94	3.18
JVGR100F	R	1	0	●	●	●		●	5.5	7.94	3.18
JVGL100F	L	1	0	●		●		●	5.5	7.94	3.18
JVGR125F	R	1.25	0	●	●			●	5	7.94	3.18
JVGL125F	L	1.25	0	●					5	7.94	3.18
JVGR150F	R	1.5	0	●	●	●		●	5.5	7.94	3.18
JVGL150F	L	1.5	0	●		●		●	5.5	7.94	3.18
JVGR200F	R	2	0	●	●	●		●	5.5	7.94	3.18
JVGL200F	L	2	0	●					5.5	7.94	3.18

● : สินค้าสต็อก

ด้ามจับแบบสกรูล็อก สำหรับกึ่งด้านหน้า กึ่งย้อนกลับ และกึ่งภายนอก สำหรับเครื่องกึ่งแบบสวิส



รหัสสินค้า	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดเม็ด	แรงบิด*
JSXGR/L1010K8-C	0.7	2	4.5 - 6	10	10	125	29	10	9.9	JXG...	1.3
JSXGR/L1212K8-C	0.7	2	4.5 - 6	12	12	125	29	12	11.9	JXG...	1.3
JSXGR/L1616K8	0.7	2	4.5 - 6	16	16	125	29	16	15.9	JXG...	1.3
JSXGR/L2020K8	0.7	2	4.5 - 6	20	20	125	29	20	19.9	JXG...	1.3
JSXGR/L2525K8	0.7	2	4.5 - 6	25	25	125	29	25	24.9	JXG...	1.3

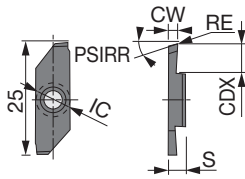
สามารถขันจากด้านหลังได้ด้วยสกรูสองหัว
 ด้ามจับนี้ สามารถใช้กับเม็ดเม็ดกึ่งหน้า JXF, เม็ดเม็ดกึ่งย้อนกลับ JXR และเม็ดเม็ดเซาะร่อง และตัดแยก JXG
 *แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดเม็ด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดเม็ด	ประแจ
JSXGR/L...	CSTB-4SD	T-8F

เม็ดเม็ด

JXG (แบบแบ่งข้าง ซ้าย/ขวา, คมตัดแบบคม)



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

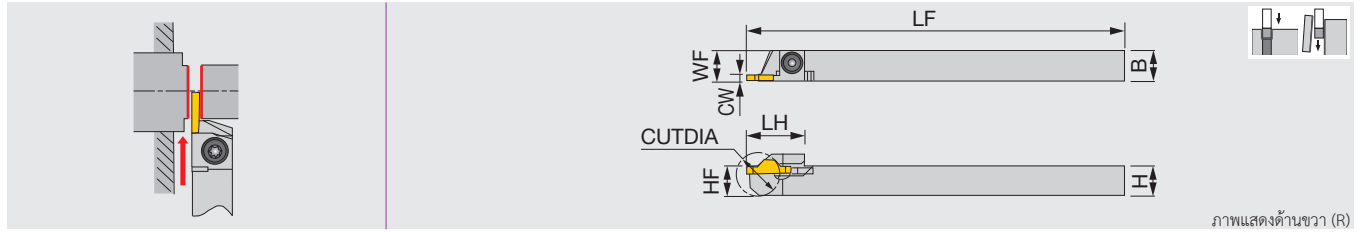
★ : ตัวเลือกแรก
 ☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.025	RE	เกรดเคลือบผิว		CDX	IC	PSIRR	S
				J740	TH10				
JXGR8070FA	R	0.7	0	●	●	4.5	8	15°	3.97
JXGL8070FA	L	0.7	0	●	●	4.5	8	15°	3.97
JXGR8070FA-005	R	0.7	0.05	●		4.5	8	15°	3.97
JXGR8100FA	R	1	0	●	●	6	8	15°	3.97
JXGL8100FA	L	1	0	●	●	6	8	15°	3.97
JXGR8100FA-005	R	1	0.05	●		6	8	15°	3.97
JXGR8100FA45	R	1	0	●	●	4.5	8	15°	3.97
JXGR8100FA45-005	R	1	0.05	●		4.5	8	15°	3.97
JXGR8150FA	R	1.5	0	●	●	6	8	15°	3.97
JXGL8150FA	L	1.5	0	●	●	6	8	15°	3.97
JXGR8150FA-005	R	1.5	0.05	●		6	8	15°	3.97
JXGR8150FA50	R	1.5	0	●	●	5	8	15°	3.97
JXGR8150FA50-005	R	1.5	0.05	●		5	8	15°	3.97
JXGR8180FA	R	1.8	0	●	●	6	8	15°	3.97
JXGR8180FA-005	R	1.8	0.05	●		6	8	15°	3.97
JXGR8200FA	R	2	0	●	●	6	8	15°	3.97
JXGL8200FA	L	2	0	●	●	6	8	15°	3.97
JXGR8200FA-005	R	2	0.05	●		6	8	15°	3.97
JXGR8200FN	R	2	0	●	●	6	8	0°	3.97
JXGL8200FN	L	2	0	●	●	6	8	0°	3.97
JXGR8200FN-005	R	2	0.05	●		6	8	0°	3.97

● : สินค้าสต็อก



ด้ามเจาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CW	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
JCCWSR/L1010K2	2	20	10	10	125	19	10	10	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L1212K2	2	20	12	12	125	19	12	12	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L1616K2	2	20	16	16	125	19	16	16	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L2020K2	2	20	20	20	125	19	20	20	JCC*200...	3.5
JCCWSR/L2525K2	2	20	25	25	125	19	25	25	JCC*200...	3.5

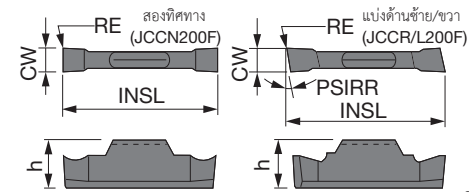
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
JCCWSR/L...	CSTB-4S	T-15F

เม็ดมีด

JCC (คมตัดแบบคม)



ภาพแสดงด้านขวา (R)

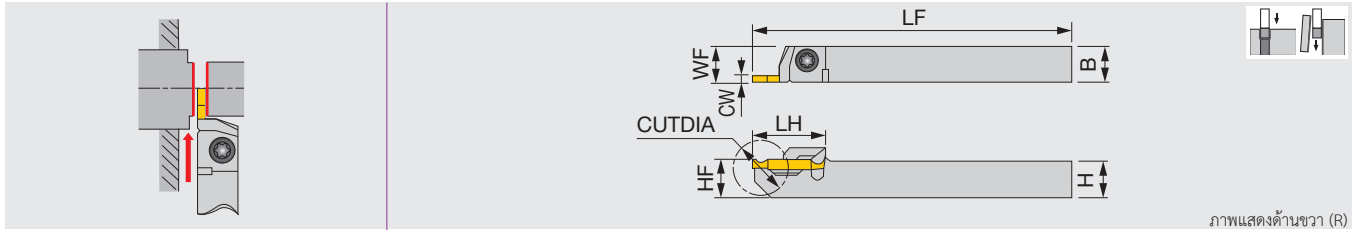
	P เหล็กกล้า	M สแตนเลส สตีล	K เหล็กหล่อ	N โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	S ซุปเปอร์อัลลอยด์	H วัสดุความแข็งสูง
★	★	★	☆	★	★	

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.025	RE	เกรตเคลือบผิว		PSIRR	INSL	h
				J740	TH10			
JCCN200F	N	2	0	●	●	0°	15	4.8
JCCN200F-005	N	2	0.05	●	●	0°	15	4.8
JCCR200F	R	2	0	●	●	15°	15	4.8
JCCL200F	L	2	0	●	●	15°	15	4.8
JCCR200F-005	R	2	0.05	●	●	15°	15	4.8
JCCL200F-005	L	2	0.05	●	●	15°	15	4.8

● : สินค้าสต็อก

ด้ามเจาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CW	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
JCGWSR/L1010K2	2	20	10	10	125	20	10	10	JCGN200F...	3.5
JCGWSR/L1212K2	2	20	12	12	125	20	12	12	JCGN200F...	3.5
JCGWSR/L1616K2	2	20	16	16	125	20	16	16	JCGN200F...	3.5

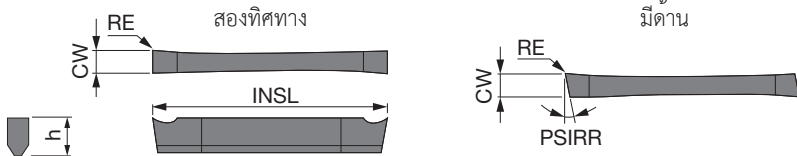
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
JCGWSR/L...	CSTB-4S	T-15F

เม็ดมีด

JCGN (คมตัดมีความคม)



ภาพแสดงด้านขวา (R)

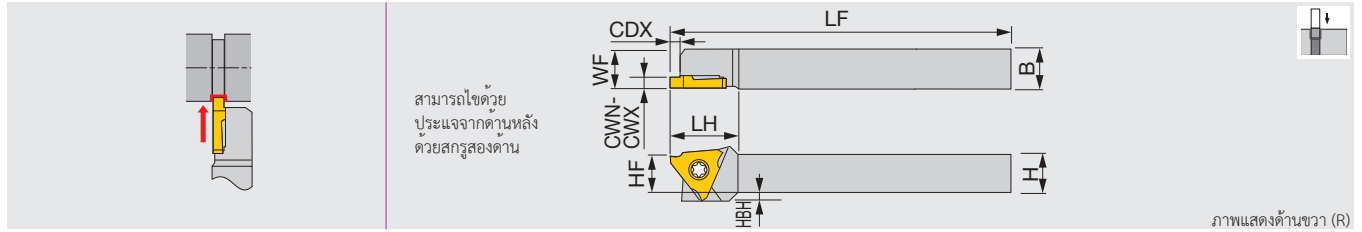
รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.025	RE	เกรตเคลือบผิว		ไม่เคลือบ				PSIRR	INSL	h	
				J740	TH10								
JCGN200F	N	2	0.05	●	●						0°	20	3
JCGN200FR	R	2	0.05	●	●						8°	20	3
JCGN200FL	L	2	0.05	●	●						8°	20	3

●: สินค้าสต็อก
☆: ตัวเลือกที่สอง

J-SERIES

JSTGR/L

ด้ามเจาะร่องด้านนอก สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSTGR/L1010X3	0.33	3	0.7 - 2.6	10	10	120	18.5	10	10	2	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212F3	0.33	3	0.7 - 2.6	12	12	85	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212X3	0.33	3	0.7 - 2.6	12	12	120	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1616X3	0.33	3	0.7 - 2.6	16	16	120	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGL1616K3	0.33	3	0.7 - 2.6	16	16	125	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

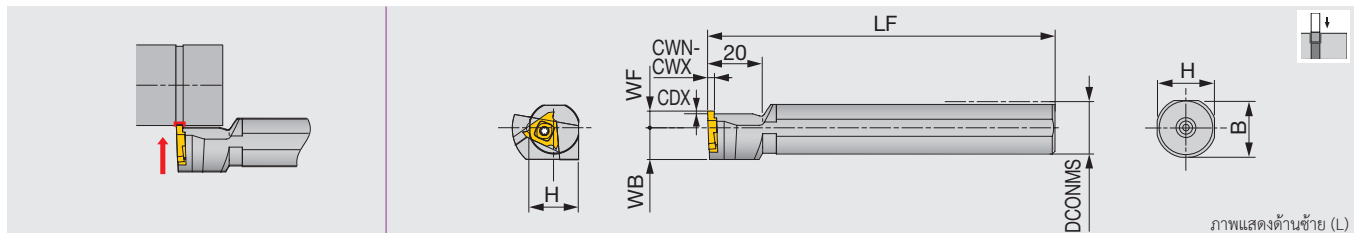
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
JSTGR/L...	CSTB-4SD	T-8F

J-SERIES

JS-TGL3

ด้ามเจาะร่องด้านนอก สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



ภาพแสดงด้านซ้าย (L)

รหัสสินค้า	CWN	CWX	CDX	DCONMS	H	B	LF	WF	WB	เม็ดมีด	แรงบิด*
JS19K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	19.05	18	18	125	6	11.5	JTGR3...	3
JS20K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	20	19	19	125	6	11.5	JTGR3...	3
JS22K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	22	21	21	125	6	11.5	JTGR3...	3
JS25K-TGL3	0.33	3	0.7 - 2.6	25.4	24	24	125	10	12.7	JTGR3...	3

หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับซ้าย (L) กับเม็ดมีดขวา (R)

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

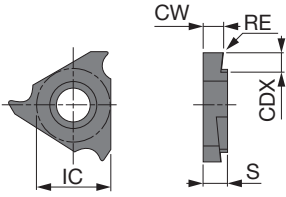
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
JS***-TGL3	CSTB-4S	T-15F

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → F089 - F090, เกลียวไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F091

INSERT

JTG (คมตัดมีความคม)



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW*0.05	RE	เกรดเคลือบผิว			เซอร์เมต	ไม่เคลือบ	CDX	IC	S
				SH725	J740	NS9530					
JTGR3033F	R	0.33	0.03	●	●			●	0.7	9.53	3.18
JTGL3033F	L	0.33	0.03		●			●	0.7	9.53	3.18
JTGR3033F-005	R	0.33	0.05	●					0.7	9.53	3.18
JTGR3043F	R	0.43	0.03		●				1.1	9.53	3.18
JTGR3050F	R	0.5	0.03	●	●	●		●	1.1	9.53	3.18
JTGL3050F	L	0.5	0.03	●	●			●	1.1	9.53	3.18
JTGR3050F-005	R	0.5	0.05	●					1.1	9.53	3.18
JTGL3050F-005	L	0.5	0.05	●					1.1	9.53	3.18
JTGR3065F	R	0.65	0.03	●	●				1.9	9.53	3.18
JTGR3065F-010	R	0.65	0.1	●					1.9	9.53	3.18
JTGR3075F	R	0.75	0.03	●	●	●		●	1.9	9.53	3.18
JTGL3075F	L	0.75	0.03	●	●	●		●	1.9	9.53	3.18
JTGR3075F-010	R	0.75	0.1	●					1.9	9.53	3.18
JTGL3075F-010	L	0.75	0.1	●					1.9	9.53	3.18
JTGR3080F	R	0.8	0.03	●	●				1.9	9.53	3.18
JTGR3080F-010	R	0.8	0.1	●					1.9	9.53	3.18
JTGR3085F	R	0.85	0.03	●	●				1.9	9.53	3.18
JTGR3095F	R	0.95	0.03	●	●	●		●	1.9	9.53	3.18
JTGL3095F	L	0.95	0.03	●	●			●	1.9	9.53	3.18
JTGR3095F-010	R	0.95	0.1	●					1.9	9.53	3.18
JTGL3095F-010	L	0.95	0.1	●					1.9	9.53	3.18
JTGR3100F	R	1	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53	3.18
JTGL3100F	L	1	0.05	●	●			●	2.1	9.53	3.18
JTGR3100F-010	R	1	0.1	●					2.1	9.53	3.18
JTGL3100F-010	L	1	0.1	●					2.1	9.53	3.18
JTGR3110F	R	1.1	0.05	●	●				2.1	9.53	3.18
JTGR3120F	R	1.2	0.05	●	●				2.1	9.53	3.18
JTGR3120F-010	R	1.2	0.1	●					2.1	9.53	3.18
JTGR3125F	R	1.25	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53	3.18
JTGL3125F	L	1.25	0.05	●	●			●	2.1	9.53	3.18
JTGR3125F-010	R	1.25	0.1	●					2.1	9.53	3.18
JTGL3125F-010	L	1.25	0.1	●					2.1	9.53	3.18
JTGR3130F	R	1.3	0.05	●	●				2.1	9.53	3.18
JTGR3140F	R	1.4	0.05	●	●				2.1	9.53	3.18
JTGR3140F-010	R	1.4	0.1	●					2.1	9.53	3.18
JTGR3145F	R	1.45	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53	3.18
JTGL3145F	L	1.45	0.05		●			●	2.1	9.53	3.18
JTGR3145F-010	R	1.45	0.1	●					2.1	9.53	3.18
JTGR3150F	R	1.5	0.05	●	●	●		●	2.1	9.53	3.18
JTGL3150F	L	1.5	0.05	●	●			●	2.1	9.53	3.18
JTGR3150F-010	R	1.5	0.1	●					2.1	9.53	3.18
JTGL3150F-010	L	1.5	0.1	●					2.1	9.53	3.18

● : สินค้าสต็อก

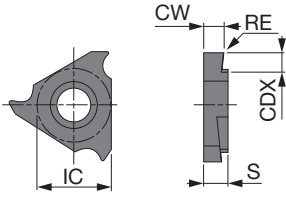
หน้าอ้างอิง:

ด้านจับ → F088, เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F091



เม็ดมัน

JTG (คมตัดที่มีความคม)



ภาพแสดงด้านขวา (R)

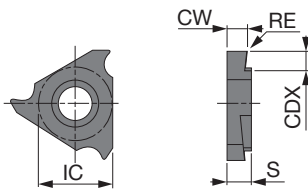
P	เหล็กกล้า	★	★		★		☆			
M	สแตนเลส สตีล	★	★							
K	เหล็กหล่อ					☆		★		
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก							★		
S	ซูเปอร์อัลลอยด์							★		
H	วัสดุความแข็งสูง									

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW ^{+0.05}	RE	เกรดเคลือบผิว			เซอร์เมต		ไม่เคลือบ			CDX	IC	S
				SH725	J740		NS9530		TH10					
JTGR3175F	R	1.75	0.05	●	●		●		●			2.1	9.53	3.18
JTGL3175F	L	1.75	0.05		●		●		●			2.1	9.53	3.18
JTGR3175F-010	R	1.75	0.1	●								2.1	9.53	3.18
JTGR3180F	R	1.8	0.05	●	●							2.1	9.53	3.18
JTGR3200F	R	2	0.05	●	●		●		●			2.6	9.53	3.18
JTGL3200F	L	2	0.05	●	●				●			2.6	9.53	3.18
JTGR3200F-010	R	2	0.1	●								2.6	9.53	3.18
JTGL3200F-010	L	2	0.1	●								2.6	9.53	3.18
JTGR3225F	R	2.25	0.05	●	●							2.6	9.53	3.18
JTGR3250F	R	2.5	0.05	●	●		●		●			2.6	9.53	3.18
JTGL3250F	L	2.5	0.05	●	●				●			2.6	9.53	3.18
JTGR3250F-010	R	2.5	0.1	●								2.6	9.53	3.18
JTGL3250F-010	L	2.5	0.1	●								2.6	9.53	3.18
JTGR3275F	R	2.75	0.05		●							2.6	9.53	3.18
JTGR3300F	R	3	0.05	●	●							2.6	9.53	3.18
JTGR3300F-010	R	3	0.1	●								2.6	9.53	3.18

● : สินค้าสต็อก

JTG (คมตัดลบคม)



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW ^{+0.05}	RE	เกรดเคลือบ			เซอร์เมต		ไม่เคลือบ			CDX	IC	S
				J9530										
JTGR3100	R	1	0.05	●								2.1	9.53	3.18
JTGR3125	R	1.25	0.05	●								2.1	9.53	3.18
JTGR3150	R	1.5	0.05	●								2.1	9.53	3.18
JTGR3200	R	2	0.05	●								2.6	9.53	3.18

● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง: ดำจับ → F088, เส้นไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F091

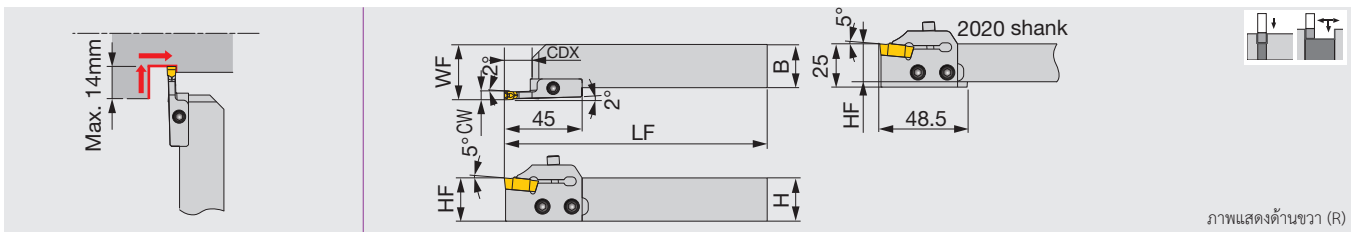
เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน (เครื่องมือเจาะร่องชุด J-Series)

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้าทั่วไป, ฯลฯ.	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 150	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
M	สแตนเลส สตีล, ฯลฯ.	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 150	0.01 - 0.1
N	อลูมิเนียมอัลลอยด์, โลหะผสมทองแดง, ฯลฯ.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	วัสดุที่ตัดยาก, โลหะผสมไทเทเนียม, ฯลฯ.	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

MY-T SERIES

CGWSR/L-FLR/L#GP

ด้ามเจาะร่องภายนอก และเกลียว



รหัสสินค้า	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	เม็ดมีด	ด้ามมีด	ใบมีด	แรงบิด*
CGWSR/L2020-FLR/L3GP	3	10	20	20	152	20	27	FLEX30R/L	CGWSR/L2020	FLR/L3GP	5
CGWSR/L2525-FLR/L3GP	3	10	25	25	152	25	32	FLEX30R/L	CGWSR/L2525	FLR/L3GP	5
CGWSR/L2020-FLR/L4GP	4	12	20	20	152	20	27	FLEX40R/L	CGWSR/L2020	FLR/L4GP	5
CGWSR/L2525-FLR/L4GP	4	12	25	25	152	25	32	FLEX40R/L	CGWSR/L2525	FLR/L4GP	5
CGWSR/L2020-FLR/L5GP	5	14	20	20	152	20	27	FLEX50R/L	CGWSR/L2020	FLR/L5GP	5
CGWSR/L2525-FLR/L5GP	5	14	25	25	152	25	32	FLEX50R/L	CGWSR/L2525	FLR/L5GP	5

เครื่องมือในสต็อกรหัสสินค้าถูกกำหนดไว้เป็นชุด: ในหนึ่งชุดของด้ามจับและใบมีด ประกอบด้วย: ด้ามจับ 1 ชิ้น; ใบมีด 1 ชิ้น เมื่อนำรหัสสินค้าของใบมีด และด้ามจับมารวมกัน จะได้รับรหัสสินค้าว่าแบบ 1 ชุด

กรุณาตรวจสอบสต็อก และรหัสการสั่งซื้อสินค้าว่าเป็นแบบชุด หรือแบบด้าม 1 ชิ้น + ใบมีด 1 ชิ้น

ใช้ด้ามจับขวา (CGWSR...) ด้วยใบมีดขวา (FLR...); และด้ามจับซ้าย (CGWSL...) ด้วยใบมีดซ้าย (FLL...).

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

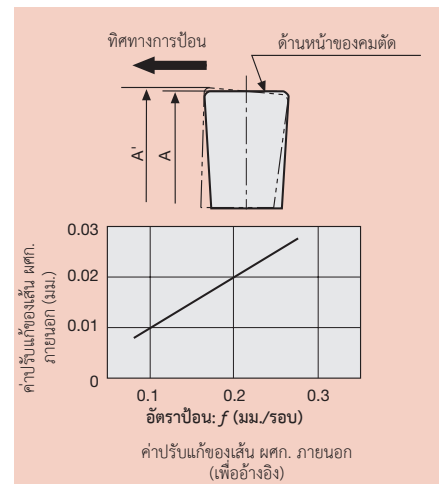
รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	สกรูใบมีด	ประแจ
CGWSR/L****-FLR/L*GP	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

คำเตือน

- เม็ดมีด (Flex) มีกลไกบริเวณปลายคมตัดที่ทำให้เกิดมุม B ภายใต้แรงตัดเฉือนในงานเจาะร่องภายนอก มีความเป็นไปได้ว่าเงื่อนไขการตัดเฉือน (อัตราป้อนและความลึกในการตัด) สูงเกินไป เส้นผ่านศูนย์กลางที่กำหนดไว้ในโปรแกรมจะไม่สามารถทำได้

เพื่อป้องกันปัญหาเหล่านี้ จำเป็นจะต้องชดเชยค่าในโปรแกรมด้วยค่า A'-A ดังที่แสดงในรูปด้านขวา ค่าของการชดเชยต้องสอดคล้องกับอัตราป้อนที่แสดงในกราฟทางด้านขวา

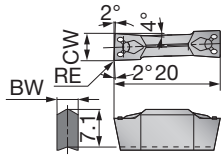
ความยาวของใบมีดสำหรับความกว้าง 5 มม. สันลง 2 มม. เมื่อเปรียบเทียบกับรุ่นเก่า โปรดสังเกตและอ่านคู่มือการใช้งานที่บรรจุในกล่อง



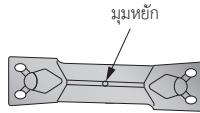
หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด, เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → **F092**

เม็ดมีด

FLEX(R/L)



ภาพแสดงด้านขวา (R)



เพื่อแยกความแตกต่างของเม็ดมีดแต่ละด้าน
พื้นผิวรูปตัว V (พื้นผิวด้านบน) ของเม็ดมีด
ด้านซ้ายมีมุมหยัก (เม็ดมีดด้านขวาจะไม่มี)

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว		คาร์ไบด์		ไม่เคลือบ		BW
				T9225	T9125	NS9530		UX30		
FLEX30R	R	3	0.4			●				2.2
FLEX30L	L	3	0.4			●				2.2
FLEX40R	R	4	0.4			●				3.1
FLEX40L	L	4	0.4			●				3.1
FLEX50R	R	5	0.4	●	●	●		●		4
FLEX50L	L	5	0.4	●	●	●		●		4

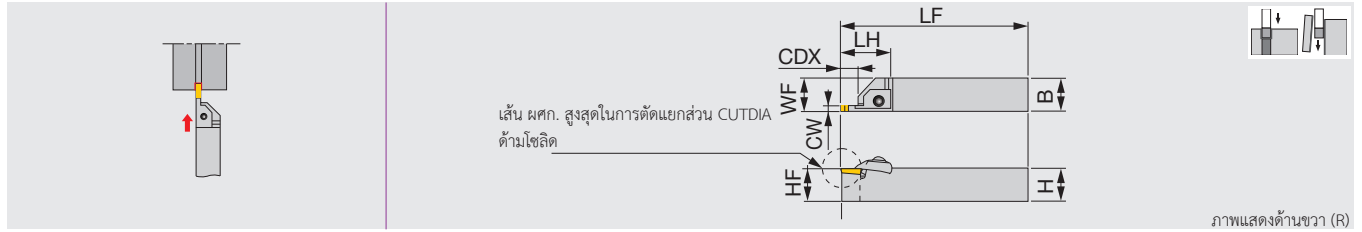
● : สินค้าสต็อก

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน: f (มม./รอบ)	
				งานเจาะร่อง	งานกลึง
P	เหล็กกล้าคาร์บอน	T9225	80 - 300	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		T9125	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		NS9530	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3

CTWR/L

ด้ามเจาะร่อนด้านนอก และตัดแยก สำหรับเม็ดมีด 2 คมตัด



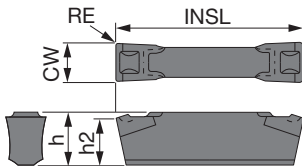
รหัสสินค้า	CW	CUTDIA	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
CTWR/L2020-3	3	32	14	20	20	150	41	20	20.25	CTD3	5
CTWR/L2525-3	3	32	14	25	25	150	41	25	25.25	CTD3	5
CTWR/L2020-4	4	32	14	20	20	150	41	20	20.25	CTD4	5
CTWR/L2525-4	4	32	14	25	25	150	41	25	25.25	CTD4	5
CTWR/L2525-5	5	42	20	25	25	150	46	25	25.25	CTD5	5

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

รหัสสินค้า	ตัวจับยึดเม็ดมีด	พิน	สกรูยึดเม็ดมีด	แหวนรอง	ประแจ
CTWR2020-3	CTC-3R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2020-3	CTC-3L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWR2525-3	CTC-3R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2525-3	CTC-3L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWR2020-4	CTC-4R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2020-4	CTC-4L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWR2525-4	CTC-4R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2525-4	CTC-4L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWR2525-5	CTC-5R	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4
CTWL2525-5	CTC-5L	BP-360	CTS-M6	CDW6	P-4

เม็ดมีด

CTD



รหัสสินค้า	CW±0.1	RE	เกรดเคลือบผิว						INSL	h	h2
			AH725								
CTD3	3	0.2	●						20	4.3	4
CTD4	4	0.2	●						20	5.3	5
CTD5	5	0.2	●						25	6.3	6

●: สินค้าสต็อก

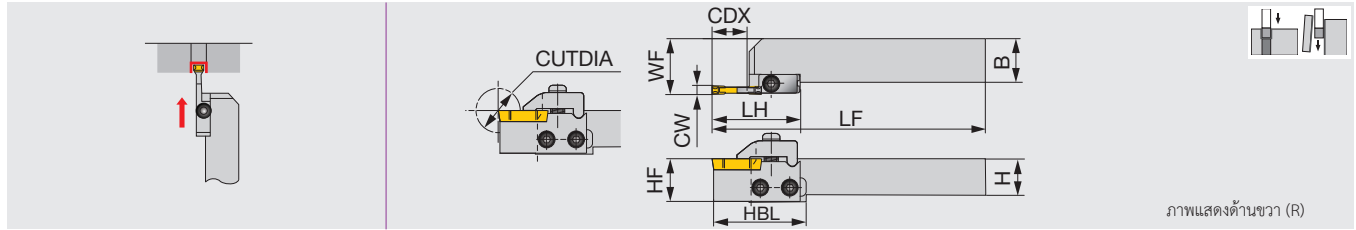
เงื่อนไขการตัดเวียนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน: f (มม./รอบ)	
				งานเจาะร่อน	งานตัดแยก
P	เหล็กกล้าคาร์บอน	AH725	80 - 180	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15
M	สแตนเลส สตีล เหล็กกล้า	AH725	50 - 120	0.08 - 0.25	0.08 - 0.1

MY-T SERIES

CGWSR/L-CGD

ด้ามเจาะร่องด้านนอก และตัดแยก



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CW	CUTDIA	CDX	H	B	LF	LH	HBL	HF	WF	เม็ดมีด	ด้าม	ใบมีด	แรงบิด*
CGWSR/L2020-CGDR/L2	2	35	16	20	20	152	45	48.5	20	26.45	CGD200	CGWSR/L2020	CGDR/L2	5
CGWSR/L2525-CGDR/L2	2	35	16	25	25	152	45	-	25	31.45	CGD200	CGWSR/L2525	CGDR/L2	5
CGWSR/L2020-CGDR/L3	3	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	26.45	CGD300	CGWSR/L2020	CGDR/L3	5
CGWSR/L2525-CGDR/L3	3	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	31.45	CGD300	CGWSR/L2525	CGDR/L3	5
CGWSR/L2020-CGDR/L4	4	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	26.65	CGD400	CGWSR/L2020	CGDR/L4	5
CGWSR/L2525-CGDR/L4	4	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	31.65	CGD400	CGWSR/L2525	CGDR/L4	5
CGWSR/L2020-CGDR/L5	5	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	26.95	CGD500	CGWSR/L2020	CGDR/L5	5
CGWSR/L2525-CGDR/L5	5	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	31.95	CGD500	CGWSR/L2525	CGDR/L5	5
CGWSR/L2020-CGDR/L6	6	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	27.1	CGD600	CGWSR/L2020	CGDR/L6	5
CGWSR/L2525-CGDR/L6	6	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	32.1	CGD600	CGWSR/L2525	CGDR/L6	5
CGWSR2525-8	7 / 8	50	21.6	25	25	150	-	-	25	26.35	CGD700, CGD800	-	-	8.5
CGWSR3232-8	7 / 8	50	21.6	32	32	170	-	-	32	33.35	CGD700, CGD800	-	-	8.5

เมื่อใช้ชุดใบมีดขวา หรือซ้าย, ชุดใบมีดขวา ใช้ร่วมกับด้ามขวา ชุดใบมีดซ้าย ใช้ร่วมกับด้ามซ้าย

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

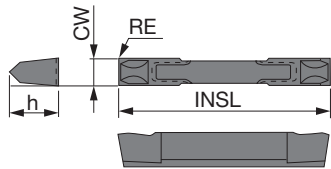
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ใบมีด	ตัวจับยึดเม็ดมีด	สกรูยึดเม็ดมีด	สกรูใบมีด	สปริงฟัน	สปริง	ประแจ
CGWSR****-CGDR2	TCR2	CCR2	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL2	TCL2	CCL2	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR3	TCR3	CCR3	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL3	TCL3	CCL3	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR4	TCR4	CCR4	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL4	TCL4	CCL4	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR5	TCR5	CCR5	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL5	TCL5	CCL5	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR6	TCR6	CCR6	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL6	TCL6	CCL6	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-8	-	CCR/L-8	CHHM6-20	-	5X14AW	BP-9	P-5

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F095

เม็ดบีด

CGD



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW±0.025	RE	เกรตเคลือบผิว			เซอร์เมต			ไม่เคลือบ			INSL	h
			GH330	NS9530	UX30								
CGD200	2	0.2	●	●	●							20	3.25
CGD300	3	0.2	●	●	●							28.6	6.3
CGD400	4	0.2	●	●	●							28.6	6.3
CGD500	5	0.2	●	●	●							28.6	6.3
CGD600	6	0.2	●	●	●							28.6	8.5
CGD700	8	0.2	●		●							28.6	8.5
CGD800	8	0.2	●		●							28.6	8.5

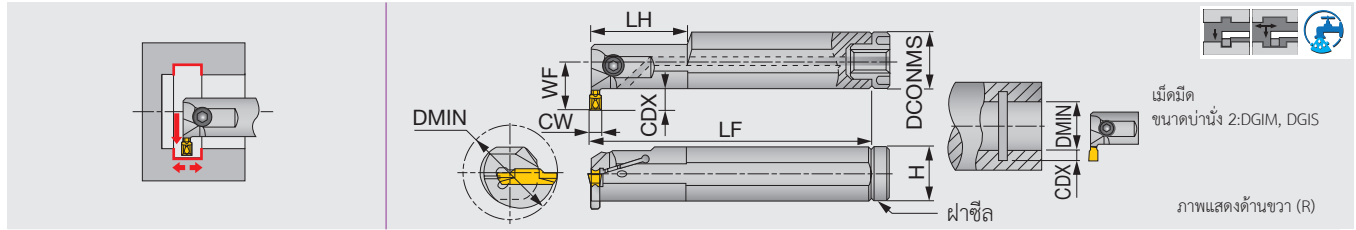
● : สีนาคาสตอก

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรต	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน: f (มม./รอบ)	
				เจาะร่อง	ตัดแยก
P	เหล็กกล้าคาร์บอน	GH330	70 - 180	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15
		NS9530	80 - 200	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15
		UX30	60 - 150	0.08 - 0.3	0.08 - 0.15



ด้ามเซาะร่อง และงานกลึงด้านใน



รหัสสินค้า	CW	DMIN	ขนาดบ้านั้	CDX	DCONMS	H	LF ⁽¹⁾	LH	WF	เม็ทมีด	แรงบิด*
CTIR/L16-2T08-D250	2	25	2	8	16	14	125	-	16.5	DGIM..., DGIS...	5
CTIR/L20-2T06-D250	2	25	2	6	20	18	160	40	15.8	DGIM..., DGIS...	5
CTIR/L20-3T06-D250	3	25	3	6	20	18	160	40	15.8	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-3T05-D250	3	25	3	5.1	25	23	200	40	17.5	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-3T08-D320	3	32	3	8	25	23	200	40	21.5	DTI..., DTX...	5
CTIR/L32-3T10-D400	3	40	3	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	5
CTIR/L20-4T06-D250	4	25	4	6	20	18	160	40	15.8	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-4T08-D320	4	32	4	8	25	23	200	40	21.5	DTI..., DTX...	5
CTIR/L32-4T04-D310	4	31	4	4	32	30	250	60	20.8	DTI..., DTX...	5
CTIR/L32-4T10-D400	4	40	4	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	5
CTIR/L25-5T05-D310	5	31	5	5	25	23	200	60	17.3	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-5T10-D400	5	40	5	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-6T04-D310	6	31	6	4	32	30	250	60	20.8	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-6T10-D400	6	40	6	10	32	30	250	60	27	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L32-8T05-D370	8	37	8	5	32	30	250	60	21.3	DTI..., DTX...	8.5
CTIR/L40-8T05-D420	8	42	8	5.8	40	38	300	65	25.8	DTI..., DTX...	8.5

(1) L1 คำนวณจากความกว้าง CW ของร่องในตารางด้านบน
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

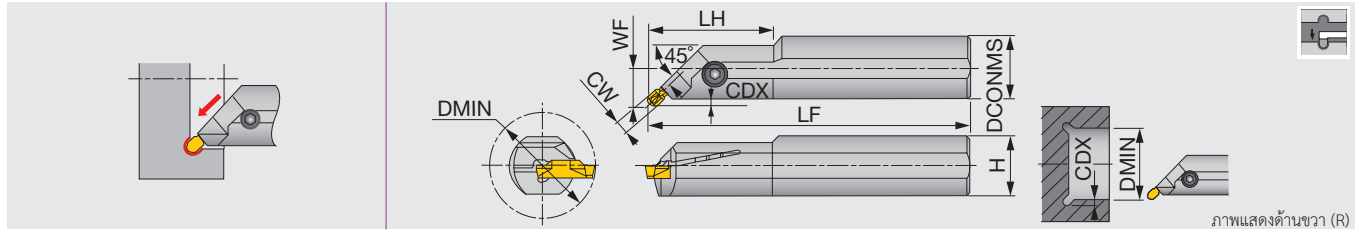


รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ทมีด	ประแจ	ฝาซีล	ประเภทเกลียว สำหรับเชื่อมต่อ
CTIR/L16-2T08-D250	CM5X0.8X10-A	P-4	CA-16	M6
CTIR/L20-2T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L20-3T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L25-3T05-D250	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L25-3T08-D320	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-3T10-D400	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L20-4T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L25-4T08-D320	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-4T04-D310	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-4T10-D400	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L25-5T05-D310	CM6X1X16-A	P-5	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-5T10-D400	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-6T04-D310	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-6T10-D400	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-8T05-D370	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L40-8T05-D420	CM6X1X25-A	P-5	CA-40	R1/8"

เมื่อใช้เม็ทมีดที่ไม่ได้อยู่ตามด้านบน

เม็ทมีด	ความกว้างของร่อง CW	เส้น ผศก. ขึ้นค่า DMIN
DGM / DGS / SGN / DGL / DTM	3	50
DGM / DGS / SGN / DTM / DGL	4	50
DGM / DGS / DTM / DGL	5	60
DGM / DGS / DTM / DGL	6	60
DGM / DGS / DTM	8	70
DTE / DGG	3	40
DTE / DGG	4	40
DTE / DGG	5	50
DTE / DGG	6	50
DTE / DGG	8	62
DTR	3	38
DTR	4	38
DTR	5	43
DTR	6	46
DTR	8	56

ด้ามกลึงอินเตอร์คัทด้านใน 45°



รหัสสินค้า	CW	DMIN	ขนาดบ่า	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF ⁽¹⁾	เม็ดมีด	แรงบิด*
CGIUR/L20-3T02-D380	3	38	3	2.8	20	19	160	-	12.8	DTIU...	5
CGIUR/L25-3T02-D380	3	38	3	2.8	25	23	200	40	14.8	DTIU...	5
CGIUR/L20-4T02-D380	4	38	4	2.8	20	19	160	-	12.9	DTIU...	5
CGIUR/L25-4T02-D460	4	46	4	2.8	25	23	200	40	14.9	DTIU...	5
CGIUR/L25-6T02-D460	6	46	5, 6	2.8	25	23	200	-	15.2	DTIU...	8.5

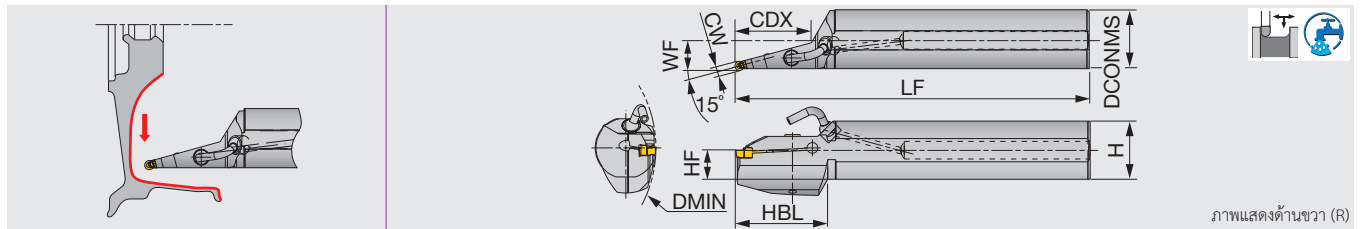
(1) WF คำนวณจากความกว้าง CW ของร่องในตารางด้านบน

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
CGIUR/L20-3T02-D380	CM5X0.8X12-A	P-4
CGIUR/L25-3T02-D380	CM5X0.8X16-A	P-4
CGIUR/L*-4T02-D...	CM5X0.8X16-A	P-4
CGIUR/L25-6T02-D460	CM6X1X25-A	P-5

ด้ามจับกลมสำหรับงานโปรไฟล์อลูมิเนียม



รหัสสินค้า	CW	DMIN	ขนาดบ่า	CDX	DCONMS	H	WF	LF	HF	HBL	เม็ดมีด	ฝาซิล	แรงบิด*
CGIUR/L40-6T50-D160-15A	6	160	6	50	40	38.5	19.7	320	19	60	DTA...	CA-40	5
CGIUR/L40-8T83-D160-15A	8	160	8	83	40	38.5	20.5	320	19	85	DTA...	CA-40	5
CGIUR/L50-6T85-D200-15A	6	200	6	85	50	48.5	25.2	350	23.5	85	DTA...	-	5
CGIUR/L50-8T85-D200-15A	8	200	8	85	50	48.5	25.9	350	23.5	85	DTA...	-	5

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ	ฝาซิล
CGIUR/L*-15A	CM6X1X25-A	P-5	CA-40

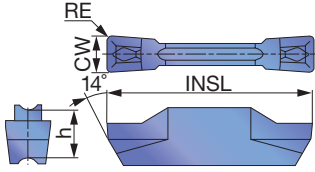
หัวฉีด

ท่อน้ำหล่อเย็น	หัวฉีดรูน้ำหล่อเย็น
PNZ5	CNZ125

เปิดมิด

DTI

งานเจาะร่องด้านใน และงานกลึง (ความละเอียดสูง)



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

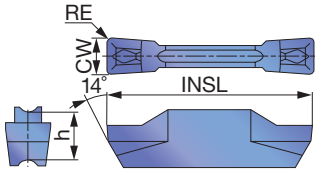
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด บ้านั่ง	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต			INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			NS9530			
DTI300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●					20	5
DTI400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●					20	5
DTI400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●					20	5
DTI500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●					25	5.5
DTI500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●					25	5.5
DTI600-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●					25	5.5
DTI600-120	6	6	1.2	●	●	●	●	●					25	5.5
DTI800-080	8	8	0.8	●	●	●	●	●					30	6.7
DTI800-120	8	8	1.2	●	●	●	●	●					30	6.7

● : สินค้าสต็อก

DTI

งานเจาะร่องด้านใน และงานกลึง



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

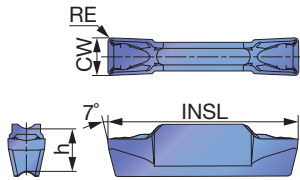
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด บ้านั่ง	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต			INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			NS9530			
DTI3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●					20	5
DTI4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●					20	5

● : สินค้าสต็อก

DTX

งานเจาะร่อนด้านนอก/ด้านใน ด้านหน้า และงานกลึง



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

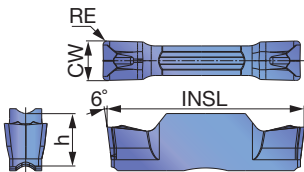
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด ปาน้ำ	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต			INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●	●		●			20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●		●			20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●		●			25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8			●	●	●					25	5

● : สินค้าสต็อก

DTM

งานเจาะร่อนด้านนอก ด้านหน้า และงานกลึง



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด ปาน้ำ	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว							INSL	h
				AH7025								
DTM3-030	3	3	0.3	●							20	5
DTM4-040	4	4	0.4	●							20	5
DTM4-080	4	4	0.8	●							20	5
DTM5-080	5	5	0.8	●							25	5.5
DTM6-080	6	6	0.8	●							25	5.5
DTM8-080	8	8	0.8	●							30	6.7

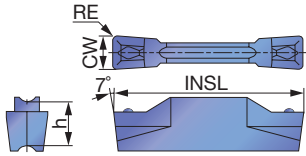
● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง:

ด้ามจับ → F096 - F097, เจียนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F113

DTE

งานเจาะร่อนด้านนอก ด้านหน้า และงานกลึง (ความละเอียดสูง)



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

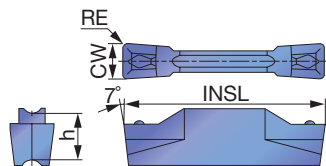
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด ปานัง	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต			INSL	h		
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			NS9530				
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	●	●	●	●			●			20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	●	●	●	●			●			20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●			●			20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	●	●	●	●			●			20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●			●			20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●			●			20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	●	●	●	●			●			20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	●	●	●	●			●			25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●			●			25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●			●			25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	●	●	●	●			●			25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●			●			25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	●	●	●	●	●			●			25	5.5
DTE800-080	8	8	0.8	●	●	●	●	●			●			30	6.7
DTE800-120	8	8	1.2	●	●	●	●	●			●			30	6.7

● : สินค้าสต็อก

DTE

งานเจาะร่อนด้านนอก ด้านหน้า และงานกลึง



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

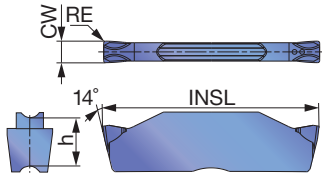
รหัสสินค้า	ขนาด ปานัง	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต			INSL	h		
				T9225	T9125	T515	AH7025	AH725	GH130					NS9530	
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●			●		20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●			●		20	5
DTE5-040	5	5	0.4			●	●	●	●			●		25	5.5
DTE6-080	6	6	0.8			●	●	●	●			●		25	5.5

● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง: ดำจับ → F096 - F097, เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F113

DGIM

งานเจาะร่อด้านใน สำหรับชิ้นงานที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก



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

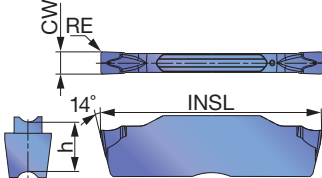
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด บาน้ำง	CW±0.05	RE	เกรตเคลือบผิว					เซอร์เมต		INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530				
DGIM2-020	2	2	0.2	●	●	●	●	●		●		20	5

● : สินค้าสต็อก

DGIS

งานเจาะร่อด้านใน สำหรับชิ้นงานที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

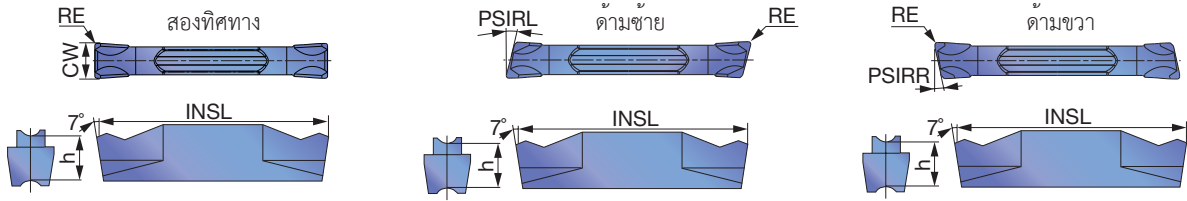
รหัสสินค้า	ขนาด บาน้ำง	CW±0.05	RE	เกรตเคลือบผิว					เซอร์เมต		INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530				
DGIS2-020	2	2	0.2	●	●	●	●	●		●		20	5

● : สินค้าสต็อก



DGM

งานเจาะร่อนด้านนอก และตัดแยก เม็ดเม็ด 2 คมตัด



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

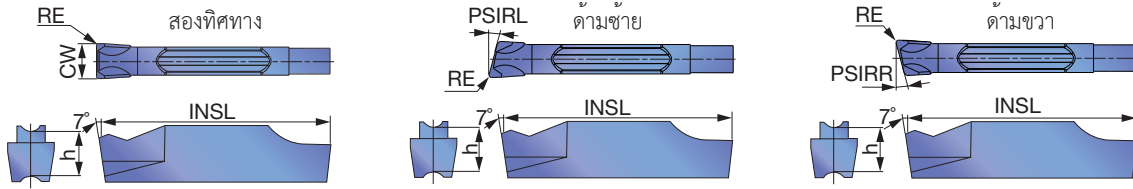
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด บ้าน	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว						เซอร์เมต		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530					
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°	
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●	●		19.8	5	0°	6°	
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●	●		19.8	5	6°	0°	
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2			●	●	●	●		19.8	5	0°	8°	
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2			●	●	●	●		19.8	5	8°	0°	
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●	●		19.8	5	0°	15°	
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●	●		19.8	5	15°	0°	
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02				●	●	●		19.35	5	0°	15°	
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02				●	●	●		19.35	5	15°	0°	
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°	
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●	●		19.9	5	0°	6°	
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●	●		19.9	5	6°	0°	
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02				●	●	●		19.45	5	0°	6°	
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02				●	●	●		19.45	5	6°	0°	
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●	●		19.9	5	0°	15°	
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●	●		19.9	5	15°	0°	
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°	
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●	●		19.8	5	0°	4°	
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●	●		19.8	5	4°	0°	
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3			●	●	●	●		19.8	5	0°	15°	
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3			●	●	●	●		19.8	5	15°	0°	
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°	
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3			●	●	●	●		24.9	5.5	0°	4°	
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°	
DGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●	●	●	●	30	6.7	0°	0°	

● : สินค้าสต็อก

SGM

งานเจาะร่องลึกด้านนอก และตัดแยก เม็ดมีด 1 ซม.ตัด



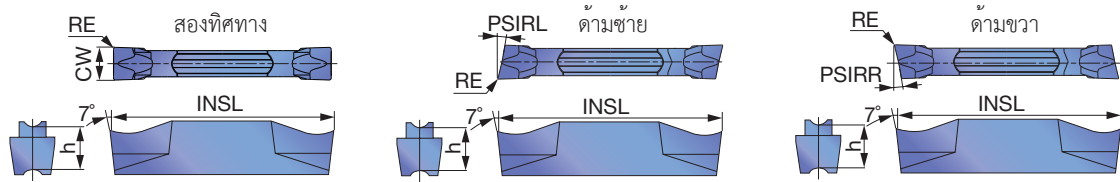
P	เหล็กกล้า	★	☆	☆									
M	สแตนเลส สตีล	★	☆	★									
K	เหล็กหล่อ	★		☆									
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก												
S	ซูเปอร์อัลลอยด์	★	☆										
H	วัสดุความแข็งสูง												

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด บานั่ง	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว			INSL	h	PSIRL	PSIRR
					AH7025	AH725	GH130				
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●	20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●	20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°

● : สินค้าสต็อก





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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

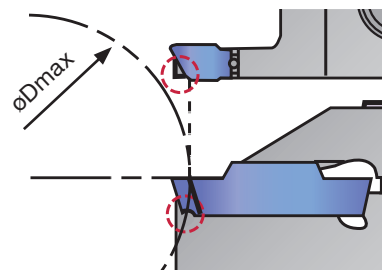
รหัสสินค้า	ขนาด บ้านั่ง	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DGS1.4-016	1	N	1.4	0.16								16	4.3	0°	0°
DGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●			19.95	5	0°	6°
DGS2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●			19.95	5	6°	0°
DGS2-002-6R	2	R	2	0.02				●	●			19.5	5	0°	6°
DGS2-002-6L	2	L	2	0.02				●	●			19.5	5	6°	0°
DGS2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●			19.95	5	0°	15°
DGS2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●			19.95	5	15°	0°
DGS2-002-15R	2	R	2	0.02				●	●			19.5	5	0°	15°
DGS2-002-15L	2	L	2	0.02				●	●			19.5	5	15°	0°
DGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●			19.9	5	0°	6°
DGS3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●			19.9	5	6°	0°
DGS3-002-6R	3	R	3	0.02				●	●			19.45	5	0°	6°
DGS3-002-6L	3	L	3	0.02				●	●			19.45	5	6°	0°
DGS3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●			19.9	5	0°	15°
DGS3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●			19.9	5	15°	0°
DGS3-002-15R	3	R	3	0.02				●	●			19.45	5	0°	15°
DGS3-002-15L	3	L	3	0.02				●	●			19.45	5	15°	0°
DGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●			19.8	5	0°	4°
DGS4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●			19.85	5	4°	0°
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°

● : สินค้าต๊อค

คำเตือน

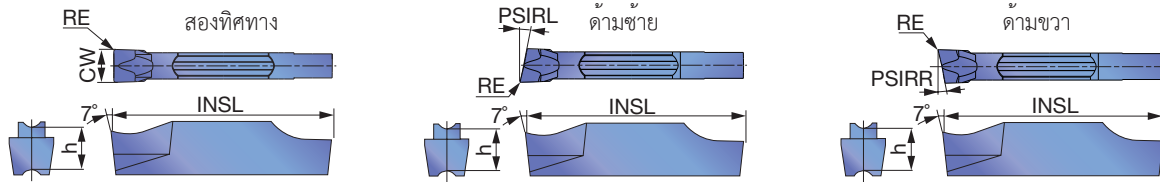
เครื่องมือจะรบกวนชิ้นงานเมื่อทำการเจาะร่องที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางใหญ่กว่า ϕD_{max}

รหัสสินค้า	ϕD_{max} (mm)	รหัสสินค้า	ϕD_{max} (mm)
DGM2-002-15R/L	28	DGS2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29	DGS3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30	SGS3-020-15R/L	103
SGM3-020-15R/L	103	SGS3-002-15R/L	34



SGS

งานเจาะร่องลึกลงนอก และตัดแยก เม็ดมีด 1 คมตัด



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

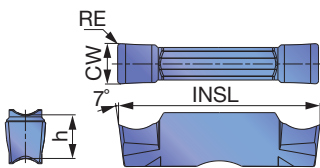
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด บานึง	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว						INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					AH7025	AH725	GH130								
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●					20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●					20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●					20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●					20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●					20	5	15°	0°
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●					20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●					20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●					20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02		●	●					19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02		●	●					19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●					20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●					20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02		●	●					19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02		●	●					19.8	5	15°	0°
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●					20	5	0°	0°
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●					25	5.5	0°	0°
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●					25	5.5	0°	0°

● : สินค้าสต็อก

DGG

งานเจาะร่องด้านนอก (ความละเอียดสูง)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

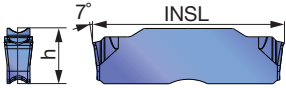
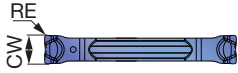
รหัสสินค้า	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว			INSL	h
			AH7025	NS9530	KS05F		
DGG200-020	2	0.2	●	●	●	20	5
DGG300-020	3	0.2	●	●	●	20	5
DGG400-040	4	0.4	●	●	●	20	5
DGG500-040	5	0.4	●	●	●	25	5.5
DGG600-040	6	0.4	●	●	●	25	5.5

● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง: ด้ามจับ → F096 - F097, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F113

DGL

งานเจาะร่องด้านนอก และตัดแยก



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด บาน่ง	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว						INSL	h
				AH7025							
DGL3-025	3	3	0.25	●						20	5
DGL4-030	4	4	0.3	●						20	5
DGL5-030	5	5	0.3	●						25	5.5
DGL6-080	6	6	0.8	●						25	5.5

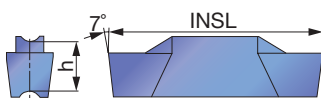
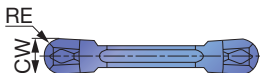
● : สีน้าสด็อก



อื่นๆ

DTR

งานกลึงโปรไฟล์ และงานกลึงอินเตอร์คัท (ความละเอียดสูง)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

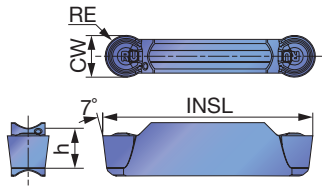
รหัสสินค้า	ขนาด บาน่ง	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต	INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130				NS9530
DTR300-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	●		20	5
DTR400-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●		20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	●	●	●	●	●		25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●		25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	●	●	●	●	●		25	5.5

● : สีน้าสด็อก

หน้าอ้างอิง: ตัวยก → F096 - F097, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F113

DTR

งานกลึงโปรไฟล์ และงานกลึงอินเตอร์คัท



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

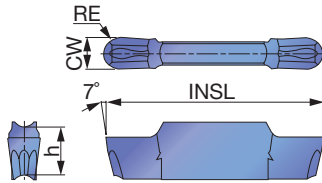
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด ปาน้ง	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว						เซอร์เมต			INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530					
DTR3-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	●		●			20	5
DTR4-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●		●			20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●		●			25	5.5
DTR6-300	6	6	3	●	●	●	●	●	●					25	5.5
DTR8-400	8	8	4	●	●	●	●	●	●					30	6.7

● : สินค้าสต็อก

DTIU

งานกลึงโปรไฟล์ และงานกลึงอินเตอร์คัท (ความละเอียดสูง)



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

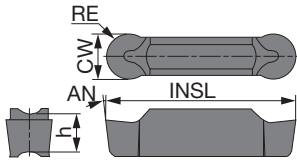
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด ปาน้ง	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว									INSL	h	
				AH7025	AH725	GH130									
DTIU300-150	3	3	1.5	●	●	●								20	5
DTIU400-200	4	4	2	●	●	●								20	5
DTIU500-250	5	5	2.5	●	●	●								25	5.5
DTIU600-300	6	6	3	●	●	●								25	5.5

● : สินค้าสต็อก

DTA

งานตัดเฉือนล่อลูมิเนียม (ความละเอียดสูง)



รหัสสินค้า	ขนาด บ้านั่ง	CW±0.02	RE	ไม่เคลือบ						INSL	h	AN
				TH10								
DTA600-300	6	6	3	●						25	5.5	7
DTA800-400	8	8	4	●						30	6.7	10

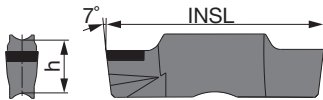
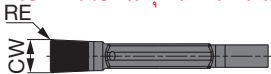
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

● : สินค้าสต็อก



SGN

งานเซาะร่องด้านนอกวัสดุเหล็กที่มีความแข็งสูง




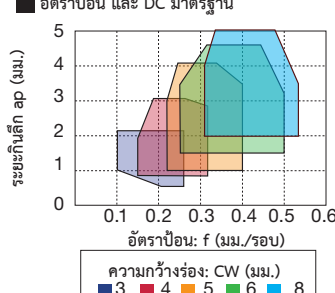
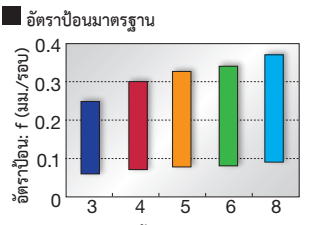

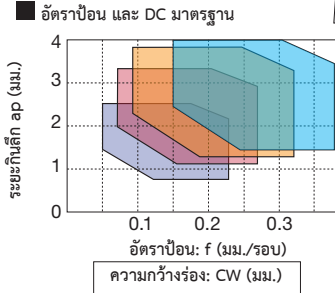
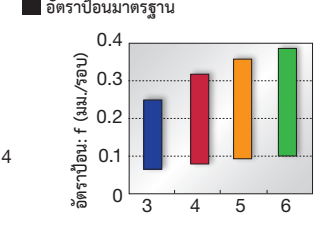

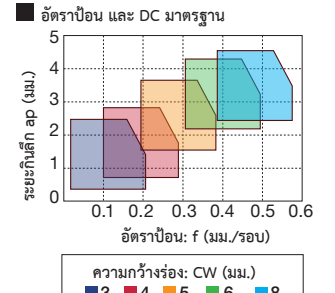
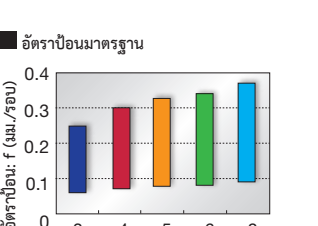

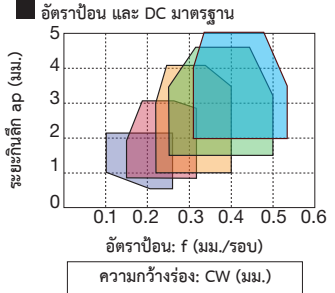
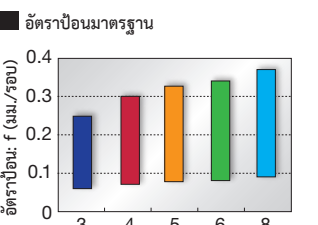
รหัสสินค้า	ขนาด บ้านั่ง	CW±0.025	RE	CBN						INSL	h
				BX360							
SGN200-020	2	2	0.2	●						20	5
SGN300-020	3	3	0.2	●						20	5
SGN400-020	4	4	0.2	●						20	5

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง


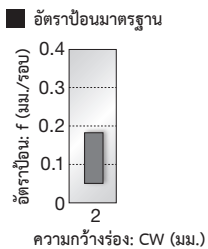

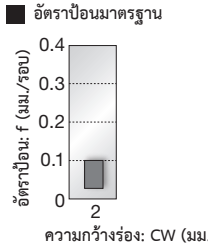

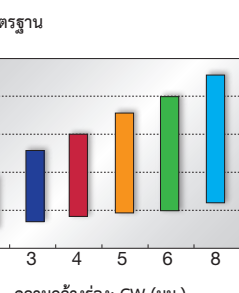

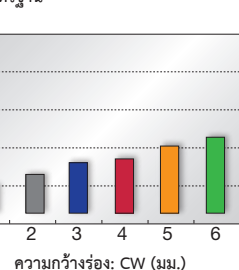
● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง: ดำจับ → F096 - F097, เจ็อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F113

■ งานเจาะร่อน และงานกลึงด้านใน

<p>แบบ DTI (2 คมตัด)</p> <p>ตัวเลือกแรก</p>  <p>หน้า F098</p>	<p>งานด้านใน</p> <p>หน้าลายห้กเศษที่มีเอกลักษณ์เฉพาะ ทำให้เศษสั้นลง มีทั้งเม็ดมีดแบบป้อมขึ้นรูป และแบบเจียรระไนให้เล็ก CW = 3 - 8 มม.</p>	<p>■ อัตราป้อน และ DC มาตรฐาน</p>  <p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p> 
<p>แบบ DTX (2 คมตัด)</p>  <p>หน้า F099</p>	<p>งานนอกประสงค</p> <p>สมดุลของความคม และความแข็งแรง เม็ดมีดนอกประสงค CW = 3 - 6 มม.</p>	<p>■ อัตราป้อน และ DC มาตรฐาน</p>  <p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p> 
<p>แบบ DTM (2 คมตัด)</p>  <p>หน้า F099</p>	<p>งานทั่วไป</p> <p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานเจาะร่อน และงานกลึงขยายร่อน เหมาะสำหรับแรงตัดเฉือนต่ำ จนถึงปานกลาง พร้อมกับการควบคุมเศษ ที่ยอดเยี่ยม ใช้ได้กับวัสดุเหล็กกล้า, สแตนเลส สตีล และโลหะผสมทนความร้อนสูง</p>	<p>■ อัตราป้อน และ DC มาตรฐาน</p>  <p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p> 
<p>แบบ DTE (2 คมตัด)</p>  <p>หน้า F100</p>	<p>งานทั่วไป</p> <p>หน้าลายห้กเศษที่มีเอกลักษณ์เฉพาะ ทำให้เศษสั้นลง มีทั้งเม็ดมีดแบบป้อมขึ้นรูป และแบบเจียรระไนให้เล็ก CW = 3 - 8 มม.</p>	<p>■ อัตราป้อน และ DC มาตรฐาน</p>  <p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p> 

■ ภาชนะร่องด้านใน สำหรับชิ้นงานที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก

<p>แบบ DGIM (2 คมตัด)</p>  <p>หน้า F101</p>	<p>ความกว้างเม็ดมีดเพียง 2 มม. เท่านั้น (สำหรับงานทั่วไป)</p> <p>หน้าลายห้กเศษที่มีเอกลักษณ์เฉพาะ เพื่อประสิทธิภาพในการควบคุมเศษที่ยอดเยี่ยม</p> <p>ความต้านทานการแตกหักที่ดีเยี่ยมเนื่องจากพื้นที่เหมาะสมบนขอบคมตัด สำหรับงานทั่วไปวัสดุเหล็กกล้า และ สแตนเลส สตีล</p> <p>CW = 2 มม.</p>	<p>อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างร่อง: CW (มม.)</p>
<p>แบบ DGIS (2 คมตัด)</p>  <p>หน้า F101</p>	<p>ความกว้างเม็ดมีดเพียง 2 มม. เท่านั้น (แรงตัดเฉือนต่ำ)</p> <p>สำหรับงานที่ต้องการแรงตัดเฉือนต่ำ ความต้านทานการแตกหักที่ดีเยี่ยมเนื่องจากพื้นที่เหมาะสมบนขอบคมตัด</p> <p>เหมาะสำหรับเหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ และ สแตนเลส สตีล</p> <p>CW = 2 มม.</p>	<p>อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างร่อง: CW (มม.)</p>
<p>แบบ DGM (2 คมตัด) แบบ SGM (1 คมตัด)</p>  <p>หน้า F102, 103</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานเซาะร่องด้านนอก และตัดแยก</p> <p>การควบคุมเศษที่ราบรื่น คมตัดที่ออกแบบมาอย่างดีพร้อมความแข็งแรงสูง มีเม็ดมีดแบบแบ่งซ้าย/ขวา</p> <p>CW = 2 - 8 มม.</p>	<p>อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างร่อง: CW (มม.)</p>
<p>แบบ DGS (2 คมตัด) แบบ SGS (1 คมตัด)</p>  <p>หน้า F104, F105</p>	<p>แรงตัดเฉือนต่ำ และความคมที่ดีเยี่ยม</p> <p>หน้าลายห้กเศษที่ออกแบบมาโดยเฉพาะ มุมเม็ดมีดที่ออกแบบมาอย่างดีพร้อมความแข็งแรงสูง มีเม็ดมีดแบบแบ่งซ้าย/ขวา</p> <p>CW = 1.4 - 6 มม.</p>	<p>อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างร่อง: CW (มม.)</p>

■ งานเจาะร่องภายใน สำหรับชิ้นงานที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก

แบบ DGG (2 คมตัด)

สำหรับโลหะนอกกลุ่มเหล็ก และไทเทเนียม

หน้าลายหักเศษสำหรับแรงตัดเฉือนต่ำ คมตัดที่คม ป้องกันการสั่นสะเทือน และให้พื้นผิวที่ดี

หน้า F105

อัตราป้อนมาตรฐาน

อัตราป้อน: f (มม./รอบ)

ความกว้างร่อง: CW (มม.)

แบบ DGL (2 คมตัด)

ตัวเลือกแรกสำหรับเหล็กเหนียว

หน้าลายหักเศษที่ควบคุมเศษได้ยอดเยี่ยมที่ อัตราป้อนต่ำ เหมาะสำหรับเหล็กอ่อนที่มักจะมีปัญหาในการควบคุมเศษ

หน้า F106

อัตราป้อนมาตรฐาน

อัตราป้อน: f (มม./รอบ)

ความกว้างร่อง: CW (มม.)

■ งานกลึงโปรไฟล์ และงานกลึงอินเตอร์คัท

แบบ DTR (2 คมตัด)

Molded

ground

ชนิดเต็มรัศมี

การควบคุมเศษที่ดีเยี่ยม มีทั้งเม็ดมีดแบบปกติ และแบบเจียรไน CW = 3 - 8 มม.

หน้า F106, F107

อัตราป้อน และ DC มาตรฐาน

ระยะกินลึก ap (มม.)

อัตราป้อน: f (มม./รอบ)

ความกว้างร่อง: CW (มม.)

■ 3 ■ 4 ■ 5 ■ 6 ■ 8

แบบ DTIU (2 คมตัด)

ชนิดเต็มรัศมี

ควบคุมเศษได้ดีเยี่ยมสำหรับงานกลึงอินเตอร์คัท CW = 3 - 6 มม.

หน้า F107


อัตราป้อน และ DC มาตรฐาน

อัตราป้อน: f (มม./รอบ)

ความกว้างร่อง: CW (มม.)

งานตัดเจียนล่อลูมิเนียม

แบบ DTA (2 คมตัด)

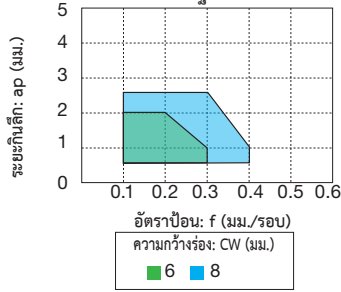


หน้า F108

ชนิดเต็มรัศมี

การควบคุมเศษที่ยอดเยี่ยม
สำหรับงานตัดเจียนล่อลูมิเนียม
มีดมีดแบบเจียรระโน
CW = 6 - 8 มม.

อัตราป้อน และ DC มาตรฐาน




ระยะกินลึก: ap (มม.)

อัตราป้อน: f (มม./รอบ)


ความกว้างร่อง: CW (มม.)

■ 6 ■ 8



งานเซาะร่องด้านนอกวัสดุเหล็กชุบแข็ง

แบบ SGN-CBN (1 คมตัด)

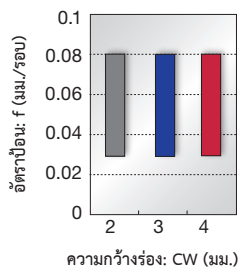


หน้า F108

เหมาะสำหรับวัสดุเหล็กกล้าชุบแข็ง

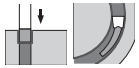
รูปร่างคมตัดที่เหมาะสมสำหรับการเซาะร่องเหล็กชุบแข็ง
ค่าพิคัดความเผื่อสูงสำหรับงานเก็บผิวสำเร็จ
CW = 2 - 4 มม.
(ค่าความคลาดเคลื่อน: ±0.025 มม.)

อัตราป้อนมาตรฐาน



อัตราป้อน: f (มม./รอบ)

ความกว้างร่อง: CW (มม.)



AH7025 ประสิทธิภาพ

ตัวเลือกแรกสำหรับงานเซาะร่องวัสดุหลากหลาย
เกรด AH7025 - เทคโนโลยีการเคลือบเฉพาะของ Tungaloy เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานที่ดีขึ้น

เปรียบเทียบอายุการใช้งาน



รอยการสึกหรอหลังจากเซาะร่อง 60 ครั้ง



รอยการสึกหรอหลังจากเซาะร่อง 30 ครั้ง

เหล็กกล้าผสม (SCM440) **P**

มีดมีด : DTE3-040 AH7025
ความเร็วตัด : Vc = 150 ม./นาที
อัตราป้อน : f = 0.17 มม./รอบ
ความลึกร่อง : 17 มม.
ซีรีย์สินค้า : ด้ามจับด้านนอกสำหรับงานเซาะร่อง
สารหล่อเย็น : ใช้

AH7025 ให้ความเสถียร ในขณะที่ป้องกันการลอกออกของผิวเคลือบ

แม้จะมีการตัดเจียนถึง 2 เท่าเมื่อเทียบกับเกรดแบบเก่า

การผสมผสานของสารเคลือบผิว ALTiN แบบนาโนหลายชั้นซึ่งมีปริมาณ Al ที่สูง และเป็นพื้นผิวที่แข็งแกร่ง นำมาซึ่งการตัดเจียนที่มีประสิทธิภาพสูงในงานเซาะร่องแบบต่างๆ

AH7025

P M K S

- ตัวเลือกแรกสำหรับแอปพลิเคชันหลากหลาย
- การเคลือบ PVD ใหม่ที่มีปริมาณ Al สูงให้ความยืดเกาะที่ดีเยี่ยม
- ปรับปรุงความต้านทานการสึกหรอและบิ่น

AH725

P M S

- สำหรับงานทั่วไป
- การเคลือบที่พัฒนาขึ้นใหม่พร้อมโครงสร้างคริสตัลที่ควบคุมได้ดีและทนต่อการแตกหัก
- ปรับปรุงแรงยึดเกาะ

T515

K

- เกรดแนะนำอันดับแรก
- ความต้านทานการสึกหรอดีเยี่ยมในระดับสูงสำหรับการดำเนินงานความเร็วสูง

T9225

P

- เหมาะสำหรับการตัดเหล็กด้วยความเร็วสูง
- การเคลือบ PVD ใหม่ที่มีปริมาณ Al สูงเพิ่มประสิทธิภาพในการยึดเกาะดีเยี่ยม
- ปรับปรุงความต้านทานการสึกหรอ และบิ่น

T9125

P

- เหมาะสำหรับการตัดเดือนเหล็กด้วยความเร็วสูง
- ปรับปรุงความต้านทานการสึกหรอ และบิ่น

NS9530

P

- เซอร์เมทชั้นสูงสำหรับงานเก็บผิวสำเร็จเหล็กกล้า
- นวัตกรรมเกรดที่ต้านทานการแตกหักและการสึกหรอได้สูงอย่างไม่น่าเชื่อ

GH130

P M K

- แนะนำสำหรับการตัดเดือนแบบกลึงกระแทก
- ชั้นเคลือบ TICNO PVD
- ค่าความต้านทานการสึกหรอสูง

AH905

S

- โดดเด่นสำหรับการตัดเดือนโลหะผสมที่ทนความร้อน
- ชั้นเคลือบพิเศษช่วยเพิ่มความแข็งแรงในการยึดเกาะและต้านทานการสึกหรอ

KS05F

N S

- โลหะนอกกลุ่มเหล็ก
- ไทเทเนียม

TH10

N

- โลหะนอกกลุ่มเหล็ก

BX360

H

- สำหรับเหล็กชุบแข็ง
- เนื้อ CBN และขนาดเกรน

คู่มือการตัดเดือนมาตรฐาน

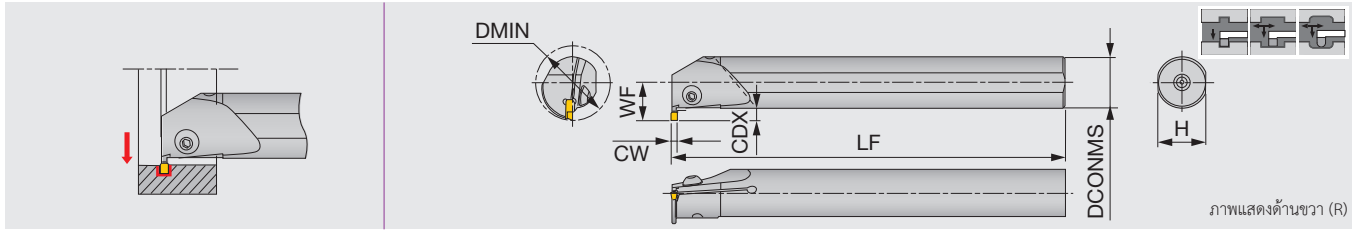
ISO	วัสดุชิ้นงาน	ค่าความแข็ง	คุณสมบัติ	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)
P	เหล็กกล้า S45C, SCM435, ฯลฯ C45, 34CrMo4, ฯลฯ	< 300 HB	ตัวเลือกแรก	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	ต้านทานการสึกหรอ	T9225	80 - 300
		< 300 HB	ต้านทานการสึกหรอ	T9125	80 - 200
		< 300 HB	ต้านทานการสึกหรอ	GH130	50 - 120
		< 300 HB	คุณภาพผิวงาน	NS9530	80 - 220
M	สแตนเลส สตีล SUS303, SUS304, ฯลฯ X10CrNiS18-9, ฯลฯ	< 200 HB	ตัวเลือกแรก	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	ต้านทานการสึกหรอ	GH130	50 - 120
K	เหล็กหล่อสีเทา FC250, ฯลฯ 250, ฯลฯ	-	ตัวเลือกแรก	T515, AH7025	50 - 180
		-	ต้านทานการสึกหรอ	GH130	50 - 180
	เหล็กหล่อเหนียว FCD450, ฯลฯ 450-10S, ฯลฯ	-	ตัวเลือกแรก	T515, AH7025	50 - 120
		-	ต้านทานการสึกหรอ	GH130	50 - 120
N	อลูมิเนียมอัลลอยด์ Si < 12%	-	ตัวเลือกแรก	TH10	100 - 500
		-	ตัวเลือกแรก	KS05F	100 - 600
S	เหล็กหล่อสีเทา FC250, ฯลฯ 250, ฯลฯ	< HRC 40	ตัวเลือกแรก	AH7025	20 - 60
		< HRC 40	ต้านทานการสึกหรอ	AH905	20 - 80
		< HRC 40	ตัวเลือกแรก	AH905	20 - 80
	โลหะผสมไทเทเนียม Ti-6Al-4V, ฯลฯ	< HRC 40	ต้านทานการสึกหรอ	AH7025, AH725	20 - 80
		< HRC 40	คุณภาพผิวงาน	KS05F	20 - 60
H	เหล็กชุบแข็ง SCM435, ฯลฯ SUJ2, ฯลฯ	> HRC 50	ตัวเลือกแรก	BX360	80 - 150

*โปรดดูที่หน้า F109 - F112 สำหรับอัตราป้อน: f (มม./รอบ).

MY-T SERIES

CGTR/L

ด้ามเจาะร่องด้านใน และงานกลึง



รหัสสินค้า	CW	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
S20Q-CGTR/L30	3	25	3.5	20	18	180	14.5	G*30, GE30-AL	3
S25R-CGTR/L30	3	32	5	25	23	200	18.5	G*30, GE30-AL	3
S25R-CGTR/L40	4	32	5	25	23	200	18.5	G*40, GE40-AL	3
S32S-CGTR/L40	4	40	6	32	30	250	23	G*40, GE40-AL	3
S25R-CGTR/L50	5	32	5	25	23	200	18.5	G*50	3
S32S-CGTR/L50	5	40	6	32	30	250	23	G*50	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
S***-CGTR/L...	BHM5-14	P-3

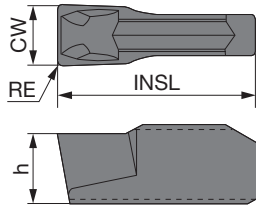


อื่นๆ

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → F115 - F119, เจริญไชการตัดเฉือนมาตรฐาน → F119

GE

สำหรับงานเจาะรูทั่วไป

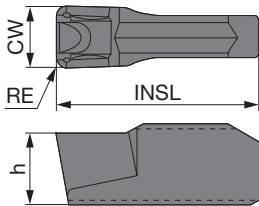


รหัสสินค้า	CW _{+0.1}	RE	เกรตเคลือบผิว				เซอร์เมต		INSL	h
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530			
GE20	2	0.2	●	●	●	●	●			
GE30	3	0.2	●	●	●	●	●			
GE40	4	0.2	●	●	●	●	●			
GE50	5	0.2	●	●	●	●	●			

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง
● : สินค้าสต็อก

GT

สำหรับงานกลึง

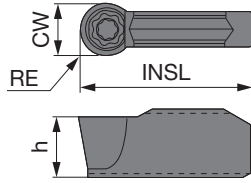


รหัสสินค้า	CW _{+0.1}	RE	เกรตเคลือบผิว				เซอร์เมต		INSL	h
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530			
GT30	3	0.4	●	●	●	●	●			
GT40	4	0.4	●	●	●	●	●			
GT50	5	0.4	●	●	●	●	●			

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง
● : สินค้าสต็อก

GR

สำหรับงานกลึงโปรไฟล์ (แบบเต็มรัศมี)



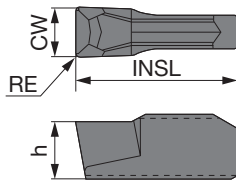
P	เหล็กกล้า	★	☆	★	★		★				
M	สแตนเลส สตีล	★		★	★						
K	เหล็กหล่อ	☆		★	☆		☆				
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก										
S	ซูเปอร์อัลลอยด์			☆							
H	วัสดุความแข็งสูง										

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW _{±0.1}	RE	เกรตเคลือบผิว				เซอร์เมต				INSL	h		
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530							
GR30	3	1.5			●	●			●					
GR40	4	2	●	●	●	●			●					
GR50	5	2.5	●	●	●	●			●					

● : สินค้าสต็อก

GF



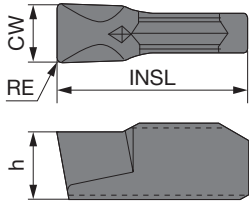
P	เหล็กกล้า	★		★							
M	สแตนเลส สตีล	★									
K	เหล็กหล่อ	☆		☆							
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก										
S	ซูเปอร์อัลลอยด์										
H	วัสดุความแข็งสูง										

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW _{±0.1}	RE	เกรตเคลือบผิว		เซอร์เมต				INSL	h	
			GH730		NS9530						
GF30	3	0.2	●		●						
GF40	4	0.2	●		●						
GF50	5	0.2	●		●						

● : สินค้าสต็อก

GN



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

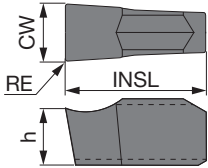
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW ^{+0.1}	RE	เกรดเคลือบผิว							INSL	h
			GH730								
GN30	3	0.2	●							10	3.5
GN40	4	0.2	●							10	4
GN50	5	0.2	●							12	4.5

● : สินค้าสต็อก

GE-AL

สำหรับอลูมิเนียม และโลหะนอกกลุ่มเหล็ก



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

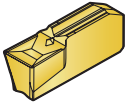
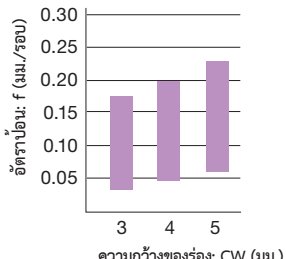
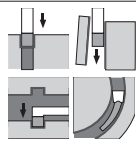
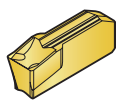
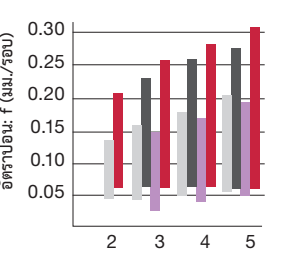
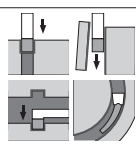
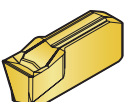
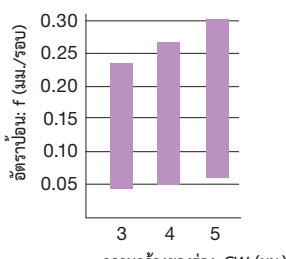
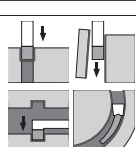
รหัสสินค้า	CW ^{+0.1}	RE	ไม่เคลือบ							INSL	h
			KS05F								
GE20-AL	2	0.2	●							10	3.5
GE30-AL	3	0.2	●							10	3.5
GE40-AL	4	0.2	●							10	4

● : สินค้าสต็อก

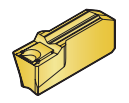
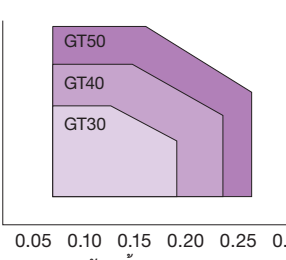
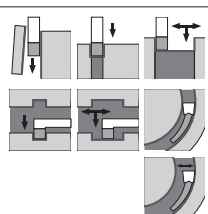
MY-T SERIES - คู่มือหน้าลายหັกเศษ

เปิดปิด 1 คมตัด

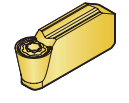
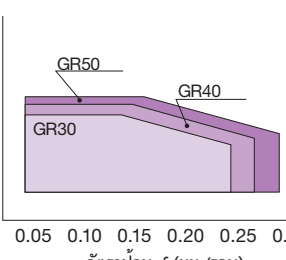
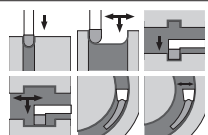
งานเซาะร่องด้านใน

<p>GN</p>  <p>หน้า F117</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานเซาะร่องด้านใน แรงตัดเฉือนต่ำ และควบคุมเศษได้ดีเยี่ยมสำหรับงานเซาะร่องด้านใน</p> <p>CW = 2 - 5 มม.</p>	 <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p> <p>■ เซาะร่องใน</p> 
<p>GE</p>  <p>หน้า F115</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานเซาะร่องด้านนอก และตัดแยก ควบคุมเศษได้ดีเยี่ยม</p> <p>CW = 2 - 5 มม.</p>	 <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p> <p>■ เซาะร่องนอก ■ เซาะร่องใน ■ เซาะร่องด้านหน้า ■ ตัดแยก</p> 
<p>GF</p>  <p>หน้า F116</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานเซาะร่องด้านหน้า แรงตัดเฉือนต่ำ และควบคุมเศษได้ดีเยี่ยมสำหรับงานเซาะร่องด้านหน้า</p> <p>CW = 3 - 5 มม.</p>	 <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p> <p>■ เซาะร่องใน</p> 

งานเซาะร่อง และงานกลึง

<p>GT</p>  <p>หน้า F115</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานกลึงขยายร่อง แรงตัดเฉือนต่ำ และควบคุมเศษได้ดีเยี่ยมสำหรับงานตัดผ่าน</p> <p>CW = 3 - 5 มม.</p>	 <p>ระยะกินลึก: ap (มม.)</p> <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>■ GT50 ■ GT40 ■ GT30</p> 
---	--	--

งานกลึงโปรไฟล์

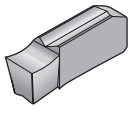
<p>GR</p>  <p>หน้า F116</p>	<p>แบบเต็มรัศมี แรงตัดเฉือนต่ำ และควบคุมเศษได้ดีเยี่ยมสำหรับงานกลึงโปรไฟล์</p> <p>CW = 3 - 5 มม.</p>	 <p>ระยะกินลึก: ap (มม.)</p> <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>■ GR50 ■ GR40 ■ GR30</p> 
---	--	--

MY-T SERIES - คู่มีงหน้าลายหักเศษ

เปิดมิด 1 คมตัด

■ สำหรับอลูมิเนียมและโลหะนอกกลุ่มเหล็ก

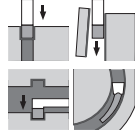
GE-AL

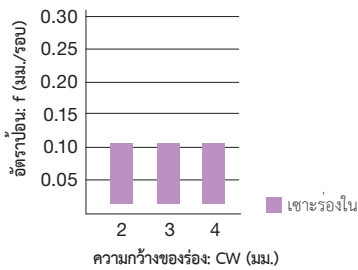


หน้า F117

หน้าหลายหักเศษแบบคมช่วยลดแรงตัดเฉือน
และลดการพอกติดของเศษที่ปลายคมตัด

CW = 2 - 4 มม.





อัตราป้อน: f (มม./รอบ)

ความกว้างของร่อง: CW (มม.)

■ เศษร่องใน

■ เมื่อใช้การตัดเฉือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ, โลหะผสมเหล็ก (~ HB150)	T9225	80 - 300
		T9125	80 - 200
		NS9530	100 - 200
	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ, โลหะผสมเหล็ก (HB150 ~ 250)	GH730	50 - 180
		T9225	80 - 220
		T9125	80 - 180
	เหล็กกล้าคาร์บอนสูง, โลหะผสมเหล็ก (HB250 ~)	NS9530	80 - 180
		GH730	50 - 150
		T9225	80 - 220
M	สแตนเลส สตีล	T9225	80 - 180
		T9125	80 - 150
		GH730	50 - 120
K	เหล็กสีเทา, เหล็กหล่อเหนียว	T9225	80 - 250
		T9125	80 - 200
		GH730	50 - 180
N	อลูมิเนียมอัลลอยด์, โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	KS05F	200 - 300

งานด้านใน

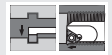
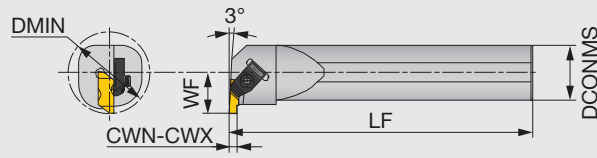
การทำงาน	อัตราป้อน: f (มม./รอบ)		
	ความกว้างของร่อง: CW (มม.)		
	3	4	5
งานเจาะร่องด้านใน (GE**)	0.04 - 0.14	0.05 - 0.15	0.05 - 0.16
งานเจาะร่องด้านใน (GN**)	0.04 - 0.16	0.05 - 0.18	0.05 - 0.2
งานตัดผ่านด้านใน (GT**)	ap = 0.5 - 1.5 f = 0.06 - 0.2	ap = 0.5 - 2 f = 0.06 - 0.25	ap = 0.5 - 2.5 f = 0.06 - 0.27
งานตัดผ่านด้านใน (GR**)	ap = 0.5 - 1.4 f = 0.05 - 0.25	ap = 0.5 - 1.5 f = 0.05 - 0.26	ap = 0.5 - 1.6 f = 0.05 - 0.3
อลูมิเนียมอัลลอยด์ (GE*-AL)	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	-

สำหรับค่าขีดเขียนเส้นผ่านศูนย์กลางในการตัดผ่าน ดูที่หน้า F091.
เมื่อการสั่นเกิดขึ้นในงานกลึง โปรดใช้ค่าต่ำสุดของขีดจำกัดในตารางด้านบน

TUNGST-CLAMP

A_M-FLER/L

ด้ามเจาะร่องด้านใน และทำเกลียว



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CWN	CWX	DMIN	DCONMS	LF	WF	เม็ดยึด	แรงบิด*
A25M-FLER/L3	1	3	34.9	25	300	17.7	FL*-3**L/R...	3
A32M-FLER/L3	1	3	44.45	32	350	22.1	FL*-3**L/R...	3
A40M-FLER3	1	3	50.8	40	350	24.5	FL*-3**L...	3

ชิ้นส่วนอะไหล่



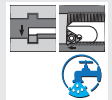
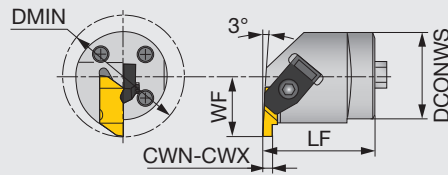
รหัสสินค้า	ตัวจับยึดเม็ดยึด	สกรูยึดเม็ดยึด	ประแจ
A**M-FLER3	TF-73	S-412	5/32HEX
A**M-FLEL3	TF-72	S-412	5/32HEX

หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับด้านขวา (R) ด้วยเม็ดยึดด้านซ้าย (L) และใช้ด้ามจับด้านซ้าย (L) ด้วยเม็ดยึดด้านขวา (R)
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

TUNGST-CLAMP

HS-FLER/L

งานเจาะร่องด้านใน และหัวทำเกลียว, สำหรับด้าม S-570



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CWN	CWX	DMIN	DCONWS	LF	WF	เม็ดยึด	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

ชิ้นส่วนอะไหล่



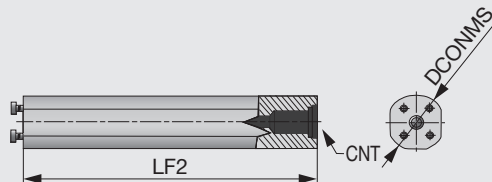
รหัสสินค้า	ตัวจับยึดเม็ดยึด	สกรูยึดเม็ดยึด	ประแจ
HS40-FLER3W	TF-73	S-412	5/32HEX
HS50-FLER3W	TF-73	S-412	5/32HEX

หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับด้านขวา (R) ด้วยเม็ดยึดด้านซ้าย (L) และใช้ด้ามจับด้านซ้าย (L) ด้วยเม็ดยึดด้านขวา (R)
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

TUNGST-CLAMP

S-570

ด้ามจับเหล็กที่เปลี่ยนหัวได้



รหัสสินค้า	DCONMS	LF2	CNT
S-570-40M-40	40	273	1/2-14NPT
S-570-50M-50	50	366	1/2-14NPT

ชิ้นส่วนอะไหล่

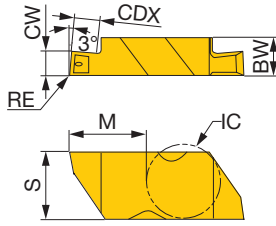


รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดยึด	ประแจ
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX
S-570-50M-50	SS94	1/4HEX

หน้าอ้างอิง: เม็ดยึด, เืองไขการตัดเดือนมาตรฐาน → **F121**

เม็ดบีด

FLG-CB (สำหรับงานเซาะร่อง)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	HAND	CW±0.025	RE	เกรดเคลือบผิว							CDX	BW	S	M	
				AH110											
FLG-3M100R-CB	R	1	0.19	●											
FLG-3M100L-CB	L	1	0.19	●											
FLG-3M150R-CB	R	1.5	0.19	●											
FLG-3M150L-CB	L	1.5	0.19	●											
FLG-3M200R-CB	R	2	0.19	●											
FLG-3M200L-CB	L	2	0.19	●											
FLG-3M250R-CB	R	2.5	0.19	●											
FLG-3M250L-CB	L	2.5	0.19	●											
FLG-3M300R-CB	R	3	0.19	●											
FLG-3M300L-CB	L	3	0.19	●											

● : สินค้าสต็อก

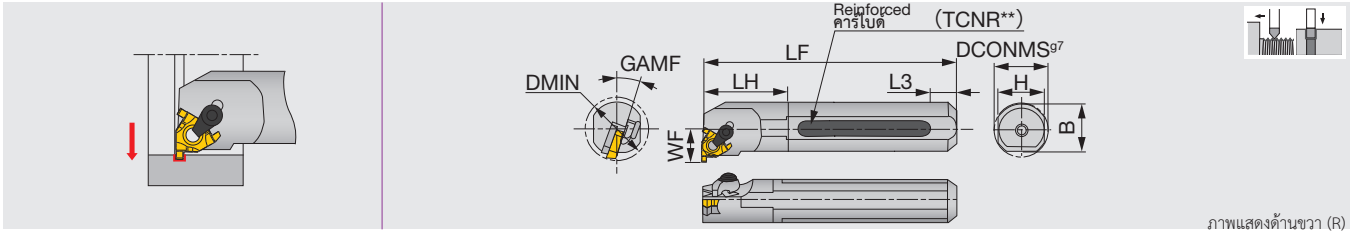
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ลักษณะการทำงาน	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้าคาร์บอนสูง S45C, 1Cr13, C45, ฯลฯ	AH110	งานเซาะร่อง	100 - 200	0.12 - 0.35
		AH725	งานทำเกลียว	80 - 180	-
	โลหะผสมเหล็ก SCM435, ฯลฯ 34CrMo4, ฯลฯ	AH110	งานเซาะร่อง	50 - 80	0.12 - 0.3
		AH725	งานทำเกลียว	60 - 160	-
M	สแตนเลส สตีล SUS304, ฯลฯ X5CrNi18-9, ฯลฯ	AH110	งานเซาะร่อง	50 - 150	0.1 - 0.2
		AH725	งานทำเกลียว	50 - 130	-
K	เหล็กหล่อสีเทา FC250, ฯลฯ 250, ฯลฯ	AH110	งานเซาะร่อง	50 - 180	0.1 - 0.25
		AH110	งานเซาะร่อง	50 - 120	0.1 - 0.25



CNR/L

หัวจับยึดเกลียวและหัวเจาะร่องภายในแบบแคลมป์ล็อก (ตัวยึดเสริมของสกรู หรือตัวหนีบสำหรับชนิด DT เท่านั้น)



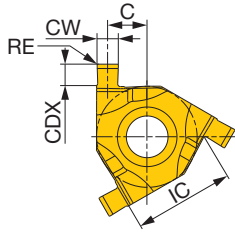
ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	วัสดุ	CWN	CWX	DMIN	DCONMS	H	B	LF	LH	WF	L3	GAMF	เม็ดเม็ด	แรงบิด*
TCNR0020R16DT	เหล็กเสริม	1	2.25	24	20	18	-	200	30	14	49	15°	GTGN-16...	3.5
TCNR0025S16DT	เหล็กเสริม	1	2.25	29	25	23	-	250	38	16.5	64	15°	GTGN-16...	3.5
CNR/L0020P16	เหล็กกล้า	1	2.25	24	20	18	19	170	30	14	-	15°	GTGN-16...	3.5
CNR/L0025R16	เหล็กกล้า	1	2.25	29	25	23	24	200	38	16.5	-	15°	GTGN-16...	3.5
CNR/L0032S16	เหล็กกล้า	1	2.25	37	32	30	31	250	48	20.1	-	15°	GTGN-16...	3.5

หมายเหตุ: ชุดจับยึดประกอบด้วย ตัวจับยึด และสกรูยึด
 ชุดซิมประกอบด้วยซิม และสกรูซิมเพื่อให้ความปลอดภัยให้กับค้ำ
 ใช้ตามจับด้านขวา (T / CNR ...) กับเม็ดเม็ดขวา (** IR ...); และตามจับด้านซ้าย (T / CNL ...) กับเม็ดเม็ดซ้าย (** IL ...)
 ซิมมาตรฐานสามารถใช้ได้ทั้งตามซ้าย และขวา กรุณาใช้ด้านใดด้านหนึ่งขึ้นอยู่กับด้านของเครื่องมือ
 เมื่อใช้งานเม็ดเม็ดเจาะร่อง โปรดใช้ซิมสำหรับงานเจาะร่อง ซิมสำหรับเม็ดเม็ดเจาะร่องมีจำหน่ายแยกต่างหาก
 *แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดเม็ด (N/m)

รหัสสินค้า	ชุดจับยึดเม็ดเม็ด	สกรูยึดเม็ดเม็ด	สกรูแผ่นรองเม็ดเม็ด	แผ่นรองเม็ดเม็ด (ตัวเลือก)	ประแจ1	ประแจ2
TCNR002**16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	G16EL/IR-DT	P-3.5	T-15F
CNR00***16	CSP16	-	-	G16EL/IR-S	-	T-15F
CNL00***16	CSP16	-	-	G16ER/IL-S	-	T-15F

หน้าอ้างอิง: เม็ดเม็ด, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F123



ภาพแสดง ER/IL

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.03	RE	เกรดเคลือบผิว				ขนาดเม็ดเม็ด	CDX	IC	C	แผนรองเม็ดเม็ด	
				SH730								ตามจับแบบจับยึด 2 ชั้น: แบบยึดด้วยสกรูและแบบล็อกเกี่ยวตึง	ตามจับแบบล็อกเกี่ยวตึง
GTGN-16ER/IL100	L	1	0.1	●				16	1.25	9.53	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR100	R	1	0.1	●				16	1.25	9.53	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL120	L	1.2	0.1	●				16	1.3	9.53	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR120	R	1.2	0.1	●				16	1.3	9.53	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL140	L	1.4	0.1	●				16	1.5	9.53	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR140	R	1.4	0.1	●				16	1.5	9.53	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL170	L	1.7	0.1	●				16	1.7	9.53	3.67	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR170	R	1.7	0.1	●				16	1.7	9.53	3.67	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL195	L	1.95	0.1	●				16	1.7	9.53	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR195	R	1.95	0.1	●				16	1.7	9.53	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16ER/IL225	L	2.25	0.1	●				16	1.8	9.53	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR225	R	2.25	0.1	●				16	1.8	9.53	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S

หมายเหตุ: สามารถใช้โม่เม็ด GTGN สำหรับงานกลึงนอก และกลึงใน แต่ห้ามจับจะกลับด้าน
 ซิมสำหรับ GTGN ขึ้นอยู่กับประเภทของตามจับ

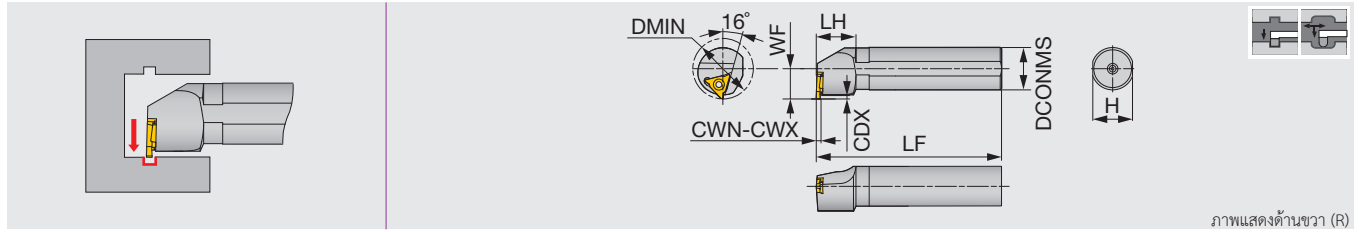
● : สินค้าสต็อก

เงื่อนไขการตัดเว็อนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้า S45C, SCM440, ฯลฯ C45, 42CrMo4, ฯลฯ	SH730	50 - 150	0.05 - 0.1
M	สแตนเลส สตีล SUS304, SUS316, ฯลฯ X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, ฯลฯ	SH730	30 - 150	0.05 - 0.1
S	โลหะผสมที่ทนความร้อน, โลหะผสมไทเทเนียม ฯลฯ Ti-6Al-4V, ฯลฯ	SH730	30 - 100	0.05 - 0.1

S-SGTR/L

งานเจาะร่องด้านใน



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
S25R-SGTR/L16	0.33	2.5	35	2	25	23	200	30	17.5	GBL/R32...	3.5
S32S-SGTR/L22	1.25	4.5	40	2.5	32	30	250	30	23	GBL/R43...	5

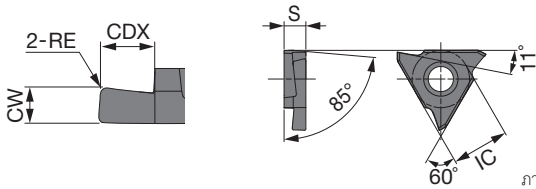
ใช้ด้ามจับขวา (SGTR) ด้วยเม็ดมีดซ้าย (GBL); และใช้ด้ามจับซ้าย (SGTL) ด้วยเม็ดมีดขวา (GBR).
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
S25R-SGTR/L16	CSTB-4S	T-15F
S32S-SGTR/L22	CSTB-5S	T-20F

เม็ดมีด

GBR/L32



ภาพแสดงด้านขวา (R)

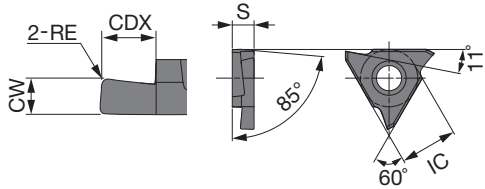
P	เหล็กกล้า	★		★							
M	สแตนเลส สตีล	★									
K	เหล็กหล่อ	★		☆							
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก					★					
S	ซูเปอร์อัลลอยด์	☆				☆					
H	วัสดุความแข็งสูง										

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.025	RE	เการตเคลือบผิว			เซอร์เมต			ไม่เคลือบ			CDX	IC	S
				AH710			NS9530			KS05F					
GBR32033	R	0.33	0.03	●			●			●			0.8	9.53	3.18
GBL32033	L	0.33	0.03	●									0.8	9.53	3.18
GBR32050	R	0.5	0.05	●			●			●			1.2	9.53	3.18
GBL32050	L	0.5	0.05	●									1.2	9.53	3.18
GBR32075	R	0.75	0.05	●			●			●			2	9.53	3.18
GBL32075	L	0.75	0.05	●			●						2	9.53	3.18
GBR32095	R	0.95	0.05	●			●			●			2	9.53	3.18
GBL32095	L	0.95	0.05	●			●						2	9.53	3.18
GBR32100	R	1	0.05	●			●			●			2	9.53	3.18
GBL32100	L	1	0.05	●			●						2	9.53	3.18
GBR32125	R	1.25	0.2	●			●			●			2	9.53	3.18
GBL32125	L	1.25	0.2	●			●						2	9.53	3.18
GBR32145	R	1.45	0.2	●			●			●			2	9.53	3.18
GBL32145	L	1.45	0.2	●			●						2	9.53	3.18
GBR32150	R	1.5	0.2	●			●			●			2	9.53	3.18
GBL32150	L	1.5	0.2	●			●						2	9.53	3.18
GBR32200	R	2	0.2	●			●			●			2.5	9.53	3.18
GBL32200	L	2	0.2	●			●						2.5	9.53	3.18
GBR32250	R	2.5	0.2	●			●			●			2.5	9.53	3.18
GBL32250	L	2.5	0.2	●			●						2.5	9.53	3.18

● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → F124 - F126, เส้นไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F126



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

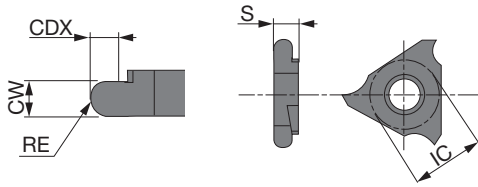
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.025	RE	เกรดเคลือบผิว			CDX	IC	S
				AH710	เซอร์เมต	KS05F			
GBR43125	R	1.25	0.2	●	●	●	2	12.7	4.76
GBL43125	L	1.25	0.2	●			2	12.7	4.76
GBR43145	R	1.45	0.2	●	●	●	2	12.7	4.76
GBL43145	L	1.45	0.2	●			2	12.7	4.76
GBR43150	R	1.50	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43150	L	1.50	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43175	R	1.75	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43175	L	1.75	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43185	R	1.85	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43185	L	1.85	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43200	R	2	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43200	L	2	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43230	R	2.3	0.2	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43230	L	2.3	0.2	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR43250	R	2.5	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43250	L	2.5	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43265	R	2.65	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43265	L	2.65	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43280	R	2.8	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43280	L	2.8	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43300	R	3	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43300	L	3	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43330	R	3.3	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43330	L	3.3	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43350	R	3.5	0.3	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43350	L	3.5	0.3	●			5	12.7	4.76
GBR43400	R	4	0.4	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43400	L	4	0.4	●			5	12.7	4.76
GBR43430	R	4.3	0.4	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43430	L	4.3	0.4	●			5	12.7	4.76
GBR43450	R	4.5	0.4	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43450	L	4.5	0.4	●			5	12.7	4.76

● : สินค้าสต็อก



GBR/L43-R (แบบเต็มรัศมี)



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.025	RE	เกรดเคลือบผิว			CDX	IC	S
				AH710	NS9530	KS05F			
GBR43050R	R	1	0.5	●	●	●	2	12.7	4.76
GBL43050R	L	1	0.5	●		●	2	12.7	4.76
GBR43075R	R	1.5	0.75	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43075R	L	1.5	0.75	●		●	3.5	12.7	4.76
GBR43100R	R	2	1	●	●	●	3.5	12.7	4.76
GBL43100R	L	2	1	●		●	3.5	12.7	4.76
GBR43125R	R	2.5	1.25	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43125R	L	2.5	1.25	●		●	5	12.7	4.76
GBR43150R	R	3	1.5	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43150R	L	3	1.5	●		●	5	12.7	4.76
GBR43200R	R	4	2	●	●	●	5	12.7	4.76
GBL43200R	L	4	2	●		●	5	12.7	4.76

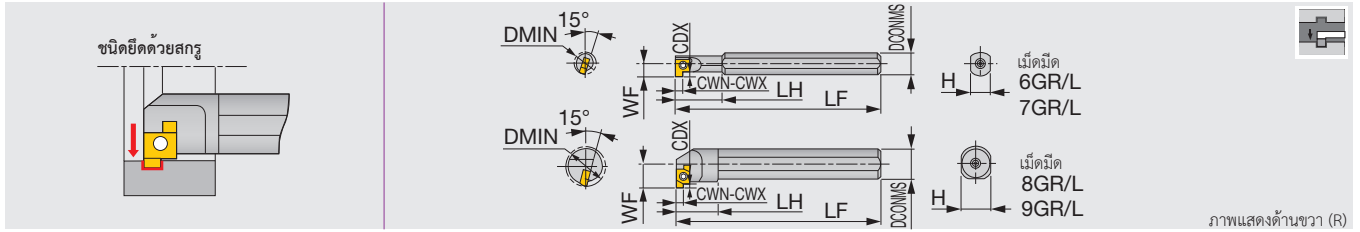
● : สินค้าสต็อก

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	ค่าความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้าคาร์บอน, โลหะผสมเหล็ก S45C, SCM415, ฯลฯ C45, 18CrMo4, ฯลฯ	150 - 240HB	NS9530	100 - 200	0.02 - 0.25
		150 - 240HB	AH710	60 - 150	0.05 - 0.25
M	สแตนเลส สตีล SUS304, ฯลฯ X5CrNi18-9, ฯลฯ	≤240HB	AH710	60 - 150	0.05 - 0.15
K	เหล็กหล่อ FC250, ฯลฯ 250, ฯลฯ	ความต้านแรงดึง ≤350 นิวตัน/มม. ²	AH710	60 - 150	0.05 - 0.15
N	โลหะที่ไม่ใช่เหล็ก อลูมิเนียม ฯลฯ	-	KS05F	200 - 300	0.05 - 0.15

SNGR/L

งานเจาะร่อด้านใน



รหัสสินค้า	วัสดุ	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
SNGR/L08H06	เหล็ก	1	2	8	1.5	8	7	100	18	4.7	6GR/L...	0.7
SNGR/L08H07	เหล็ก	1	2	10	1.5	8	7	100	23	5.8	7GR/L...	1.0
SNGR/L10K07	เหล็ก	1	2	12	1.5	10	9	125	29	6.8	7GR/L...	1.0
SNGR/L10K08	เหล็ก	1.5	3.5	14	2	10	9	125	15	7.6	8GR/L...	1.0
SNGR/L12M08	เหล็ก	1.5	3.5	16	2	12	11	150	18	8.6	8GR/L...	1.0
SNGR/L16Q09	เหล็ก	1.5	3.5	20	3	16	15	180	20	11.6	9GR/L...	1.3
SNGR/L20R09	เหล็ก	1.5	3.5	24	3	20	18	200	25	13.6	9GR/L...	1.3
SNGR/L08K06SC	คาร์ไบด์	1	2	8	1.5	8	7	125	28	4.7	6GR/L...	0.7
SNGR/L08K07SC	คาร์ไบด์	1	2	10	1.5	8	7	125	35	5.8	7GR/L...	1.0
SNGR/L10M07SC	คาร์ไบด์	1	2	12	1.5	10	9	150	45	6.8	7GR/L...	1.0
SNGR/L10M08SC	คาร์ไบด์	1.5	3.5	14	2	10	9	150	45	7.6	8GR/L...	1.0
SNGR/L12Q08SC	คาร์ไบด์	1.5	3.5	16	2	12	11	180	-	8.6	8GR/L...	1.0
SNGR/L16R09SC	คาร์ไบด์	1.5	3.5	20	3	16	15	200	-	11.6	9GR/L...	1.5

หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับขวา (□NGR ~) ด้วยเม็ดมีดด้านขวา (□GR ~); และใช้ด้ามจับซ้าย (□NGL ~) ด้วยเม็ดมีดด้านซ้าย (□GL ~).

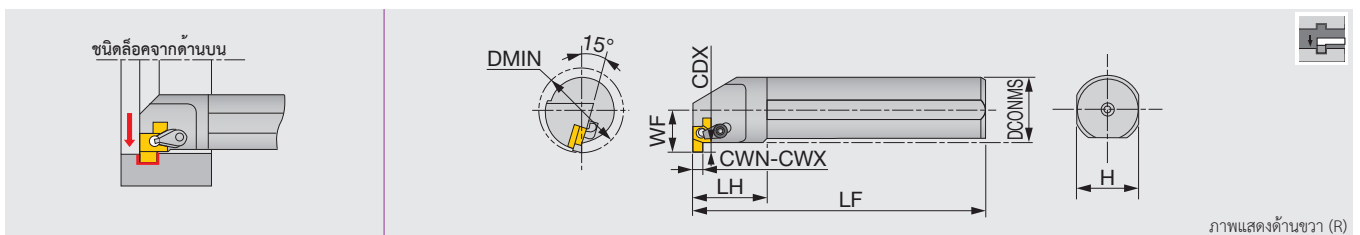
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
SNGR/L***06	CSTB-2L040	T-6F
SNGR/L***07	CSTB-2.2S	T-7F
SNGR/L***08	CSTB-2.2	T-7F
SNGR/L***09	CSTB-2.5L080	T-8F
SNGR/L***06SC	CSTB-2L040	T-6F
SNGR/L***07SC	CSTB-2.2S	T-7F
SNGR/L***08SC	CSTB-2.2	T-7F
SNGR/L***09SC	CSTB-2.5L080	T-8F

CNGR/L

งานเจาะร่อด้านใน



รหัสสินค้า	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	LF	LH	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
CNGR/L25S15	2	5	32	5	25	23	250	30	18.1	15GR/L...	7
CNGR/L32T15	2	5	40	5	32	30	300	35	22.1	15GR/L...	7
CNGR/L40U15	2	5	48	5	40	38	350	45	26.1	15GR/L...	7

หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับขวา (□NGR ~) ด้วยเม็ดมีดด้านขวา (□GR ~); และใช้ด้ามจับซ้าย (□NGL ~) ด้วยเม็ดมีดด้านซ้าย (□GL ~).

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ชุดจับยึดเม็ดมีด	สกรู	แผ่นขิมรอง	ประแจ
CNGR...	CSP22	DTS5-3.5	SGSR151	T-20F
CNGL...	CSP22	DTS5-3.5	SGSL151	T-20F

ชิ้นส่วนตัวเลือกสำหรับด้ามจับชนิด CNG

เมื่อใช้ชนิดยึดด้วยสกรู กรุณาใช้ชิ้นส่วนอะไหล่ด้านล่าง

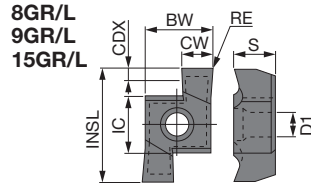
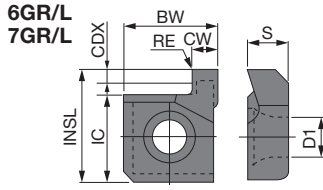
รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
CNGR/L...	CSTB-3.5L	T-15F

หน้าอ้างอิง:

เม็ดมีด → **F128**, เกลื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → **F129**

เม็ดมีด

****GR/L**



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.025	RE	เกรดเคลือบผิว			ไม่เคลือบ						CDX	BW	S	IC	INSL	D1
				NS9530	TH10	UX30												
6GR100	R	1	0.2	●	●	●												
6GL100	L	1	0.2			●												
6GR150	R	1.5	0.2	●	●	●												
6GL150	L	1.5	0.2		●	●												
6GR200	R	2	0.2	●	●	●												
6GL200	L	2	0.2		●	●												
7GR100	R	1	0.2	●	●	●												
7GR150	R	1.5	0.2	●	●	●												
7GR200	R	2	0.2	●	●	●												
7GL200	L	2	0.2		●	●												
8GR150	R	1.5	0.2	●	●	●												
8GR200	R	2	0.2	●	●	●												
8GL200	L	2	0.2		●	●												
8GR250	R	2.5	0.2	●	●	●												
8GL250	L	2.5	0.2		●	●												
8GR300	R	3	0.2	●	●	●												
8GL300	L	3	0.2		●	●												
8GR350	R	3.5	0.2	●	●	●												
9GR150	R	1.5	0.2	●	●	●												
9GL150	L	1.5	0.2	●		●												
9GR200	R	2	0.2	●	●	●												
9GL200	L	2	0.2	●	●	●												
9GR250	R	2.5	0.2	●	●	●												
9GL250	L	2.5	0.2	●		●												
9GR300	R	3	0.2	●	●	●												
9GL300	L	3	0.2	●	●	●												
9GR350	R	3.5	0.2	●	●	●												
9GL350	L	3.5	0.2	●	●	●												
15GR200	R	2	0.2	●	●	●												
15GR250	R	2.5	0.2	●	●	●												
15GR300	R	3	0.2	●	●	●												
15GL300	L	3	0.2			●												
15GR350	R	3.5	0.2	●	●	●												
15GR400	R	4	0.2	●	●	●												
15GR450	R	4.5	0.2		●	●												
15GL450	L	4.5	0.2		●	●												
15GR500	R	5	0.2		●	●												

หมายเหตุ: ใช้ด้านจับขวา (□NGR ~) ด้วยเม็ดมีดด้านขวา (□GR ~); ใช้ด้านจับซ้าย (□NGL ~) ด้วยเม็ดมีดด้านซ้าย (□GL ~).

● : สิ้นค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง: [ด้านจับ](#) → **F127**, [เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน](#) → **F129**

เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน

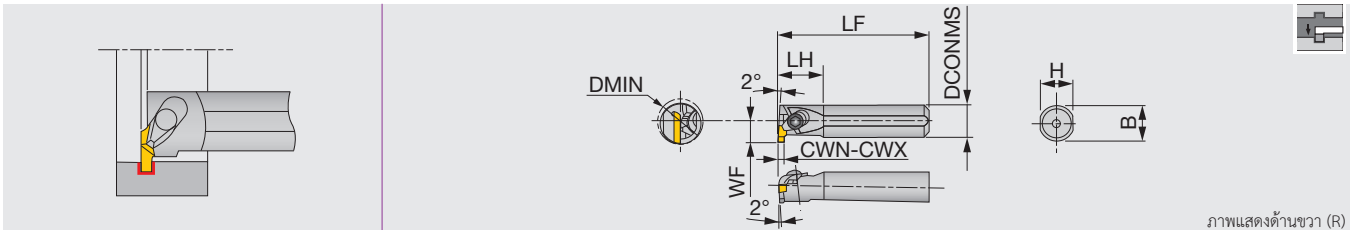
ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้าคาร์บอนปานกลาง	NS9530	80 - 200	0.05 - 0.08
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.08
K	เหล็กหล่อ, อลูมิเนียม	TH10	60 - 150	0.05 - 0.08

หมายเหตุ:

- กรุณาใช้ค่าข้างต้นเป็นแนวทางในการเลือกเงื่อนไขการตัดเดือน
- ค่าจะแตกต่างกันไปสำหรับการตัดเดือนเส้นผ่านศูนย์กลางใกล้กับค่าสุดท้ายหรือด้วยระยะยื่นยาวของตัวจับยึดเครื่องมือ ในกรณีนี้ กรุณาลดค่าข้างต้นให้เหลือประมาณครึ่งหนึ่ง
- เพื่อช่วยในการคายเศษ กรุณาใช้น้ำหล่อเย็นที่ละลายน้ำได้ น้ำหล่อเย็นควรถึงจุดตัดเพียงพอ เมื่อไม่สามารถใช้น้ำหล่อเย็นได้ กรุณาลดค่าข้างต้น (ทั้งความเร็วและการป้อน) ให้เหลือน้อยกว่าครึ่ง

CGXR/L

งานเจาะร่องด้านใน



รหัสสินค้า	วัสดุ	CWN	CWX	DMIN	CDX	DCONMS	H	B	LF	LH	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
CGXR/L0016	เหล็กกล้า	1	3	20	3	16	15	15.5	150	24	11.3	GIR/L52...	2.2
CGXR/L0020	เหล็กกล้า	1	3	24	3	20	18	19	180	30	13.3	GIR/L52...	2.2
CGXR/L0025	เหล็กกล้า	1	5	32	5.3	25	23	24	200	38	18	GIR/L63...	5
CGXR/L0032	เหล็กกล้า	1	5	40	5.3	32	30	31	250	48	23	GIR/L63...	5
CGXR/L0040	เหล็กกล้า	1	5	48	5.3	40	37	38.5	300	60	27	GIR/L63...	5
CGXR/L16SC	คาร์ไบด์	1	3	20	3	16	15	-	200	24	11.3	GIR/L52...	2.2

หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับขวา (CGXR) ด้วยเม็ดมีดด้านขวา (GIR); และใช้ด้ามจับซ้าย (L) ด้วยเม็ดมีดด้านซ้าย (GIL)

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

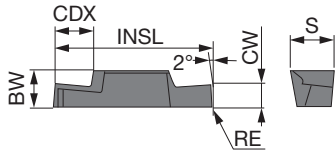
รหัสสินค้า	ชุดจับยึดเม็ดมีด	ประแจ 1	ประแจ 2
CGXR/L0016/20	CSW-0	-	P-2.5T
CGXR/L0025/32/40	CSW-2	P-4	-
CGXR/L16SC	CSW-0	-	P-2.5T

หน้าอ้างอิง:

เม็ดมีด, เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F130

เม็ดบิด

GIR/L



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง



อื่นๆ

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว							CDX	INSL	BW	S	
				NS9530	TH10										
GIR5210-02	R	1	0.2	●	●							1.5	15	3.5	4.4
GIL5210-02	L	1	0.2	●	●							1.5	15	3.5	4.4
GIR5215-02	R	1.5	0.2	●	●							2.3	15	3.5	4.4
GIL5215-02	L	1.5	0.2	●	●							2.3	15	3.5	4.4
GIR5220-02	R	2	0.2	●	●							3	15	3.5	4.4
GIL5220-02	L	2	0.2	●	●							3	15	3.5	4.4
GIR5225-02	R	2.5	0.2	●	●							3	15	3.5	4.4
GIL5225-02	L	2.5	0.2	●	●							3	15	3.5	4.4
GIR5230-02	R	3	0.2	●	●							3	15	3.5	4.4
GIL5230-02	L	3	0.2	●	●							3	15	3.5	4.4
GIR6310-02	R	1	0.2	●	●							1.5	24	5.5	6.4
GIL6310-02	L	1	0.2	●	●							1.5	24	5.5	6.4
GIR6315-02	R	1.5	0.2	●	●							2.3	24	5.5	6.4
GIL6315-02	L	1.5	0.2	●	●							2.3	24	5.5	6.4
GIR6320-02	R	2	0.2	●	●							3	24	5.5	6.4
GIL6320-02	L	2	0.2	●	●							3	24	5.5	6.4
GIR6325-02	R	2.5	0.2	●	●							3.8	24	5.5	6.4
GIL6325-02	L	2.5	0.2	●	●							3.8	24	5.5	6.4
GIR6330-02	R	3	0.2	●	●							4.5	24	5.5	6.4
GIL6330-02	L	3	0.2	●	●							4.5	24	5.5	6.4
GIR6335-02	R	3.5	0.2	●	●							5.3	24	5.5	6.4
GIL6335-02	L	3.5	0.2	●	●							5.3	24	5.5	6.4
GIR6340-02	R	4	0.2	●	●							5.3	24	5.5	6.4
GIL6340-02	L	4	0.2	●	●							5.3	24	5.5	6.4
GIR6345-02	R	4.5	0.2	●	●							5.3	24	5.5	6.4
GIL6345-02	L	4.5	0.2	●	●							5.3	24	5.5	6.4
GIR6350-02	R	5	0.2	●	●							5.3	24	5.5	6.4
GIL6350-02	L	5	0.2	●	●							5.3	24	5.5	6.4

● : สินค้าสต็อก

ใช้ด้ามจับขวา (CGXR~) ด้วยเม็ดบิดด้านขวา (GIR); ใช้ด้ามจับขวาซ้าย (GX-****L) ด้วยเม็ดบิดด้านซ้าย (XGR).

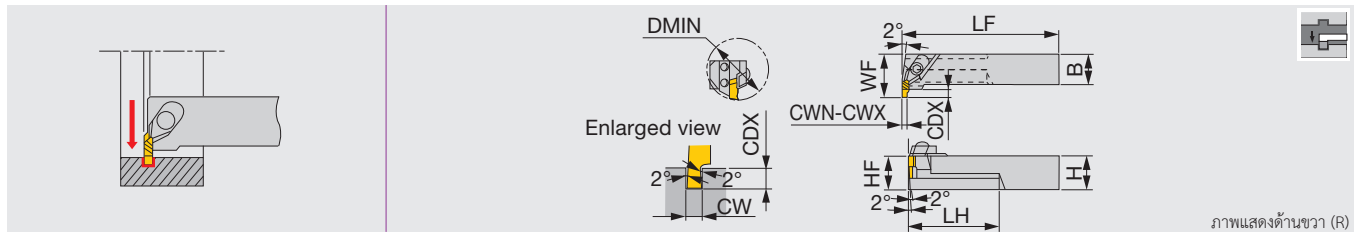
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)		
				W < 2 มม.	W = 2 ~ 4 มม.	W < 4 มม.
P	เหล็กกล้าคาร์บอน	NS9530	80 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.15	0.08 - 0.2
K	เหล็กหล่อ, อัลลอยด์เบา	TH10	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.15	0.08 - 0.2

หน้าอ้างอิง: ด้ามจับ → **F129**

GX-R/LI

งานเจาะร่องด้านใน



รหัสสินค้า	CWN	CWX	DMIN	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
GX-2525R/LI	1	4.5	55	1.5 - 6	25	25	200	70	25	35	XGL/R63...	5

ใช้ด้ามจับขวา (GX-****R) ด้วยเม็ดมีดด้านซ้าย (XGL); และใช้ด้ามจับซ้าย (GX-****L) ด้วยเม็ดมีดด้านขวา (XGR).
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

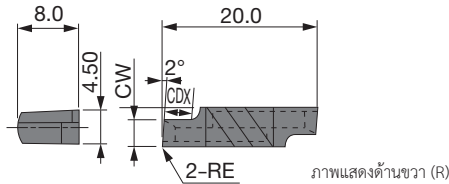
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ชุดจับยึดเม็ดมีด	สกรูจับยึดเม็ดมีด	แผ่นขิมร่อง	สกรูแผ่นขิมร่อง	ประแจ
GX-2525RI	CP81B	RT-1	SL-2R	BHM3-8	P-4
GX-2525LI	CP81B	RT-1	SL-2L	BHM3-8	P-4

หมายเหตุ: ค่าความกว้างของร่องสูงสุด และค่าความลึกของร่องสูงสุดขึ้นอยู่กับชนิดของเม็ดมีด

เปิดปิด

XGR/L



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.025	RE	เซอร์เมต		ไม่เคลือบ			CDX
				NS9530	TH10	UX30			
XGR6310-02	R	1	0.2	●	●	●			1.5
XGL6310-02	L	1	0.2	●	●	●			1.5
XGR6315-02	R	1.5	0.2	●	●	●			2.3
XGL6315-02	L	1.5	0.2	●	●	●			2.3
XGR6320-02	R	2	0.2	●	●	●			3
XGL6320-02	L	2	0.2	●	●	●			3
XGR6325-02	R	2.5	0.2	●	●	●			3.8
XGL6325-02	L	2.5	0.2	●	●	●			3.8
XGR6330-02	R	3	0.2	●	●	●			4.5
XGL6330-02	L	3	0.2	●	●	●			4.5
XGR6335-02	R	3.5	0.2	●	●	●			5.3
XGL6335-02	L	3.5	0.2	●	●	●			5.3
XGR6340-02	R	4	0.2	●	●	●			6
XGL6340-02	L	4	0.2	●	●	●			6
XGR6345-02	R	4.5	0.2	●	●	●			6
XGL6345-02	L	4.5	0.2	●	●	●			6

ใช้ด้ามจับขวา (GX-****RE) ด้วยเม็ดมีดด้านขวา (XGR...)
ใช้ด้ามจับซ้าย (GX-****LE) ด้วยเม็ดมีดด้านซ้าย (XGL...).

● : สินค้าสต็อก

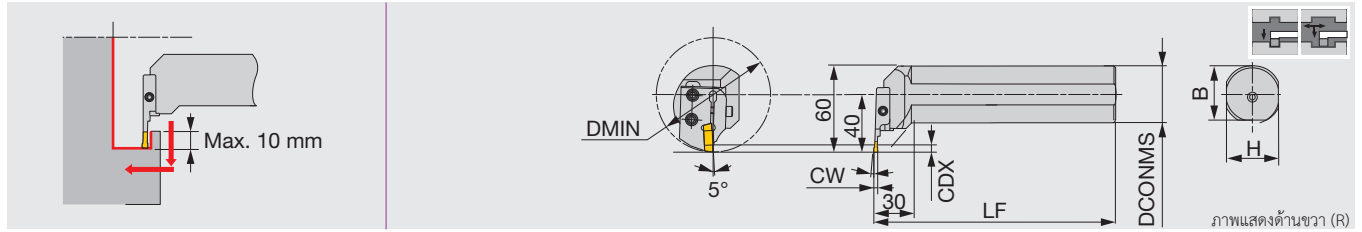
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)		
				W < 2 มม.	W = 2 ~ 4 มม.	W < 4 มม.
P	เหล็กกล้าคาร์บอน	NS9530	80 - 200	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
K	เหล็กหล่อ, อัลลอยด์เบา	TH10	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
H	เหล็กกล้าความแข็งสูง	BX360	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15

MY-T SERIES

CGWTR/L0040-FLL/R3NP

ด้ามเจาะร่องด้านใน และด้ามกลึง



รหัสสินค้า	CW	DMIN	CDX	DCONMS	LF	H	B	เม็ดมีด	ด้าม	ใบมีด	แรงบิด*
CGWTR/L0040-FLL/R3NP	3	80	10	40	180	37.5	37	FLEX30L/R	CGWTR/L0040	FLL/R3NP	5

กรุณาล้างข้อพร้อมรหัสสินค้าของชุด หรือด้าม + ใบมีด
หมายเหตุ: ใช้ใบมีดด้านขวา (CCWTR) ด้วยด้ามซ้าย (FLL3NP); และใช้ใบมีดด้านซ้าย (CGWTL) ด้วยด้ามขวา (FLR3NP).

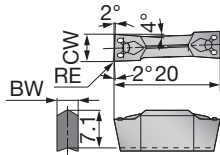
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

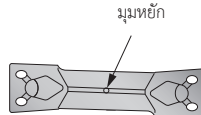
รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	สกรูใบมีด	ประแจ
CGWTR/L0040-FLL/R3NP	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

เม็ดมีด

FLEX(R/L)



ภาพแสดงด้านขวา (R)



เพื่อแยกความแตกต่างของเม็ดมีดแต่ละด้าน, พื้นผิวรูปตัว V (พื้นผิวด้านบน) ของเม็ดมีดด้านซ้ายมีมุมหยัก (ไม่ใช่ของเม็ดมีดด้านขวา)

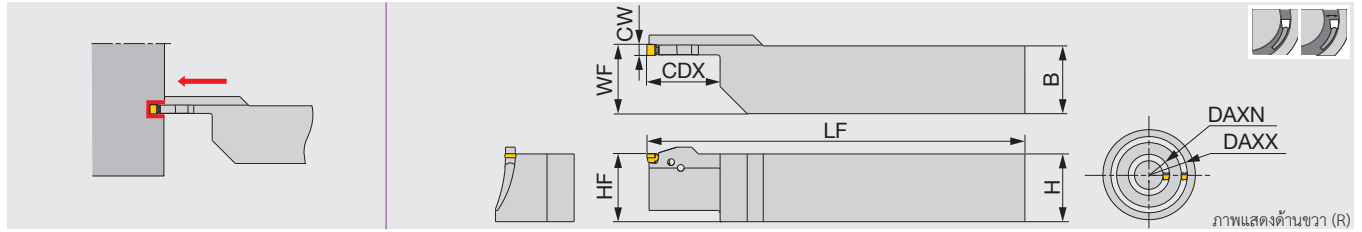
รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรตเคลือบผิว		คาร์ไบด์	ไม่เคลือบ	BW
				T9225	T9125	NS9530	UX30	
FLEX30R	R	3	0.4			●		2.2
FLEX30L	L	3	0.4			●		2.2
FLEX40R	R	4	0.4			●		3.1
FLEX40L	L	4	0.4			●		3.1
FLEX50R	R	5	0.4	●	●	●	●	4
FLEX50L	L	5	0.4	●	●	●	●	4

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

● : สินค้าตัดออก

เมื่อขึ้นการตัดเดือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรต	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน: f (มม./รอบ)	
				การเจาะร่อง	การกลึง
P	เหล็กกล้าคาร์บอน	T9225	80 - 300	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		T9125	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		NS9530	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3

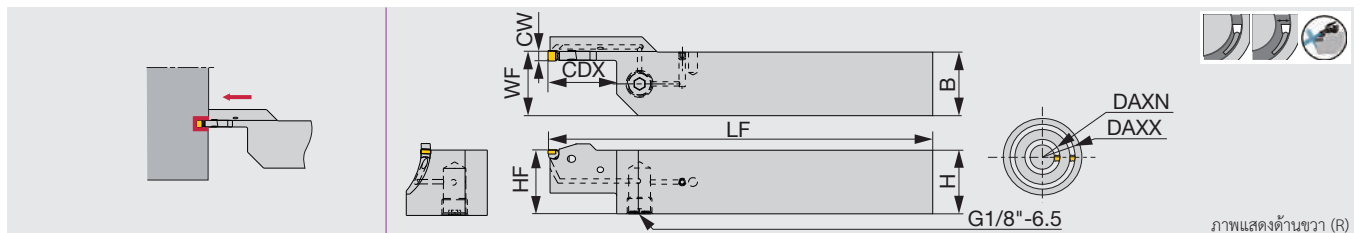


รหัสสินค้า	CW	DAXN	DAXX	CDX	H	B	LF	HF	WF	เม็ดมีด
ETFR/L2020-4T15-030035	4	30	35	15	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T15-030035	4	30	35	15	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T22-035045	4	35	45	22	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T22-035045	4	35	45	22	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T25-045055	4	45	55	25	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-045055	4	45	55	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T25-055075	4	55	75	25	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-055075	4	55	75	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T25-075120	4	75	120	25	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-075120	4	75	120	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-120200	4	120	200	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-200500	4	200	500	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2525-5T25-035045	5	35	45	25	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T25-045055	5	45	55	25	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T25-055075	5	55	75	25	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T32-075120	5	75	120	32	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T32-120200	5	120	200	32	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T32-200500	5	200	500	32	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-6T25-040055	6	40	55	25	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T25-055075	6	55	75	25	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T32-075120	6	75	120	32	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T32-120200	6	120	200	32	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T32-200500	6	200	500	32	25	25	150	25	25.5	ETX6...

ไม่รวมประแจ (ECW ...) กรุณาสั่งซื้อแยกต่างหาก

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ประแจ (ตัวเลือก)
ETFR/L...	ECW-456EF



รหัสสินค้า	CW	DAXN	DAXX	CDX	H	B	LF	HF	WF	เม็ดมีด
ETFR2525-4T15-030035-CHP	4	30	35	15	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T22-035045-CHP	4	35	45	22	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-045055-CHP	4	45	55	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-055075-CHP	4	55	75	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-075120-CHP	4	75	120	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-120200-CHP	4	120	200	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-200500-CHP	4	200	500	25	25	25	150	25	25.5	E**4...

ไม่รวมประแจ (ECW ...) กรุณาสั่งซื้อแยกต่างหาก

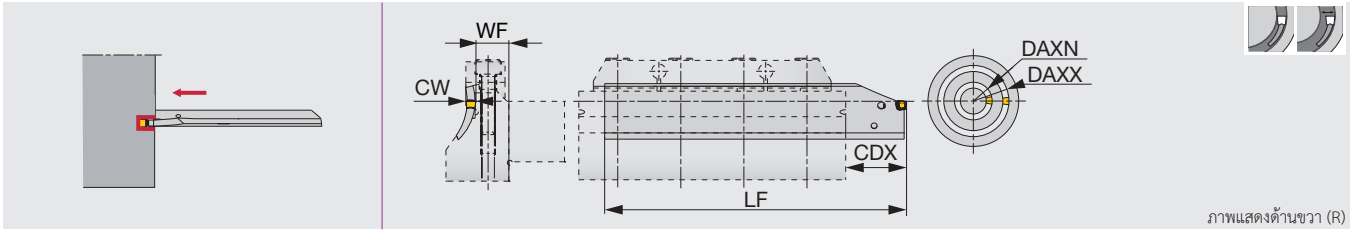
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ประแจ (ตัวเลือก)
ETFR***-CHP	ECW-456EF

หน้าอ้างอิง:

เม็ดมีด, เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F135 - F136, อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → F198

ใบมีดเจาะร่องด้านหน้า



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CW	DAXN	DAXX	WF	LF	Min. CDX	Max. CDX	มีดมีด
EFPR/L-4-030035	4	30	35	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-035045	4	35	45	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-045055	4	45	55	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-055075	4	55	75	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-075120	4	75	120	13.6	140	18	65	E**4...
EFPR-4-120200	4	120	200	13.6	140	18	65	E**4...
EFPR-4-200500	4	200	500	13.6	140	18	65	E**4...
EFPR-5-035045	5	35	45	13.6	125	19	50	ETX5...
EFPR-5-045055	5	45	55	13.6	125	19	50	ETX5...
EFPR-5-055075	5	55	75	13.6	125	19	50	ETX5...
EFPR-5-075120	5	75	120	13.6	140	19	65	ETX5...
EFPR-5-120200	5	120	200	13.6	140	19	65	ETX5...
EFPR-5-200500	5	200	500	13.6	140	19	65	ETX5...
EFPR-6-045055	6	45	55	13.6	125	20	50	ETX6...
EFPR-6-055075	6	55	75	13.6	125	20	50	ETX6...
EFPR-6-075120	6	75	120	13.6	140	20	65	ETX6...
EFPR-6-120200	6	120	200	13.6	140	20	65	ETX6...
EFPR/L-6-200500	6	200	500	13.6	140	20	65	ETX6...

ไม่รวมประแจ (FCW ...) กรุณาสั่งซื้อแยกต่างหาก

ชิ้นส่วนอะไหล่



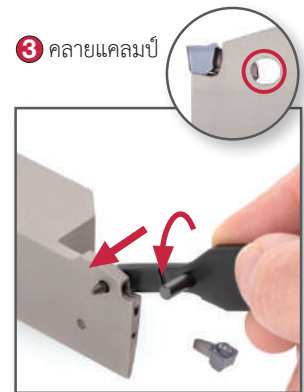
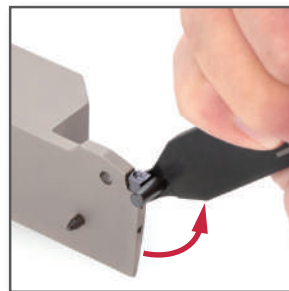
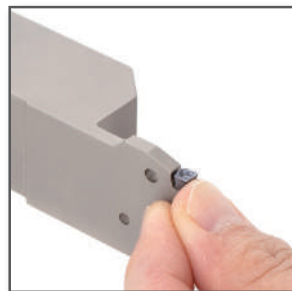
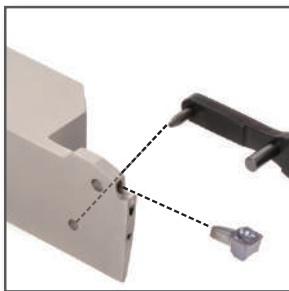
รหัสสินค้า	ประแจ (ตัวเลือก)
EFPR/L...	ECW-456I

ขั้นตอนการจับยึด และเอาออกของมีดมีด

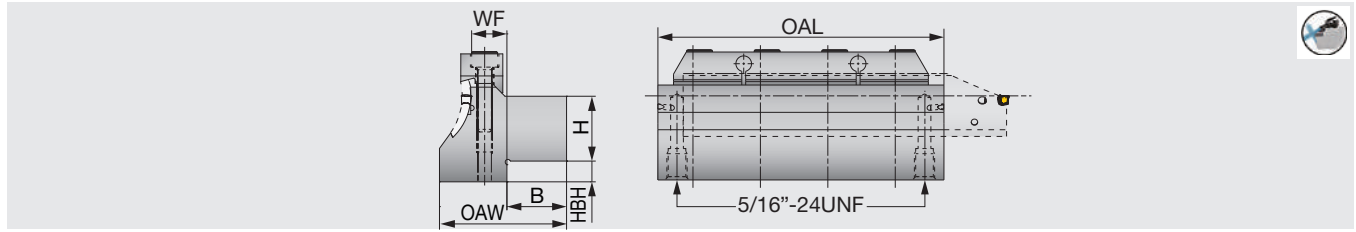
1 ใส่มีดมีดในช่องจับยึด

2 หมุนประแจ และดันมีดมีดเข้าไปในพ็อคเก็ตเพื่อแคลมป์

3 คลายแคลมป์



ชุดเครื่องมือสำหรับใบมีด EFP ที่สามารถรองรับน้ำหนักหล่อเย็นแรงดันสูง




รหัสสินค้า	CW	DAXN	H	B	HBH	OAW	OAL	ใบมีด
CTBU25-030-4-CHP	4	30	25	23	8	49	110	EFPR/L-4-030035
CTBU25-035-4/5-CHP	4, 5	35	25	23	8	49	110	EFPR-4/5-035045
CTBU25-045-4/5-CHP	4, 5	45	25	23	8	49	110	EFPR-4/5-045055
CTBU25-055-4/5-CHP	4, 5	55	25	23	8	47	110	EFPR-4/5-055075
CTBU25-075-4/5-CHP	4, 5	75	25	23	8	45	110	EFPR-4/5-075120
CTBU25-120-4/5-CHP	4, 5	120	25	23	8	44	110	EFPR-4/5-120200
CTBU25-200-4/5-CHP	4, 5	200	25	23	8	41.5	110	EFPR-4/5-200500
CTBU25-045-6-CHP	6	45	25	23	8	51	110	EFPR-6-045055
CTBU25-055-6-CHP	6	55	25	23	8	49	110	EFPR-6-055075
CTBU25-075-6-CHP	6	75	25	23	8	47	110	EFPR-6-075120
CTBU25-120-6-CHP	6	120	25	23	8	46	110	EFPR-6-120200
CTBU25-200-6-CHP	6	200	25	23	8	43.5	110	EFPR/L-6-200500

ชิ้นส่วนอะไหล่


รหัสสินค้า	ตัวจับยึดใบมีด	สกรูยึดใบมีด	ประแจ
CTBU25-***-CHP	CT-110	CM6X30-S	P-5

EASYMCUT^{ULTI} - คู่มือหน้าลายหักเศษ

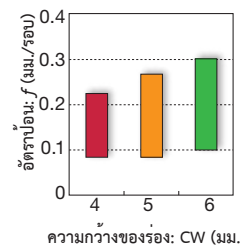
แบบ ETX



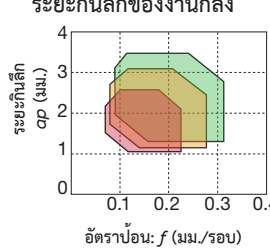
มีดมีดอกนูนกระสงค์ งานเจาะร่อง และงานกลึง เหมาะสำหรับการตัดแบบเบา - ปานกลาง ด้วยความคม และความแข็งแรงที่เหมาะสม CW = 4 - 6 มม.




อัตราป้อนมาตรฐาน




อัตราป้อนมาตรฐาน และ ระยะกินลึกของงานกลึง



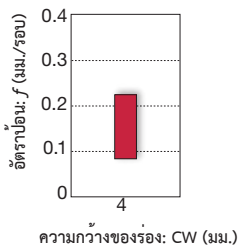
แบบ EGM



ตัวเลือกแรกสำหรับงานตัดแยกชิ้นส่วน ความแข็งแรงสูง ขอบคมตัดที่ออกแบบมาอย่างดี CW = 4 มม.

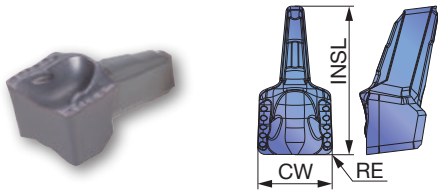


อัตราป้อนมาตรฐาน



หน้าอ้างอิง: [มีดมีด, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F135 - F136](#)
 อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น → [F198](#)

ETX



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

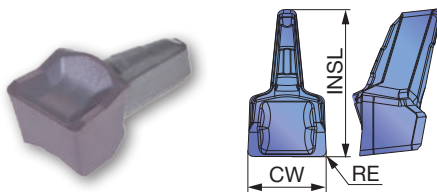
รหัสสินค้า	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว								INSL
			AH725								
ETX4-040	4	0.4	●								8
ETX5-040	5	0.4	●								10
ETX6-040	6	0.4	●								12

● : สินค้าสต็อก



อื่นๆ

EGM



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

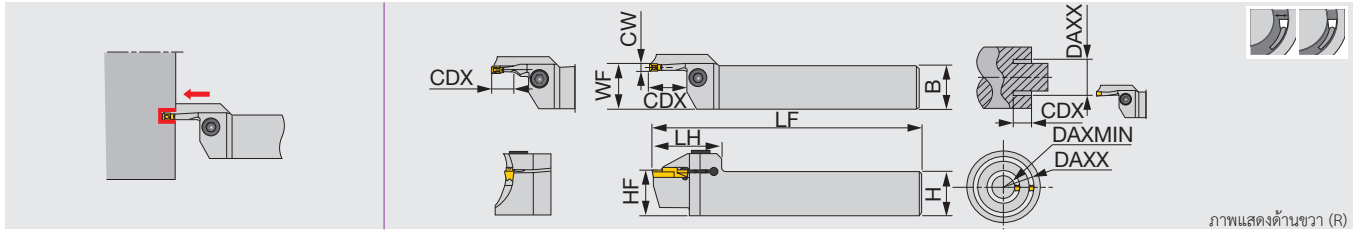
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว								INSL
			AH725								
EGM4-030	4	0.3	●								8

● : สินค้าสต็อก

เงื่อนไขการตัดเว็อนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	ค่าความแข็ง	เกรด	หน้าลายหักเศษ	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ S45C, ฯลฯ	- 300 HB	AH725	ETX	80 - 180
	S15C, ฯลฯ	- 300 HB	AH725	EGM	80 - 180
	เหล็กกล้าคาร์บอน, โลหะผสมเหล็ก S55C, ฯลฯ	- 300 HB	AH725	ETX	80 - 180
	SCM440, ฯลฯ	- 300 HB	AH725	EGM	80 - 180
	เหล็กชุบแข็ง NAK80, ฯลฯ	- 300 HB	AH725	ETX	80 - 180
	PX5, ฯลฯ	- 300 HB	AH725	EGM	80 - 180
M	สแตนเลส สตีล	-	AH725	ETX	50 - 120
	SUS303, ฯลฯ	-	AH725	EGM	50 - 120
	SUS316, ฯลฯ	-	AH725	EGM	50 - 120



รหัสสินค้า	CW	DAXMIN	DAXX	ขนาดเม็ดมีด	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	แรงบิด*
CTFR/L2525-3T10-024035	3	24	35	3	10	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T10-029040	3	29	40	3	10	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T10-034050	3	34	50	3	10	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T15-044070	3	44	70	3	15	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-3T15-064100	3	64	100	3	15	25	25	150	38	25	25.5	5
CTFR/L2525-4T10-022036	4	22	36	4	10	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-028042	4	28	42	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-034050	4	34	50	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-042070	4	42	70	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-062120	4	62	120	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-4T20-112200	4	112	200	4	20	25	25	150	39	25	25.6	5
CTFR/L2525-5T25-050080	5	50	80	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-5T25-070110	5	70	110	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-5T25-100150	5	100	150	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-5T25-140200	5	140	200	5	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-048070	6	48	70	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-058100	6	58	100	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-088180	6	88	180	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12
CTFR/L2525-6T25-168400	6	168	400	6	25	25	25	150	49	25	25.6	12

เมื่อความลึกมากกว่า (เม็ดมีดความยาว - 1.5 มม.) แนะนำให้ใช้ชนิด 1 มม.
ร่องลึกสูงสุด 15 มม. ด้วย DTF เม็ดมีด

(1) WF คำนวณจากความกว้างของร่อง (CW) ในตารางด้านบน

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

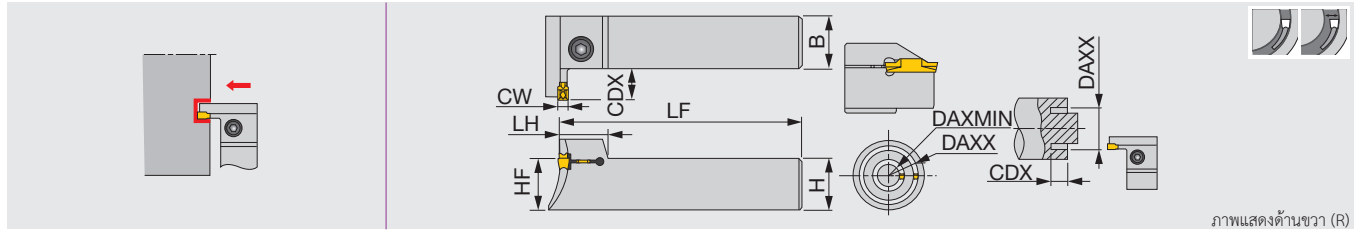
รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
CTFR/L2525-3T - 4T...	CM6X1X25-A	P-5
CTFR/L2525-5T - 6T...	CM8X1.25X25-A	P-6

เม็ดมีด

รหัสสินค้า	ขนาดเม็ดมีด	เม็ดมีด
CTFR/L2525-3T10-024035	3	DTF, DTX
CTFR/L2525-3T10-029040	3	DTF, DTX
CTFR/L2525-3T10-034050	3	DTF, DTX
CTFR/L2525-3T15-044070	3	DTF, DTX, DTR, DTE, DGG, DTM
CTFR/L2525-3T15-064100	3	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DGL, DTM
CTFR/L2525-4T10-022036	4	DTF, DTX
CTFR/L2525-4T20-028042	4	DTF, DTX, DTR
CTFR/L2525-4T20-034050	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL
CTFR/L2525-4T20-042070	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFR/L2525-4T20-062120	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFR/L2525-4T20-112200	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFR/L2525-5T25-...	5	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL
CTFR/L2525-6T25-...	6	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL

เม็ดมีด	ความกว้างของร่อง CW	เส้น ผศก. ขั้นต่ำในการเจาะร่องด้านหน้า DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	19
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	19
DTF	4	20

ติดตั้งฉากสำหรับงานเจาะร่องด้านหน้า และงานกลึง



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CW	DAXMIN	DAXX	ขนาดเม็ดมีด	CDX	H	B	LF	LH	HF	แรงบิด*
CTFVR/L2525-3T10-024035	3	24	35	3	10	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T10-029040	3	29	40	3	10	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T10-034050	3	34	50	3	10	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T15-044060	3	44	60	3	15	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-3T15-054085	3	54	85	3	15	25	25	150	18	25	5
CTFVR/L2525-4T12-022040	4	22	40	4	12	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-4T15-032050	4	32	50	4	15	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-4T15-042060	4	42	60	4	15	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-4T15-052085	4	52	85	4	15	25	25	150	18.5	25	8.5
CTFVR/L2525-5T20-050080	5	50	80	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-5T20-070110	5	70	110	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-5T20-100150	5	100	150	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-5T20-140200	5	140	200	5	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-6T20-048085	6	48	85	6	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-6T20-073150	6	73	150	6	20	25	25	150	22	25	12
CTFVR/L2525-6T20-138250	6	138	250	6	20	25	25	150	22	25	12

เมื่อความลึกมากกว่า (เม็ดมีดความยาว - 1.5 มม.) แนะนำให้ใช้ชนิด 1 มม

ร่องลึกสูงสุด 15 มม. ด้วย DTF เม็ดมีด

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

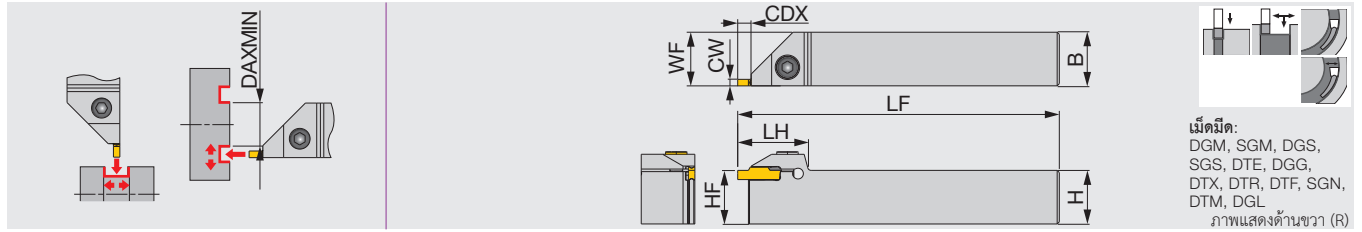
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประเภท
CTFVR/L2525-3T...	CM5X0.8X25-A	P-4
CTFVR/L2525-4T...	CM6X1X25-A	P-5
CTFVR/L2525-5T..., 6T...	CM8X1.25X25-A	P-6

เม็ดมีด

รหัสสินค้า	ขนาดเม็ดมีด	เม็ดมีด
CTFVR/L2525-3T10-024035	3	DTF, DTX
CTFVR/L2525-3T10-029040	3	DTF, DTX
CTFVR/L2525-3T10-034050	3	DTF, DTX, DTR
CTFVR/L2525-3T15-044060	3	DTF, DTX, DTE, DTR
CTFVR/L2525-3T15-054085	3	DTF, DTX, DTE, DGG, DTR, DTM
CTFVR/L2525-4T12-022040	4	DTF, DTX, DTR
CTFVR/L2525-4T15-032050	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL
CTFVR/L2525-4T15-042060	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFVR/L2525-4T15-052085	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, SGN, DTM, DGL
CTFVR/L2525-5T20-...	5	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL
CTFVR/L2525-6T20-...	6	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR, DTM, DGL

เม็ดมีด	ความกว้างของร่อง CW	เส้น ผศก. ขั้นต่ำในการเจาะร่องด้านหน้า DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	19
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	19
DTF	4	20



เม็ดมีด:
DGM, SGM, DGS,
SGS, DTE, DGG,
DTX, DTR, DTF, SGN,
DTM, DGL
ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CW	ขนาดเม็ดมีด	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF (1)	แรงบิด*
CTEFR/L2020-4T04	4	2, 3, 4	4.8	20	20	125	33	20	20.5	8.5
CTEFR/L2525-4T04	4	2, 3, 4	4.8	25	25	150	33	25	25.5	8.5
CTEFR/L2020-6T04	6	5, 6	4.8	20	20	125	37	20	20.6	8.5
CTEFR/L2525-6T04	6	5, 6	4.8	25	25	150	37	25	25.6	8.5

(1) ค่า "WF" ถูกคำนวณด้วยความกว้างของร่อง "CW" ที่แสดงในตาราง. *แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
CTEFR/L2020-4T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-4T04	CM6X1X25-A	P-5
CTEFR/L2020-6T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-6T04	CM6X1X25-A	P-5

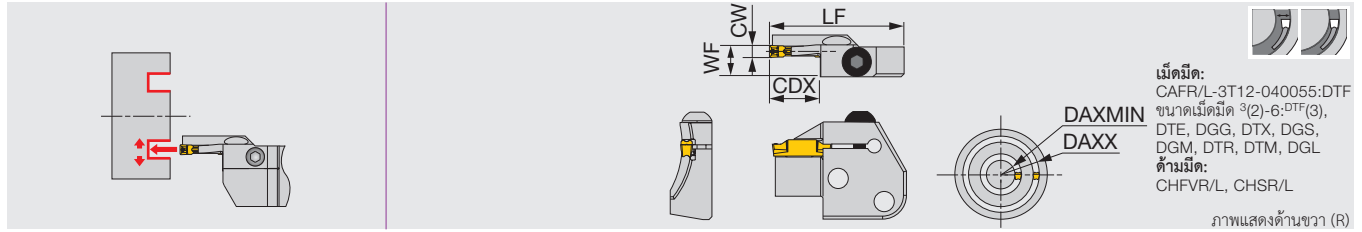
เม็ดมีด	ความกว้างของร่อง CW	เส้น ผศก. ขั้นต่ำในการ เจาะร่องด้านหน้า DAXMIN
DGM / DGS / SGN	2	295
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61

เม็ดมีด	ความกว้างของร่อง CW	เส้น ผศก. ขั้นต่ำในการ เจาะร่องด้านหน้า DAXMIN
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	19
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	19
DTF	4	20

TUNG CUT

CAFR/L

ใบมีดสำหรับงานเจาะร่องด้านหน้า และงานกลึง



มีดมีด:
CAFR/L-3T12-040055:DTF
ขนาดมีดมีด 3(2)-6:DTF(3),
DTE, DGG, DTX, DGS,
DGM, DTR, DTM, DGL
ตามมีด:
CHFVR/L, CHSR/L

ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CW	DAXMIN	DAXX	ขนาดมีดมีด	CDX	LF	WF (1)	แรงบิด*
CAFR/L-3T12-040055	3	40	55	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-055075	3	55	75	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-075100	3	75	100	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-100140	3	100	140	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-3T12-140200	3	140	200	3	12	45	10.4	5
CAFR/L-4T16-050070	4	50	70	4	16	45	10.5	5
CAFR/L-4T16-070100	4	70	100	4	16	45	10.5	5
CAFR/L-4T16-100150	4	100	150	4	16	45	10.5	5
CAFR/L-4T16-150250	4	150	250	4	16	45	10.5	5
CAFR/L-5T20-055080	5	55	80	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-080120	5	80	120	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-120180	5	120	180	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-180300	5	180	300	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-5T20-300000	5	300	∞	5	20	49	10.5	5
CAFR/L-6T25-060090	6	60	90	6	25	55	10.5	5
CAFR/L-6T25-090150	6	90	150	6	25	55	10.5	5
CAFR/L-6T25-150250	6	150	250	6	25	55	10.5	5
CAFR/L-6T25-250400	6	250	400	6	25	55	10.5	5

เมื่อความลึกมากกว่า (มีดมีดความยาว - 1.5 มม.) แนะนำให้ใช้ชนิด 1 มม.
ร่องลึกสูงสุด 15 มม. ด้วย DTF มีดมีด.

ใช้ได้กับ TungModularSystem

(1) WF คำนวณจากความกว้างของร่อง (CW) ในตารางด้านบน

(2) ไม่สามารถใช้ได้กับ CAFR / L-3T12-040055

(3) ขนาดที่หนึ่งของ DTF มีเพียง 3 และ 4

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดมีดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดมีดมีด	ประแจ
CAFR/L...	BHM6-20-A	P-4

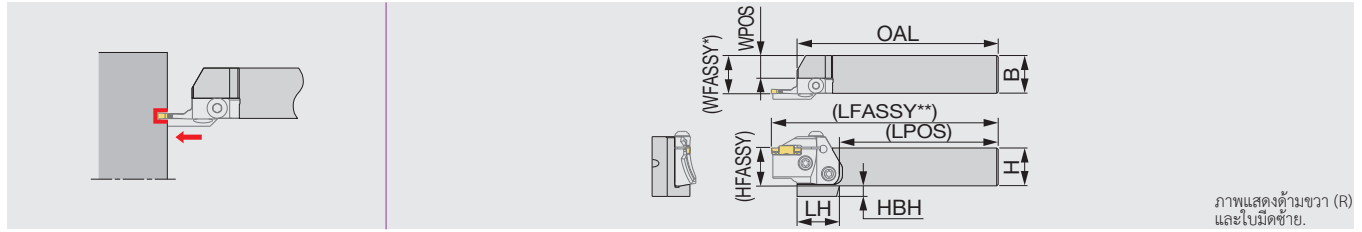
มีดมีด	ความกว้างของร่อง CW	เส้น ผศก. ขึ้นค่าในการเจาะร่องด้านหน้า DAXMIN
DGM / DGS / SGN / DGL	3	92
DGM / DGS / SGN / DGL	4	37
DGM / DGS / DGL	5	60
DGM / DGS / DGL	6	57
DTE / DGG / DTM	3	62
DTE / DGG / DTM	4	42
DTE / DGG / DTM	5	64
DTE / DGG / DTM	6	61
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	19
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	19
DTF	4	20

หน้าอ้างอิง: มีดมีด → **F143 - F156**, เครื่องไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → **F157**

TUNG CUT

CHSR/L

ด้ามสำหรับใบมีด CAER/L & CAFR/L



รหัสสินค้า	H	B	OAL	LPOS	LH	WPOSS	HFASSY	HBH	ใบมีด (ตัวเลือก)
CHSR/L2020	20	20	133	105	35	10	20	12	CAFL/R...
CHSR/L2525	25	25	133	105	28	15	25	7	CAFL/R...
CHSR/L3232	32	32	153	105	28	22	32	-	CAFL/R...

*WFASSY : ด้าม (WPOSS) + ใบมีด (WF)

**LFASSY : ด้าม (LPOS) + ใบมีด (LF)

ใช้ได้กับ TungModularSystem

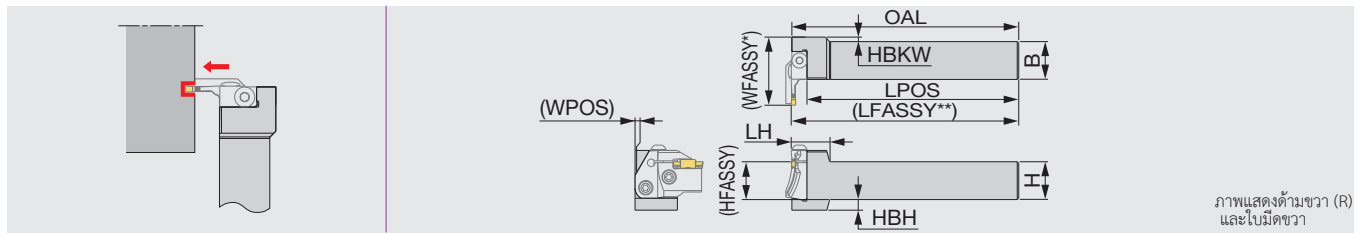
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
CHSR/L...	C SHB-6-A	P-4

TUNG CUT

CHFVR/L

ด้ามสำหรับใบมีด CAER/L & CAFR/L



รหัสสินค้า	H	B	OAL	LPOS	LH	HFASSY	WPOSS	HBKW	HBH	ใบมีด (ตัวเลือก)
CHFVR/L2020	20	20	150	140	25	20	0	8	12	CAFR/L...
CHFVR/L2525	25	25	150	140	25	25	0	3	7	CAFR/L...
CHFVR/L3232	32	32	170	160	25	32	4	-	-	CAFR/L...

*WFASSY : ด้าม (WPOSS) + ใบมีด (LF)

**LFASSY : ด้าม (LPOS) + ใบมีด (WF)

ใช้ได้กับ TungModularSystem

ชิ้นส่วนอะไหล่

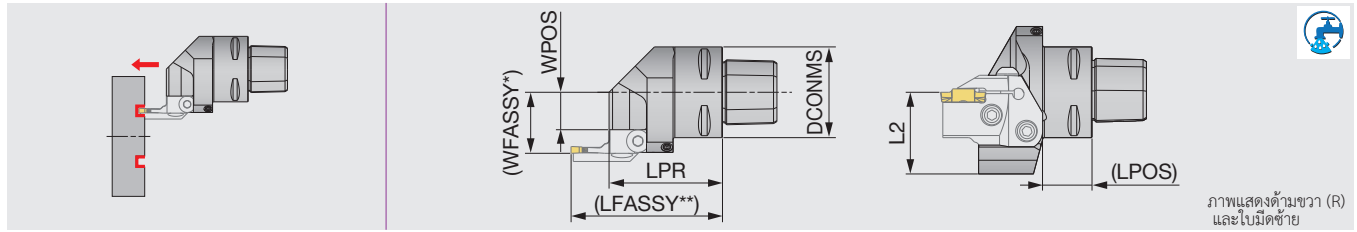
รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
CHFVR/L...	C SHB-6-A	P-4

การรวมกันของใบมีด และด้ามจับ

รหัสสินค้า	ใบมีด			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
CHSR...	●			●
CHSL...		●	●	
CHFVR...		●	●	
CHFVL...	●			●

● : ตรงกัน

ด้าม TungCap สำหรับใบมีด CAER/L และ CAFR/L



รหัสสินค้า	DCONMS	LPR	LPOS	L2	WPOSS	ใบมีด (ตัวเลือก)
C3CHSR/L22050N	32	50	22.1	35	11.5	CAFL/R...
C4CHSR/L27050N	40	50	22.1	36	16.5	CAFL/R...
C5CHSR/L35060N	50	60	32.1	36	24.5	CAFL/R...
C6CHSR/L45065N	63	65	32.1	41	34.5	CAFL/R...

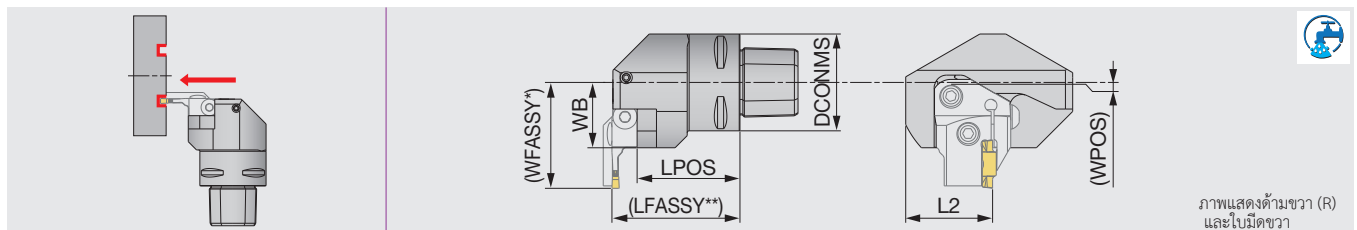
*WFASSY : ด้าม (WPOSS) + ใบมีด (WF)
 **LFASSY : ด้าม (LPOS) + ใบมีด (LF)
 ใช้งานได้สำหรับน้ำหล่อเย็น 7 MPa.
 ใช้ไม่ได้กับ TungModularSystem

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ชิ้นส่วนหัวฉีดน้ำหล่อเย็น	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
C3CHSR/L22050N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C4CHSR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C5CHSR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4
C6CHSR/L45065N	SATE-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4

C-CHFVR/L

ด้าม TungCap สำหรับใบมีด CAER/L และ CAFR/L



รหัสสินค้า	DCONMS	LPOS	L2	WB	WPOSS	ใบมีด (ตัวเลือก)
C3CHFVR/L22040N	32	32.5	35	22	-5.9	CAFR/L...
C4CHFVR/L27050N	40	42.5	36	27	-0.9	CAFR/L...
C5CHFVR/L35060N	50	49.5	36	35	7.1	CAFR/L...
C6CHFVR/L45065N	63	54.5	41	45	17.1	CAFR/L...

*WFASSY : ด้าม (WPOSS) + ใบมีด (WF)
 **LFASSY : ด้าม (LPOS) + ใบมีด (LF)
 ใช้งานได้สำหรับน้ำหล่อเย็น 7 MPa.
 ใช้ไม่ได้กับ TungModularSystem

ชิ้นส่วนอะไหล่

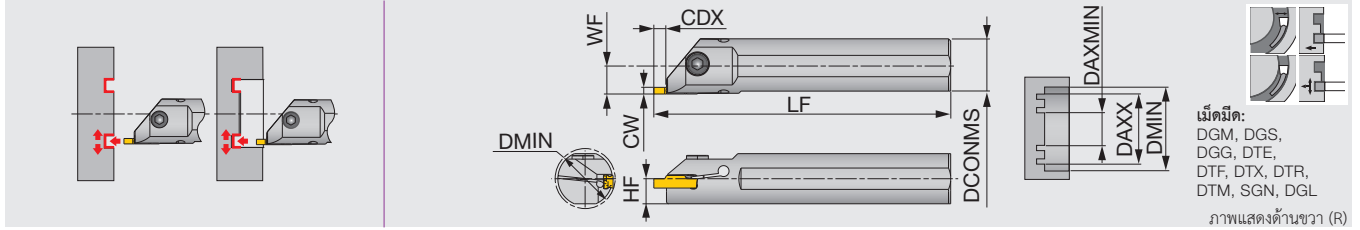
รหัสสินค้า	ชิ้นส่วนหัวฉีดน้ำหล่อเย็น	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
C3CHFVR/L22040N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C4CHFVR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	CSHB-6-A	P-4
C5CHFVR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4
C6CHFVR/L45065N	SATZ-M10X1-M5	CSHB-6-A	P-4

การรวมกันของใบมีดและด้ามจับ

รหัสสินค้า	ใบมีด			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
C*CHSR...	●			●
C*CHSL...		●	●	
C*CHFVR...		●	●	
C*CHFVL...	●			●

● : ตรงกัน

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → F143 - F156, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F157



รหัสสินค้า	CW	ขนาดเม็ดมีด	CDX	DCONMS	LF ⁽¹⁾	HF	WF ⁽¹⁾	แรงบิด*
CTIFR/L25-4T05-D270	4	3, 4	5.5	25	200	11.5	13.3	5
CTIFR/L32-4T05-D340	4	3, 4	5.5	32	250	15	16.8	5
CTIFR/L25-5T05-D270	6	5, 6	5.5	25	200	11.5	13.3	5
CTIFR/L32-5T05-D340	6	5, 6	5.5	32	250	15	16.8	5

(1) F คำนวณโดยความกว้างร่อง W ในตารางด้านบน

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ	ผ่าซึล
CTIFR/L25-4T05-D270	CM6X1X16-A	P-5	CA-25
CTIFR/L32-4T05-D340	CM6X1X20-A	P-5	CA-32
CTIFR/L25-5T05-D270	CM6X1X16-A	P-5	CA-25
CTIFR/L32-5T05-D340	CM6X1X20-A	P-5	CA-32

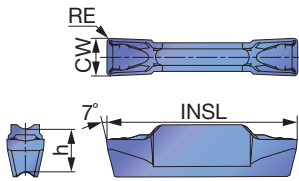
ขนาดเม็ดมีด	เส้น ผศก. ขั้นต่ำในการตัดเฉือน	
	DCONMS = 25 มม.	DCONMS = 32 มม.
3	26.3	33.3
4	26.8	33.8
5	26.3	33.3
6	26.8	33.8

ขนาดเม็ดมีด	DAXMIN				
	DGM, DGS, SGN, DGL	DTE, DGG, DTM	DTF, DTX	DTR	DAXX
3	92	62	19	44	∞
4	37	42	20	32	∞
5	60	64	20	48	∞
6	57	61	23	48	∞

เม็ดมีด

DTX

ตามเข็มนาฬิกา/ด้านนอก/ด้านใน และด้านหน้า และงานกลึง



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

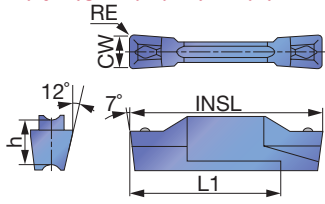
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาดเม็ดมีด	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต			INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	25	5

● : สินค้าสต็อก

DTF

งานเจาะร่อนด้านหน้า และงานกลึง



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

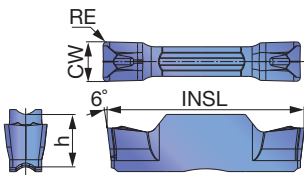
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดมิด	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต			INSL	h	L1		
					T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530							
DTF3-040-R	3	R	3	0.4	●	●	●	●	●		●				20	5	16
DTF3-040-L	3	L	3	0.4	●	●	●	●	●		●				20	5	16
DTF4-040-R	4	R	4	0.4	●	●	●	●	●		●				20	5	16
DTF4-040-L	4	L	4	0.4	●	●	●	●	●		●				20	5	16

● : สินค้าสต็อก

DTM

งานเจาะร่อนด้านนอก และด้านหน้า และงานกลึง



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

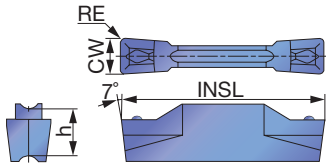
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดมิด	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว							INSL	h	
				AH7025									
DTM3-030	3	3	0.3	●								20	5
DTM4-040	4	4	0.4	●								20	5
DTM4-080	4	4	0.8	●								20	5
DTM5-080	5	5	0.8	●								25	5.5
DTM6-080	6	6	0.8	●								25	5.5
DTM8-080	8	8	0.8	●								30	6.7

● : สินค้าสต็อก

DTE

งานเจาะร่อนด้านนอก และด้านหน้า และงานกลึง (สำหรับความละเอียดสูง)



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

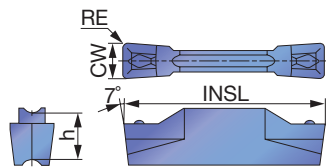
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดมีด	CW±0.02	RE	เกรตเคลือบผิว					เซอร์เมต		INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130		NS9530			
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	●	●	●	●		●		20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	●	●	●	●		●		20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●		●		20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	●	●	●	●		●		20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●		●		20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●		●		20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	●	●	●	●		●		20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	●	●	●	●		●		25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●		●		25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●		●		25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	●	●	●	●				25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●				25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	●	●	●	●	●				25	5.5
DTE800-080	8	8	0.8	●	●	●	●	●				30	6.7
DTE800-120	8	8	1.2	●	●	●	●	●				30	6.7

● : สินค้าสต็อก

DTE

งานเจาะร่อนด้านนอก และด้านหน้า และงานกลึง



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดมีด	CW±0.05	RE	เกรตเคลือบผิว					เซอร์เมต		INSL	h	
				T9225	T9125	T515	AH7025	AH725	GH130				NS9530
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●		●		20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●		●		20	5
DTE5-040	5	5	0.4			●	●					25	5.5
DTE6-080	6	6	0.8			●	●					25	5.5

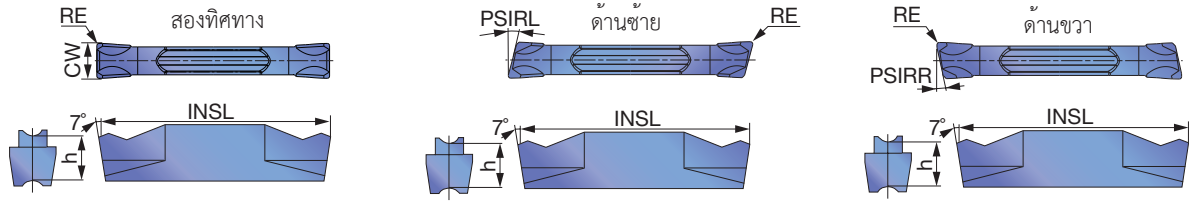
● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง:

ด้ามจับ → F137 - F143, เฟืองไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F157

DGM

งานเจาะร่อนด้านนอก และงานตัดเฉือน, 2 มุม



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

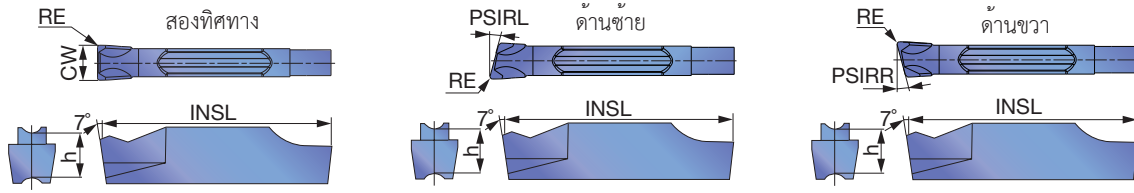
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดมิล	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว						เซอร์เมต		INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530						
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●			20	5	0°	0°
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●	●				19.8	5	0°	6°
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●	●				19.8	5	6°	0°
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2			●	●	●	●				19.8	5	0°	8°
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2			●	●	●	●				19.8	5	8°	0°
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●	●				19.8	5	0°	15°
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●	●				19.8	5	15°	0°
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02				●	●	●				19.35	5	0°	15°
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02				●	●	●				19.35	5	15°	0°
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●			20	5	0°	0°
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●	●				19.9	5	0°	6°
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●	●				19.9	5	6°	0°
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02				●	●	●				19.45	5	0°	6°
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02				●	●	●				19.45	5	6°	0°
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●	●				19.9	5	0°	15°
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●	●				19.9	5	15°	0°
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●			20	5	0°	0°
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●	●				19.8	5	0°	4°
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●	●				19.8	5	4°	0°
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3			●	●	●	●				19.8	5	0°	15°
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3			●	●	●	●				19.8	5	15°	0°
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●			25	5.5	0°	0°
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3			●	●	●	●				24.9	5.5	0°	4°
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●				25	5.5	0°	0°
DGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●	●	●				30	6.7	0°	0°

● : สินค้าสต็อก

SGM

งานเจาะร่องลึกด้านนอก และงานตัดแยก, 1 มุม



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

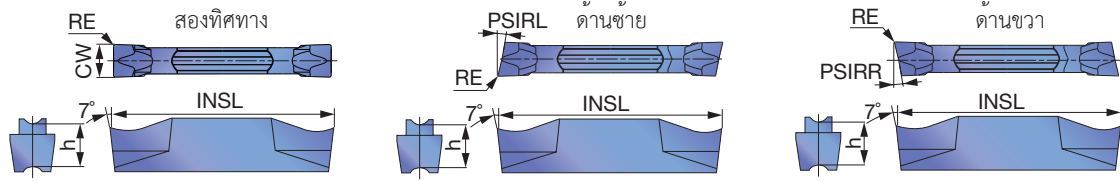
รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดมิต	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว						INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					AH7025	AH725	GH130								
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●					20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●					20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●					20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●					20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●					20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●					20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●					20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●					20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●					20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●					20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●					20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●					25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●					25	5.5	0°	0°

● : สิ้นค้าสต็อก



DGS

งานเจาะร่อนด้านนอก และงานตัดแยก, 2 มุม



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

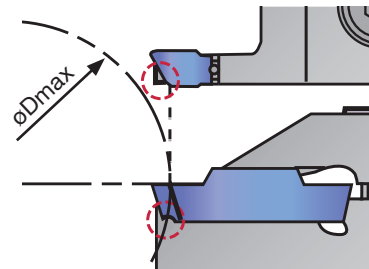
รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดเม็ด	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DGS1.4-016	1	N	1.4	0.16								16	4.3	0°	0°
DGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●			19.95	5	0°	6°
DGS2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●			19.95	5	6°	0°
DGS2-002-6R	2	R	2	0.02				●	●			19.5	5	0°	6°
DGS2-002-6L	2	L	2	0.02				●	●			19.5	5	6°	0°
DGS2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●			19.95	5	0°	15°
DGS2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●			19.95	5	15°	0°
DGS2-002-15R	2	R	2	0.02				●	●			19.5	5	0°	15°
DGS2-002-15L	2	L	2	0.02				●	●			19.5	5	15°	0°
DGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●			19.9	5	0°	6°
DGS3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●			19.9	5	6°	0°
DGS3-002-6R	3	R	3	0.02				●	●			19.45	5	0°	6°
DGS3-002-6L	3	L	3	0.02				●	●			19.45	5	6°	0°
DGS3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●			19.9	5	0°	15°
DGS3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●			19.9	5	15°	0°
DGS3-002-15R	3	R	3	0.02				●	●			19.45	5	0°	15°
DGS3-002-15L	3	L	3	0.02				●	●			19.45	5	15°	0°
DGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGS4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●			19.8	5	0°	4°
DGS4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●			19.85	5	4°	0°
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●			25	5.5	0°	0°

● : สินค้าดีด

คำเตือน

เครื่องมือจะรบกวนชิ้นงานเมื่อทำการเจาะร่อน

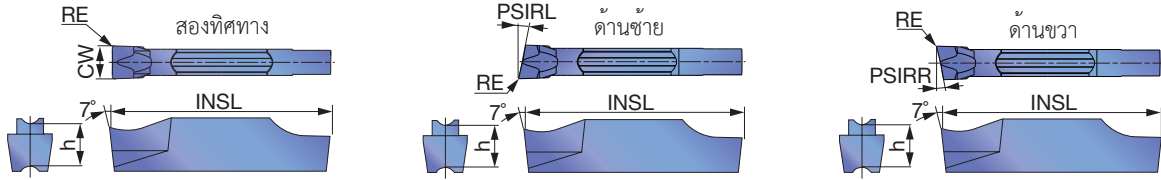
รหัสสินค้า	øDmax (มม.)	รหัสสินค้า	øDmax (มม.)
DGM2-002-15R/L	28	DGS2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29	DGS3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30	DGS3-020-15R/L	103
SGM3-020-15R/L	103	SGS3-002-15R/L	34



หน้าอ้างอิง: ดำจับ → F137 - F143, เส้นไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F157

SGS

งานเจาะร่องลึกด้านนอก และงานตัดแยก, 1 มม



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

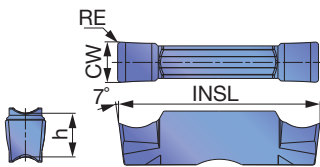
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดมิด	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว			INSL	h	PSIRL	PSIRR
					AH7025	AH725	GH130				
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●	20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●	20	5	15°	0°
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02		●	●	19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02		●	●	19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●	20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●	20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02		●	●	19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02		●	●	19.8	5	15°	0°
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	20	5	0°	0°
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	25	5.5	0°	0°

● : สินค้าสต็อก

DGG

งานเจาะร่องด้านนอก (สำหรับความละเอียดสูง)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดมิด	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว			INSL	h
				AH7025	เซอร์เม็ต	ไม่เคลือบ		
DGG200-020	2	2	0.2	●	●	●	20	5
DGG300-020	3	3	0.2	●	●	●	20	5
DGG400-040	4	4	0.4	●	●	●	20	5
DGG500-040	5	5	0.4	●	●	●	25	5.5
DGG600-040	6	6	0.4	●	●	●	25	5.5

● : สินค้าสต็อก

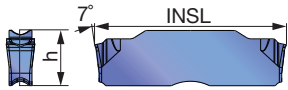
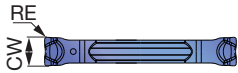
หน้าอ้างอิง:

ด้ามจับ → F137 - F143, เส้นใยการตัดเดือนมาตรฐาน → F157



DGL

งานเจาะร่อนด้านนอก และงานตัดแยก



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด เมตร	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว							INSL	h
				AH7025								
DGL3-025	3	3	0.25	●							20	5
DGL4-030	4	4	0.3	●							20	5
DGL5-030	5	5	0.3	●							25	5.5
DGL6-080	6	6	0.8	●							25	5.5

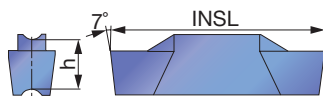
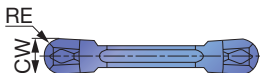
● : สินค้าสต็อก



อื่นๆ

DTR

งานกลึงโปรไฟล์ และงานกลึงอินเตอร์คัท (สำหรับความละเอียดสูง)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

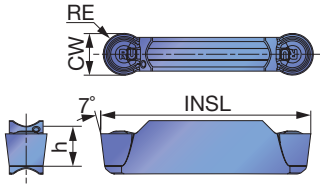
รหัสสินค้า	ขนาด เมตร	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต		INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530				
DTR300-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●		●		20	5
DTR400-200	4	4	2	●	●	●	●	●		●		20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	●	●	●	●		●		25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●		●		25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	●	●	●	●				25	5.5

● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง: ดำจับ → F137 - F143, เส้นไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F157

DTR

งานกลึงโปรไฟล์ และงานกลึงอินเตอร์คัท



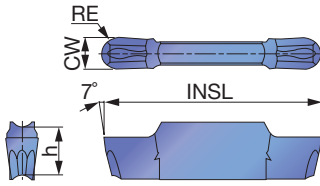
รหัสสินค้า	ขนาด เมตร	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว						เซอร์เมต		INSL	h
				T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130				
				●	●	●	●	●	●	●	●		
DTR3-150	3	3	1.5	●	●	●	☆	☆	●	●	20	5	
DTR4-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●	●	20	5	
DTR5-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	
DTR6-300	6	6	3	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	
DTR8-400	8	8	4	●	●	●	●	●	●	●	30	6.7	

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

● : สินค้าสต็อก

DTIU

งานกลึงโปรไฟล์ และงานกลึงอินเตอร์คัท (สำหรับความละเอียดสูง)



รหัสสินค้า	ขนาด เมตร	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว							INSL	h
				AH7025	AH725	GH130						
				●	●	●						
DTIU300-150	3	3	1.5	●	☆	☆	●	●	●	●	20	5
DTIU400-200	4	4	2	●	☆	☆	●	●	●	●	20	5
DTIU500-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTIU600-300	6	6	3	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

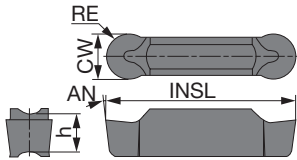
● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง:

ด้ามจับ → F137 - F143, เ็นไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F157

DTA

งานตัดเฉือนล่อลูมิเนียม (สำหรับความละเอียดสูง)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

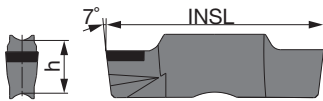
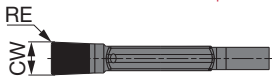
รหัสสินค้า	ขนาดเม็ดมีด	CW±0.02	RE	ไม่เคลือบ							INSL	h	AN
				TH10									
DTA600-300	6	6	3	●							25	5.5	7
DTA800-400	8	8	4	●							30	6.7	10

● : สินค้าสต็อก



SGN

งานเจาะรองด้านนอกสำหรับวัสดุเหล็กชุบแข็ง




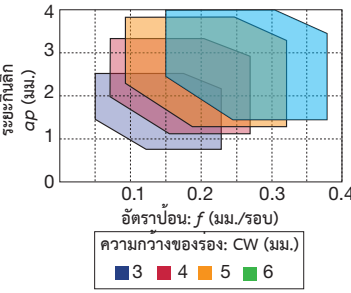
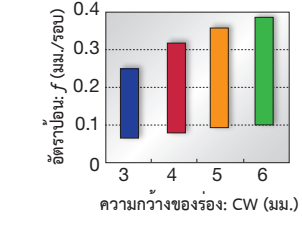

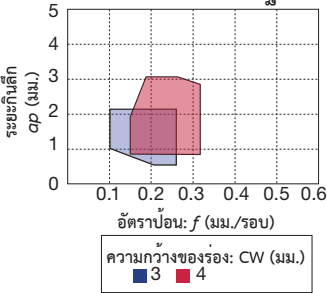
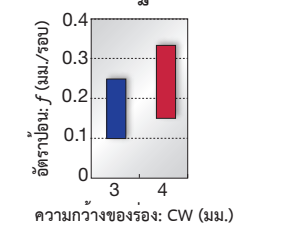

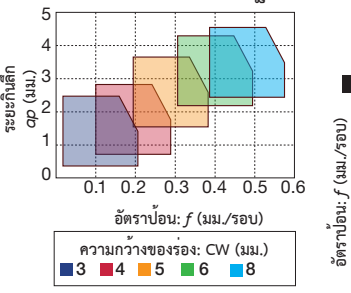
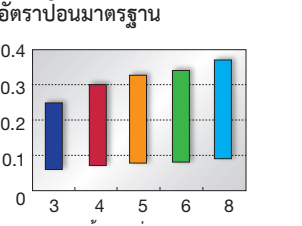

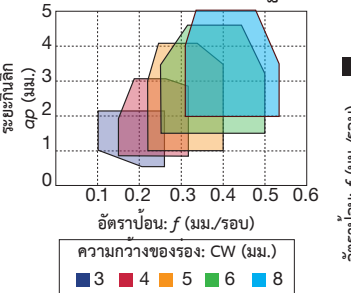
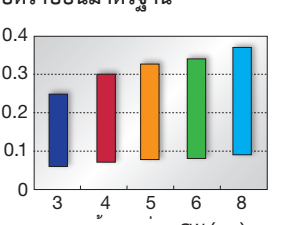
P	เหล็กกล้า								
M	สแตนเลส สตีล								
K	เหล็กหล่อ								
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก								
S	ซูเปอร์อัลลอยด์								
H	วัสดุความแข็งสูง	★							

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

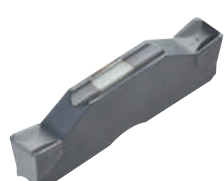
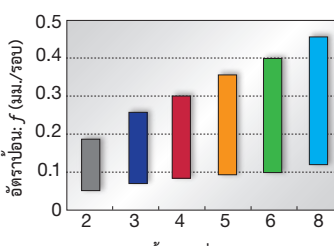
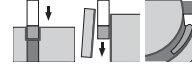

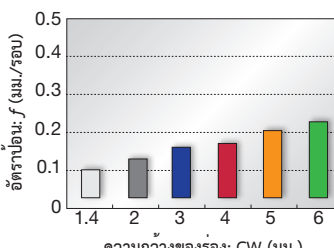
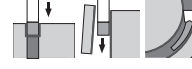
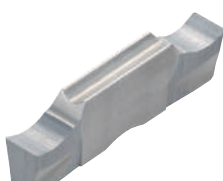
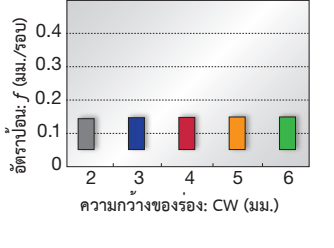
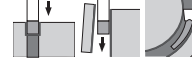

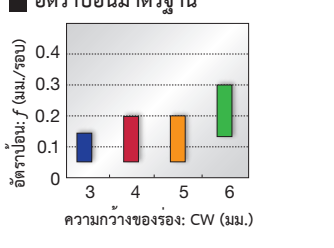
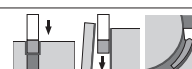
รหัสสินค้า	ขนาดเม็ดมีด	CW±0.025	RE	CBN							INSL	h
				BX360								
SGN200-020	2	2	0.2	●							20	5
SGN300-020	3	3	0.2	●							20	5
SGN400-020	4	4	0.2	●							20	5

● : สินค้าสต็อก

■ งานเจาะร่องด้านหน้า และงานกลึง

<p>แบบ DTX (2 มุม)</p>  <p>หน้า F143</p>	<p>สำหรับงานอเนกประสงค์</p> <p>ความสมดุลของความคม และความแข็งแรง มีเม็ดมีดอเนกประสงค์ มีทั้งแบบปมขึ้นรูป และเจียรระโน CW = 3 - 6 มม.</p>	<p>■ อัตราป้อน และ DoC มาตรฐาน</p>  <p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p> 
<p>แบบ DTF (2 มุม)</p> <p>ตัวเลือกแรก</p>  <p>หน้า F144</p>	<p>ตัวเลือกแรก สำหรับงานเจาะร่องด้านหน้า</p> <p>หน้าลายหັกเศษที่เป็นเอกลักษณ์ เฉพาะ สามารถหັกเศษให้สั้นลงได้ มีเม็ดมีดชาย-ขวาให้เลือก มีทั้งแบบปมขึ้นรูป และเจียรระโน CW = 3 - 4 มม.</p>	<p>■ อัตราป้อน และ DoC มาตรฐาน</p>  <p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p> 
<p>แบบ DTM (2 มุม)</p>  <p>หน้า F144</p>	<p>สำหรับงานทั่วไป</p> <p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานเจาะร่อง และงานกลึงขยายร่อง เหมาะสำหรับงานตัดเฉือนต่ำจนถึง ปานกลาง พร้อมกับการควบคุมเศษที่ยึดเหนี่ยว ใช้ได้กับวัสดุเหล็กกล้า สแตนเลส สตีล และโลหะผสมทนความร้อนสูง</p>	<p>■ อัตราป้อน และ DoC มาตรฐาน</p>  <p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p> 
<p>แบบ DTE (2 มุม)</p>  <p>หน้า F145</p>	<p>สำหรับงานทั่วไป</p> <p>หน้าลายหັกเศษที่เป็นเอกลักษณ์ เฉพาะ สามารถหັกเศษให้สั้นลง มีเม็ดมีดแบบปมขึ้นรูป และแบบเจียรระโน CW = 3 - 8 มม.</p>	<p>■ อัตราป้อน และ DoC มาตรฐาน</p>  <p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p> 

งานเซาะร่อง

<p>แบบ DGM (2 มุม) แบบ SGM (1 มุม)</p>  <p>หน้า F146, F147</p>	<p>ตัวเลือกแรกของงานเซาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก</p> <p>คายเศษได้อย่างราบรื่น คมตัดที่ออกแบบมาเป็นอย่างดี มีความแข็งแรงสูง มีเม็ดมีดด้านซ้าย - ขวาให้เลือก</p> <p>CW = 2 - 8 มม.</p>	<p>อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p>	
<p>แบบ DGS (2 มุม) แบบ SGS (1 มุม)</p>  <p>หน้า F148, F149</p>	<p>แรงตัดเฉือนต่ำ และมีความคมสูง</p> <p>การออกแบบคมตัด และหน้าลายหักเศษ ที่มีเอกลักษณ์เฉพาะ มีทั้งเม็ดมีดด้านซ้าย - ขวาให้เลือก</p> <p>CW = 1.4 - 6 มม.</p>	<p>อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p>	
<p>แบบ DGG (2 มุม)</p>  <p>หน้า F149</p>	<p>โลหะนอกกลุ่มเหล็กและไทเทเนียม</p> <p>หน้าลายหักเศษที่มีแรงตัดต่ำ คมตัดที่คมป้องกันการสั่นสะเทือนและ ให้พื้นผิวที่ดี</p>	<p>อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p>	
<p>แบบ DGL (2 มุม)</p>  <p>หน้า F150</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับเหล็กเหนียว</p> <p>หน้าลายหักเศษที่มีการควบคุมเศษที่ยึด เย็บที่อัตราป้อนต่ำ เหมาะสำหรับเหล็กเหนียวที่มักจะมี ปัญหาในการควบคุมเศษ</p>	<p>อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p>	

งานกลึงโปรไฟล์ และงานอินเดอร์คัท

แบบ DTR (2 มุม)

แบบปี่มั้งรูป

แบบเจียรระโน

หน้า F150, F151

ชนิดเต็มหน้ารัศมี

ควบคุมเศษได้อย่างยอดเยี่ยม
มีเม็ดเม็ดแบบปี่มั้งรูป และแบบเจียรระโน

CW = 3 - 8 มม.

อัตราป้อน และ DoC มาตรฐาน

อัตราป้อน: f (มม./รอบ)

ความกว้างของร่อง: CW (มม.)

- 3 (Blue)
- 4 (Red)
- 5 (Orange)
- 6 (Green)
- 8 (Cyan)

แบบ DTIU (2 มุม)

หน้า F151

ชนิดเต็มหน้ารัศมี

ควบคุมเศษได้อย่างยอดเยี่ยม

CW = 3 - 6 มม.

อัตราป้อน และ DoC มาตรฐาน

อัตราป้อน: f (มม./รอบ)

ความกว้างของร่อง: CW (มม.)

งานตัดเว้าอลูมิเนียม

แบบ DTA (2 มุม)

หน้า F152

ชนิดเต็มหน้ารัศมี

ควบคุมเศษได้อย่างยอดเยี่ยม
สำหรับงานกลึงขึ้นรูปอลูมิเนียม
เม็ดเม็ดแบบเจียรระโน

CW = 6 - 8 มม.

อัตราป้อน และ DoC มาตรฐาน

อัตราป้อน: f (มม./รอบ)

ความกว้างของร่อง: CW (มม.)

- 6 (Green)
- 8 (Cyan)

งานเจาะร่องด้านนอก สำหรับวัสดุเหล็กชุบแข็ง

แบบ SGN-CBN (1 มุม)

หน้า F152

สำหรับตัดวัสดุเหล็กชุบแข็ง

รูปร่างคมตัดที่เหมาะสมสำหรับการเจาะร่อง
เหล็กชุบแข็ง
ค่าความคลาดเคลื่อนต่ำสำหรับงานตกแต่งผิวสำเร็จ

CW = 2 - 4 มม.
(ค่าความคลาดเคลื่อน: ± 0.025 มม.)

อัตราป้อนมาตรฐาน

อัตราป้อน: f (มม./รอบ)

ความกว้างของร่อง: CW (มม.)



AH7025 ประสิทธิภาพการตัดเฉือน

ตัวเลือกแรกของเกรดสำหรับงานเซาะร่อง

เกรด AH7025 ใหม่ - เทคโนโลยีการเคลือบผิวเฉพาะของทั้งกลอยด์ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานที่ดียิ่งขึ้น

เปรียบเทียบอายุใช้งานในงานเซาะร่อง



เหล็กกล้าผสม (SCM440) **P**

แม่มีด	: DTE3-040 AH7025
ความเร็วตัด	: Vc = 150 ม./นาที
อัตราป้อน	: f = 0.17 มม./รอบ
ความลึกร่อง	: 17 มม.
การตัดเฉือน	: งานเซาะร่องนอก
สารหล่อเย็น	: ใช้น้ำ

ให้การตัดเฉือนที่เสถียรโดยชั้นเคลือบไม่หลุดลอกออก แม้จะทำการเซาะร่องจำนวนมากกว่าถึงสองเท่า เมื่อเทียบกับเกรดทั่วไป

→ การรวมกันของการเคลือบ ALTiN แบบนาโนหลายชั้นที่มีปริมาณ Al สูง และสารตั้งต้นที่ทนทาน ช่วยให้การตัดมีประสิทธิภาพสูงในการทำงานแบบเซาะร่องแบบต่างๆ

เกรด

AH7025 P M K S

- ตัวเลือกแรกของเกรดสำหรับงานทั่วไป
- การเคลือบ PVD ใหม่ที่มีปริมาณ Al สูงให้ความยืดเกาะที่ดียเยี่ยม
- ปรับปรุงเรื่องความต้านทานการสึกหรอ และบิ่น

AH725 P M S

- สำหรับงานทั่วไป
- การเคลือบที่พัฒนาขึ้นใหม่พร้อมโครงสร้างคริสตัลที่ควบคุมได้ดี และต้านทานการแตกหัก
- ปรับปรุงแรงยึดเกาะที่ดียิ่งขึ้น

T515 K

- ตัวเลือกแรกของเกรดสำหรับเหล็กหล่อ
- ต้านทานการสึกหรอที่เยี่ยมในการตัดความเร็วสูง

T9225 P

- เหมาะสำหรับการตัดเฉือนเหล็กด้วยความเร็วสูง
- การเคลือบ CVD และวัสดุพิมพ์ใหม่มอบความสมดุลที่โดดเด่น
- ความสมดุลของความต้านทานการสึกหรอและบิ่น

T9125 P

- เหมาะสำหรับการตัดเฉือนเหล็กด้วยความเร็วสูง
- ความสมดุลของความต้านทานการสึกหรอและบิ่น

NS9530 P

- เซอรัมเมตซ์ขั้นสูงสำหรับงานกลึงละเอียด
- นวัตกรรมใหม่ที่ป้องกันการแตกหักก้อย่างได้อย่างไม่น่าเชื่อ และทนต่อการสึกหรอ

GH130 P M K

- แนะนำสำหรับงานตัดแบบกระแทก
- ชั้นเคลือบ TiCNO PVD มีความต้านทานการสึกหรอสูง
- ค่าความแข็งสูง

AH905 S

- โดดเด่นสำหรับการตัดโลหะผสมทนความร้อน
- ชั้นเคลือบพิเศษช่วยเพิ่มความแข็งแรงในการยึดเกาะและต้านทานการสึกหรอ

KS05F N S

- แนะนำสำหรับโลหะนอกกลุ่มเหล็ก
- สำหรับไทเทเนียม

TH10 N

- แนะนำสำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก

BX360 H

- เหมาะสำหรับการตัดเหล็กชุบแข็ง
- ความสมดุลของความต้านทานการสึกหรอและการบิ่น เนื่องจากปริมาณ CBN ที่เหมาะสมและขนาดเกรน



เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	ค่าความแข็ง	คุณสมบัติ	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)
P	เหล็กกล้า S45C, SCM435, ฯลฯ C45, 34CrMo4, ฯลฯ	< 300 HB	ตัวเลือกแรก	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	ต้านทานการสึกหรอ	T9225	80 - 300
		< 300 HB	ต้านทานการสึกหรอ	T9125	80 - 200
		< 300 HB	ต้านทานการแตกหัก	GH130	50 - 120
		< 300 HB	คุณภาพผิวงานที่ดี	NS9530	80 - 220
M	สแตนเลส สตีล SUS303, SUS304, ฯลฯ X10CrNiS18-9, ฯลฯ	< 200 HB	ตัวเลือกแรก	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	ต้านทานการแตกหัก	GH130	50 - 120
K	เหล็กหล่อสีเทา FC250, ฯลฯ 250, ฯลฯ	-	ตัวเลือกแรก	T515, AH7025	50 - 180
		-	ต้านทานการแตกหัก	GH130	50 - 180
	เหล็กหล่อแบบเหนียว FCD450, ฯลฯ 450-10S, ฯลฯ	-	ตัวเลือกแรก	T515, AH7025	50 - 120
		-	ต้านทานการแตกหัก	GH130	50 - 120
N	โลหะผสมอลูมิเนียม Si < 12%	-	ตัวเลือกแรก	TH10	100 - 500
		-	ตัวเลือกแรก	KS05F	100 - 600
S	เหล็กหล่อสีเทา FC250, ฯลฯ 250, ฯลฯ	< HRC 40	ตัวเลือกแรก	AH7025	20 - 60
		< HRC 40	ต้านทานการสึกหรอ	AH905	20 - 80
	โลหะผสมไทเทเนียม Ti-6Al-4V, ฯลฯ	< HRC 40	ตัวเลือกแรก	AH905	20 - 80
		< HRC 40	ต้านทานการแตกหัก	AH7025, AH725	20 - 80
		< HRC 40	คุณภาพผิวงานที่ดี	KS05F	20 - 60
H	เหล็กชุบแข็ง SCM435, ฯลฯ SUJ2, ฯลฯ	> HRC 50	ตัวเลือกแรก	BX360	80 - 150

*โปรดดูหน้า F153 - F155 สำหรับอัตราป้อน: f (มม./รอบ).

เกรด

เม็ดบด

ด้านกลึงออก

ด้านคว้านใบ

ด้านกลึงเกลียว

บานชำระ

บานขนาดเล็ก

หัวกัด

เอ็นมิล

ดอกสว่าน

ระบบชุดจับคู่

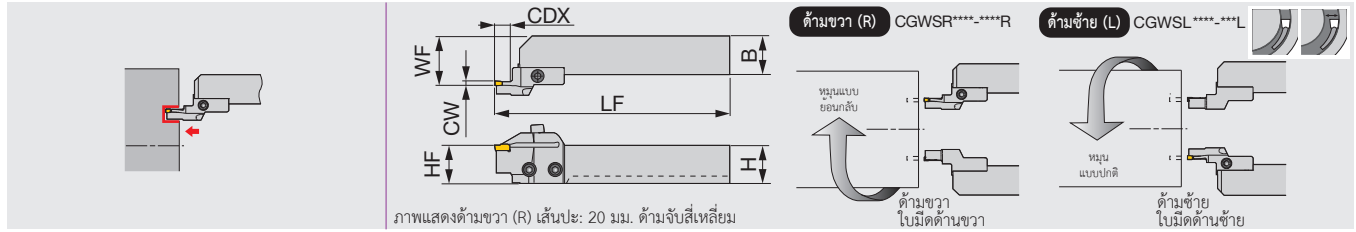
คู่มือผู้ใช้

ดัชนี

MY-T SERIES

#S/D##R/L+CGWSR/L

ไขมิดสำหรับงานเจาะร่องด้านหน้า และด้านกลึง (CGWSR/L-#S/D, CGWTR/L-#S/D)



ภาพแสดงด้ามขวา (R) เส้นปะ: 20 มม. ด้ามจับสี่เหลี่ยม

รหัสสินค้า	CW	DAXN	DAXX	CDX	H	B	LF	HF	WF	เม็ดมิด	ด้าม	แรงบิด*
30S3040R/L	3	30	40	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S4050R/L	3	40	50	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S5065R/L	3	50	65	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S6590R/L	3	65	90	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S90150R/L	3	90	150	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
30S150500R/L	3	150	500	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...	5
40S3545R/L	4	35	45	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40S4555R/L	4	45	55	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40S5580R/L	4	55	80	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40S80140R/L	4	80	140	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40S140500R/L	4	140	500	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D3545R/L	4	35	45	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D4555R/L	4	45	55	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D5580R/L	4	55	80	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D80140R/L	4	80	140	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
40D140500R/L	4	140	500	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...	5
50S3545R/L	5	35	45	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50S4555R/L	5	45	55	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50S5575R/L	5	55	75	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50S75130R/L	5	75	130	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50S130500R/L	5	130	500	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D3545R/L	5	35	45	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D4555R/L	5	45	55	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D5575R/L	5	55	75	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D75130R/L	5	75	130	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5
50D130500R/L	5	130	500	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...	5

ด้ามจับมีในสต็อกพร้อมรหัสสินค้าของ: ชุดด้ามจับ และไขมิด; ด้ามจับ; ไขมิด การรวมรหัสสินค้าของไขมิด กับด้ามจับ จะเป็นรหัสชุดสินค้าโปรดตรวจสอบสต็อก และสั่งซื้อด้วยรหัสชุดสินค้า หรือด้ามจับ + ไขมิด.

หมายเหตุ: ใช้ไขมิดขวา (CGWSR~) ด้วยด้ามจับขวา ~ (R); และไขมิดซ้าย (CGWSL~) ด้วยด้ามจับซ้าย (~L).

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันเม็ดมิด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมิด	สกรูไขมิด	ประแจ
30S...	CHHM5-18	CSHB-6	P-4
40D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4
50S...	CHHM5-18	CSHB-6	P-4
50D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4

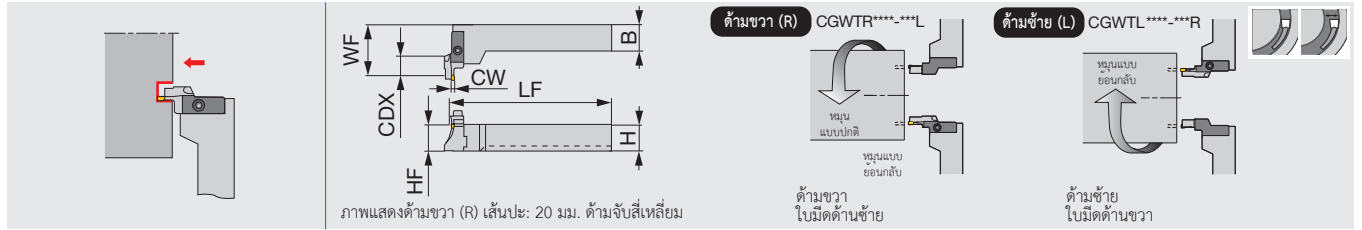
หน้าอ้างอิง:

เม็ดมิด → F161 - F165, เกรียงไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F165

MY-T SERIES

#S/D##R/L+CGWTR/L

ใบมีดสำหรับงานเจาะร่องด้านหน้า และด้ามกลึง (CGWSR/L-#S/D, CGWTR/L-#S/D)



รหัสสินค้า	CW	DAXN	DAXX	CDX	H	B	LF	HF	WF	เม็ดมีด	ด้าม	แรงบิด*
30S3040R/L	3	30	40	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTL/R...	5
30S4050R/L	3	40	50	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTL/R...	5
30S5065R/L	3	50	65	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTL/R...	5
30S6590R/L	3	65	90	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTL/R...	5
30S90150R/L	3	90	150	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTL/R...	5
30S150500R/L	3	150	500	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTL/R...	5
40S3545R/L	4	35	45	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40S4555R/L	4	45	55	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40S5580R/L	4	55	80	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40S80140R/L	4	80	140	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40S140500R/L	4	140	500	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40D3545R/L	4	35	45	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40D4555R/L	4	45	55	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40D5580R/L	4	55	80	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40D80140R/L	4	80	140	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
40D140500R/L	4	140	500	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTL/R...	5
50S3545R/L	5	35	45	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTL/R...	5
50S4555R/L	5	45	55	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTL/R...	5
50S5575R/L	5	55	75	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTL/R...	5
50S75130R/L	5	75	130	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTL/R...	5
50S130500R/L	5	130	500	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTL/R...	5
50D3545R/L	5	35	45	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTL/R...	5
50D4555R/L	5	45	55	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTL/R...	5
50D5575R/L	5	55	75	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTL/R...	5
50D75130R/L	5	75	130	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTL/R...	5
50D130500R/L	5	130	500	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTL/R...	5

ด้ามจับมีในสต็อกพร้อมรหัสสินค้าของ: ชุดด้ามจับ และใบมีด; ด้ามจับ; ใบมีด การรวมรหัสสินค้าของใบมีด กับด้ามจับ จะเป็นรหัสชุดสินค้า

โปรดตรวจสอบสต็อก และสั่งซื้อด้วยรหัสชุดสินค้า หรือด้ามจับ + ใบมีด

โปรดใช้ด้ามจับขวา (CGWTR~) ด้วยใบมีดซ้าย (~L); และใช้ด้ามจับซ้าย (CGWTL~) ด้วยใบมีดขวา (~R).

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	สกรูใบมีด	ประแจ
30S...	CHHM5-18	CSHB-6	P-4
40D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4
50S...	CHHM5-18	CSHB-6	P-4
50D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4

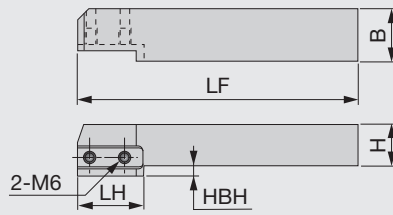
หน้าอ้างอิง:

เม็ดมีด → F161 - F165, เส้นไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F165

MY-T SERIES

CGWSR/L

ด้ามจับสำหรับ CGWSR/L-WG, -WG-L, -G, -CGD, -FL-G/TP, และด้ามจับ #S/D



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HBH
CGWSR/L2020	20	20	137	32.5	5
CGWSR/L2525	25	25	137	-	-

ชิ้นส่วนอะไหล่

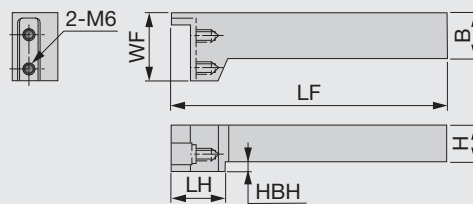


รหัสสินค้า	สกรูใบมีด
CGWSR/L...	CSHB-6

MY-T SERIES

CGWTR/L

ด้ามจับสำหรับ CGWSR/L-WG, -WG-L, -G, -CGD, -FL-G/TP, และด้ามจับ #S/D



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	WF	HBH
CGWTR/L2020	20	20	150	30.5	37	5
CGWTR/L2525	25	25	150	-	37	-

ชิ้นส่วนอะไหล่



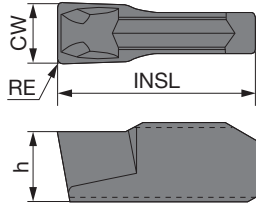
รหัสสินค้า	สกรูเม็ดมีด
CGWTR/L...	CSHB-6

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → F161 - F165, เส้นใยการตัดเคื่อนมาตรฐาน → F165

เปิดมัด

GE

สำหรับงานเจาะร่องทั่วไป



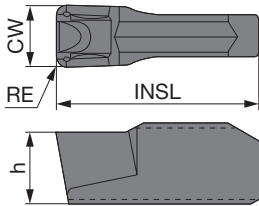
รหัสสินค้า	CW _{+0.1}	RE	เกรดเคลือบผิว				เซอร์เมต				INSL	h		
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530							
GE20	2	0.2	●	●	●	●				●				
GE30	3	0.2	●	●	●	●				●				
GE40	4	0.2	●	●	●	●				●				
GE50	5	0.2	●	●	●	●				●				

★ : ตัวเลือกราก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

● : สินค้าสต็อก

GT

สำหรับงานกลึง



รหัสสินค้า	CW _{+0.1}	RE	เกรดเคลือบผิว				เซอร์เมต				INSL	h		
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530							
GT30	3	0.4	●	●	●	●				●				
GT40	4	0.4	●	●	●	●				●				
GT50	5	0.4	●	●	●	●				●				

★ : ตัวเลือกราก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

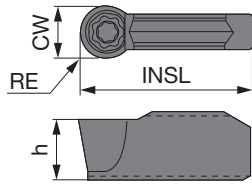
● : สินค้าสต็อก



เม็ดเม็ด

GR

สำหรับงานกลึงโปรไฟล์ (ชนิดเต็มหน้ารัศมี)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

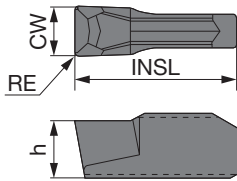
รหัสสินค้า	CW ^{+0.1}	RE	เกรดเคลือบผิว				เซอร์เมต				INSL	h		
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530							
GR30	3	1.5			●	●			●					
GR40	4	2	●	●	●	●			●					
GR50	5	2.5	●	●	●	●			●					

● : สินค้าต๊อค



อื่นๆ

GF



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

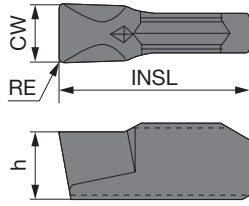
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW ^{+0.1}	RE	เกรดเคลือบผิว		เซอร์เมต				INSL	h		
			GH730		NS9530							
GF30	3	0.2	●		●							
GF40	4	0.2	●		●							
GF50	5	0.2	●		●							

● : สินค้าต๊อค

หน้าอ้างอิง: ด้ามจับ → F158 - F160, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F165

GN



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

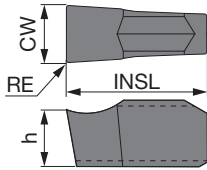
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW ^{+0.1}	RE	เกรดเคลือบผิว							INSL	h
			GH730								
GN30	3	0.2	●							10	3.5
GN40	4	0.2	●							10	4
GN50	5	0.2	●							12	4.5

● : สินค้าสต็อก

GE-AL

สำหรับอลูมิเนียม และโลหะที่ไม่ใช่เหล็ก



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW ^{+0.1}	RE	ไม่เคลือบ							INSL	h
			KS05F								
GE20-AL	2	0.2	●							10	3.5
GE30-AL	3	0.2	●							10	3.5
GE40-AL	4	0.2	●							10	4

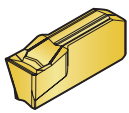
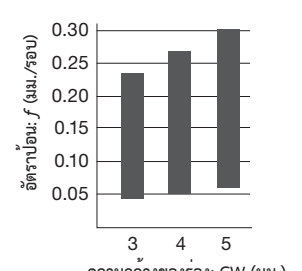
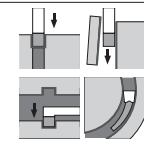
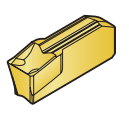
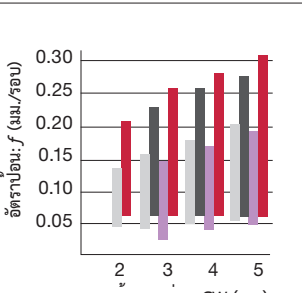
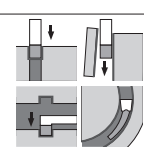
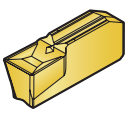
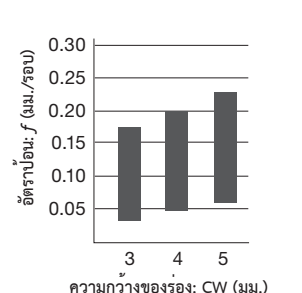
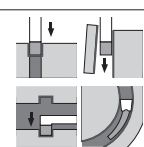
● : สินค้าสต็อก



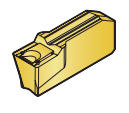
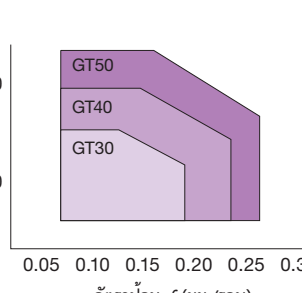
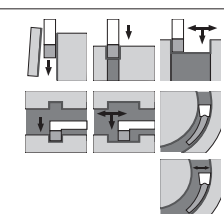
MY-T SERIES - คู่มือหน้าลายหักเศษ

เบ็ดมิด 1 มุม

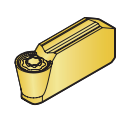
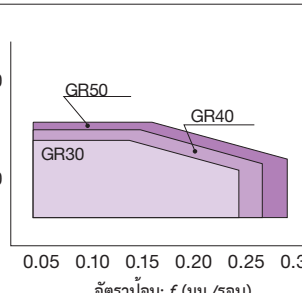
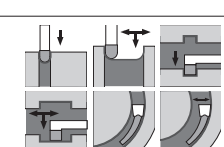
งานเซาะร่องด้านหน้า

<p>GF</p>  <p>หน้า F162</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานเซาะร่องด้านหน้า แรงตัดเฉือนต่ำ และควบคุมเศษได้ดีเยี่ยม สำหรับการเซาะร่องด้านหน้า</p> <p>CW = 3 - 5 มม.</p>	 <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p>	
<p>GE</p>  <p>หน้า F161</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานเซาะร่องด้านนอก และตัดแยก ควบคุมเศษได้ดีเยี่ยมสำหรับงานเซาะร่อง</p> <p>CW = 2 - 5 มม.</p>	 <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p>	
<p>GN</p>  <p>หน้า F163</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานเซาะร่องด้านใน แรงตัดเฉือนต่ำ และควบคุมเศษได้ดีเยี่ยม</p> <p>CW = 3 - 5 มม.</p>	 <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p>	

งานเซาะร่องด้านนอก และงานกลึง

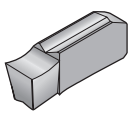
<p>GT</p>  <p>หน้า F161</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานกลึง แรงตัดเฉือนต่ำ และควบคุมเศษได้ดีเยี่ยม ในงานขยายร่อง</p> <p>CW = 3 - 5 มม.</p>	 <p>ระยะกินลึก ap (มม.)</p> <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p>	
---	--	---	---

งานกลึงโปรไฟล์

<p>GR</p>  <p>หน้า F162</p>	<p>ชนิดเต็มหน้ารัศมี แรงตัดเฉือนต่ำ และควบคุมเศษได้ดีเยี่ยม ในงานกลึงโปรไฟล์</p> <p>CW = 3 - 5 มม.</p>	 <p>ระยะกินลึก ap (มม.)</p> <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p>	
---	--	---	---

สำหรับอลูมิเนียม และโลหะที่ไม่ใช่เหล็ก

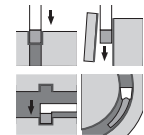
GE-AL

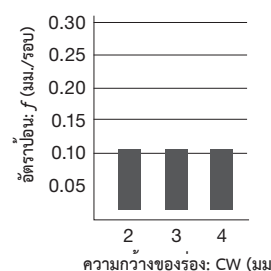


หน้า F163

ลดแรงตัดเฉือน และการเชื่อมพอกติดของเศษกึ่งได้
เนื่องจากหน้าหลายหักเศษมีความคม

CW = 2 - 4 มม.





ความกว้างของร่อง CW (มม.)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
2	0.10
3	0.10
4	0.10

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ (~ HB150)	T9225	80 - 300
		T9225	80 - 200
		NS9530	100 - 200
	เหล็กกล้าคาร์บอนปานกลาง, โลหะผสมเหล็ก (HB150 ~ 250)	GH730	50 - 180
		T9225	80 - 220
		NS9530	80 - 180
เหล็กกล้าคาร์บอนสูง, เหล็กโลหะผสม (HB250 ~)	GH730	50 - 150	
	T9225	80 - 220	
M	สแตนเลส สตีล	NS9530	80 - 150
		GH730	50 - 120
K	เหล็กสีเทา, เหล็กหล่อเหนียว	T9225	80 - 180
		GH730	50 - 120
N	โลหะผสมอลูมิเนียม, โลหะที่ไม่ใช่เหล็ก	T9225	80 - 250
		GH730	50 - 180
		KS05F	200 - 300

ตัวเลือกแรกสำหรับงานเจาะรูทางด้านหน้า

การดำเนินงาน	อัตราป้อน: f (มม./รอบ)		
	ความกว้างของร่อง		
	3	4	5
เจาะรูด้านหน้า (GE**)	0.06 - 0.22	0.06 - 0.24	0.07 - 0.26
เจาะรูด้านหน้า (GF**)	0.04 - 0.25	0.05 - 0.26	0.05 - 0.30
งานตัดผ่าน (GT**)	ระยะกินลึก ap = 0.5 - 1.5 f = 0.06 - 0.2	ระยะกินลึก ap = 0.5 - 2 f = 0.06 - 0.25	ระยะกินลึก ap = 0.5 - 2.5 f = 0.06 - 0.27
งานตัดผ่าน (GR**)	ระยะกินลึก ap = 0.5 - 1.4 f = 0.05 - 0.25	ระยะกินลึก ap = 0.5 - 1.5 f = 0.05 - 0.26	ระยะกินลึก ap = 0.5 - 1.6 f = 0.05 - 0.3
การเจาะรูสำหรับโลหะผสมอลูมิเนียม (GE**-AL)	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	-

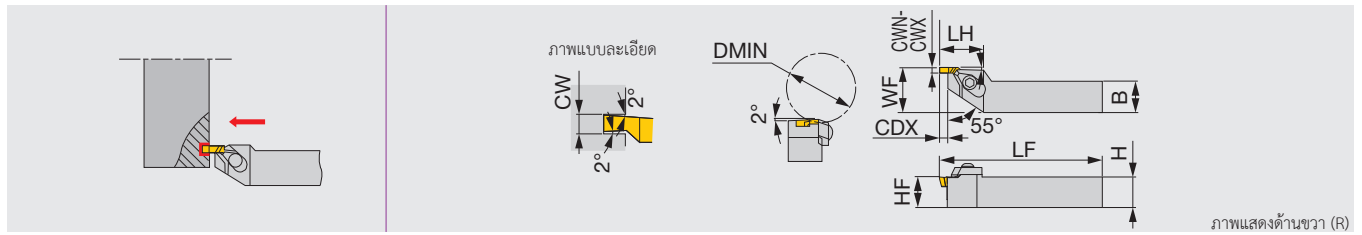
สำหรับค่าชดเชยเส้นผ่านศูนย์กลางในการตัดผ่าน ดูได้ที่หน้า F091
เมื่อการสั่นเกิดขึ้นในงานกลึง โปรดใช้ค่าที่ต่ำสุดในตารางด้านบน

เกรด, เม็ดบด, ด้านกลึงออก, ด้านค้ำใบ, ภายนอกกลึง, ภายนอก, หัวกัด, เอ็มบีดี, ดอกสว่าน, ระบบชุดจับกุญ, คู่ไขว้, ดัชนี



GX-R/LF

ด้ามเจาะร่องด้านหน้า



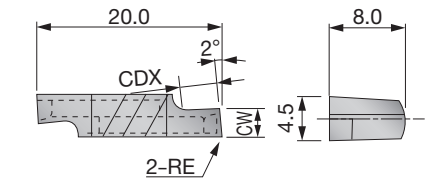
รหัสสินค้า	CWN	CWX	DMIN	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
GX-2525R/LF	1	4.5	55	1.5 - 6	25	25	150	35	25	32	XNL/R63...	5

ใช้ด้ามจับด้านขวา (GX-...RF) ด้วยเม็ดมีดซ้าย (XNL); และใช้ด้ามจับด้านซ้าย (GX-...LF) ด้วยเม็ดมีดขวา (XNR)
 *แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

รหัสสินค้า	ชุดจับยึดเม็ดมีด	สกรูยึดเม็ดมีด	แผ่นขิมรอง	สกรูแผ่นขิมรอง	ประแจ
GX-2525RF	CP81A	RT-1	SL-3R	BHM4-8	P-4
GX-2525LF	CP81A	RT-1	SL-3L	BHM4-8	P-4

เม็ดมีด

XNR/L



ภาพแสดงด้านซ้าย (L)

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

★ : ตัวเลือกแรก
 ☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.05	RE	เซอร์เมต		คาร์ไบด์		CDX
				NS9530	TH10			
XNR6310-02	R	1	0.2	●	●			1.5
XNL6310-02	L	1	0.2	●	●			1.5
XNR6315-02	R	1.5	0.2	●	●			2.3
XNL6315-02	L	1.5	0.2	●	●			2.3
XNR6320-02	R	2	0.2	●	●			3
XNL6320-02	L	2	0.2	●	●			3
XNR6325-02	R	2.5	0.2	●	●			3.8
XNL6325-02	L	2.5	0.2	●	●			3.8
XNR6330-02	R	3	0.2	●	●			4.5
XNL6330-02	L	3	0.2	●	●			4.5
XNR6335-02	R	3.5	0.2	●	●			5.3
XNL6335-02	L	3.5	0.2	●	●			5.3
XNR6340-02	R	4	0.2	●	●			6
XNL6340-02	L	4	0.2	●	●			6
XNR6345-02	R	4.5	0.2	●	●			6
XNL6345-02	L	4.5	0.2	●	●			6

● : สินค้าสต็อก

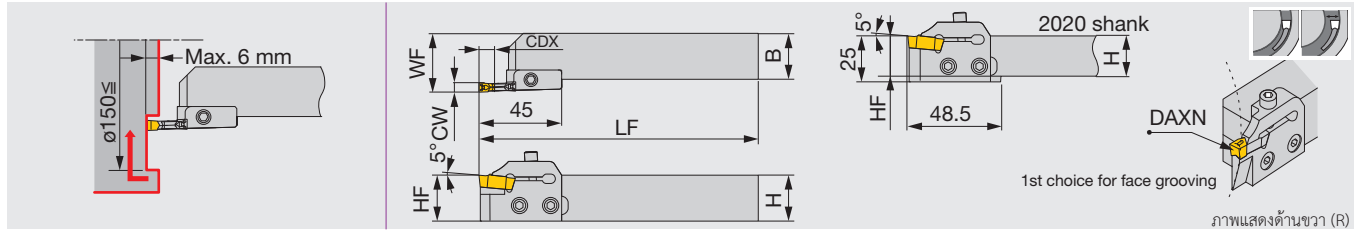
เงื่อนไขการตัดเวินมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน: f (มม./รอบ)		
				CW < 2 มม.	CW = 2 ~ 4 มม.	CW > 4 มม.
P	เหล็กกล้าคาร์บอน	NS9530	80 - 200	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
K	เหล็กหล่อ , อัลลอยด์เบา	TH10	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25

MY-T SERIES

CGWSR/L-FLR/L5TP

ด้ามเจาะร่องด้านหน้า และด้ามกลึง



รหัสสินค้า	CW	DAXN	CDX	H	B	LF	HF	WF	เม็ดมีด	ด้าม	ใบมีด	แรงบิด*
CGWSR/L2020-FLR/L5TP	5	150	6	20	20	152	20	27	FLEX50R/L	CGWSR/L2020	FLR/L5TP	5
CGWSR/L2525-FLR/L5TP	5	150	6	25	25	152	25	32	FLEX50R/L	CGWSR/L2525	FLR/L5TP	5

เครื่องมือในสต็อกรหัสสินค้าแบบชุด ประกอบไปด้วยด้ามจับ และใบมีด, ด้ามจับ, ใบมีด เมื่อนำรหัสสินค้าของใบมีด และด้ามจับมารวมกัน จะกลายเป็นรหัสสินค้าแบบชุด

โปรดตรวจสอบสต็อก และสั่งซื้อด้วยรหัสสินค้าแบบชุด หรือด้าม + ใบมีด

หมายเหตุ: ใช้ใบมีดด้านขวา (CGWSR...) สำหรับด้ามจับขวา (FLR5TP); และใช้ใบมีดซ้าย (CGWSL...) สำหรับด้ามจับซ้าย (FLS5TP).

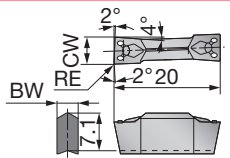
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

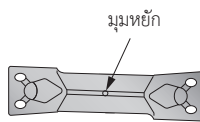
รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	สกรูใบมีด	ประแจ
CGWSR/L****-FLR/L5TP	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

เม็ดมีด

FLEX(R/L)



ภาพแสดงด้านขวา (R)



เพื่อแยกความแตกต่างของเม็ดมีดแต่ละด้าน
พื้นผิวรูปตัว V (พื้นผิวด้านบน) ของเม็ดมีดด้านซ้าย
มีมุมหยัก (ไม่ใช่ของเม็ดมีดด้านขวา)

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

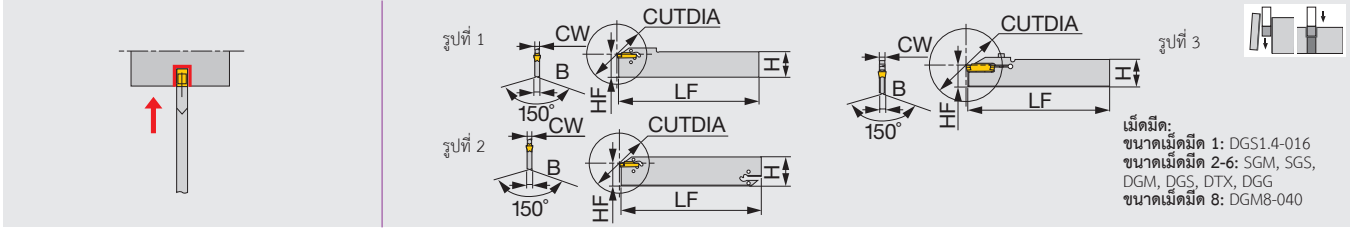
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรตเคลือบผิว		คาร์ไบด์		ไมเคลือบ		BW
				T9225	T9125	NS9530	UX30			
FLEX30R	R	3	0.4			●				2.2
FLEX30L	L	3	0.4			●				2.2
FLEX40R	R	4	0.4			●				3.1
FLEX40L	L	4	0.4			●				3.1
FLEX50R	R	5	0.4	●	●	●	●	●		4
FLEX50L	L	5	0.4	●	●	●	●	●		4

● : สินค้าสต็อก

เงื่อนไขการตัดเวียนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรต	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน: f (มม./รอบ)	
				งานเจาะร่อง	งานกลึง
P	เหล็กกล้าคาร์บอน	T9225	80 - 300	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		T9125	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		NS9530	80 - 200	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.25	0.1 - 0.3



รหัสสินค้า	CW	ขนาดเม็ดยึด	CUTDIA	H	B	LF	HF	รูป	แรงบิด*
CGP26-1.4S	1.4	1	26	26	1	150	21.4	1	-
CGP32-1.4D	1.4	1	26	32	1	150	24.8	2	-
CGP26-2S	2	2	40	26	1.8	150	21.4	1	-
CGP32-2D	2	2	50	32	1.8	150	24.8	2	-
CGP26-3S	3	3	50	26	2.4	150	21.4	1	-
CGP32-3D	3	3	100	32	2.4	150	24.8	2	-
CGP26-4S	4	4	80	26	3.2	150	21.4	1	-
CGP32-4D	4	4	100	32	3.2	150	24.9	2	-
CGP45-4D	4	4	120	45	3.2	150	38.1	2	-
CGP32-5D	5	5	120	32	4	150	24.9	2	-
CGP32-6D	6	6	120	32	5.2	150	24.9	2	-
CGP32-8S-CL	8	8	80	32	6.2	150	24.9	3	3

เมื่อความลึกมากกว่า (เม็ดยึดความยาว - 1.5 มม.) แนะนำให้ใช้ชนิด 1 มม

* CUTDIA เส้น ผศก. สูงสุดของงานตัดแยก

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันเม็ดยึด (N/m)

ไม่รวมประแจ (CRW ...) กรุณาล้างซื้อแยกต่างหาก



อื่นๆ

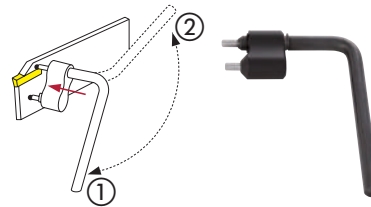
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดยึด	ประแจ	ประแจ (ตัวเลือก)
CGP**-1.4*	-	-	CRW23
CGP**-2/3/4/5/6	-	-	CRW33
CGP32-8S-CL	CM4X0.7X20-M0-A	P-3	-

คำเตือน

ตัวจับยึดที่พัฒนาใหม่

เม็ดยึดถูกยึดด้วยขากรรไกรด้านบนที่มีความยืดหยุ่น
ตัวยึดด้านล่างเพิ่มความเสถียรและอายุการใช้งาน



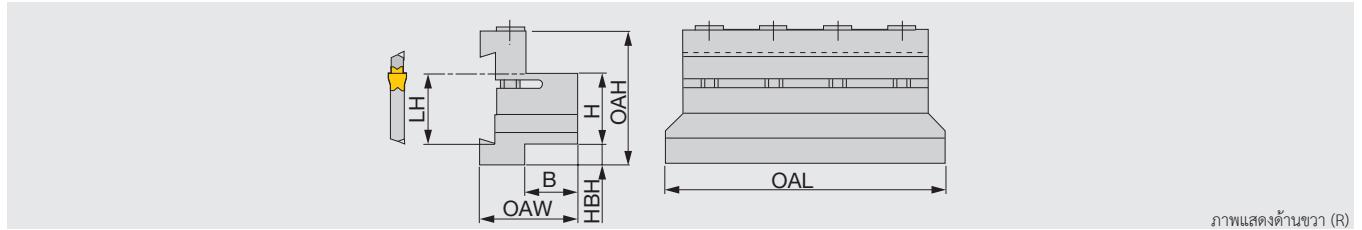
① → ②: ไขที่ยึดออก

② → ①: ขันยึด

TUNG CUT

CTBF

บล็อกเครื่องมือสำหรับใบมีด CGP (ตัวจับยึดตายตัว)



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	OAL	LH	HBH	OAH	OAW	ใบมีด (ตัวเลือก)
CTBF25-45	25	22	110	38.1	25	66	40	CGP45...
CTBF32-45	32	28	120	38.1	18	66	45	CGP45...

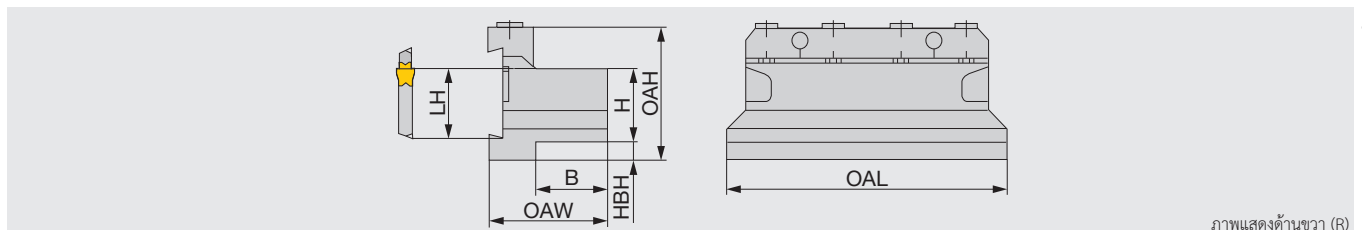
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
CTBF...	CM6X1.0X40-A	P-5

TUNG CUT

CTBU

บล็อกเครื่องมือสำหรับใบมีด CGP และ EGP



ภาพแสดงด้านขวา (R)

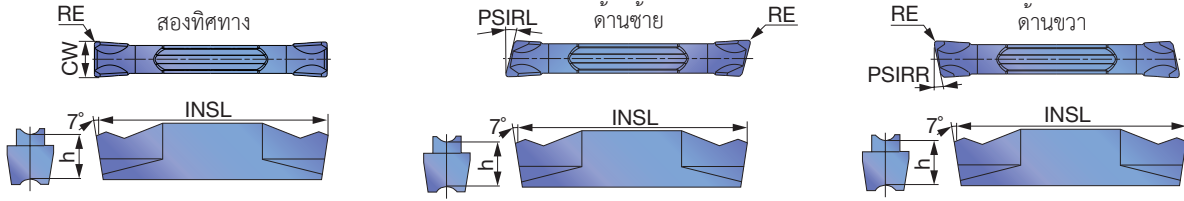
รหัสสินค้า	H	B	OAL	LH	HBH	OAH	OAW	ใบมีด (ตัวเลือก)
CTBU20-26	20	21	86	21.4	9	43	38	CGP26...
CTBU25-26	25	23	110	21.4	5	45	43	CGP26...
CTBU20-32	20	19	100	24.8	13	50	38	CGP32...
CTBU25-32	25	23	110	24.8	8	50	42	CGP32...
CTBU32-32	32	29	110	24.8	5	54	48	CGP32...

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึดเม็ดมีด	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
CTBU20-26	CT-86	CM6X30-S	P-5
CTBU25-26	CT-105	CM6X30-S	P-5
CTBU20-32	CT-100	CM6X30-S	P-5
CTBU25-32	CT-110	CM6X30-S	P-5
CTBU32-32	CT-110	CM6X30-S	P-5

DGM

งานเจาะร่องด้านนอก และตัดแยก, 2 มุม



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

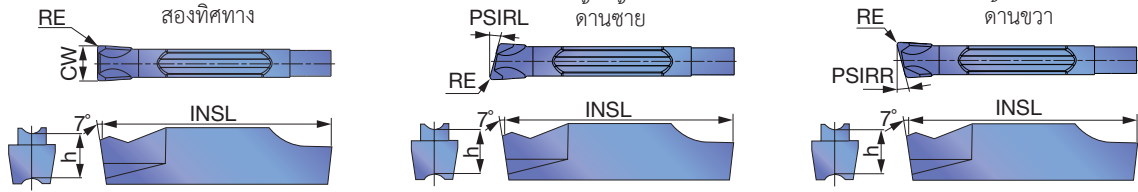
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาดเม็ดไม้	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว						เซอร์เมต		INSL	h	PSIRL	PSIRR
					T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530					
DGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°	
DGM2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●	●		19.8	5	0°	6°	
DGM2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●	●		19.8	5	6°	0°	
DGM2-020-8R	2	R	2	0.2			●	●	●	●		19.8	5	0°	8°	
DGM2-020-8L	2	L	2	0.2			●	●	●	●		19.8	5	8°	0°	
DGM2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●	●		19.8	5	0°	15°	
DGM2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●	●		19.8	5	15°	0°	
DGM2-002-15R	2	R	2	0.02				●	●	●		19.35	5	0°	15°	
DGM2-002-15L	2	L	2	0.02				●	●	●		19.35	5	15°	0°	
DGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°	
DGM3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●	●		19.9	5	0°	6°	
DGM3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●	●		19.9	5	6°	0°	
DGM3-002-6R	3	R	3	0.02				●	●	●		19.45	5	0°	6°	
DGM3-002-6L	3	L	3	0.02				●	●	●		19.45	5	6°	0°	
DGM3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●	●		19.9	5	0°	15°	
DGM3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●	●		19.9	5	15°	0°	
DGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°	
DGM4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●	●		19.8	5	0°	4°	
DGM4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●	●		19.8	5	4°	0°	
DGM4-030-15R	4	R	4	0.3			●	●	●	●		19.8	5	0°	15°	
DGM4-030-15L	4	L	4	0.3			●	●	●	●		19.8	5	15°	0°	
DGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°	
DGM5-030-4R	5	R	5	0.3			●	●	●	●		24.9	5.5	0°	4°	
DGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●	●	25	5.5	0°	0°	
DGM8-040	8	N	8	0.4	●	●	●	●	●	●	●	30	6.7	0°	0°	

● : สินค้าสต็อก

SGM

งานเจาะร่องลึกด้านนอก และตัดแยก, 1 มุม



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

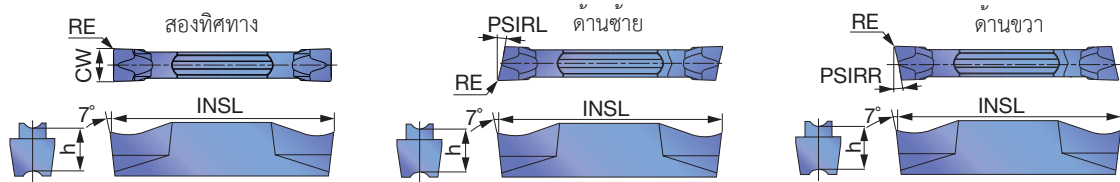
รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดมิล	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว										INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					AH7025	AH725	GH130												
SGM2-020	2	N	2	0.2	●	●	●									20	5	0°	0°
SGM2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●									20	5	0°	6°
SGM2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●									20	5	6°	0°
SGM3-020	3	N	3	0.2	●	●	●									20	5	0°	0°
SGM3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●									20	5	0°	6°
SGM3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●									20	5	6°	0°
SGM3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●									20	5	0°	15°
SGM3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●									20	5	15°	0°
SGM4-030	4	N	4	0.3	●	●	●									20	5	0°	0°
SGM4-030-4R	4	R	4	0.3	●	●	●									20	5	0°	4°
SGM4-030-4L	4	L	4	0.3	●	●	●									20	5	4°	0°
SGM5-030	5	N	5	0.3	●	●	●									25	5.5	0°	0°
SGM6-030	6	N	6	0.3	●	●	●									25	5.5	0°	0°

● : สิ้นค้าสต็อก



DGS

งานเจาะร่อนด้านนอก และด้านหน้า, 2 มุม



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

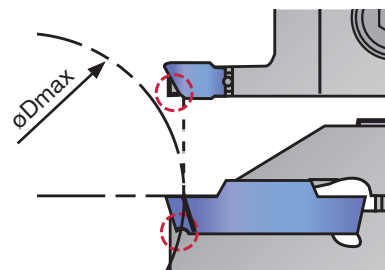
รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดมีด	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว						เซอร์เมต		INSL	h	PSIRL	PSIRR	
					T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130			NS9530					
DGS1.4-016	1	N	1.4	0.16										16	4.3	0°	0°
DGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●	●	●		●			20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	2	R	2	0.2			●	●	●					19.95	5	0°	6°
DGS2-020-6L	2	L	2	0.2			●	●	●					19.95	5	6°	0°
DGS2-002-6R	2	R	2	0.02				●	●					19.5	5	0°	6°
DGS2-002-6L	2	L	2	0.02				●	●					19.5	5	6°	0°
DGS2-020-15R	2	R	2	0.2			●	●	●					19.95	5	0°	15°
DGS2-020-15L	2	L	2	0.2			●	●	●					19.95	5	15°	0°
DGS2-002-15R	2	R	2	0.02				●	●					19.5	5	0°	15°
DGS2-002-15L	2	L	2	0.02				●	●					19.5	5	15°	0°
DGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●	●	●		●			20	5	0°	0°
DGS3-020-6R	3	R	3	0.2			●	●	●					19.9	5	0°	6°
DGS3-020-6L	3	L	3	0.2			●	●	●					19.9	5	6°	0°
DGS3-002-6R	3	R	3	0.02				●	●					19.45	5	0°	6°
DGS3-002-6L	3	L	3	0.02				●	●					19.45	5	6°	0°
DGS3-020-15R	3	R	3	0.2			●	●	●					19.9	5	0°	15°
DGS3-020-15L	3	L	3	0.2			●	●	●					19.9	5	15°	0°
DGS3-002-15R	3	R	3	0.02				●	●					19.45	5	0°	15°
DGS3-002-15L	3	L	3	0.02				●	●					19.45	5	15°	0°
DGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●	●	●		●			20	5	0°	0°
DGS4-030-4R	4	R	4	0.3			●	●	●					19.8	5	0°	4°
DGS4-030-4L	4	L	4	0.3			●	●	●					19.85	5	4°	0°
DGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●	●	●		●			25	5.5	0°	0°
DGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●	●	●					25	5.5	0°	0°

● : สินค้าดีด

คำเตือน

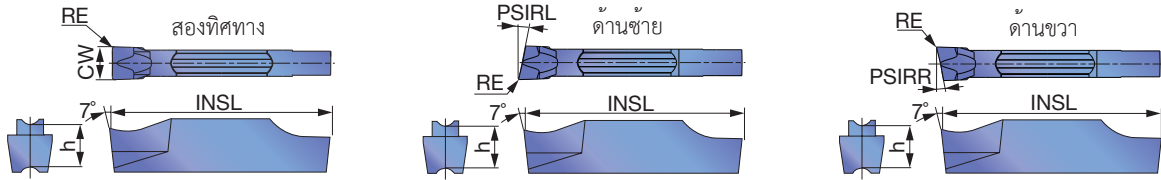
เครื่องมือจะรบกวนชิ้นงานเมื่อทำการเจาะร่อน

รหัสสินค้า	øDmax (มม.)	รหัสสินค้า	øDmax (มม.)
DGM2-002-15R/L	28	DGS2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29	DGS3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30	SGS3-020-15R/L	103
SGM3-020-15R/L	103	SGS3-002-15R/L	34



SGS

งานเจาะร่องลึกด้านนอก และตัดแยก, 1 มม



รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดมีด	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว										INSL	h	PSIRL	PSIRR				
					AH7025	AH725	GH130															
SGS2-020	2	N	2	0.2	●	●	●															
SGS2-020-6R	2	R	2	0.2	●	●	●															
SGS2-020-6L	2	L	2	0.2	●	●	●															
SGS2-020-15R	2	R	2	0.2	●	●	●															
SGS2-020-15L	2	L	2	0.2	●	●	●															
SGS3-020	3	N	3	0.2	●	●	●															
SGS3-020-6R	3	R	3	0.2	●	●	●															
SGS3-020-6L	3	L	3	0.2	●	●	●															
SGS3-002-6R	3	R	3	0.02		●	●															
SGS3-002-6L	3	L	3	0.02		●	●															
SGS3-020-15R	3	R	3	0.2	●	●	●															
SGS3-020-15L	3	L	3	0.2	●	●	●															
SGS3-002-15R	3	R	3	0.02		●	●															
SGS3-002-15L	3	L	3	0.02		●	●															
SGS4-030	4	N	4	0.3	●	●	●															
SGS5-030	5	N	5	0.3	●	●	●															
SGS6-030	6	N	6	0.3	●	●	●															

● : สินค้าสต็อก

DGG

งานเจาะร่องด้านนอก และด้านหน้า (สำหรับความละเอียดสูง)

รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดมีด	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว			INSL	h
				AH7025	NS9530	KS05F		
DGG200-020	2	2	0.2	●	●	●	20	5
DGG300-020	3	3	0.2	●	●	●	20	5
DGG400-040	4	4	0.4	●	●	●	20	5
DGG500-040	5	5	0.4	●	●	●	25	5.5
DGG600-040	6	6	0.4	●	●	●	25	5.5

● : สินค้าสต็อก

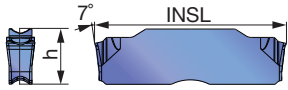
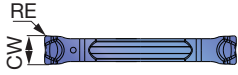
หน้าอ้างอิง:

ด้ามจับ → F168 - F169, เจียนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F183



DGL

งานเจาะร่อนด้านนอก และตัดแยก



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

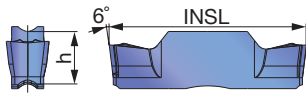
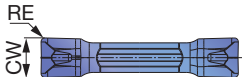
รหัสสินค้า	ขนาด เมตร	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว						INSL	h
				AH7025							
DGL3-025	3	3	0.25	●						20	5
DGL4-030	4	4	0.3	●						20	5
DGL5-030	5	5	0.3	●						25	5.5
DGL6-080	6	6	0.8	●						25	5.5

● : สินค้าตัด



DTM

งานเจาะร่อนด้านหน้า ด้านนอก และด้านใน และงานกลึง



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

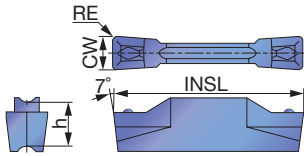
รหัสสินค้า	ขนาด เมตร	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว						INSL	h
				AH7025							
DTM3-030	3	3	0.3	●						20	5
DTM4-040	4	4	0.4	●						20	5
DTM4-080	4	4	0.8	●						20	5
DTM5-080	5	5	0.8	●						25	5.5
DTM6-080	6	6	0.8	●						25	5.5
DTM8-080	8	8	0.8	●						30	6.7

● : สินค้าตัด

หน้าอ้างอิง: ดำจับ → F168 - F169, เจ็อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F183

DTE

งานเจาะร่อนด้านหน้า และด้านนอก และงานกลึง (สำหรับความละเอียดสูง)



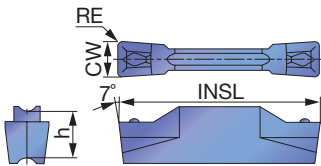
รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดมีด	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต			INSL	h
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530				
P เหล็กกล้า	★	★	★	☆	☆			★					
M สแตนเลส สตีล	★		★	☆	★								
K เหล็กหล่อ	☆		★	☆	☆								
N โลหะนอกกลุ่มเหล็ก													
S ซุปเปอร์อัลลอยด์			★	☆									
H วัสดุความแข็งสูง													
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	●	●	●	●	●			20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	●	●	●	●	●			20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●			20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	●	●	●	●	●			20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●			20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●	●			20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	●	●	●	●	●			20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	●	●	●	●	●			25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	●			25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●	●			25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	●	●	●	●	●			25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●	●			25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	●	●	●	●	●	●			25	5.5
DTE800-080	8	8	0.8	●	●	●	●	●	●			30	6.7
DTE800-120	8	8	1.2	●	●	●	●	●	●			30	6.7

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

● : สินค้าสต็อก

DTE

งานเจาะร่อนด้านหน้า และด้านนอก และงานกลึง



รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดมีด	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต			INSL	h	
				T9225	T9125	T515	AH7025	AH725	GH130	NS9530				
P เหล็กกล้า	★	★		★	☆	☆			★					
M สแตนเลส สตีล	★			★	☆	★								
K เหล็กหล่อ	☆		★	★	☆	☆								
N โลหะนอกกลุ่มเหล็ก														
S ซุปเปอร์อัลลอยด์				★	☆									
H วัสดุความแข็งสูง														
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●			20	5	
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●			20	5	
DTE5-040	5	5	0.4			●	●	●	●			25	5.5	
DTE6-080	6	6	0.8			●	●	●	●			25	5.5	

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

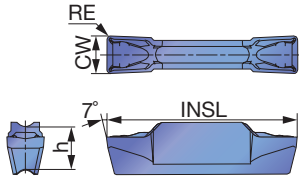
● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง: ด้ามจับ → F168 - F169, เจ็อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F183



DTX

งานเจาะร่องด้านหน้า ด้านนอก/ด้านใน และงานกลึง



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดมิด	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต				INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530						
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●	●		●				20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●		●				20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●		●				25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8			●	●	●						25	5

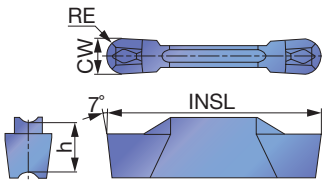
● : สินค้าสต็อก



อื่นๆ

DTR

งานกลึงโปรไฟล์ และงานกลึงอินเตอร์คัท (เพื่อความละเอียดสูง)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

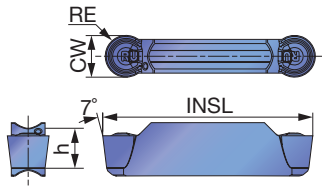
รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดมิด	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต				INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530						
DTR300-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●		●				20	5
DTR400-200	4	4	2	●	●	●	●	●		●				20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	●	●	●	●		●				25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●		●				25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	●	●	●	●						25	5.5

● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง: ตามจับ → F168 - F169, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → F183

DTR

งานกลึงโปรไฟล์ และงานกลึงอินเตอร์คัท



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

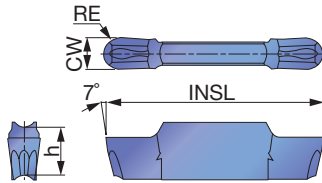
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด เมตร	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว						เซอร์เมต			INSL	h	
				T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530					
DTR3-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	●		●			20	5
DTR4-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●		●			20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●		●			25	5.5
DTR6-300	6	6	3	●	●	●	●	●	●					25	5.5
DTR8-400	8	8	4	●	●	●	●	●	●					30	6.7

● : สินค้าสต็อก

DTIU

งานกลึงโปรไฟล์ และงานกลึงอินเตอร์คัท (สำหรับความละเอียดสูง)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

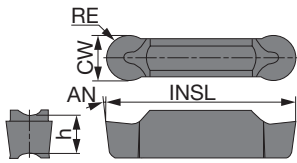
รหัสสินค้า	ขนาด เมตร	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว									INSL	h	
				AH7025	AH725	GH130									
DTIU300-150	3	3	1.5	●	●	●								20	5
DTIU400-200	4	4	2	●	●	●								20	5
DTIU500-250	5	5	2.5	●	●	●								25	5.5
DTIU600-300	6	6	3	●	●	●								25	5.5

● : สินค้าสต็อก



DTA

งานตัดเฉือนล่อลูมิเนียม (สำหรับความละเอียดสูง)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

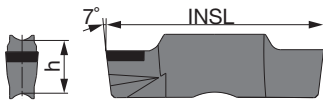
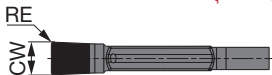
รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดมีด	CW±0.02	RE	ไม่เคลือบ							INSL	h	AN
				TH10									
DTA600-300	6	6	3	●							25	5.5	7
DTA800-400	8	8	4	●							30	6.7	10

● : สินค้าสต็อก



SGN

งานเจาะรองด้านนอกสำหรับวัสดุเหล็กชุบแข็ง



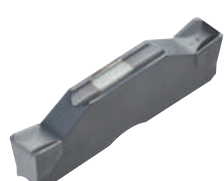
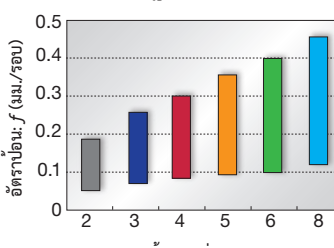
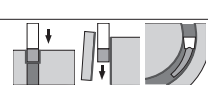

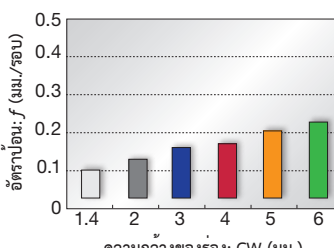
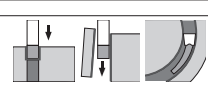
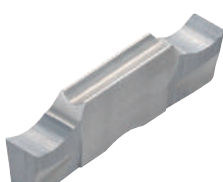
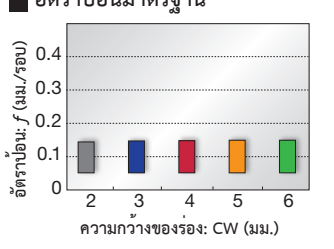
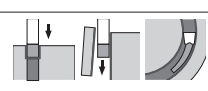

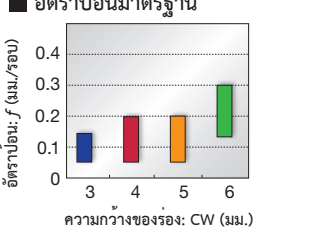
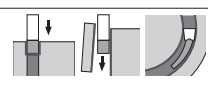

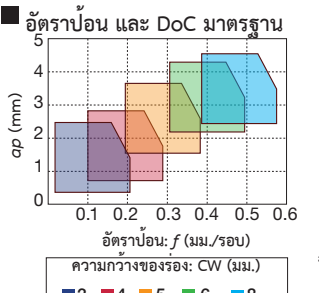
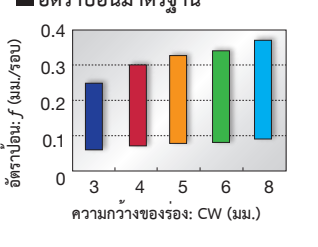
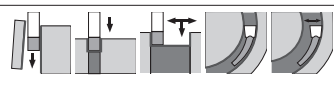
P	เหล็กกล้า								
M	สแตนเลส สตีล								
K	เหล็กหล่อ								
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก								
S	ซูเปอร์อัลลอยด์								
H	วัสดุความแข็งสูง	★							


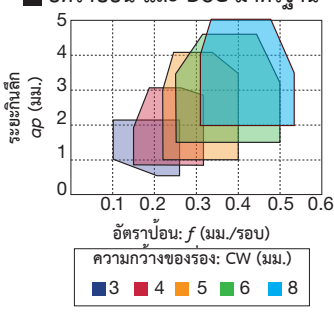
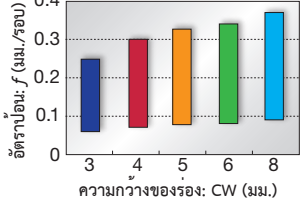

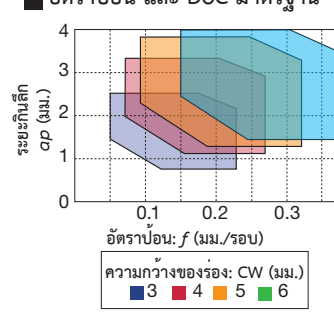
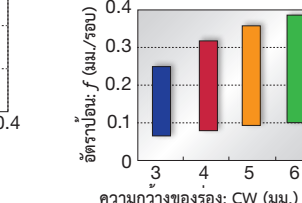
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด เม็ดมีด	CW±0.025	RE	CBN							INSL	h
				BX360								
SGN200-020	2	2	0.2	●							20	5
SGN300-020	3	3	0.2	●							20	5
SGN400-020	4	4	0.2	●							20	5



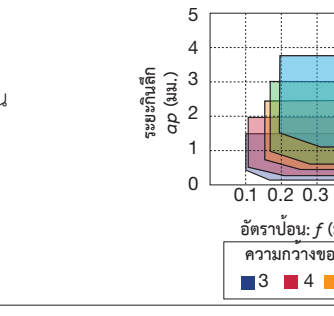
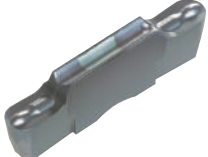
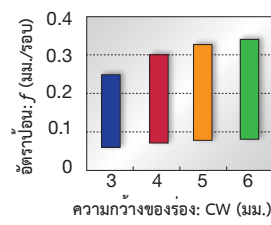
● : สินค้าสต็อก

■ งานเจาะร่องด้านนอก และตัดแยก


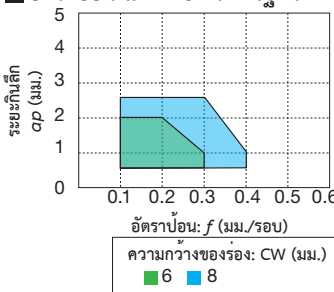
<p>แบบ DGM (2 มุม) แบบ SGM (1 มุม)</p>  <p>หน้า F170, F171</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานเจาะร่องด้านนอก และงานตัดแยก</p> <p>การควบคุมเศษที่ดียเยี่ยม คมตัดที่ออกแบบมาเป็นอย่างดี มีความแข็งแรงสูง มีทั้งเม็ดมีดด้านซ้าย-ขวา</p> <p>CW = 2 - 8 มม.</p>	<p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p> 
<p>แบบ DGS (2 มุม) แบบ SGS (1 มุม)</p>  <p>หน้า F172, F173</p>	<p>แรงตัดเฉือนต่ำ และมีความคมสูง</p> <p>การออกแบบคมตัด และหน้าลายหักเศษที่มีเอกลักษณ์เฉพาะ มีทั้งเม็ดมีดด้านซ้าย-ขวาให้เลือก</p> <p>CW = 1.4 - 6 มม.</p>	<p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p> 
<p>แบบ DGG (2 มุม)</p>  <p>หน้า F173</p>	<p>สำหรับโลหะนอกกลุ่มเหล็ก และไทเทเนียม</p> <p>หน้าลายหักเศษสำหรับแรงตัดเฉือนต่ำ คมตัดที่ป้องกันการสั่นสะเทือน และให้พื้นผิวที่ดี</p>	<p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p> 
<p>แบบ DGL (2 มุม)</p>  <p>หน้า F174</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับเหล็กเหนียว</p> <p>หน้าลายหักเศษที่มีประสิทธิภาพในการควบคุมเศษที่ยอดเยี่ยม ภายใต้อัตราป้อนต่ำ เหมาะสำหรับเหล็กเหนียวที่มักจะมีปัญหาในการควบคุมเศษ</p>	<p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p> 
<p>แบบ DTM (2 มุม)</p>  <p>หน้า F174</p>	<p>สำหรับงานทั่วไป</p> <p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานเจาะร่องและงานกลึง เหมาะสำหรับการตัดเฉือนเบาไปจนถึงปานกลาง การควบคุมเศษที่ยอดเยี่ยมในงานเหล็กกล้า โลหะผสมเหล็ก สแตนเลส-สตีล และโลหะผสมทนความร้อน</p>	<p>■ อัตราป้อน และ DoC มาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p> <p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p> 

<p>แบบ DTE (2 มุม)</p>  <p>หน้า F175</p>	<p>สำหรับงานทั่วไป</p> <p>หน้าลายห้กเศษที่เป็นเอกลักษณ์ เฉพาะ สามารถห้กเศษให้สั้นลง เมื่ตัดแบบป้มขึ้นรูป และเจียรระโน</p> <p>CW = 3 - 8 มม.</p>	<p>อัตราป้อน และ DoC มาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อนมาตรฐาน</p> 
<p>แบบ DTX (2 มุม)</p>  <p>หน้า F176</p>	<p>สำหรับงานอเนกประสงค์</p> <p>ความสมดุลของความคม และความแข็งแรง เมื่ตัดอเนกประสงค์ มีให้เลือกรทั้งแบบป้มขึ้นรูป และแบบเจียรระโน</p> <p>CW = 3 - 6 มม.</p>	<p>อัตราป้อน และ DoC มาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อนมาตรฐาน</p> 


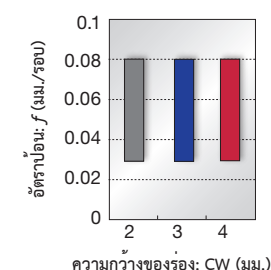
งานกลึงโปรไฟล์ และงานอินเดอร์คัท

<p>แบบ DTR (2 มุม)</p> <p>Molded</p>  <p>Ground</p>  <p>หน้า F176, F177</p>	<p>ชนิดเต็มหน้ารัศมี</p> <p>ควบคุมเศษได้อย่างดีเยี่ยม เมื่ตัดแบบป้มขึ้นรูป และแบบเจียรระโน</p> <p>CW = 3 - 8 มม.</p>	<p>อัตราป้อน และ DoC มาตรฐาน</p> 
<p>แบบ DTIU (2 มุม)</p>  <p>หน้า F177</p>	<p>ชนิดเต็มหน้ารัศมี</p> <p>ควบคุมเศษได้อย่างดีเยี่ยม</p> <p>CW = 3 - 6 มม.</p>	<p>อัตราป้อน และ DoC มาตรฐาน</p> 

งานตัดเว็นล่อลูมิเนียม

<p>แบบ DTA (2 มุม)</p>  <p>หน้า F178</p>	<p>ชนิดเติมหน้ารัศมี</p> <p>ควบคุมเศษได้อย่างยอดเยี่ยม สำหรับงานโปรไฟล์ล่อลูมิเนียม เมื่ตัดมีดเจียรระโน</p> <p>CW = 6 - 8 มม.</p>	<p>อัตราป้อน และ DoC มาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p> <ul style="list-style-type: none"> 6 8
--	--	--

งานเซาะร่องด้านนอกวัสดุเหล็กชุบแข็ง

<p>แบบ SGN-CBN (1 มุม)</p>  <p>หน้า F178</p>	<p>สำหรับการตัดเหล็กชุบแข็ง</p> <p>รูปร่างคมตัดที่เหมาะสมสำหรับการเซาะร่องเหล็ก ชุบแข็ง ค่าความคลาดเคลื่อนต่ำสำหรับงานผิวสำเร็จ</p> <p>CW = 2 - 4 มม. (ค่าความคลาดเคลื่อน: ± 0.025 มม.)</p>	<p>อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p>
---	---	---

AH7025 ประสิทธิภาพการตัดเฉือน

ตัวเลือกแรกของเกรดสำหรับงานเซาะร่อง

เกรด AH7025 ใหม่ - เทคโนโลยีการเคลือบผิวเฉพาะของทั้งกลอยด์ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานที่ดียิ่งขึ้น

เปรียบเทียบอายุใช้งานในงานเซาะร่อง



เหล็กกล้าผสม (SCM440) **P**

เม็ดมีด	: DTE3-040 AH7025
ความเร็วตัด	: Vc = 150 ม./นาที
อัตราป้อน	: f = 0.17 มม./รอบ
ความลึกร่อง	: 17 มม.
การตัดเฉือน	: งานเซาะร่องนอก
สารหล่อเย็น	: ใช้น้ำ

ให้การตัดเฉือนที่เสถียรโดยชั้นเคลือบไม่หลุดลอกออก แม้จะทำการเซาะร่องจำนวนมากกว่าถึงสองเท่า เมื่อเทียบกับเกรดทั่วไป

→ การรวมกันของการเคลือบผิว ALTiN แบบนาโนหลายชั้นที่มีปริมาณ Al สูง และสารตั้งต้นที่แข็ง ช่วยให้การตัดมีประสิทธิภาพสูงในการทำงานแบบเซาะร่องแบบต่างๆ

เกรด

AH7025

P M K S

- ตัวเลือกแรกของเกรดสำหรับงานทั่วไป
- การเคลือบ PVD ใหม่ที่มีปริมาณ Al สูงให้ความยืดเกาะที่ดียเยี่ยม
- ปรับปรุงเรื่องความต้านทานการสึกหรอ และบิ่น

AH725

P M S

- สำหรับงานทั่วไป
- การเคลือบที่พัฒนาขึ้นใหม่พร้อมโครงสร้างคริสตัลที่ควบคุมได้ดี และต้านทานการแตกหัก
- ปรับปรุงแรงยึดเกาะที่ดีขึ้น

T515

K

- ตัวเลือกแรกของเกรดสำหรับเหล็กหล่อ
- ต้านทานการสึกหรอที่เยี่ยมในการตัดความเร็วสูง

T9225

P

- เหมาะสำหรับการตัดเฉือนเหล็กด้วยความเร็วสูง
- การเคลือบ CVD และชั้นผิว ไทความสมดุลที่โดดเด่น
- ความสมดุลของความต้านทานการสึกหรอและบิ่น

T9125

P

- เหมาะสำหรับการตัดเฉือนเหล็กด้วยความเร็วสูง
- ความสมดุลของความต้านทานการสึกหรอและบิ่น

NS9530

P

- เซอร์เมตขั้นสูงสำหรับงานกลึงละเอียด
- นวัตกรรมใหม่ที่ป้องกันการแตกหักอย่างได้อย่างไม่น่าเชื่อ และทนต่อการสึกหรอ

GH130

P M K

- แนะนำสำหรับงานตัดแบบกระแทก
- ชั้นเคลือบ TiCNO PVD มีความต้านทานการสึกหรอสูง
- ค่าความแข็งสูง

AH905

S

- โดดเด่นสำหรับการตัดเฉือนโลหะผสมทนความร้อน
- ชั้นเคลือบพิเศษช่วยเพิ่มความแข็งแรงในการยึดเกาะและต้านทานการสึกหรอ

KS05F

N S

- แนะนำสำหรับวัสดุออกกลุ่มเหล็ก
- สำหรับไทเทเนียม

TH10

N

- แนะนำสำหรับวัสดุออกกลุ่มเหล็ก

BX360

H

- เหมาะสำหรับการตัดเฉือนเหล็กชุบแข็ง
- ความสมดุลของความต้านทานการสึกหรอและการบิ่น เนื่องจากปริมาณ CBN ที่เหมาะสมและขนาดเกรน

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	ค่าความแข็ง	คุณสมบัติ	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)
P	เหล็กกล้า S45C, SCM435, ฯลฯ C45, 34CrMo4, ฯลฯ	< 300 HB	ตัวเลือกแรก	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	ต้านทานการสึกหรอ	T9225	80 - 300
		< 300 HB	ต้านทานการสึกหรอ	T9125	80 - 200
		< 300 HB	ต้านทานการแตกหัก	GH130	50 - 120
		< 300 HB	คุณภาพผิวงาน	NS9530	80 - 220
M	สแตนเลส สตีล SUS303, SUS304, ฯลฯ X10CrNiS18-9, ฯลฯ	< 200 HB	ตัวเลือกแรก	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	ต้านทานการแตกหัก	GH130	50 - 120
K	เหล็กหล่อสีเทา FC250, ฯลฯ 250, ฯลฯ	-	ตัวเลือกแรก	T515, AH7025	50 - 180
		-	ต้านทานการแตกหัก	GH130	50 - 180
	เหล็กหล่อแบบเหนียว FCD450, ฯลฯ 450-10S, ฯลฯ	-	ตัวเลือกแรก	T515, AH7025	50 - 120
		-	ต้านทานการแตกหัก	GH130	50 - 120
N	โลหะผสมอลูมิเนียม Si < 12%	-	ตัวเลือกแรก	TH10	100 - 500
		-	ตัวเลือกแรก	KS05F	100 - 600
S	เหล็กหล่อสีเทา FC250, ฯลฯ 250, ฯลฯ	< HRC 40	ตัวเลือกแรก	AH7025	20 - 60
		< HRC 40	ต้านทานการสึกหรอ	AH905	20 - 80
	โลหะผสมไทเทเนียม Ti-6Al-4V, ฯลฯ	< HRC 40	ตัวเลือกแรก	AH905	20 - 80
		< HRC 40	ต้านทานการแตกหัก	AH7025, AH725	20 - 80
		< HRC 40	คุณภาพผิวงาน	KS05F	20 - 60
H	เหล็กชุบแข็ง SCM435, ฯลฯ SUJ2, ฯลฯ	> HRC 50	ตัวเลือกแรก	BX360	80 - 150

*โปรดดูหน้า F179 - F181 สำหรับอัตราป้อน: f (มม./รอบ).

เกรด

เปิดบัด

ด้านกลึงนอก

ด้านคว้าน

ภายนอกกลึง

ภายใน

ภายนอกเล็ก

หัวกัด

เอ็นมิล

ดอกสว่าน

ระบบชุดจับคู่

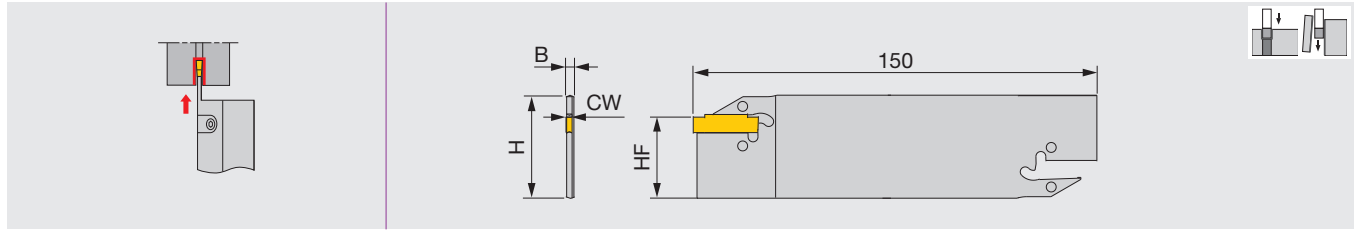
คู่มือผู้ใช้

ดัชนี

MY-T SERIES

CCH-W

ใบมีดงานเซาะร่องด้านนอก และตัดแยก, สำหรับเม็ดมีด 2 มุม



รหัสสินค้า	CW	CUTDIA	H	B	HF	เม็ดมีด
CCH32-W20	2	33	32	1.6	24.6	WGE20, WGE20R/L
CCH32-W30	3	33	32	2.2	24.6	WG*30, WGE30R/L
CCH32-W40	4	42	32	3.2	24.5	WG*40, WGE40R/L
CCH32-W50	5	42	32	4.2	24.3	WG*50, WGE50R/L

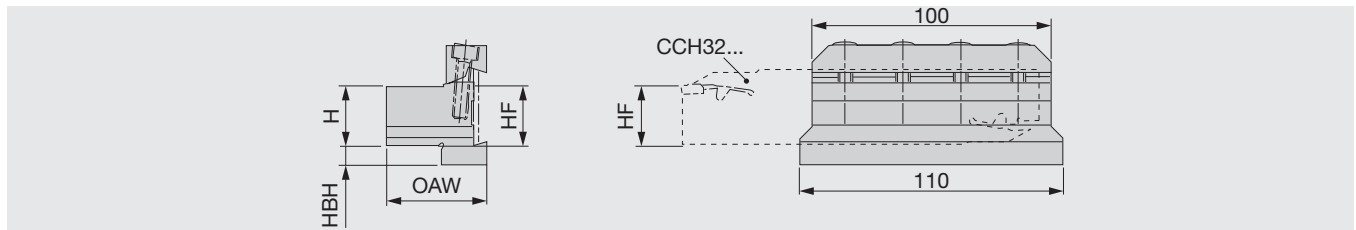
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ประเภท (ตัวเลือก)
CCH32-W...	CRW33

MY-T SERIES

CCBS-32

บล็อกเครื่องมือสำหรับใบมีด CCH



รหัสสินค้า	H	HF	HBH	OAW	ใบมีด
CCBS20-32	20	20	13	38	CCH32...
CCBS25-32	25	25	8	42	CCH32...
CCBS32-32	32	32	5	42	CCH32...

ชิ้นส่วนอะไหล่

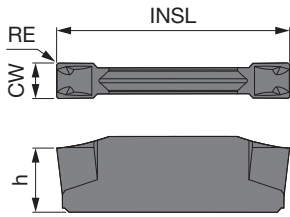
รหัสสินค้า	ตัวจับยึดเม็ดมีด	สกรู	ประแจ
CCBS**-32	CC-32	CM6X25	P-5

หน้าอ้างอิง: เม็ดมีด → F185 - F187, เจียนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F186

เปิดมัด

WGE

งานเซาะร่องด้านนอก และตัดแยก

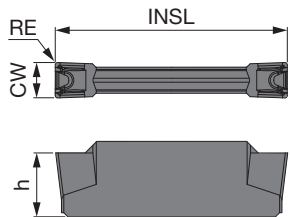


รหัสสินค้า	CW ^{+0.1} ₀	RE	เกรตเคลือบผิว				เซอร์เมต		INSL	h
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530			
WGE20	2	0.2	●	●	●	●	●	20	4.7	
WGE30	3	0.2	●	●	●	●	●	20	5.5	
WGE40	4	0.2	●	●	●	●	●	25	5.7	
WGE50	5	0.2	●	●	●	●	●	25	5.9	

● : สินค้าสต็อก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

WGT

งานกลึง (งานเซาะร่องด้านนอก และตัดแยก)



รหัสสินค้า	CW ^{+0.1} ₀	RE	เกรตเคลือบผิว				เซอร์เมต		INSL	h
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530			
WGT30	3	0.4	●	●	●	●	●	20	5.5	
WGT40	4	0.4	●	●	●	●	●	25	5.7	
WGT50	5	0.4	●	●	●	●	●	25	5.9	

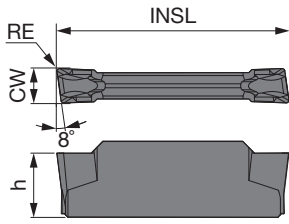
● : สินค้าสต็อก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

เกรด
เปิดมัด
ด้านกลึงนอก
ด้านคว้านใบ
ปากกลึงเกลียว
งานเซาะร่อง
ขนาดเกล็ด
หัวกัด
เอ็นมิล
ดอกควาน
ระบบชุดจับกุญ
คู่มือผู้ใช้
ดัชนี



WGE(R/L)

งานตัดแยก (แบบเอียง ซ้าย/ขวา)



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW ^{+0.1}	RE	เกรดเคลือบผิว								INSL	h
				AH120	GH730								
WGE20R	R	2	0.2	●								20	4.7
WGE20L	L	2	0.2	●								20	4.7
WGE30R	R	3	0.2	●								20	5.5
WGE30L	L	3	0.2	●								20	5.5
WGE40R	R	4	0.2	●								25	5.7
WGE40L	L	4	0.2	●								25	5.7
WGE50R	R	5	0.2	●								25	5.9
WGE50L	L	5	0.2	●								25	5.9

● : สินค้าตัดต่อ

เงื่อนไขการตัดเวียนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรดแนะนำ	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ โลหะผสมเหล็ก (~ HB150)	T9225	80 - 300
		T9125	80 - 200
		NS9530	100 - 200
	เหล็กกล้าคาร์บอนปานกลาง โลหะผสมเหล็ก (HB150 ~ 250)	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 180
		NS9530	80 - 180
เหล็กกล้าคาร์บอนสูง โลหะผสมเหล็ก (HB250 ~)	T9225	80 - 220	
	T9125	80 - 150	
	NS9530	80 - 150	
M	สแตนเลส สตีล	T9225	80 - 180
		T9125	80 - 150
		GH730	50 - 120
K	เหล็กหล่อสีเทา เหล็กหล่อเหนียว	T9225	80 - 250
		T9125	80 - 200
		GH730	50 - 180

การทำงาน	อัตราป้อน: f (มม./รอบ)			
	ความกว้างของร่อง: CW (มม.)			
	2	3	4	5
งานเจาะร่อง (WGE□□)	0.06 ~ 0.20	0.06 ~ 0.25	0.07 ~ 0.27	0.07 ~ 0.30
งานตัดแยก (WGE□□R/L)	0.04 ~ 0.10	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14
งานกลึง (WGT□□)	-	ap = 0.5 ~ 1.5 f = 0.06 ~ 0.2	ap = 0.5 ~ 2.0 f = 0.06 ~ 0.25	ap = 0.5 ~ 2.5 f = 0.06 ~ 0.27

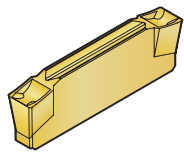
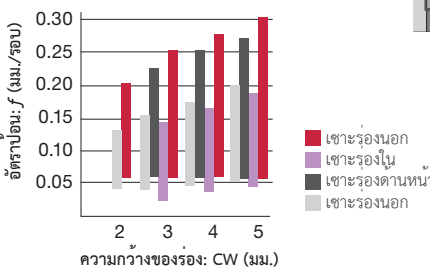
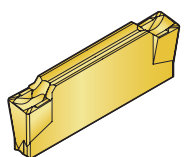
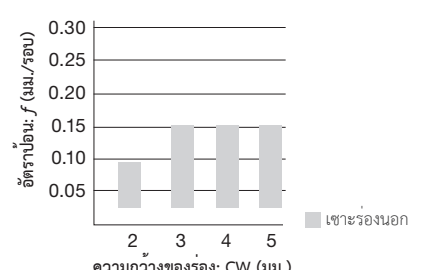
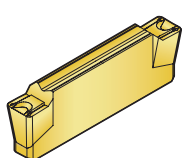
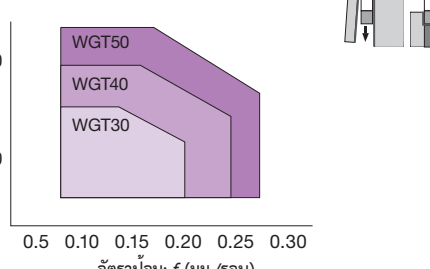
หน้าอ้างอิง:

ตามจับ → **F184**

MY-T SERIES - คู่มือหน้าลายหักเศษ

เปิดมิด 2 มุม

งานเซาะร่องด้านนอก

<p>WGE</p>  <p>หน้า F185</p>	<p>ตัวเลือกแรก สำหรับงานเซาะร่องด้านนอก และการตัดแยก การควบคุมเศษที่ดีเยี่ยมสำหรับการเซาะร่อง</p> <p>CW = 2 - 5 มม.</p>	 <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ เซาะร่องนอก ■ เซาะร่องใน ■ เซาะร่องด้านหน้า ■ เซาะร่องนอก
<p>WGE R/L</p>  <p>หน้า F186</p>	<p>มีแบบเอียง ซ้าย/ขวา</p> <p>เมื่มนัดมีประสิทธิภาพในการลดการเกิดครีบ ขณะขึ้นงานถูกตัด</p> <p>CW = 2 - 5 มม.</p>	 <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ เซาะร่องนอก
<p>WGT</p>  <p>หน้า F185</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับการกลึง แรงตัดต่ำ และการควบคุมเศษที่ดีในงาน กลึงตัดผ่าน</p> <p>CW = 3 - 5 มม.</p>	 <p>ระยะกินลึก ap (มม.)</p> <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ WGT50 ■ WGT40 ■ WGT30

เกรด

เปิดมิด

ด้านกลึงนอก

ด้านคว้าน

งานกลึงเกลียว

งานเซาะร่อง

งานขนาดเล็ก

หัวกัด

เปิดมิด

ดอกสว่าน

ระบบชุดจับคู่

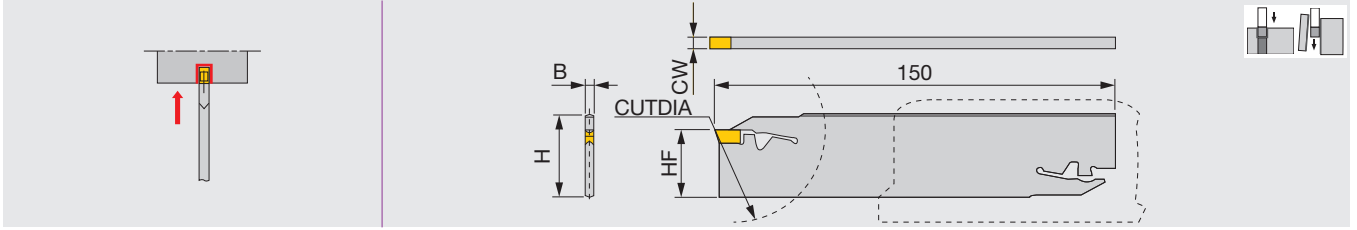
คู่มือผู้ใช้

ดัชนี

MY-T SERIES

CCH

ใบมีดงานเซาะร่องด้านนอก และตัดแยก, สำหรับเม็ดมีด 1 มุม



รหัสสินค้า	CW	CUTDIA	H	B	HF	เม็ดมีด
CCH32-30	3	100	32	2.2	24.6	GE30, GE30R/L, GE30-AL
CCH32-40	4	100	32	3.2	24.5	GE40, GE40R/L, GE40-AL
CCH32-50	5	120	32	4.2	24.3	GE50, GE50R/L, GE50-AL

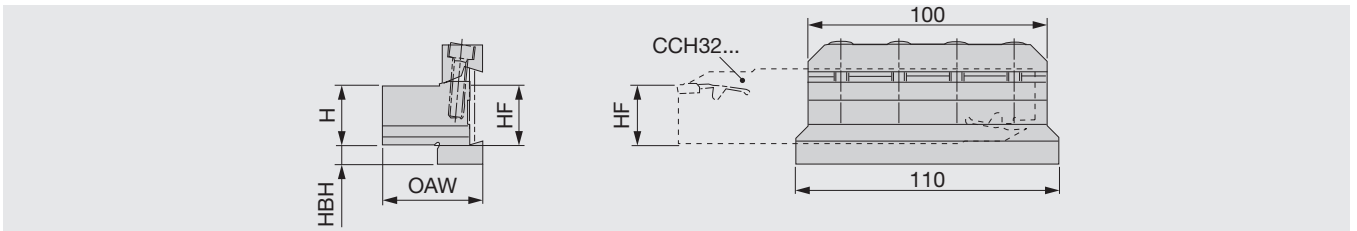
• CUTDIA เส้น ผศก สูงสุดของงานตัดแยก

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ประเภท
CCH32-...	CTL-2

CCBS-32

บล็อกจากเครื่องมือสำหรับใบมีด CCH



รหัสสินค้า	H	HF	HBH	OAW	ใบมีด
CCBS20-32	20	20	13	38	CCH32...
CCBS25-32	25	25	8	42	CCH32...
CCBS32-32	32	32	5	42	CCH32...

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	ตัวจับยึดเม็ดมีด	สกรู	ประเภท
CCBS**-32	CC-32	CM6X25	P-5

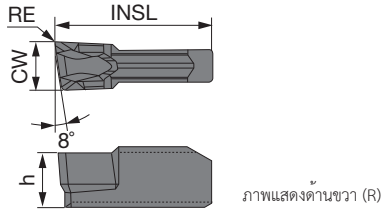
หน้าอ้างอิง:

เม็ดมีด → **F189 - F193**, เส้นไขการตัดเดือนมาตรฐาน → **F193**

เปิดมัด

GE-R/L

สำหรับงานตัดแยก (แบบเอียง ซ้าย/ขวา)



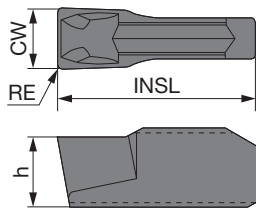
ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	ด้าน	CW ₀ ^{+0.1}	RE	เกรดเคลือบผิว										INSL	h			
				AH120	GH730													
GE30R	R	3	0.2	●	●													
GE30L	L	3	0.2		●													
GE40R	R	4	0.2	●	●													
GE40L	L	4	0.2		●													
GE50R	R	5	0.2		●													
GE50L	L	5	0.2	●	●													

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง
● : สินค้าสต็อก

GE

สำหรับงานเจาะร่องทั่วไป

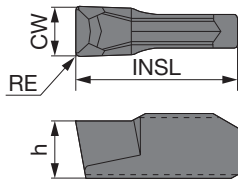


รหัสสินค้า	CW ₀ ^{+0.1}	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต					INSL	h			
			T9225	T9125	AH120	GH730		NS9530									
GE20	2	0.2		☆	★	★				★							
GE30	3	0.2	●	●	●	●				●							
GE40	4	0.2	●	●	●	●				●							
GE50	5	0.2	●	●	●	●				●							

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง
● : สินค้าสต็อก

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

GF



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

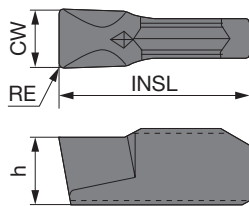
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW ^{+0.1}	RE	เกรดเคลือบผิว		เซอร์เมต						INSL	h	
			GH730	NS9530									
GF30	3	0.2	●	●								10	3.5
GF40	4	0.2	●	●								10	4
GF50	5	0.2	●	●								12	4.5

● : สินค้าสต็อก



GN



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

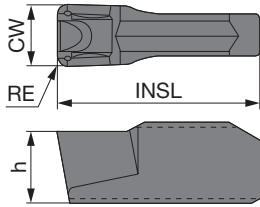
รหัสสินค้า	CW ^{+0.1}	RE	เกรดเคลือบผิว		เซอร์เมต						INSL	h	
			GH730	NS9530									
GN30	3	0.2	●	●								10	3.5
GN40	4	0.2	●	●								10	4
GN50	5	0.2	●	●								12	4.5

● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง: ดำจับ → F188, เส้นไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F193

GT

สำหรับงานกลึง



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

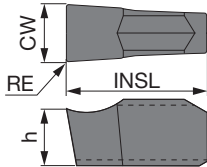
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW ₀ ^{+0.1}	RE	เกรดเคลือบผิว				เซอร์เมต				INSL	h	
			T9225	T9125	AH120	GH730	NS9530						
GT30	3	0.4			●	●			●			10	3.5
GT40	4	0.4			●	●			●			10	4
GT50	5	0.4	●	●	●	●			●			12	4.5

● : สินค้าสต็อก

GE-AL

สำหรับอลูมิเนียม และโลหะที่ไม่ใช่เหล็ก



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW ₀ ^{+0.1}	RE	ไม่เคลือบ										INSL	h	
			KS05F												
GE20-AL	2	0.2	●											10	3.5
GE30-AL	3	0.2	●											10	3.5
GE40-AL	4	0.2	●											10	4

● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง:

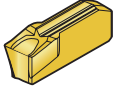
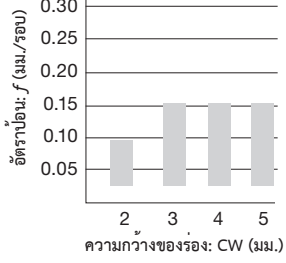
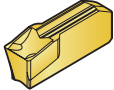
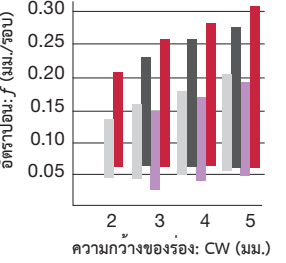
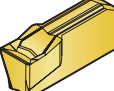
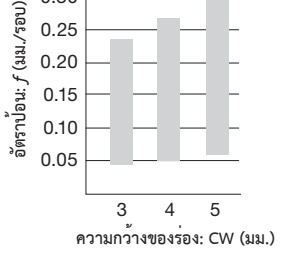
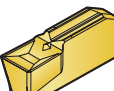
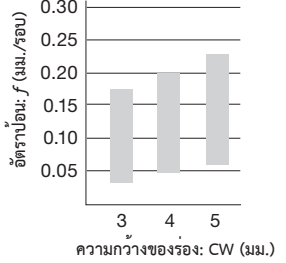
ด้ามจับ → F188, เกรนไขการตัดเดือนมาตรฐาน → F193



MY-T SERIES - คู่มือหน้าลายห้กเศษ

เปิดมิด 1 มุม

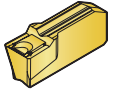
งานเซาะร่องด้านนอก

<p>GE R/L</p>  <p>หน้า F189</p>	<p>มีแบบเอียง ซ้าย/ขวา เมื่อมีคู่มือประสิทธิภาพในการลดการเกิดครีบก ขณะขึ้นงานถูกตัดแยก</p> <p>CW = 3 - 5 มม.</p>	 <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p> <p>■ เซาะร่องนอก</p>
<p>GE</p>  <p>หน้า F189</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานเซาะร่องภายนอก และการตัดแยก การควบคุมเศษที่ดีเยี่ยมสำหรับการเซาะร่อง</p> <p>CW = 2 - 5 มม.</p>	 <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p> <p>■ เซาะร่องนอก ■ เซาะร่องใน ■ เซาะร่องด้านหน้า ■ เซาะร่องนอก</p>
<p>GF</p>  <p>หน้า F190</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานเซาะร่องด้านหน้า แรงตัดเฉือนต่ำ และควบคุมเศษดี</p> <p>CW = 3 - 5 มม.</p>	 <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p> <p>■ เซาะร่องนอก</p>
<p>GN</p>  <p>หน้า F190</p>	<p>ตัวเลือกแรกสำหรับงานเซาะร่องด้านใน แรงตัดเฉือนต่ำ และควบคุมเศษดี</p> <p>CW = 3 - 5 มม.</p>	 <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างของร่อง: CW (มม.)</p> <p>■ เซาะร่องนอก</p>

MY-T SERIES - คู่มือหน้าลายหັกเศษ

เปิดมิด 1 มุม

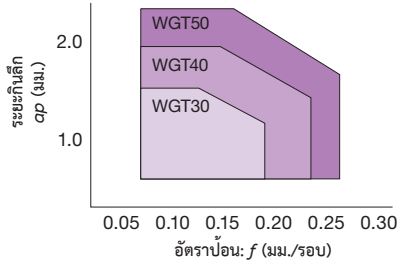
GT



หน้า F191

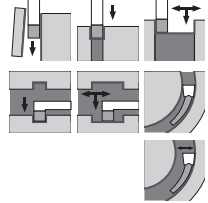
ตัวเลือกแรกสำหรับงานกลึงแรงตัดเฉือนต่ำ และควบคุมเศษได้ดีเยี่ยมสำหรับงานตัดผ่าน

CW = 2 - 4 มม.



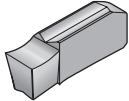
ระยะกินลึก ap (มม.)

อัตราป้อน: f (มม./รอบ)



สำหรับอลูมิเนียม และโลหะที่ไม่ใช่เหล็ก

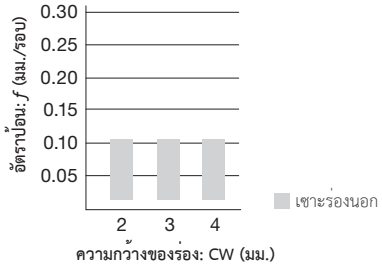
GE-AL



หน้า F191

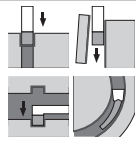
หน้าลายหັกเศษแบบคมช่วยลดแรงตัดเฉือนและการพอกติดของเศษที่ปลายคมตัด

CW = 2 - 4 มม.



อัตราป้อน: f (มม./รอบ)

ความกว้างของร่อง: CW (มม.)



เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรดS	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ, โลหะผสมเหล็ก (~ HB150)	T9225	80 - 300
		T9125	80 - 200
		NS9530	100 - 200
	เหล็กกล้าคาร์บอนปานกลาง, โลหะผสมเหล็ก (HB150 ~ 250)	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 180
		NS9530	80 - 180
	เหล็กกล้าคาร์บอนสูง, โลหะผสมเหล็ก (HB250 ~)	T9225	80 - 220
		T9125	80 - 150
		NS9530	80 - 150
M	Stainless steel	T9225	80 - 180
		T9125	80 - 150
		GH730	50 - 120
K	เหล็กสีเทา, เหล็กหล่อเหนียว	T9225	80 - 250
		GH730	50 - 180
N	โลหะผสมอลูมิเนียม, โลหะที่ไม่ใช่เหล็ก	KS05F	200 - 300

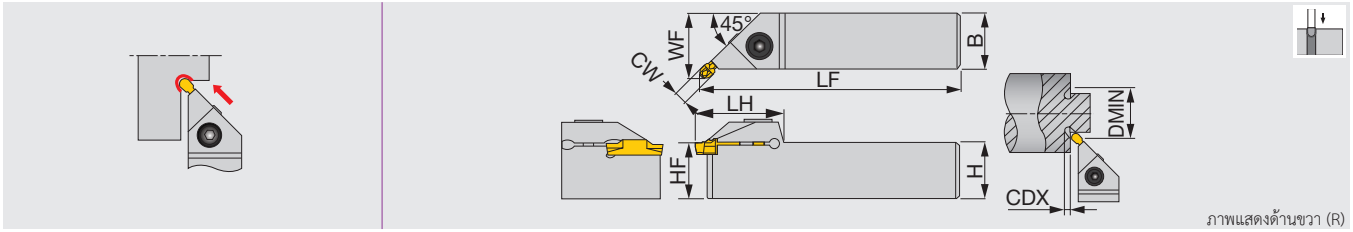
External

การเดินงาน	อัตราป้อน: f (มม./รอบ)			
	ความกว้างของร่อง			
	2	3	4	5
งานเซาะร่อง (GE**)	0.06 - 0.2	0.06 - 0.25	0.07 - 0.27	0.07 - 0.3
งานตัดแยก (GE**R/L)	0.04 - 0.1	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14
งานกลึง (GT**)	-	ระยะกินลึก ap = 0.5 - 1.5 f = 0.06 - 0.2	ระยะกินลึก ap = 0.5 - 2 f = 0.06 - 0.25	ระยะกินลึก ap = 0.5 - 2.5 f = 0.06 - 0.27
งานตัดแยกสำหรับโลหะผสมอลูมิเนียม (GE**-AL)	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	-

TUNG CUT

CGEUR/L

ด้ามจับงานกลึงอินเตอร์คัทด้านนอก 45°



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CW	DMIN	ขนาดเม็ดมีด	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	เม็ดมีด	แรงบิด*
CGEUR/L1616-3T02	3	32	3	2.8	16	16	110	30	16	19.3	DTIU...	5
CGEUR/L2020-3T02	3	32	3	2.8	20	20	125	30	20	23.3	DTIU...	5
CGEUR/L2525-3T02	3	32	3	2.8	25	25	150	30	25	28.3	DTIU...	5
CGEUR/L1616-4T02	4	32	4	2.8	16	16	110	31	16	19.5	DTIU...	8.5
CGEUR/L2020-4T02	4	32	4	2.8	20	20	125	31	20	23.5	DTIU...	8.5
CGEUR/L2525-4T02	4	32	4	2.8	25	25	150	31	25	28.5	DTIU...	8.5
CGEUR/L2525-6T03	6	34	5, 6	3.4	25	25	150	35	25	28.9	DTIU...	8.5

(1) WF คำนวณจากความกว้างของร่อง (CW) ในตารางด้านบน

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

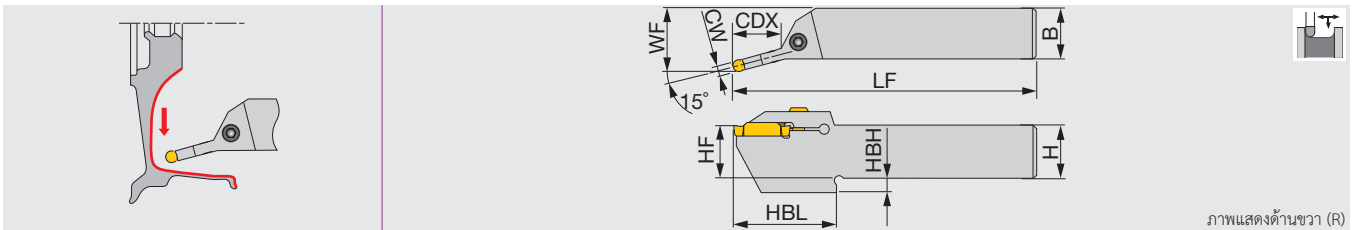
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
CGEUR/L****-3T02	CM5X0.8X16-A	P-4
CGEUR/L1616-4T02	CM6X1X16-A	P-5
CGEUR/L2020-4T02	CM6X1X20-A	P-5
CGEUR/L2525-4T02/6T03	CM6X1X25-A	P-5

TUNG CUT

CTER/L-15A

ด้ามจับสี่เหลี่ยมสำหรับงานโปรไฟล์ล้อลูมิเนียม



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CW	ขนาดเม็ดมีด	CDX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	เม็ดมีด	แรงบิด*
CTER/L2525-6T25-15A	6	6	25	25	25	150	25	32.2	7	50.5	DTA...	5
CTER/L2525-8T30-15A	8	8	30	25	25	150	25	32.9	7	55	DTA...	5

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูยึดเม็ดมีด	ประแจ
CTER/L2525-****-15A	CM6X1X25-A	P-5

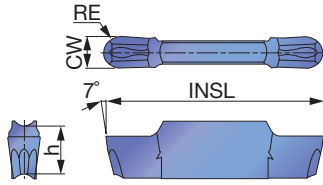
หน้าอ้างอิง:

เม็ดมีด → **F195 - F197**, เจียนไซคาร์ตัดเดือนมาตรฐาน → **F196**

เปิดมิด

DTIU

งานกลึงโปรไฟล์ และงานกลึงอินเตอร์คัท (เพื่อความละเอียดสูง)



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

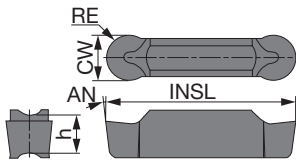
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด เปิดมิด	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว										INSL	h	
				AH7025	AH725	GH130										
DTIU300-150	3	3	1.5	●	●	●									20	5
DTIU400-200	4	4	2	●	●	●									20	5
DTIU500-250	5	5	2.5	●	●	●									25	5.5
DTIU600-300	6	6	3	●	●	●									25	5.5

● : สินค้าสต็อก

DTA

งานตัดเฉือนล่อลูมิเนียม (เพื่อความละเอียดสูง)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ขนาด เปิดมิด	CW±0.02	RE	ไม่เคลือบ										INSL	h	AN	
				TH10													
DTA600-300	6	6	3	●											25	5.5	7
DTA800-400	8	8	4	●											30	6.7	10

● : สินค้าสต็อก

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน


ISO	วัสดุชิ้นงาน	ค่าความแข็ง	คุณสมบัติ	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม/นาที)
P	เหล็กกล้า S45C, SCM435, ฯลฯ C45, 34CrMo4, ฯลฯ	< 300 HB	ตัวเลือกแรก	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	ด้านทานการสึกหรอ	T9225	80 - 300
		< 300 HB	ด้านทานการสึกหรอ	T9125	80 - 200
		< 300 HB	ด้านทานการแตกหัก	GH130	50 - 120
		< 300 HB	คุณภาพผิวงาน	NS9530	80 - 220
M	สแตนเลส สตีล SUS303, SUS304, ฯลฯ X10CrNiS18-9, ฯลฯ	< 200 HB	ตัวเลือกแรก	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	ด้านทานการแตกหัก	GH130	50 - 120
K	เหล็กหล่อเทา FC250, ฯลฯ 250, ฯลฯ	-	ตัวเลือกแรก	T515, AH7025	50 - 180
		-	ด้านทานการแตกหัก	GH130	50 - 180
N	เหล็กหล่อเหนียว FCD450, ฯลฯ 450-10S, ฯลฯ	-	ตัวเลือกแรก	T515, AH7025	50 - 120
		-	ด้านทานการแตกหัก	GH130	50 - 120
S	โลหะผสมอลูมิเนียม Si < 12%	-	ตัวเลือกแรก	TH10	100 - 500
		-	ตัวเลือกแรก	KS05F	100 - 600
H	เหล็กหล่อเทา FC250, ฯลฯ 250, ฯลฯ	< HRC 40	ตัวเลือกแรก	AH7025	20 - 60
		< HRC 40	ด้านทานการสึกหรอ	AH905	20 - 80
		< HRC 40	ตัวเลือกแรก	AH905	20 - 80
		< HRC 40	ด้านทานการแตกหัก	AH7025, AH725	20 - 80
S	โลหะผสมไทเทเนียม Ti-6Al-4V, ฯลฯ	< HRC 40	ตัวเลือกแรก	AH7025, AH725	20 - 80
		< HRC 40	คุณภาพผิวงาน	KS05F	20 - 60
H	เหล็กชุบแข็ง SCM435, ฯลฯ SUJ2, ฯลฯ	> HRC 50	ตัวเลือกแรก	BX360	80 - 150

*โปรดดูด้านล่างสำหรับอัตราป้อน: f (มม./รอบ).

TUNG CUT - คู่มือหน้าลายหักเศษ

งานกลึงโปรไฟล์ และงานกลึงอินเดอร์คัท

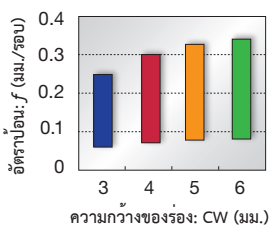
แบบ DTIU (2 มุม)

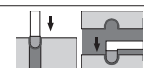


หน้า F195

ชนิดเติมหน้ารัศมี
ควบคุมเศษได้ดีเยี่ยม
CW = 3 - 6 มม.


อัตราป้อน และ DoC มาตรฐาน





งานตัดเฉือนล้ออลูมิเนียม

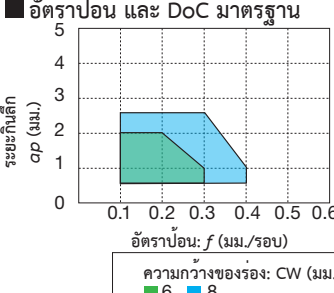
แบบ DTA (2 มุม)




หน้า F195

ชนิดเติมหน้ารัศมี
ควบคุมเศษได้ดีเยี่ยม
สำหรับงานตัดเฉือนล้ออลูมิเนียม
มีมิติแบบเจียรระโน
CW = 6 - 8 มม.

อัตราป้อน และ DoC มาตรฐาน





AH7025 ประสิทธิภาพการตัดเฉือน

ตัวเลือกแรกของเกรดสำหรับงานเซาะร่อง

เกรด AH7025 ใหม่ - เทคโนโลยีการเคลือบผิวเฉพาะของทั้งกลอยด์ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานที่ดียิ่งขึ้น

เปรียบเทียบอายุใช้งานในงานเซาะร่อง



จำนวนในการเซาะร่อง: 60 ครั้ง



จำนวนในการเซาะร่อง: 30 ครั้ง

เหล็กกล้าผสม (SCM440)

P

เม็ดมีด : DTE3-040 AH7025
 ความเร็วตัด : Vc = 150 ม./นาที
 อัตราป้อน : f = 0.17 มม./รอบ
 ความลึกร่อง : 17 มม.
 การตัดเฉือน : งานเซาะร่องนอก
 สารหล่อเย็น : ใช้น้ำ

ให้การตัดเฉือนที่เสถียรโดยชั้นเคลือบไม่หลุดลอกออก แม้จะทำการเซาะร่องจำนวนมากกว่าถึงสองเท่า เมื่อเทียบกับเกรดทั่วไป

→ การรวมกันของการเคลือบผิว ALTiN แบบนาโนหลายชั้นที่มีปริมาณ Al สูง และสารตั้งต้นที่แข็ง ช่วยให้การตัดมีประสิทธิภาพสูงในการทำงานแบบคูลเซาะร่องแบบต่างๆ

Inco

AH7025 P M K S

- ตัวเลือกแรกของเกรดสำหรับงานทั่วไป
- การเคลือบ PVD ใหม่ที่มีปริมาณ Al สูงให้ความยืดเกาะที่เยี่ยม
- ปรับปรุงเรื่องความต้านทานการสึกหรอ และบิ่น

AH725 P M S

- สำหรับงานทั่วไป
- การเคลือบที่พัฒนาขึ้นใหม่พร้อมโครงสร้างคริสตัลที่ควบคุมได้ดี และต้านทานการแตกหัก
- ปรับปรุงแรงยึดเกาะที่ดีขึ้น

T515 K

- ตัวเลือกแรกของเกรดสำหรับเหล็กหล่อ
- ต้านทานการสึกหรอที่เยี่ยมในการตัดความเร็วสูง

T9225 P

- เหมาะสำหรับการตัดเฉือนเหล็กด้วยความเร็วสูง
- การเคลือบ CVD และวัสดุเนื้อพื้นใหม่มอบความสมดุลที่โดดเด่น
- ความสมดุลของความต้านทานการสึกหรอและบิ่น

T9125 P

- เหมาะสำหรับการตัดเฉือนเหล็กด้วยความเร็วสูง
- สมดุลของความต้านทานการสึกหรอและบิ่น

NS9530 P

- เซอรัมเม็ดขั้นสูงสำหรับงานกลึงละเอียด
- นวัตกรรมใหม่ที่ป้องกันการแตกหักอย่างได้อย่างไม่น่าเชื่อ และทนต่อการสึกหรอ

GH130 P M K

- แนะนำสำหรับงานตัดแบบกระแทก
- ชั้นเคลือบ TiCN PVD มีความต้านทานการสึกหรอสูง
- ค่าความแข็งสูง

AH905 S

- โดดเด่นสำหรับการตัดเฉือนโลหะผสมทนความร้อน
- ชั้นเคลือบพิเศษช่วยเพิ่มความแข็งแรงในการยึดเกาะและต้านทานการสึกหรอ

KS05F N S

- แนะนำสำหรับวัสดุออกกลุ่มเหล็ก
- สำหรับไทเทเนียม

TH10 N

- แนะนำสำหรับวัสดุออกกลุ่มเหล็ก

BX360 H

- เหมาะสำหรับการตัดเฉือนเหล็กชุบแข็ง
- ความสมดุลของความต้านทานการสึกหรอและการบิ่น เนื่องจากปริมาณ CBN ที่เหมาะสมและขนาดเกรน

Inco

เม็ดมีด

ด้านกลึงออก

ด้านคว้านไป

ภายนอกกลึง

งานเซาะร่อง

งานขนาดเล็ก

หัวกัด

เอ็นบีดี

ดอกสว่าน

ระบบชุดจับกุบ

คู่มือผู้ใช้

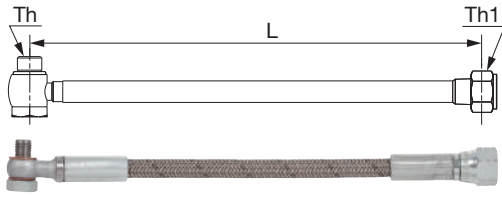
ดัชนี

คู่มือทางเทคนิค

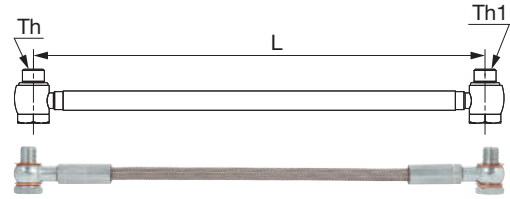
อะไหล่สำหรับท่อน้ำหล่อเย็น

ท่อเชื่อมต่อ

รูป 1

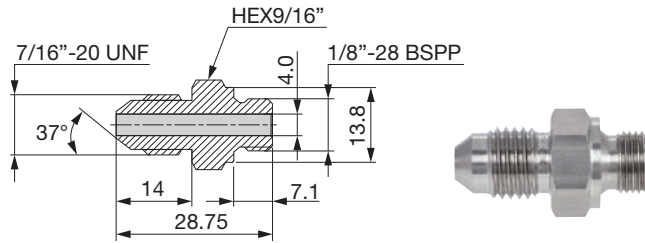


รูป 2



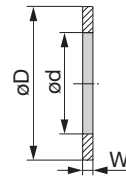
รหัสสินค้า	ความยาว L	Th	Th1	แรงดันสูงสุด (Mpa)	รูป
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB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

อแดปเตอร์



รหัสสินค้า
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

แหวนรอง



รหัสสินค้า	OD	od	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	8	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11	8	1
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	11	8	2.5

