

เครื่องมือขนาดเล็ก



เครื่องมือขนาดเล็ก - โครงสร้างเนื้อหา

- ผลิตภัณฑ์มีการระบุไว้ตามการใช้งาน
- ในการใช้งานเดียวกัน, ผลิตภัณฑ์จะถูกจัดเรียงตามรูปร่างคมตัด
- รูปร่างคมตัดเดียวกันถูกจัดเรียงตามเม็ดมีด
- รายการมีการระบุไว้ตามซีรีส์ผลิตภัณฑ์
- ตามจับในแคตตาล็อกเป็นรายการสต็อกมาตรฐานของเรา

วิธีอ่านรายละเอียด

ขั้นตอนที่ ① เลือกการใช้งานและรูปร่างของขอบคมตัดที่อธิบายไว้ที่ด้านซ้ายของแต่ละหน้า, และข้ามไปตั้งหน้าในดัชนีด้านซ้าย และเลือกรหัสสินค้าที่คุณต้องการ (5) ในตารางขนาด (4), เม็ดมีดที่ใช้งานได้จะแสดงใน (7) และ (9).

ขั้นตอนที่ ② เลือกขอบคมตัดที่หน้า G003 และเช็ครายละเอียดได้ในหน้าผลิตภัณฑ์.

ขั้นตอนที่ ③ เลือกซีรีส์ผลิตภัณฑ์ที่หน้า G003 และเช็ครายละเอียดได้ในแต่ละหน้า.

ขั้นตอนที่ ④ เลือกผลิตภัณฑ์จากคู่มือเลือกสินค้าที่หน้า G004 - G013.

① **TUNGALOY**
JSDJ2XR/L-CHP

Screw-on toolholder with 93° approach angle, for DXGU inserts, with high pressure coolant capability

Designation	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	Insert	Torque*
JSDJ2XR1212X07-CHP	12	12	120	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703*_L	0.9
JSDJ2XR1616X07-CHP	16	16	120	19	16	0	18.5	0.2	DXGU0703*_L	0.9

Note: Use left-hand toolholders (L) with left-hand inserts (L).

⑤ SPARE PARTS

Designation	Clamping screw	Collet nut	Wrench 1	Collet plug	Wrench 2	Directed plug	Wrench 3
JSDJ2XR1212X07-CHP	SR34-S14	S-CU-CHP	T-7F	SR5/HALFTL360	P-4	SR34-S13	P-2

Please see Tungaloy report (TR435) for tool overhang length and coolant plug.

② **MINIFURN**
JSDJXR-F

Screw-on stepped-head toolholder with 93° approach angle, for DXGU inserts

Designation	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	Insert	Torque*
JSDJXR1016X07-F15	10	16	120	12	27	14	10	15	26	0.2	DXGU0703*_L	0.9
JSDJXR1216X07-F15	12	16	85	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703*_L	0.9
JSDJXR1216X07-F15	12	16	100	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703*_L	0.9
JSDJXR1620X07-F15	16	20	120	12	27	14	16	15	26	0.2	DXGU0703*_L	0.9

*Torque: Recommended torque (N m) for clamping **RE: Standard corner radius
Note: Use right-hand toolholders (R) with left-hand inserts (L).

⑧ SPARE PARTS

Designation	Clamping screw	Wrench
JSDJXR-F15	SR34-S14	T-7F

③ **TUNGALOY**
JSDJ2XR/L-CHP

Screw-on toolholder with 93° approach angle, for DXGU inserts, with high pressure coolant capability

Designation	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	Insert	Torque*
JSDJ2XR1212X07-CHP	12	12	120	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703*_L	0.9
JSDJ2XR1616X07-CHP	16	16	120	19	16	0	18.5	0.2	DXGU0703*_L	0.9

Note: Use left-hand toolholders (L) with left-hand inserts (L).

⑤ SPARE PARTS

Designation	Clamping screw	Collet nut	Wrench 1	Collet plug	Wrench 2	Directed plug	Wrench 3
JSDJ2XR1212X07-CHP	SR34-S14	S-CU-CHP	T-7F	SR5/HALFTL360	P-4	SR34-S13	P-2

Please see Tungaloy report (TR435) for tool overhang length and coolant plug.

④ **MINIFURN**
JSDJXR-F

Screw-on stepped-head toolholder with 93° approach angle, for DXGU inserts

Designation	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	Insert	Torque*
JSDJXR1016X07-F15	10	16	120	12	27	14	10	15	26	0.2	DXGU0703*_L	0.9
JSDJXR1216X07-F15	12	16	85	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703*_L	0.9
JSDJXR1216X07-F15	12	16	100	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703*_L	0.9
JSDJXR1620X07-F15	16	20	120	12	27	14	16	15	26	0.2	DXGU0703*_L	0.9

*Torque: Recommended torque (N m) for clamping **RE: Standard corner radius
Note: Use right-hand toolholders (R) with left-hand inserts (L).

⑧ SPARE PARTS

Designation	Clamping screw	Wrench
JSDJXR-F15	SR34-S14	T-7F

- ① : ลักษณะการทำงาน
- ② : รูปร่างขอบคมตัด
- ③ : ชื่อซีรีส์ผลิตภัณฑ์
- ④ : ตารางขนาด
- ⑤ : รหัสผลิตภัณฑ์

ตัวอย่าง ตามจับสี่เหลี่ยม ค้ำขวา ขนาด 25x25

→ JSDJ2XR**R** 2525 X07-CHP

- ⑥ : ตารางขนาด (ตามมาตรฐาน ISO13399)
- ⑦ : เม็ดมีดที่ใช้งานได้
- ⑧ : ชิ้นส่วน
- ⑨ : เม็ดมีด
- ⑩ : หน้าอ้างอิง

รายละเอียดในการสั่งซื้อ

- กรุณาระบุรหัสสินค้า และจำนวนให้ครบถ้วน
- ตัวอย่าง JSWL2XR1212X04-CHP ... 1 (หนึ่งค้ำต่อแปดแกน)
- * ไม่รวมเม็ดมีด โปรดสั่งแยก

G002 www.tungaloy.com

ผลิตภัณฑ์

L	95°		G017
J	93°		G023
N	63°		G036
P	62.5°		G038
A	91°		G039
G	91°		G041
D	45°		G042
F	91°		G043
พิเศษ			G043



MINI FORCE

มีดมีดสองด้านสุดประหยัพร้อมความคมที่ยอดเยี่ยม



G016 - G019
G023 - G025
G030 - G032, G054



J-SERIES

ค้ำจับสำหรับงานขึ้นชิ้นขนาดเล็ก



G004 - G006, G009 - G010
G011, G019 - G022, G026 - G029
G033 - G043, G045, G047 - G054
G082 - G084, G090 - G092, F084 - F091



TETRAMCUT

พืดเกิดมีดมีดที่เป็นเอกลักษณ์ สำหรับงานเซาะร่องด้วยคุณภาพ และความแม่นยำสูง



CW = 0.33 - 3.0 มม.

G009, G011, G064 - G073
F006 - F007, F035 - F045



TETRA FORCE

มีดมีดแบบ 4 มุมพร้อมความแข็งแรงในการจับยึด สำหรับงานเซาะร่อง และการตัดแยกชิ้นงานที่มีความแม่นยำสูง



CW = 0.5 - 3.18 มม.

G009, G074 - G079
F006 - F007, F046 - F053



DUOJUST

นวัตกรรมระบบจับยึดสำหรับความแข็งแรงสูงในการตัดแยก



CW = 1.0 - 2.0 มม.

G010, G011, G093 - G100



TUNG CUT

ชุดเครื่องมือเนกประสงค์สำหรับการใช้งานเซาะร่องต่าง ๆ



CW = 1.4 - 4.0 มม.

G010, G011 - G110, F006 - F034
F096 - F113, F137 - F157



TINY MINI TURN

แท่งคว้านสำหรับการกลึงเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็กที่มีความแม่นยำสูง



G013, G055 - G063



TUNG HEAVY GROOVE


การจับยึดที่แข็งแรงสำหรับงานเซาะร่อง และการกลึงโปรไฟล์ในรูปเดียว

CW = 10 - 25 มม.





G009, G084 - G086
F006 - F007, F072 - F075

งานกลึงภายนอกขนาดเล็ก - คู่มือการใช้งาน





งานกลึงปาดหน้า

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ดมีด		ขนาดด้าม (มม.)				ลักษณะการจับยึด	หน้า
		มุมบวก	มุมลบ	0	10	20	30		
	JSDFCR/L มุมคมตัด 91° เม็ดมีด: DC□□	✓			12	16		ยึดด้วยสกรู โดยไม่มีระยะเผื่อ	G043

งานกลึงนอก

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ดมีด		ขนาดด้าม (มม.)				ลักษณะการจับยึด	หน้า
		มุมบวก	มุมลบ	0	10	20	30		
	JTTACR/L มุมคมตัด 91° เม็ดมีด: TC□□	✓			8	16		ยึดด้านหลัง โดยไม่มีระยะเผื่อ	G039
	JSTACR/L มุมคมตัด 91° เม็ดมีด: TC□□	✓			8	16		ยึดด้วยสกรู โดยไม่มีระยะเผื่อ	G039
	JSCGCR/L มุมคมตัด 91° เม็ดมีด: CC□□	✓			12	16		ยึดด้วยสกรู โดยไม่มีระยะเผื่อ	G041
	JTTANR/L มุมคมตัด 91° เม็ดมีด: TN□□		✓		12	16		ยึดด้านหลัง โดยไม่มีระยะเผื่อ	G047

งานกลึงถอยหลัง

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ดมีด		ขนาดด้าม (มม.)				ลักษณะการจับยึด	หน้า
		มุมบวก	มุมลบ	0	10	20	30		
	JSTBR/L เม็ดมีด: JTBR/L3□□	✓			10	16		ยึดด้วยสกรู	G048
	JS-TBL3 เม็ดมีด: JTBR3□□	✓			ø19.05	ø25.4		ยึดด้วยสกรู	G048
	JSEGR/L เม็ดมีด: J10ER/L□□	✓			10	16		ยึดด้วยสกรู	G050
	JSXBR/L เม็ดมีด: JXBR/L8□□	✓			10	25		ยึดด้วยสกรู	G052

งานกลึงเดินหน้า และกลึงย้อน

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ดมีด		ขนาดด้าม (มม.)				ลักษณะการจับยึด	หน้า
		มุมบวก	มุมลบ	0	10	20	30		
	JSXGR/L เม็ดมีด: JXFR/L8 JXRR/L8	✓			10	25		ยึดด้วยสกรู	G043

งานกลึงภายนอกขนาดเล็ก - คู่มือการใช้งาน

งานกลึงนอก และงานกลึงปาดหน้า

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ดมีด		ขนาดตาม (มม.)				ลักษณะการจับยึด	หน้า
		มุมบวก	มุมลบ	0	10	20	30		
	JTCL2CR/L มุมคมตัด 95° เม็ดมีด: CC□□	✓		8	16			ยึดด้านหลัง โดยไม่มีระยะเผื่อ	G020
	JSCL2CR/L มุมคมตัด 95° เม็ดมีด: CC□□	✓		10	16			ยึดด้วยสกรู โดยไม่มีระยะเผื่อ	G019
	JSVL2PR/L มุมคมตัด 95° เม็ดมีด: VP□□	✓		10	16			ยึดด้วยสกรู โดยไม่มีระยะเผื่อ	G022
	JSCLCR/L มุมคมตัด 95° เม็ดมีด: CC□□	✓		8	16			ยึดด้วยสกรู โดยมีระยะเผื่อ	G021
	JPWL2XR/L มุมคมตัด 95° เม็ดมีด: WXGU	✓		10	16			ยึดด้านข้าง โดยไม่มีระยะเผื่อ	G017
	JSWL2XR/L มุมคมตัด 95° เม็ดมีด: WXGU	✓		10	20			ยึดด้วยสกรู โดยไม่มีระยะเผื่อ	G017
	JSWLXR/L มุมคมตัด 95° เม็ดมีด: WXGU	✓			20	25		ยึดด้วยสกรู โดยมีระยะเผื่อ	C031
	JSWL2XR/L-CHP มุมคมตัด 95° เม็ดมีด: WXGU	✓		12	16			ยึดด้วยสกรู โดยไม่มีระยะเผื่อ	G018
	JSWLXR-F มุมคมตัด 95° เม็ดมีด: WXGU	✓		10	16			ยึดด้วยสกรู โดยมีระยะเผื่อ	G018
	PCLNR มุมคมตัด 95° เม็ดมีด: CN□□		✓		20			ยึดแบบเกี่ยวตึง โดยไม่มีระยะเผื่อ	G044
	PCL2NR มุมคมตัด 95° เม็ดมีด: CN□□		✓		20			ยึดแบบเกี่ยวตึง โดยไม่มีระยะเผื่อ	G044
	JTTLNR/L มุมคมตัด 95° เม็ดมีด: TN□□		✓	12	16			ยึดด้านหลัง โดยไม่มีระยะเผื่อ	G045
	PTL2NR/L มุมคมตัด 95° เม็ดมีด: TN□□		✓		20			ยึดแบบเกี่ยวตึง โดยไม่มีระยะเผื่อ	G045

เกร็ด

เม็ดมีด

ด้านกลึงนอก

ด้านคว้าน

ด้านกลึงเกลียว

งานเจาะ

งานขนาดเล็ก

หัวกัด

เอ็นมีด

ดอกสว่าน

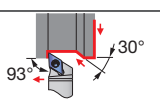
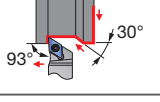
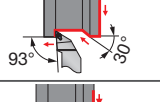
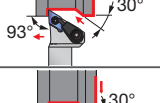
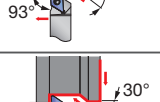
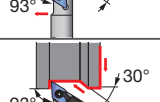
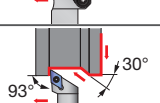
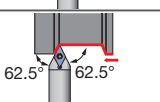
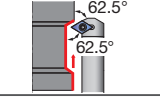
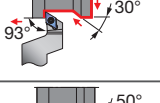
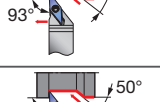
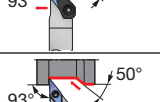
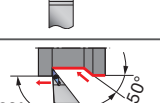
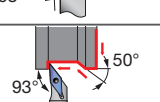
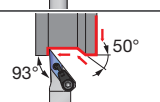


ระบบชุดจับยึด

คู่มือผู้ใช้

ดัชนี

งานกลึงขนาดเล็กภายนอก - คู่มือการใช้งาน

งานกลึงนอก & งานกลึงโปรไฟล์

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ดมีด		ขนาดตาม (มม.)				ลักษณะการจับยึด	หน้า
		มุมบวก	มุมลบ	0	10	20	30		
	JPDJ2XR/L มุมคมตัด 93° เม็ดมีด: DXGU	✓		10	16			ยึดด้านข้าง โดยไม่มีระยะเผื่อ	G023
	JSDJ2XR/L มุมคมตัด 93° เม็ดมีด: DXGU	✓		10	20			ยึดด้วยสกรู โดยไม่มีระยะเผื่อ	G023
	JSDJXR/L มุมคมตัด 93° เม็ดมีด: DXGU	✓			20	25		ยึดด้วยสกรู โดยมีระยะเผื่อ	C037
	JSDJ2XR/L-CHP มุมคมตัด 93° เม็ดมีด: DXGU	✓		12	16			ยึดด้วยสกรู โดยไม่มีระยะเผื่อ	G024
	JTDJ2CR/L มุมคมตัด 93° เม็ดมีด: DC□□	✓		10	16			ยึดด้านหลัง โดยไม่มีระยะเผื่อ	G026
	JSDJ2CR/L มุมคมตัด 93° เม็ดมีด: DC□□	✓		8	16			ยึดด้วยสกรู โดยไม่มีระยะเผื่อ	G026
	JSDJ2CR/L-CHP มุมคมตัด 93° เม็ดมีด: DC□□	✓		12	16			ยึดด้วยสกรู โดยไม่มีระยะเผื่อ	G027
	JSDJCR/L มุมคมตัด 93° เม็ดมีด: DC□□	✓		8	16			ยึดด้วยสกรู โดยมีระยะเผื่อ	G028
	JSDNCN มุมคมตัด 62.5° เม็ดมีด: DC□□	✓		10	16			ยึดด้วยสกรู โดยมีระยะเผื่อ	G036
	JSDN3CR/L มุมคมตัด 62.5° เม็ดมีด: DC□□	✓		12	16			ยึดด้วยสกรู โดยมีระยะเผื่อ	G036
	JSDJXR-F มุมคมตัด 93° เม็ดมีด: DXGU	✓		10	16			ยึดด้วยสกรู โดยมีระยะเผื่อ	G025
	JPVJ2XR/L มุมคมตัด 93° เม็ดมีด: VXGU	✓		10	16			ยึดด้านข้าง โดยไม่มีระยะเผื่อ	G030
	JSVJ2XR/L-CHP มุมคมตัด 93° เม็ดมีด: VXGU	✓		12	16			ยึดด้วยสกรู โดยไม่มีระยะเผื่อ	G031
	JSVJ2XR/L มุมคมตัด 93° เม็ดมีด: VXGU	✓		10	20			ยึดด้วยสกรู โดยไม่มีระยะเผื่อ	G030
	JSVJXR/L มุมคมตัด 93° เม็ดมีด: VXGU	✓			20	25		ยึดด้วยสกรู โดยมีระยะเผื่อ	C056
	JSVJ2BR/L มุมคมตัด 93° เม็ดมีด: VB□□	✓		10	16			ยึดด้วยสกรู โดยไม่มีระยะเผื่อ	G033
	JSVJ2BR/L-CHP มุมคมตัด 93° เม็ดมีด: VB□□	✓		12				ยึดด้วยสกรู โดยไม่มีระยะเผื่อ	G034

งานกลึงขนาดเล็กลงใน - คู่มือการใช้งาน

มุมมอง

StreamJet-Bar

ลักษณะการทำงาน	รายละเอียด & ลักษณะการทำงาน	เม็ดมีด ISO	Y-Pro	วัสดุค้ำจับ	ขนาดค้ำ	ขนาดเส้น ผศก. งานเจาะที่เล็กที่สุด DMIN (มม.)					หน้า	
						0	10	20	30	40		50
	SEXPR/L คว้านและปาดหน้ารูใน เม็ดมีด: EP□□	✓		เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø4 - Ø8	Ø4.5	Ø7					D033 D034
	SCLCR/L คว้านและปาดหน้ารูใน เม็ดมีด: CC□□	✓		เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø4 - Ø25	Ø5			Ø27			D016 D018
	SWUBR/L งานคว้าน เม็ดมีด: WB□□	✓		เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø5 - Ø8	Ø6	Ø8					D075
	STUPR/L งานคว้าน เม็ดมีด: TP□□	✓		เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø7 - Ø32	Ø8			Ø34			D058 D060
	STFPR/L คว้านรูตัน เม็ดมีด: TP□□	✓		เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø8 - Ø25	Ø10			Ø27			D043
	SCLPR/L คว้านและปาดหน้ารูใน เม็ดมีด: CP□□	✓		เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø8 - Ø25	Ø10			Ø27			D019 D020
	STFCL/L คว้านรูตัน เม็ดมีด: TC□□	✓		เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø10 - Ø16	Ø12	Ø18					D042
	SDUCR/L คว้านและโปรไฟล์ด้านใน เม็ดมีด: DC□□	✓		เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø10 - Ø25	Ø13			Ø32			D050
	SVUCR/L คว้านและโปรไฟล์ด้านใน เม็ดมีด: VC□□	✓		เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø12 - Ø25	Ø16			Ø32			D068 D069
	SVUBR/L คว้านและโปรไฟล์ด้านใน เม็ดมีด: VB□□	✓		เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø16 - Ø25		Ø20		Ø32			D064 D065
	SDQCR/L คว้านและโปรไฟล์ด้านใน เม็ดมีด: DC□□	✓		เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø10 - Ø25	Ø13			Ø30			D077 D078
	SVQCR/L คว้านและโปรไฟล์ด้านใน เม็ดมีด: VC□□	✓		เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø10 - Ø16	Ø13.5			Ø21.5			D082 D083
	SVQBR/L คว้านและโปรไฟล์ด้านใน เม็ดมีด: VB□□	✓		เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø12 - Ø25	Ø17			Ø30.5			D080 D081
	SDZCR/L กลึงย้อนรูด้านใน เม็ดมีด: DC□□	✓		เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø12 - Ø25	Ø14			Ø25			D086
	SVZCR/L กลึงย้อนรูด้านใน เม็ดมีด: VC□□	✓		เหล็กกล้า	Ø12	Ø16						D090

ISO

เม็ดมีด

ด้านกลึง

ด้านคว้าน

งานกลึงเกลียว

งานเจาะรู

งานขนาดเล็ก

หัวกัด

เอ็นมิล

ดอกควาน

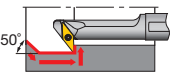
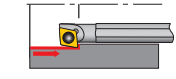
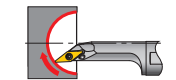
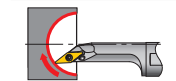
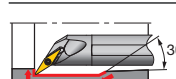
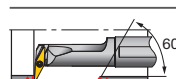
ระบบชุดจับคู่

คู่มือผู้ใช้

ดัชนี

งานกลึงขนาดเล็กลงใน - คู่มือการใช้งาน

StreamJet-Bar

ลักษณะการทำงาน	รายละเอียด & ลักษณะการทำงาน	ISO เมตมิต	Y-Pro	วัสดุตามจับ	ขนาดตาม	ขนาดเส้น ผศก. งานเจาะที่เล็กที่สุด DMIN (มม.)					หน้า	
						0	10	20	30	40		50
	SVZBR/L กลึงย้อนรูด้านใน เมตมิต: VB□□	✓		เหล็กกล้า	Ø16 - Ø32			Ø20		Ø40		D089
	SEZPR/L กลึงย้อนรูด้านใน เมตมิต: EP□□	✓		เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø4 - Ø5	Ø5.5	Ø6.5					D088
	SVJCR/L การตัดทรงกลมภายใน เมตมิต: VC□□	✓		เหล็กกล้า	Ø12 - Ø16			Ø16		Ø20		D037
	SVJBR/L การตัดทรงกลมภายใน เมตมิต: VB□□	✓		เหล็กกล้า	Ø20 - Ø25			Ø25		Ø30		D036
	SYQBR/L งานกลึงอินเตอร์คัทด้านใน & งานกลึงโปรไฟล์ เมตมิต: YW□□		✓	เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø12 - Ø16			Ø17		Ø21.5		D084
	SYUBR/L คว้านและโปรไฟล์ด้านใน เมตมิต: YW□□		✓	เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø16			Ø20			Ø24.5	D076

งานกลึงขนาดเล็กลงใน - คู่มือการใช้งาน

เมตมิตมุมบวก 2 ด้าน

MiniForce-Turn

ลักษณะการทำงาน	รายละเอียด & ลักษณะการทำงาน	MiniForce-Turn	วัสดุตามจับ	ขนาดตาม	ขนาดเส้น ผศก. งานเจาะที่เล็กที่สุด DMIN (มม.)					หน้า	
					0	10	20	30	40		50
	SWLXR/L คว้านและปาดหน้ารูใน เมตมิต: WXGU	✓	เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø10 - Ø20			Ø12		Ø22		D028
	SDXXR/L คว้านและโปรไฟล์ด้านใน เมตมิต: DXGU	✓	เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø10 - Ø20			Ø13		Ø24		D035
	SDZXR/L กลึงย้อนรูด้านใน เมตมิต: DXGU	✓	เหล็กกล้า ไม่เคลือบ	Ø12 - Ø20			Ø14		Ø20		D085
				Ø12 - Ø16			Ø18		Ø22		

งานเซาะร่องขนาดเล็ก - คู่มือการใช้งาน

งานเซาะร่องด้านนอก

TetraMini-Cut

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ดมีด	ขนาดตัด (มม.)				ความกว้างของร่อง (มม.)	ร่องลึกสูงสุด (มม.)	หน้า
			0	10	20	30			
	STCR/L-18-CHP	TC*18R/L...	12	16			0.33 - 3.0	0.8 - 3.5	G065
	STCR/L-18	TC*18R/L...	10	25			0.33 - 3.0	0.8 - 3.5	G064
	JS-STCL18	TC*18R...	∅14	∅25.4			0.33 - 3.0	0.8 - 3.5	G065

TetraForce-Cut

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ดมีด	ขนาดตัด (มม.)				ความกว้างของร่อง (มม.)	ร่องลึกสูงสุด (มม.)	หน้า
			0	10	20	30			
	STCR/L-27	TC*27...	10	25			0.5 - 3.18	1.0 - 6.4	G074

J-series

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ดมีด	ขนาดตัด (มม.)				ความกว้างของร่อง (มม.)	ร่องลึกสูงสุด (มม.)	หน้า
			0	10	20	30			
	JSTGR/L	JTGR/L3...	10	16			0.33 - 3.0	0.7 - 2.6	G079
	JS-TGL3	JTGR3...	∅19.05	∅25.4			0.33 - 3.0	0.7 - 2.6	G079
	JSVGR/L	JVGR/L...	10	16			0.33 - 2.0	0.7 - 5.5	G083
	JSXGR/L	JXGR/L8...	10	25			0.7 - 2.0	4.5 - 6.0	G082

GTGN

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ดมีด	ขนาดตัด (มม.)				ความกว้างของร่อง (มม.)	ร่องลึกสูงสุด (มม.)	หน้า
			0	10	20	30			
	CER/L	GTGN-16E...	12	20			1.0 - 2.25	1.0 - 6.4	F070

TungHeavyGroove

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ดมีด	ขนาดตัด (มม.)				ความกว้างของร่อง (มม.)	ร่องลึกสูงสุด (มม.)	หน้า
			0	10	20	30			
	FPGN	PSGB...	12	25			10 - 25	งานเซาะร่องกว้าง และงานโปรไฟล์แบบกว้าง	G084
	SPGN	PSGB...	12	25			10 - 25	งานเซาะร่องกว้าง และงานโปรไฟล์แบบกว้าง	G085

เกรด

เปิดปิด

ด้านกลึงออก

ด้านคว้านใบ

ปากกลึงกลึง

ปากเซาะร่อง

ปากขนาดเล็ก

หัวกัด

เอ็นบีดี

ดอกสว่าน

ระบบชุดจับยึด





คู่มือผู้ใช้

ดัชนี




งานตัดแยกขนาดเล็ก - คู่มือการใช้งาน

งานตัดแยก


DuoJustCut

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ทมีด	ขนาดตาม (มม.)				ความกว้างของร่อง (มม.)	ขนาดเส้น ผศก. งานตัดแยกสูงสุด (มม.)	หน้า
			0	10	20	30			
	JSXXR/L-X-CHP	JXPG...	12	16			1.0 - 2.0	ø20	G094
	JSXXR/L-X-S-CHP JSXXR/L-F-S-CHP	JXPG...	12	16			1.0 - 2.0	ø20	G094
	JSXXR/L	JXPG...	10	20			1.0 - 2.0	ø20	G093
	JSXXR/L-S	JXPG...	10	16			1.0 - 2.0	ø20	G093



TungCut

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ทมีด	ขนาดตาม (มม.)				ความกว้างของร่อง (มม.)	ขนาดเส้น ผศก. งานตัดแยกสูงสุด (มม.)	หน้า
			0	10	20	30			
	JCTER/L-CHP	DG.../SG...	12	20			1.4 - 3.0	ø32	G102
	JCTER/L	DG.../SG...	10	20			1.4 - 3.0	ø32	G101
	CGER/L	DG.../SG...	10	20			1.4 - 3.0	ø55	G101

My-T

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ทมีด	ขนาดตาม (มม.)				ความกว้างของร่อง (มม.)	ขนาดเส้น ผศก. งานตัดแยกสูงสุด (มม.)	หน้า
			0	10	20	30			
	JCGSSR/L	GE20...	10	25			2.0	ø32	F058

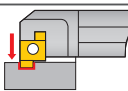
J-series

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ทมีด	ขนาดตาม (มม.)				ความกว้างของร่อง (มม.)	ขนาดเส้น ผศก. งานตัดแยกสูงสุด (มม.)	หน้า
			0	10	20	30			
	JCCWSR/L	JCC*200F...	10	25			2.0	ø20	F086
	JCGWSR/L	JCGN200F...	10	16			2.0	ø20	F087

งานเจาะร่องขนาดเล็ก - คู่มือวิธีการใช้

งานเจาะร่องภายใน




SNG

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ทมีด	ขนาดตาม (มม.)				ความกว้างของร่อง (มม.)	ร่องลึกสูงสุด (มม.)	ขนาดเส้น ผศก. งานตัดความที่เล็กที่สุด (มม.)	หน้า
			0	10	20	30				
	SNGR/L	*GR/L...	ø8.0	ø20.0			1.0 - 3.5	1.5 - 3.0	8.0 - 24.0	F127


งานทำเกลียวขนาดเล็ก - คู่มือการใช้งาน

งานทำเกลียวนอก




TetraMini-Cut

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ดมีด	ขนาดตาม (มม.)				มุมขวา (มม.)	ระยะพิทช์ (มม.)	หน้า
			0	10	20	30			
	STCR/L-18-CHP	TCT18R/L...	12	16			0.05 - 0.2	0.4 - 3.0	G065
	STCR/L-18	TCT18R/L...	10		25		0.05 - 0.2	0.4 - 3.0	G064
	JS-STCL18	TCT18R...		∅14		∅25.4	0.05 - 0.2	0.4 - 3.0	G065





DuoJust-Cut

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ดมีด	ขนาดตาม (มม.)				มุมขวา (มม.)	ระยะพิทช์ (มม.)	หน้า
			0	10	20	30			
	JSXXR/L-CHP	JXTG12...	12	16			0.05Max. - 0.1	0.2 - 1.5	G094
	JSXXR/L-X-S-CHP JSXXR/L-F-S-CHP	JXTG12...	12	16			0.05Max. - 0.1	0.2 - 1.5	G093
	JSXXR/L	JXTG12...	10		20		0.05Max. - 0.1	0.2 - 1.5	G094 G095
	JSXXR/L-S	JXTG12...	10	16			0.05Max. - 0.1	0.2 - 1.5	G093
	JS-SXXL09	JXTG12R...		∅19.05		∅25.4	0.05Max. - 0.1	0.2 - 1.5	G097

J-series

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ดมีด	ขนาดตาม (มม.)				มุมขวา (มม.)	ระยะพิทช์ (มม.)	หน้า
			0	10	20	30			
	JSTTR/L	JTTR/L3...	10	16			0.05 - 0.1	0.5 - 1.0	G091
	JS-TTL3	JTTR3...		∅19.05		∅25.4	0.05 - 0.1	0.5 - 1.0	G091
	JSXBR/L	JXT*R6000F	10		25		0.03	0.5 - 1.0	G090

TungThread

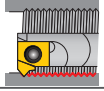
ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ดมีด	ขนาดตาม (มม.)				มุมขวา (มม.)	ระยะพิทช์ (มม.)	หน้า
			0	10	20	30			
	JSE2R16-CHP	16ER/L...	12	16			0.05 - 0.22	0.5 - 3.0	G087
	CER/L	16ER/L...	12		25		0.05 - 0.22	0.5 - 3.0	F070
	B-S/CER/L	16ER/L...			-		0.05 - 0.22	0.5 - 3.0	G088
	BC-SER/L	16ER/L...			-		0.05 - 0.22	0.5 - 3.0	G089



งานทำเกลียวขนาดเล็ก - คู่มือการใช้งาน

งานทำเกลียวใน

TungThread

ลักษณะการทำงาน	รหัสสินค้า	เม็ดมีด	ขนาดตัม (มม.)				ความกว้างของร่อง (มม.)	ร่องลึกสูงสุด (มม.)	ขนาดเส้นผศก. งานตัดความที่เล็กที่สุด (มม.)	หน้า
			0	10	20	30				
	SNR/L	6IR/L...	8				-	0.5 - 2.0	8.0 - 10.0	E036

งานกลึงขนาดเล็กภายใน - คู่มือการใช้งาน

TinyMini-Turn - เครื่องมือโซลิดคาร์ไบด์สำหรับงานกลึงขนาดเล็ก

งานคว้าน, งานกลึงโปรไฟล์ และงานลบคม

TinyMini-Turn

ลักษณะการทำงาน	รายละเอียด & ลักษณะการทำงาน	ขนาดตาม	ขนาดเส้น ผศก. งานเจาะที่เล็กที่สุด DMIN (มม.)						หน้า
			0	2	4	6	8	10	
	JBT งานคว้าน, งานกลึงโปรไฟล์ และงานลบคม	ø4 & ø7	ø0.6	ø7				G055	
	JBP งานเจาะร่องหน้า	ø4 & ø7	ø2.8	ø5				G056	
	JBU งานคว้านลอยหลัง & งานลบคม	ø7	ø5				G056		
	JBC งานคว้าน & งานลบคม 45°	ø7	ø5				ø6.8	G056	
	JBB งานคว้านลอยหลัง	ø4 & ø7	ø3	ø7				G057	

งานทำเกลียว

TinyMini-Turn

ลักษณะการทำงาน	รายละเอียด & ลักษณะการทำงาน	ขนาดตาม	ขนาดเส้น ผศก. งานเจาะที่เล็กที่สุด DMIN (มม.)						หน้า
			0	2	4	6	8	10	
	JBI งานทำเกลียว (งานทำเกลียวเมตรริก)	ø4 & ø7	ø4				ø7	G057	

งานเจาะร่องด้านใน

TinyMini-Turn

ลักษณะการทำงาน	รายละเอียด & ลักษณะการทำงาน	ขนาดตาม	ความกว้างของร่อง	ขนาดเส้น ผศก. งานเจาะที่เล็กที่สุด DMIN (มม.)											หน้า
				0	2	4	6	8	10	12	14	15			
	JBG งานเจาะร่องใน	ø4 & ø7	0.5 - 2	ø2				ø6.8				G058			
	JBF งานเจาะร่องหน้า	ø7	1 - 3	ø6				ø15				G059			
	JBS งานเจาะร่องหน้า (สำหรับเพลลา)	ø7	2	ø6								G059			
	JBR งานคว้าน & งานกลึงโปรไฟล์ (แบบเต็มรัศมี)	ø7	1	ø5				ø6.8				G059			



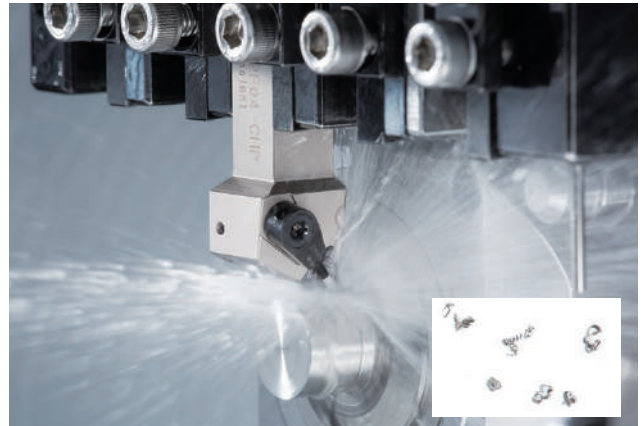
ระบบด้ามยึดหัวฉีดน้ำหล่อเย็น

■ น้ำหล่อเย็นแรงดันสูงถูกส่งผ่านด้าม เพื่ออำนวยความสะดวกในการกำจัดเศษที่ราบรื่น ปรับปรุงการแตกของเศษ และช่วยลดเวลาที่เครื่องต้องหยุดทำงานจากการติดพันของเศษ

หัวฉีดน้ำหล่อเย็นภายนอกที่แรงดันปกติ



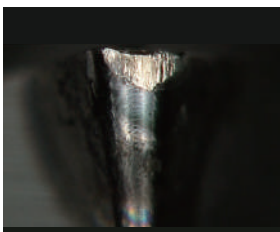
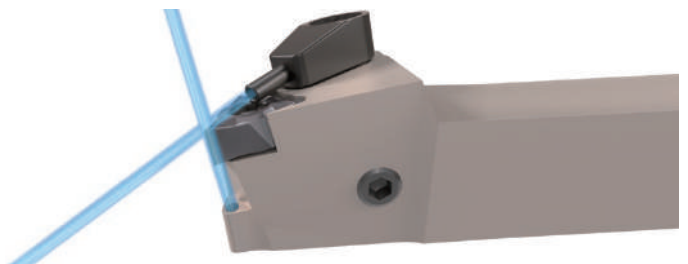
น้ำหล่อเย็นแรงดันสูง (7 MPa)



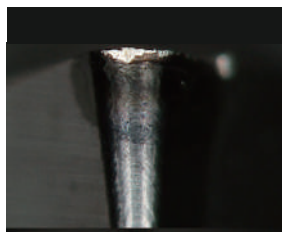
■ หัวฉีดน้ำหล่อเย็นจากสองช่องทางช่วยให้มั่นใจถึงประสิทธิภาพการตัดที่สูงและอายุการใช้งานที่ยาวนาน

ฉีตรงจากขอบคมตัด

การควบคุมเศษที่ดี
ลดการเกิดความเสียหายแบบร่องบวม (crater wear)
และรอยบาก (notch wear)



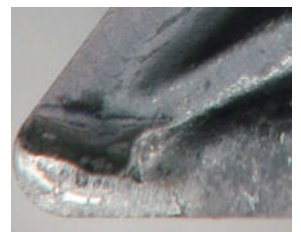
การสึกหรอที่มากเกินไปจาก
การเจ้าน้ำหล่อเย็นภายนอก
(ที่ความดันปกติ)



น้ำหล่อเย็นแรงดันสูง (7 MPa)



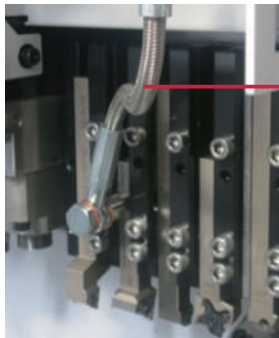
รอยบวม (crater wear) จากการสึกหรอ
ที่มากเกินไปจากการเจ้าน้ำหล่อเย็น
ภายนอก (ที่ความดันปกติ)



น้ำหล่อเย็นแรงดันสูง (7 MPa)

การออกแบบที่ไม่ต้องใช้ท่อ ช่วยเพิ่มความคล่องตัวในการตั้งค่าเครื่องมือ ก่อนจ่ายน้ำหล่อเย็นแบบทะลุผ่าน ทำให้ได้ผลผลิตสูง

ระบบแบบเดิม



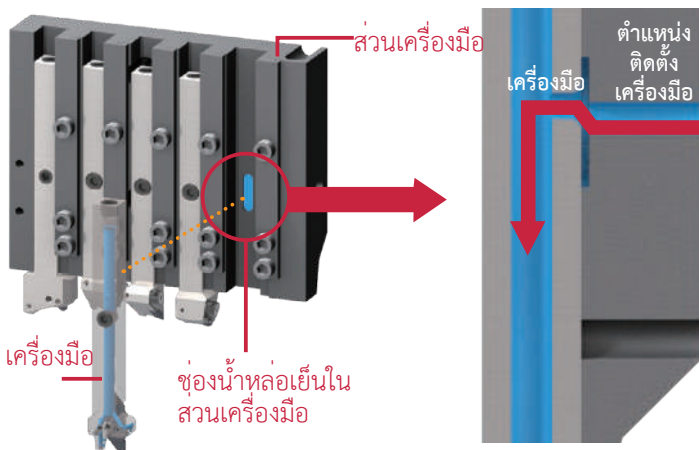
ท่อ

ระบบ DirectTung-Jet

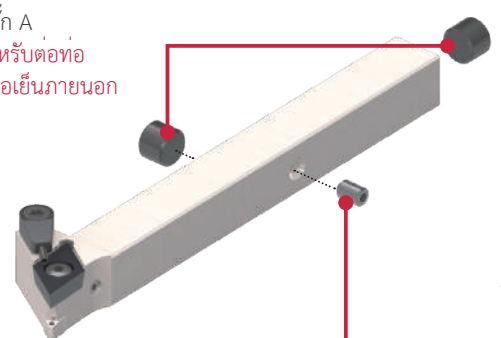


ไม่จำเป็นต้องติดตั้งท่อ
น้ำหล่อเย็น
กำจัดความพิ้วพันของเศษ
บนท่อ และเพิ่มความคล่อง
ตัวในการเปลี่ยนเครื่องมือ

น้ำยาหล่อเย็นส่งตรงมาจากส่วนประกอบของเครื่องมือ



ปลั๊ก A
สำหรับต่อท่อ
หล่อเย็นภายนอก

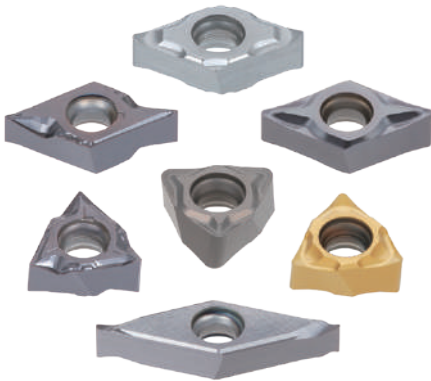


ปลั๊ก B
สำหรับระบบ
DirectTungJet

ใช้เครื่องมือ (ชุด) ที่ไม่มีท่อจ่ายน้ำหล่อเย็นเมื่อไม่จำเป็นต้องฉีดน้ำหล่อเย็นผ่านเครื่องมือ



ท่อหัวฉีดจ่ายน้ำหล่อเย็นโดยตรงกับคมตัด

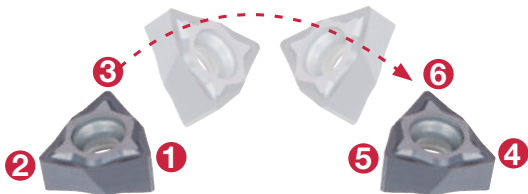


เปิดมิดมุมบวกรวดด้านสุดประหยัด

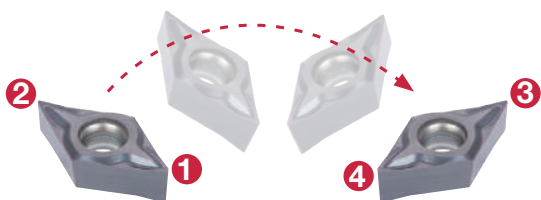
นวัตกรรมรูปทรงเปิดมิด และรูปทรงบ่านี้เปิดมิดที่มั่นใจได้ถึงประสิทธิภาพ และให้ความเสถียรสูงในการตัดเฉือน

เปิดมิด

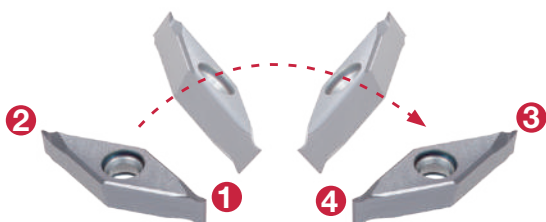
WXGU0403.. ขอบคมตัดมุมบวก 6 คมตัด



DXGU0703.. ขอบคมตัดมุมบวก 4 คมตัด



VXGU09T2.. ขอบคมตัดมุมบวก 4 คมตัด

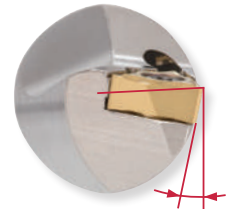


มุมคายที่สุภาพพิเศษ

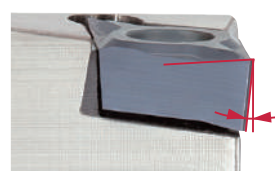
งานกลึงนอก



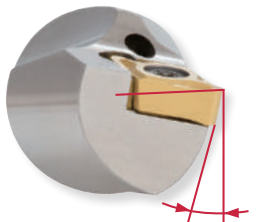
งานกลึงใน



งานกลึงนอก



งานกลึงใน

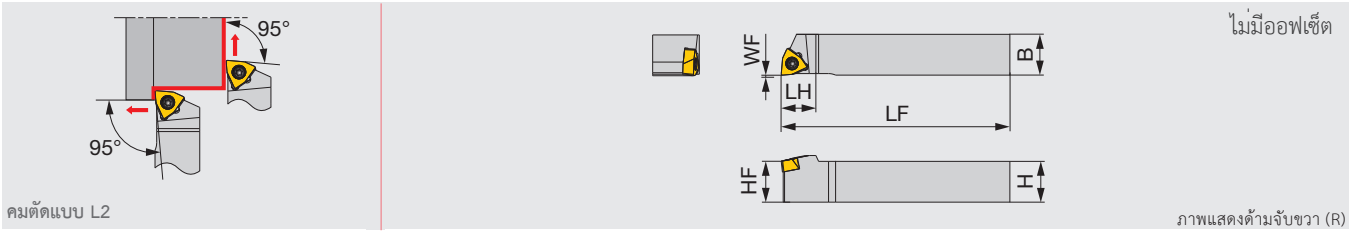


งานกลึงนอก



MINIFORCE JSWL2XR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีด WXGU



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

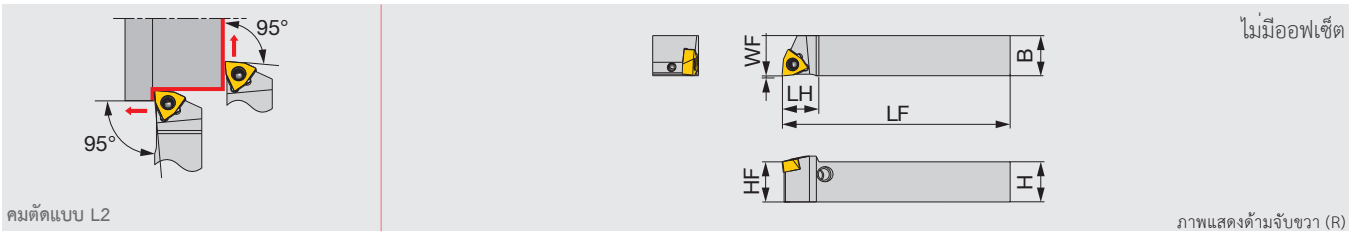
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ไซตามจับขวา (R) ดวยเม็ดมีดซ้าย (L); และไซตามจับซ้าย (L) ดวยเม็ดมีดขวา (R).

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

MINIFORCE JPWL2XR/L

ด้ามจับแบบล็อกเกี้ยวตึง พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีด WXGU



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

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ไซตามจับขวา (R) ดวยเม็ดมีดซ้าย (L); และไซตามจับซ้าย (L) ดวยเม็ดมีดขวา (R).

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

การเลือกเม็ดมีด

สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิต

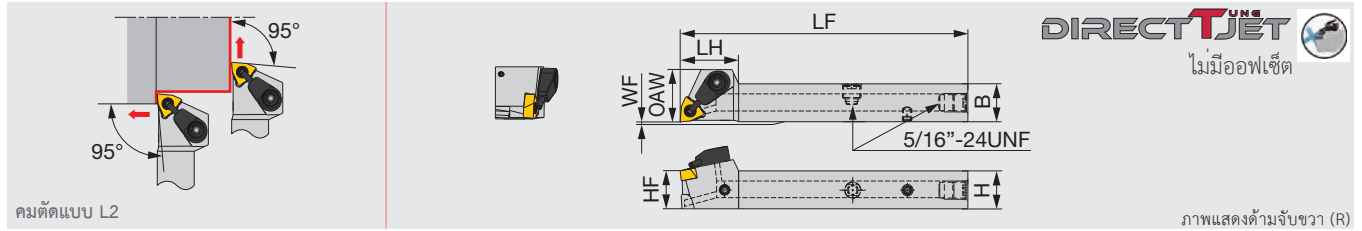
P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725		SH725	SH725	SH725
รูปทรงขอบคมตัด	JSS	JS	JSS	JS	JSS	JS	JSS
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			G053			

สำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก CNC

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH725	AH725		AH8015	AH8015	AH8015
รูปทรงขอบคมตัด	SS	TS	SS	TS	SS	TS	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			G053			

หน้าอ้างอิง: JSWL2XR/L, JPWL2XR/L: เม็ดมีด B158 -, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน G054

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีด WXGU, และระบบนำหล่อเย็นแรงดันสูง



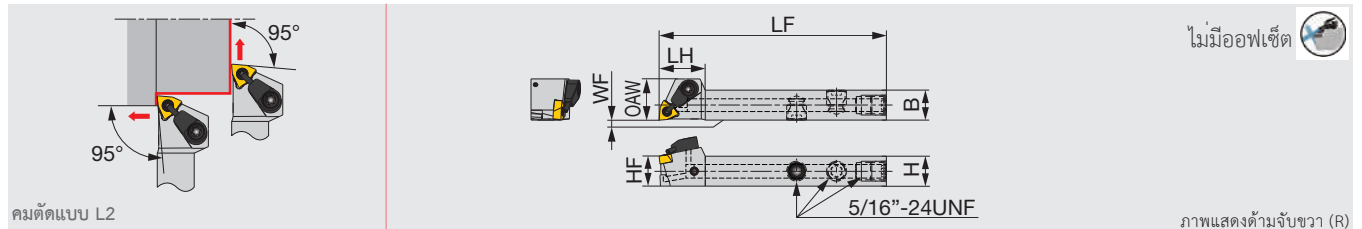
รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSWL2XR1212X04-CHP	12	12	120	18.5	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWL2XR1616X04-CHP	16	16	120	18.5	16	0	16.5	0.2	WXGU0403**L...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับขวา (R) ด้วยเม็ดมีดซ้าย (L); และใช้ด้ามจับซ้าย (L) ด้วยเม็ดมีดขวา (R)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	หัวฉีดน้ำหล่อเย็น	ประแจ 1	ปลั๊กท่อน้ำหล่อเย็น	ประแจ 2	ปลั๊ก DirectJet	ประแจ
JSWL2XR**04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

โปรดดูรายการทั้งกาลอยด์ (TR432) สำหรับเครื่องมือที่มีลักษณะการจับแบบยื่นยาว และปลั๊กน้ำหล่อเย็น



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSWL2XR/L1212F04-CHP	12	12	85	18	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับขวา (R) ด้วยเม็ดมีดซ้าย (L); และใช้ด้ามจับซ้าย (L) ด้วยเม็ดมีดขวา (R)

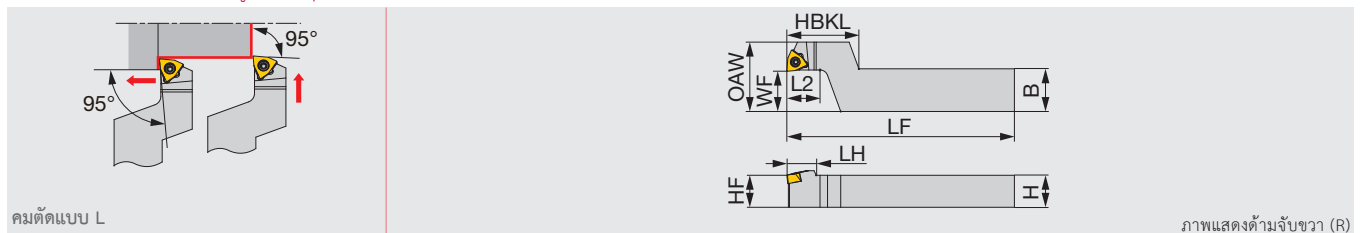
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	หัวฉีดน้ำหล่อเย็น	ประแจ 1	ปลั๊กท่อน้ำหล่อเย็น	ประแจ 2
JSWL2XR/L1212F04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4

MINIFORCE

JSWLXR-F

ด้ามจับเสต็ปแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีด WXGU



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

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับขวา (R) ด้วยเม็ดมีดซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

หน้าอ้างอิง : JSWL2XR/L-CHP, JSWLXR-F: เม็ดมีด → B158 -, เส้นใยการตัดเดือนมาตรฐาน → G054

คู่มือเลือกเม็ดตัด

สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิต

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725
	รูปทรงขอบคมตัด		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053	

M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725
	รูปทรงขอบคมตัด		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053	

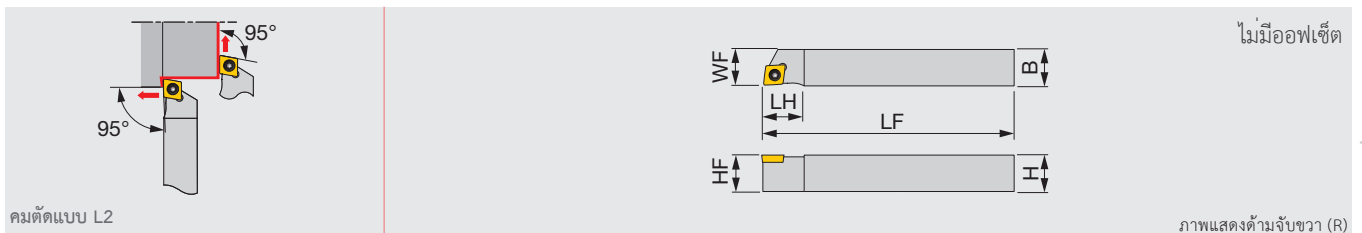
สำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก CNC

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH725	AH725
	รูปทรงขอบคมตัด		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053	

M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH8015	AH8015
	รูปทรงขอบคมตัด		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053	

J-SERIES JSCL2CR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 80°



คมตัดแบบ L2

ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSCL2CR/L1010X06	10	10	120	12	10	10	0.2	CC**0602...	1.2
JSCL2CR/L1212F06	12	12	85	12	12	12	0.2	CC**0602...	1.2
JSCL2CR/L1212X06	12	12	120	12	12	12	0.2	CC**0602...	1.2
JSCL2CR/L1212F09	12	12	85	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCL2CR/L1212X09	12	12	120	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCL2CR/L1616X09	16	16	120	16	16	16	0.2	CC**09T3...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขึ้นยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSCL2CR/L**06	CSTB-2.5	T-8F
JSCL2CR/L**09	CSTB-4SD	T-8F

คู่มือเลือกเม็ดตัด

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบแม่นยำ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725	AH725	SH725
	รูปทรงขอบคมตัด				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			

M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบแม่นยำ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725	AH725	SH725
	รูปทรงขอบคมตัด				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			

K	การใช้งาน	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	T515
	รูปทรงขอบคมตัด	
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022

N	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบแม่นยำ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	TH10	KS05F
	รูปทรงขอบคมตัด			
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024		

S	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	AH725
	รูปทรงขอบคมตัด		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053	

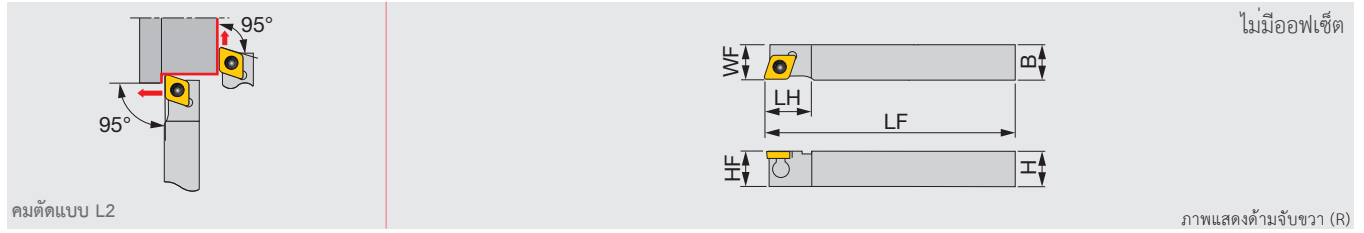
H	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบแม่นยำ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10	BXM20
	รูปทรงขอบคมตัด		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

หน้าอ้างอิง : JSCL2CR/L: เม็ดมีด → B109 -, CBN → B180, PCD → B194 -

J-SERIES

JTCL2CR/L

ด้ามจับแบบยึดด้านหลัง พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 80°



คมตัดแบบ L2

ไม่มีออฟเซต

ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

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

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

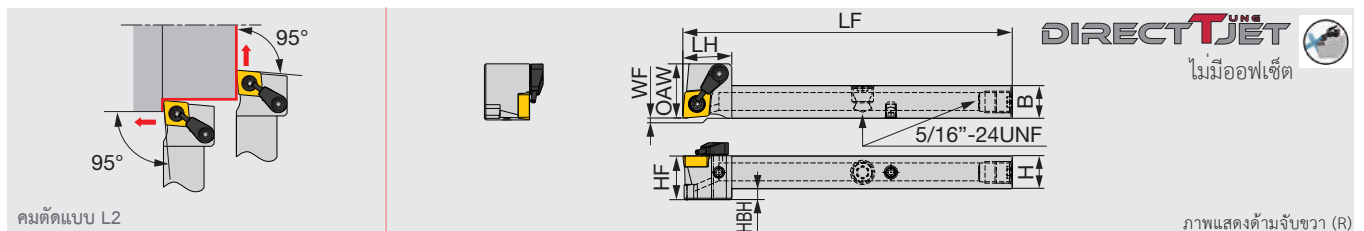
รหัสสินค้า	ตัวจับยึด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JTCL2CR/L**06	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTCL2CR/L**09	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F

TUNG T^{URN} JET

JSCL2CR-CHP

J-SERIES

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 80° พร้อมน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



คมตัดแบบ L2

ไม่มีออฟเซต

ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	HBH	WF	OAW	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSCL2CR1212X09-CHP***	12	12	120	18	12	4	0	20	0.2	CC**09T3	1.2
JSCL2CR1212X09B-CHP	12	12	120	18	12	1.5	0	20	0.2	CC**09T3	1.2
JSCL2CR1616X09-CHP	16	16	120	18	16	0	0	20	0.2	CC**09T3	1.2

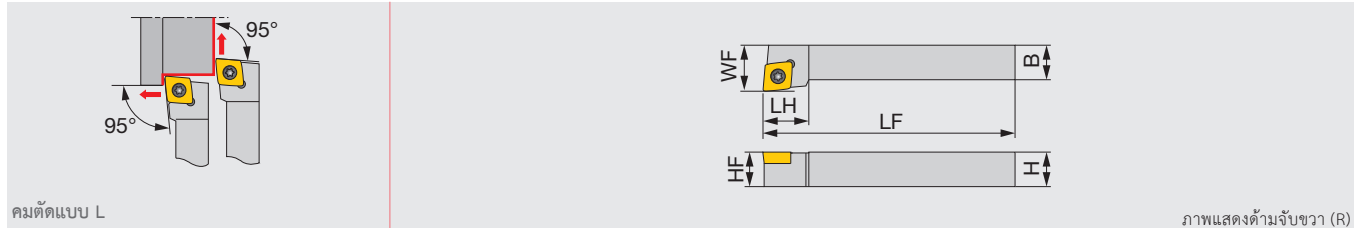
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมมีดมาตรฐาน

***: รายการนี้อาจจะถูกแทนที่ด้วยผลิตภัณฑ์ใหม่ใดในอนาคต

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	หัวฉีดน้ำหล่อเย็น	ประแจ
JSCL2CR**-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับมีดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 80°



ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

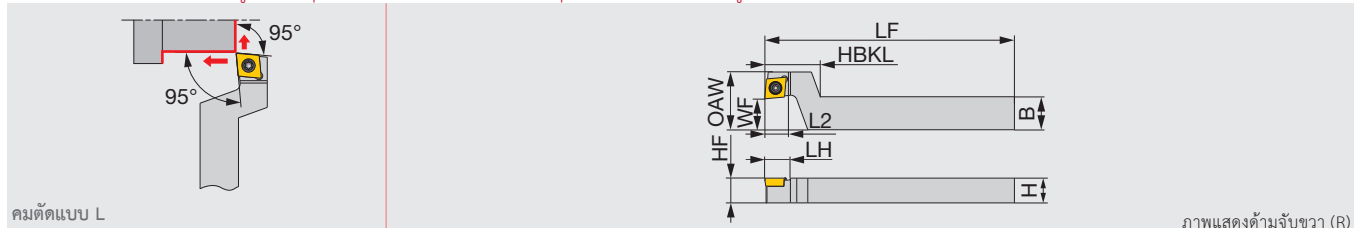
รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	มีดมีด	แรงบิด*
JSCLCR/L0808H06	8	8	100	12	8	10	0.4	CC**0602...	1.2
JSCLCR/L1010H06	10	10	100	12	10	12	0.4	CC**0602...	1.2
JSCLCR/L1212H09	12	12	100	16	12	16	0.8	CC**09T3...	1.2
JSCLCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3...	1.2

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

ด้ามจับสตั๊ปแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับมีดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 80°



ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	มีดมีด	แรงบิด*
JSCLCR1216F09-F15	12	16	85	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCLCR1216X09-F15	12	16	120	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCLCR1620X09-F15	16	20	120	12	27	12.5	16	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดมีดมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

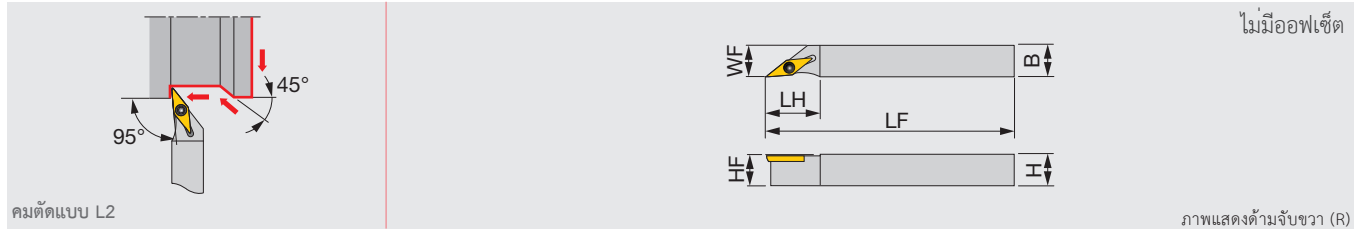
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSCLCR**F15	CSTB-4SD	T-8F

คู่มือเลือกเม็ดมีด

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบแม่นยำ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725	AH725	SH725		เกรด	01	SH725	SH725	AH725
	รูปทรงขอบคมตัด						รูปทรงขอบคมตัด				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053					เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			
K	การใช้งาน	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ				N	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบแม่นยำ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	T515					เกรด	DX120	TH10	KS05F	
	รูปทรงขอบคมตัด					รูปทรงขอบคมตัด	T-DIA with rake	W20	AL		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022				เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024				
S	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ			H	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบแม่นยำ	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	SH725	AH725				เกรด	BXM10	BXM20		
	รูปทรงขอบคมตัด					รูปทรงขอบคมตัด	T-CBN	T-CBN			
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053				เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028				

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



ไม่มีออฟเซต

คมตัดแบบ L2

ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
JSVL2PR/L1010X08	10	10	120	16	10	10	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1010K08	10	10	125	16	10	10	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212F08	12	12	85	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212F11	12	12	85	21	12	12	0.2	VP**1103...	1.2
JSVL2PR/L1212X08	12	12	120	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212X11	12	12	120	21	12	12	0.2	VP**1103...	1.2
JSVL2PR/L1212K08	12	12	125	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1616X08	16	16	120	16	16	16	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PL1616K08	16	16	125	16	16	16	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1616X11	16	16	120	21	16	16	0.2	VP**1103...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

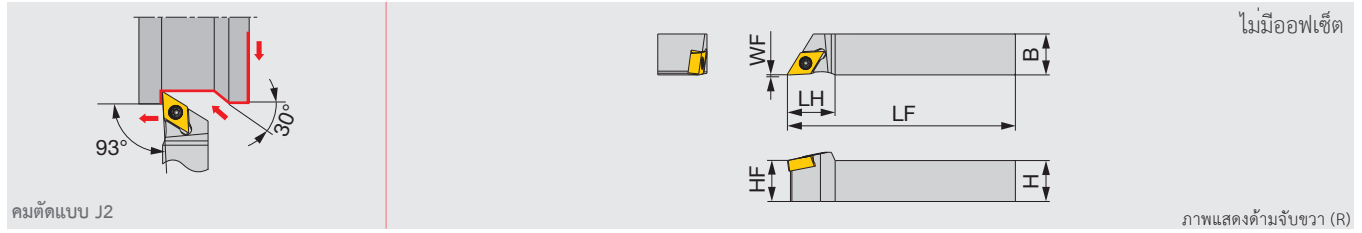
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSVL2PR/L**08	CSTB-2L	T-6F
JSVL2PR/L**11	CSTB-2.5	T-8F

คู่มือเลือกเบ็ดมีด

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725		เกรด	SH725	SH725
	JRP	JSP	JSP		JRP	JSP	JSP
	รูปทรงขอบคมตัด				รูปทรงขอบคมตัด		
	เงื่อนไขการคัดเลือก	G053			เงื่อนไขการคัดเลือก	G053	
S	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ				
	เกรด	SH725	SH725				
	JRP	JSP	JSP				
	รูปทรงขอบคมตัด						
	เงื่อนไขการคัดเลือก	G053					

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีด DXGU



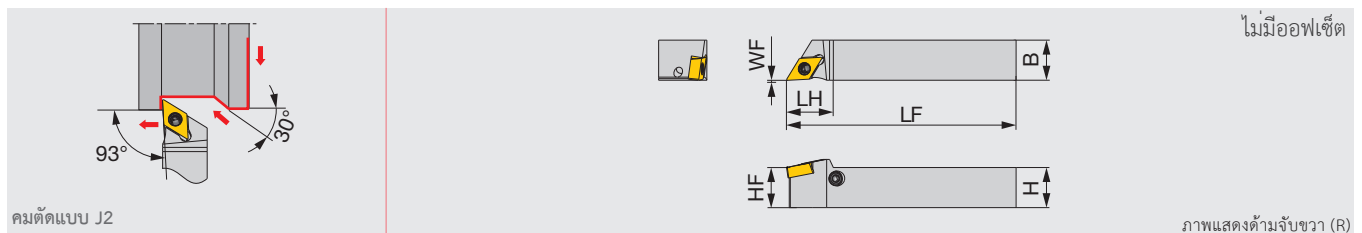
รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JSDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JSDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JSDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JSDJ2XR/L2020H07	20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

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมมีดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับขวา (R) ด้วยเม็ดมีดซ้าย (L); และใช้ด้ามจับซ้าย (L) ด้วยเม็ดมีดขวา (R)

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

ด้ามจับแบบล็อกเกี้ยวตึง พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีด DXGU



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

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมมีดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับขวา (R) ด้วยเม็ดมีดซ้าย (L); และใช้ด้ามจับซ้าย (L) ด้วยเม็ดมีดขวา (R)

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

คู่มือเลือกเม็ดมีด

for Swiss lathes

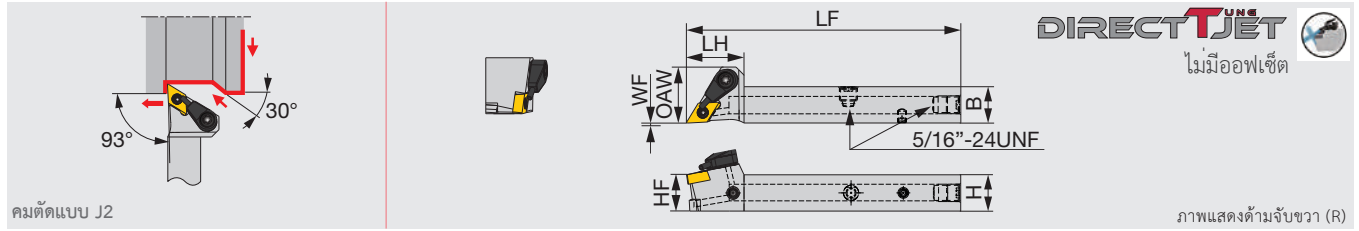
P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725		เกรด	SH725	SH725
	JSS	JS			JSS	JS	
	รูปทรงขอบคมตัด				รูปทรงขอบคมตัด		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053	

for Small CNC lathes

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH725	AH725		เกรด	AH8015	AH8015
	SS	TS			SS	TS	
	รูปทรงขอบคมตัด				รูปทรงขอบคมตัด		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053	

หน้าอ้างอิง : JSDJ2XR/L, JPDJ2XR/L: เม็ดมีด → B125 -, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → G054

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดยัด DXGU , และน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



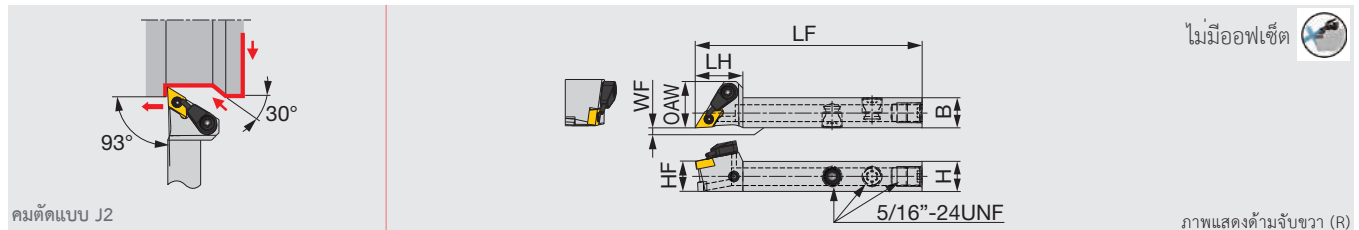
รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	เม็ดยัด	แรงบิด*
JSDJ2XR1212X07-CHP	12	12	120	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJ2XR1616X07-CHP	16	16	120	19	16	0	18.5	0.2	DXGU0703**L...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันเม็ดยัด (N/m) **RE: มุมมีดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับขวา (R) ด้วยเม็ดยัดซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	หัวฉีดน้ำหล่อเย็น	ประแจ 1	ปลั๊กท่อน้ำหล่อเย็น	ประแจ 2	ปลั๊ก DirectJet	ประแจ 3
JSDJ2XR**07-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

โปรดดูรายการทั้งกาตลอด (TR432) สำหรับเครื่องมือที่มีการจับแบบยื่นยาว และปลั๊กน้ำหล่อเย็น



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	เม็ดยัด	แรงบิด*
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	12	12	85	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันเม็ดยัด (N/m)
**RE: มุมมีดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับขวา (R) ด้วยเม็ดยัดซ้าย (L) ; และใช้ด้ามจับซ้าย (L) ด้วยเม็ดยัดขวา (R)

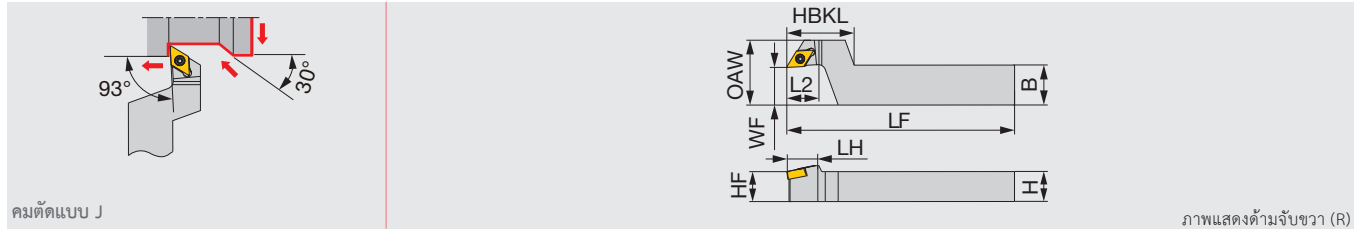
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	หัวฉีดน้ำหล่อเย็น	ประแจ 1	ปลั๊กท่อน้ำหล่อเย็น	ประแจ 2
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4

MINIFORCE

JSDJXR-F

ด้ามจับเสต็ปแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุม DXGU



คมตัดแบบ J

ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

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

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมมีดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับขวา (R) ด้วยเม็ดมีดซ้าย (L)

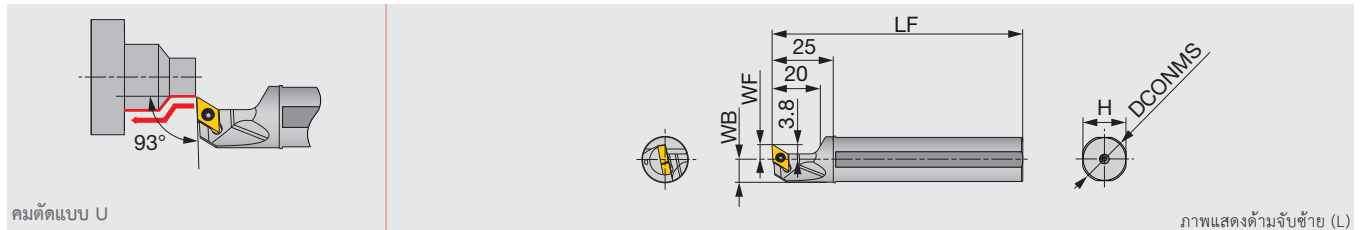
ชิ้นส่วนอะไหล่

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

MINIFORCE

JS-SDUXL

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุม DXGU



คมตัดแบบ U

ภาพแสดงด้ามจับซ้าย (L)

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

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m) **RE: มุมมีดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับด้านซ้าย (L) กับเม็ดมีดด้านซ้าย (L).

คู่มือเลือกเม็ดมีด

สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิต

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725		SH725	SH725	SH725
รูปทรงขอบคมตัด	JSS	JS	JS	JSS	JS	JS	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			G053			

สำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก CNC

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH725	AH725		AH8015	AH8015	AH8015
รูปทรงขอบคมตัด	SS	TS	SS	TS	SS	TS	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			G053			

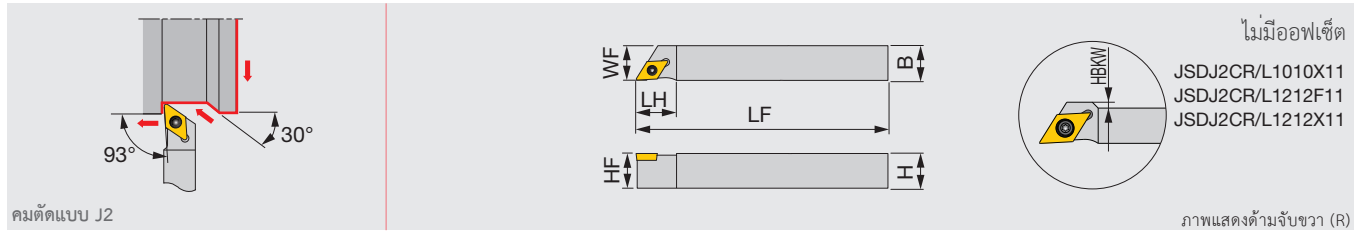
หน้าอ้างอิง :

JSDJXR-F, JS-SDUXL: เม็ดมีด → B125 -, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → G054

J-SERIES

JSDJ2CR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ตมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 55°, และน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	RE**	เม็ตมีด	แรงบิด*
JSDJ2CR/L0808F07	8	8	85	14	8	8	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1010X07	10	10	120	14	10	10	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1010X11	10	10	120	20	10	10	4	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1212F07	12	12	85	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212F11	12	12	85	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1212X07	12	12	120	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212X11	12	12	120	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1616X11	16	16	120	20	16	16	-	0.2	DC**11T3...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ตมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

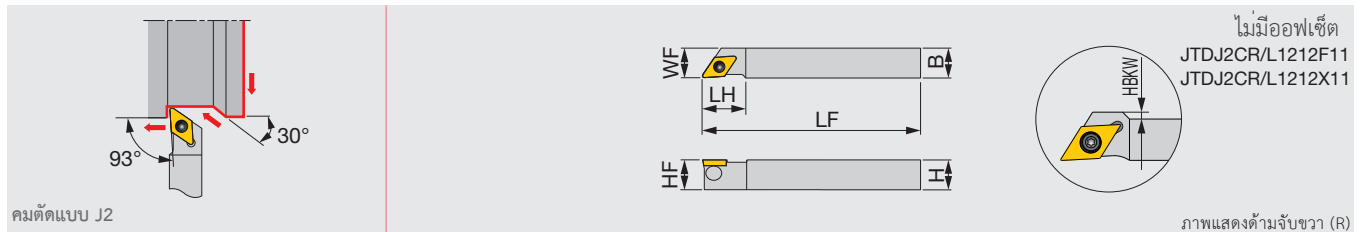
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSDJ2CR/L**07	CSTB-2.5	T-8F
JSDJ2CR/L**11	CSTB-4SD	T-8F

J-SERIES

JTDJ2CR/L

ด้ามจับแบบยึดด้านหลัง พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ตมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 55°



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

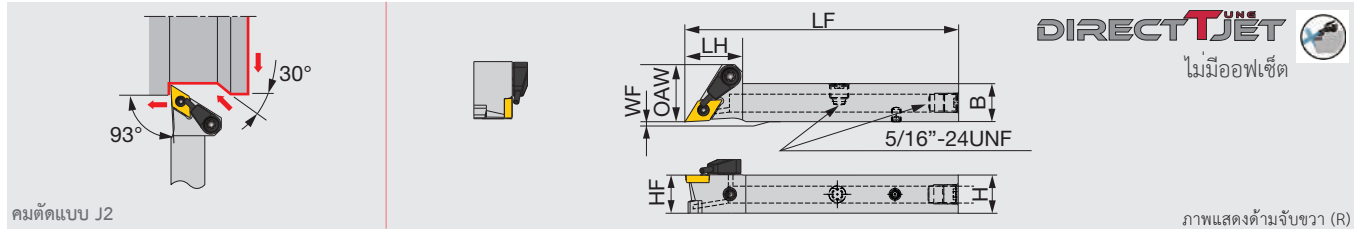
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ตมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกขุน 55°, และน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง

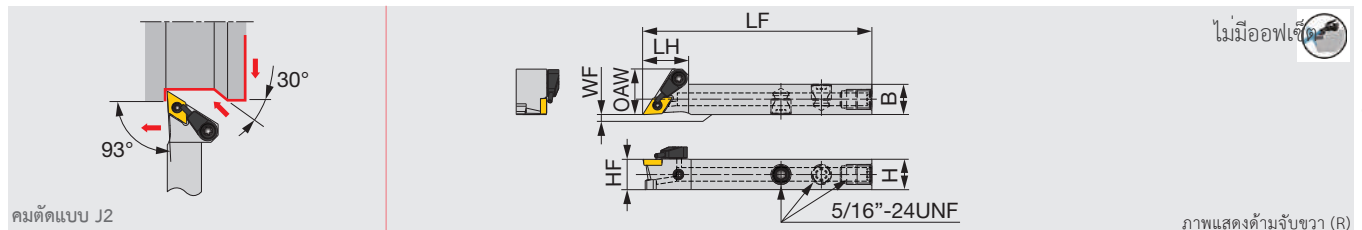


รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSDJ2CR1212X11-CHP	12	12	120	19	12	0	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR1616X11-CHP	16	16	120	19	16	0	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2

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

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	หัวฉีดน้ำหล่อเย็น	ประแจ 1	ปลั๊กท่อน้ำหล่อเย็น	ประแจ 2	ปลั๊ก DirectJet	ประแจ 3
JSDJ2CR**11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

โปรดดูรายการทั้งกาลอยด์ (TR432) สำหรับเครื่องมือที่มีการจับแบบยื่นยาว และปลั๊กน้ำหล่อเย็น



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	12	12	85	18	12	0	18	0.2	DC**0702...	0.9
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	12	12	85	19	12	0	20.5	0.2	DC**11T3...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	หัวฉีดน้ำหล่อเย็น	ประแจ 1	ปลั๊กท่อน้ำหล่อเย็น	ประแจ 2
JSDJ2CR**11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4

คู่มือเลือกเม็ดมีด

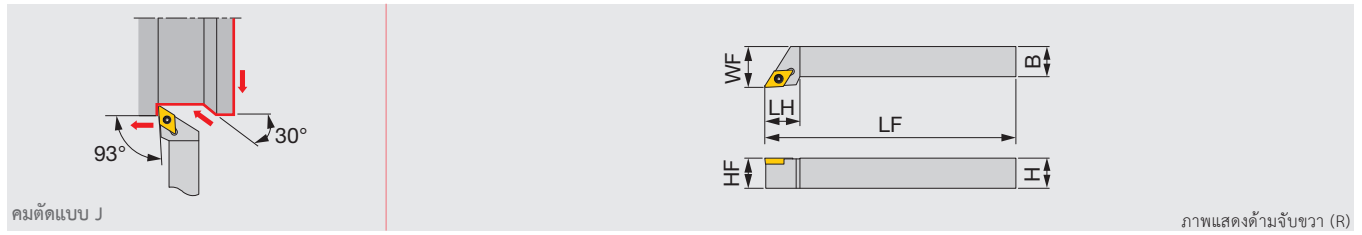
P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบแมนย้า	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725	AH725	SH725
	รูปทรงขอบคมตัด	01	JS	JS	J10
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			
K	การใช้งาน	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ			
	เกรด	T515			
	รูปทรงขอบคมตัด	CM			
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022			
S	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	SH725	AH725		
	รูปทรงขอบคมตัด	JS	JS		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			
M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบแมนย้า	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725	AH725	SH725
	รูปทรงขอบคมตัด	01	JS	JS	J10
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			
N	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบแมนย้า	งานกลึงปานกลาง		
	เกรด	DX120	KS05F		
	รูปทรงขอบคมตัด	T-DIA with rake	AL		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024			
H	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบแมนย้า	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	BXM10	BXM20		
	รูปทรงขอบคมตัด	T-CBN	T-CBN		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028			

หน้าอ้างอิง : JSDJ2CR/L-CHP: เม็ดมีด → B119 -, CBN → B182 -, PCD → B194 -

J-SERIES

JSDJCR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดยึดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 55°



คมตัดแบบ J

ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
JSDJCR/L0808H07	8	8	100	14	8	10	0.4	DC**0702...	1.2
JSDJCR/L1010H11	10	10	100	18	10	12	0.8	DC**11T3...	1.2
JSDJCR/L1212H07	12	12	100	14	12	16	0.4	DC**0702...	1.2
JSDJCR/L1212H11	12	12	100	18	12	16	0.8	DC**11T3...	1.2
JSDJCR/L1616H11	16	16	100	18	16	20	0.8	DC**11T3...	1.2

ชิ้นส่วนอะไหล่



*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

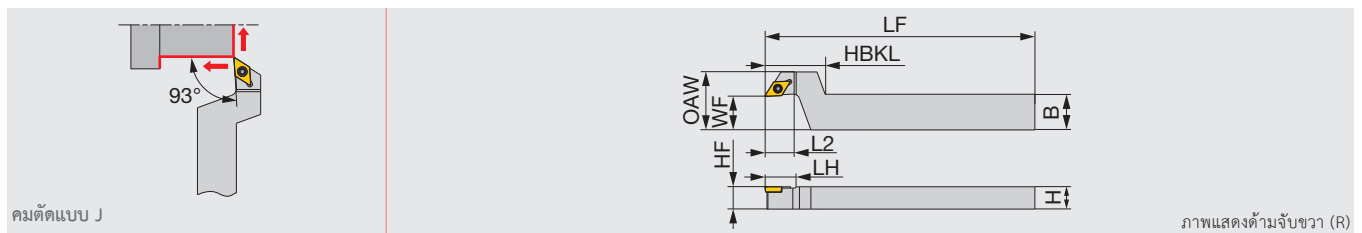
**RE: มุมเม็ดยึดมาตรฐาน

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSDJC**H07	CSTB-2.5	T-8F
JSDJC**H11	CSTB-4SD	T-8F

J-SERIES

JSDJCR-F

ด้ามจับเสียบแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดยึดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 55°



คมตัดแบบ J

ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

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

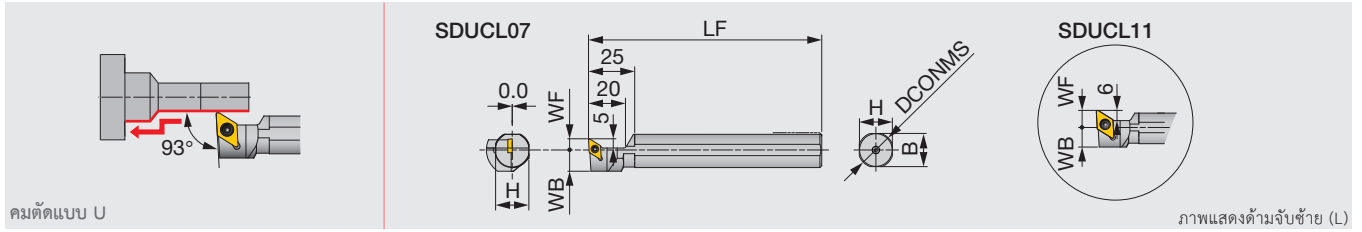
ชิ้นส่วนอะไหล่



*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)

**RE: มุมเม็ดยึดมาตรฐาน

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



รหัสสินค้า	DCONMS	WF	LF	H	B	WB	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JS19K-SDUCL07	19.05	6	125	18	18	11.5	0.4	DC**0702...	1.2
JS20K-SDUCL07	20	6	125	19	19	11.5	0.4	DC**0702...	1.2
JS22K-SDUCL07	22	6	125	21	21	11.5	0.4	DC**0702...	1.2
JS19K-SDUCL11	19.05	10	125	18	18	11.5	0.8	DC**11T3...	1.2
JS20K-SDUCL11	20	10	125	19	19	11.5	0.8	DC**11T3...	1.2
JS22K-SDUCL11	22	11	125	21	21	11.5	0.8	DC**11T3...	1.2
JS25K-SDUCL11	25.4	12	125	24	24	12.7	0.8	DC**11T3...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JS**K-SDUCL07	CSTB-2.5	T-8F
JS**K-SDUCL11	CSTB-4SD	T-8F

คู่มือเลือกเม็ดมีด

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสูงรูปแบบแมนยา	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725	AH725	SH725
รูปทรงขอบคมตัด	01	JS	JS	J10	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053				

K	การใช้งาน	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	T515
รูปทรงขอบคมตัด	CM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022	

S	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	JS
รูปทรงขอบคมตัด	JS	JS	JS
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053		

M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสูงรูปแบบแมนยา	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725	AH725	SH725
รูปทรงขอบคมตัด	01	JS	JS	J10	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053				

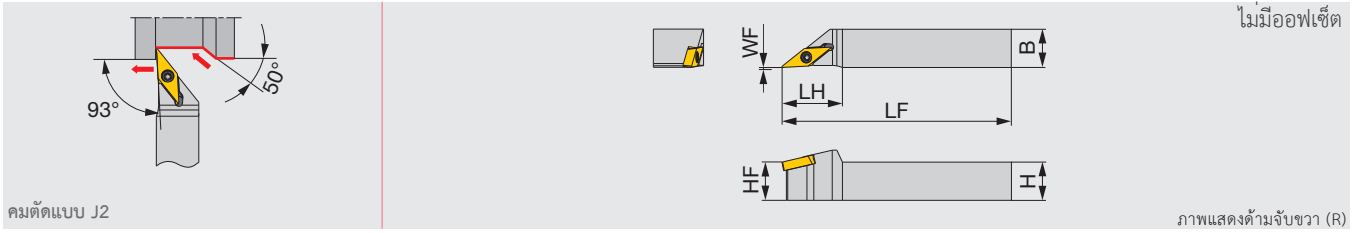
N	การใช้งาน	งานเก็บผิวสูงรูปแบบแมนยา	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140	KS05F
รูปทรงขอบคมตัด	T-DIA	with rake T-DIA	AL	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024			

H	การใช้งาน	งานเก็บผิวสูงรูปแบบแมนยา	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10	BXM10
รูปทรงขอบคมตัด	T-CBN	T-CBN	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028		

MINIFORCE

JSVJ2XR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็คมัด VXGU



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

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

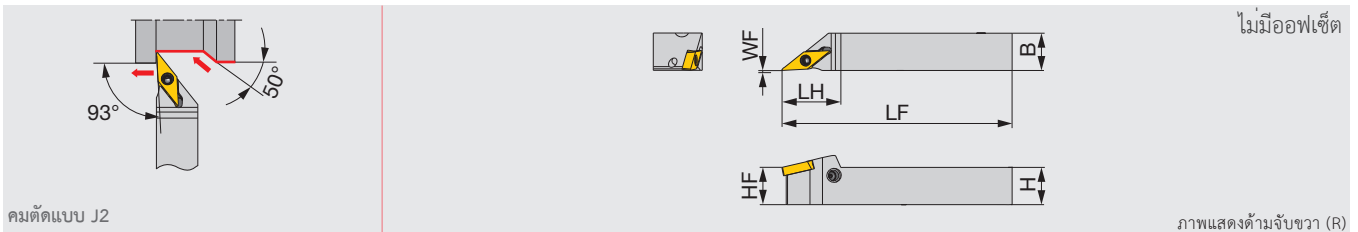
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันเม็คมัด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน
ใช้ด้ามจับซ้าย (L) ด้วยเม็คมัดขวา (R)

MINIFORCE

JPVJ2XR/L

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวตัวดึง พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็คมัด VXGU



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

ชิ้นส่วนอะไหล่

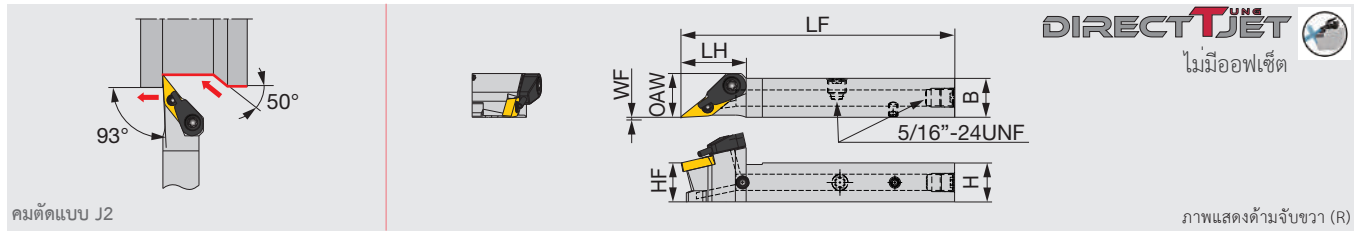
รหัสสินค้า	ตัวล็อกทรง L	พิน	สกรูด้ามจับยึด	ประแจ
JPVJ2XR/L...	SLLV-1	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันเม็คมัด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับขวา (R) ด้วยเม็คมัดซ้าย (L); และใช้ด้ามจับซ้าย (L) ด้วยเม็คมัดขวา (R)

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ทมีด VXGU, และนำท่อเย็นแรงดันสูง



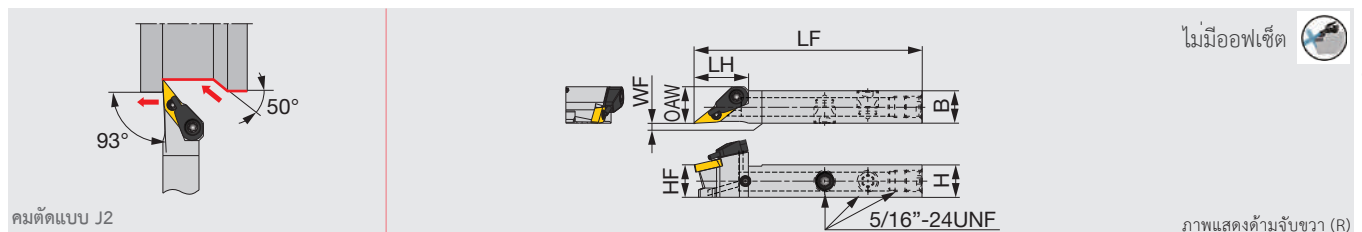
รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
JSVJ2XR1212X09-CHP	12	12	120	19.5	12	0	13.4	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJ2XR1616X09-CHP	16	16	120	19.5	16	0	16	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m) **RE: มุมมีดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับขวา (R) ด้วยเม็ทมีดซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	หัวฉีดน้ำหล่อเย็น	ประแจ 1	ปลั๊กท่อน้ำหล่อเย็น	ประแจ 2	ปลั๊ก DirectJet	ประแจ 3
JSVJ2XR**F09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

โปรดดูรายการทั้งกาลอยด์ (TR432) สำหรับความยาวยื่นของเครื่องมือและปลั๊กน้ำหล่อเย็น



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	12	12	85	20	12	0	13.5	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)
**RE: มุมมีดมาตรฐาน
หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับขวา (R) ด้วยเม็ทมีดซ้าย (L); และใช้ด้ามจับซ้าย (L) ด้วยเม็ทมีดขวา (R)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	หัวฉีดน้ำหล่อเย็น	ประแจ 1	ปลั๊กท่อน้ำหล่อเย็น	ประแจ 2
JSVJ2XR**F09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4

คู่มือเลือกเม็ทมีด

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725
	JRP	JS	JS
รูปทรงขอบคมตัด			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053		

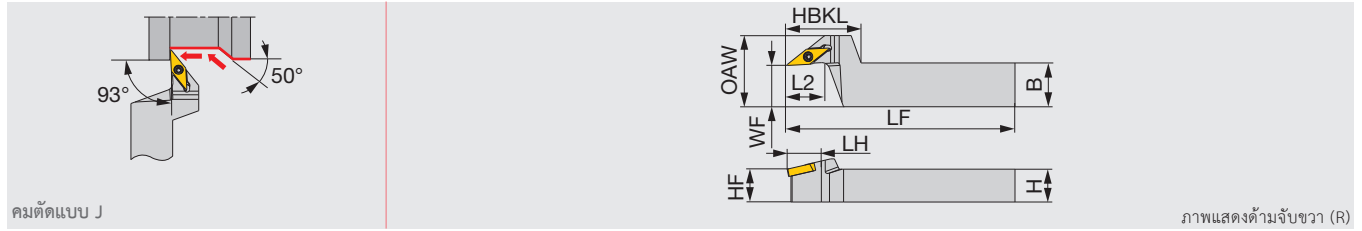
M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725
	JRP	JS	JS
รูปทรงขอบคมตัด			
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053		

เกรด
เม็ทมีด
ด้านกลึงออก
ด้านจับเข้า
แกนกลึงกลวง
แกนหล่อ
แกนเหล็ก
หัวกัด
เอ็นมิล
ดอกสว่าน
ระบบชุดจับคู่
คู่มือผู้ใช้
ดัชนี

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

MINIFORCE JSVJXR-F

ด้ามจับเสต็ปแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมใช้งาน 93° สำหรับเมตมิต VXGU



คมตัดแบบ J

ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

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

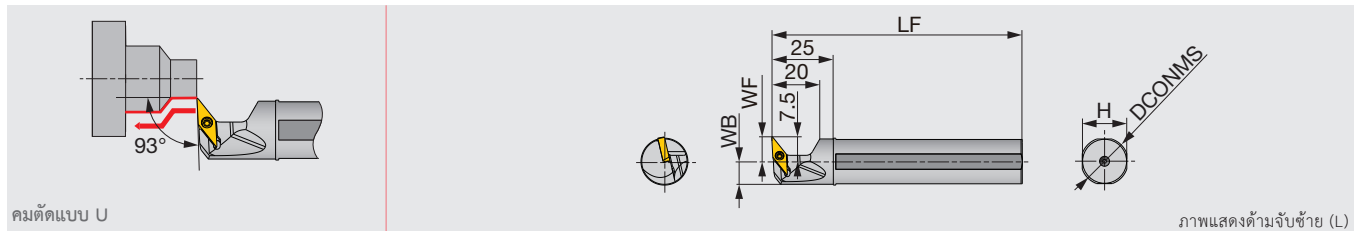
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเมตมิต (N/m) **RE: มุมเมตมาตรฐาน
หมายเหตุ: ไซด้ามจับขวา (R) ด้วยเมตมิตซ้าย (L)

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

MINIFORCE JS-SVUXL

ด้ามจับกลมแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมใช้งาน 93° สำหรับเมตมิต VXGU



คมตัดแบบ U

ภาพแสดงด้ามจับซ้าย (L)

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

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเมตมิต (N/m) **RE: มุมเมตมาตรฐาน
หมายเหตุ: ไซเมตมิตด้านซ้าย (L) สำหรับด้ามซ้าย (L)

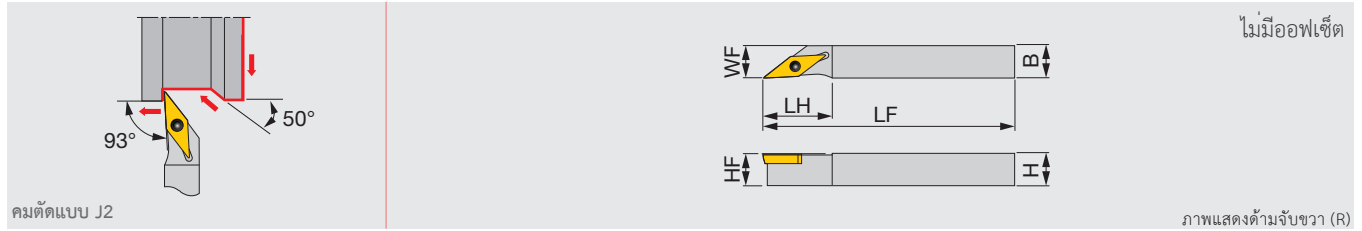
คู่มือเลือกเมตมิต

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725
	JRP	JS	
	รูปทรงขอบคมตัด		
	 		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน		G053

M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725
	JRP	JS	
	รูปทรงขอบคมตัด		
	 		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน		G053

หน้าอ้างอิง : JSVJXR-F, JS-SVUXL: เมตมิต → B156, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → G054

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



คมตัดแบบ J2

ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSVJ2BR/L1010X11	10	10	120	21	10	10	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1212F11	12	12	85	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1212X11	12	12	120	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1616X11	16	16	120	21	16	16	0.2	VB**1103...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSVJ2BR/L...	CSTB-2.5	T-8F

คู่มือเลือกเม็ดมีด

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	AH725	SH725
รูปทรงขอบคมตัด	JS	JS	J10	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			

M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	AH725	SH725
รูปทรงขอบคมตัด	JS	JS	J10	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			

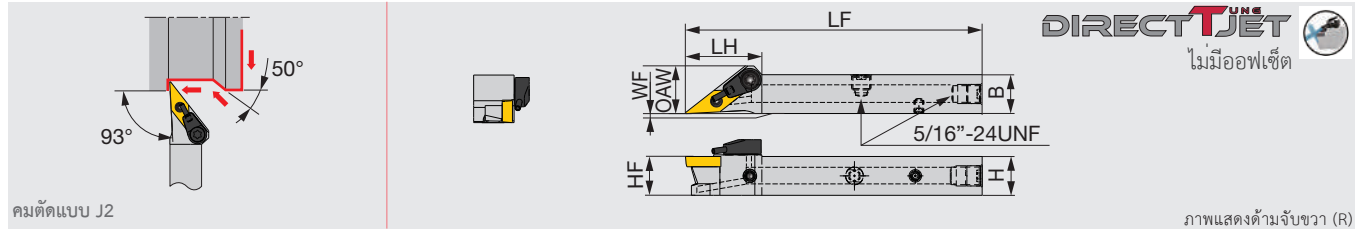
K	การใช้งาน	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	T515
รูปทรงขอบคมตัด	CM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022	

S	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	AH725
รูปทรงขอบคมตัด	JS	JS	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053		

H	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จแบบแมนูอัล	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10	BXM10
รูปทรงขอบคมตัด	T-CBN	T-CBN	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028		



ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดยัดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°, และน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



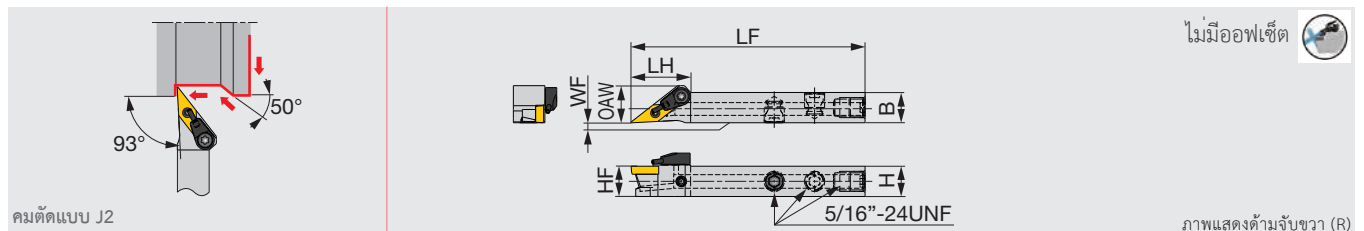
รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE	เม็ดยัด	แรงบิด*
JSVJ2BR1212X11-CHP	12	12	120	23.6	12	0	14.7	0.2	VB**1103	1.2
JSVJ2BR1616X11-CHP	16	16	120	23.6	16	0	16	0.2	VB**1103	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยัด (N/m) **RE: มุมมีมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรุด้ามจับยึด	หัวฉีดน้ำหล่อเย็น	ประแจ 1	ปลั๊กท่อน้ำหล่อเย็น	ประแจ 2	ปลั๊ก DirectJet	ประแจ 3
JSVJ2B**11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2

โปรดดูรายการทั้งกาลอยด์ (TR432) สำหรับเครื่องมือที่มีการจับแบบยื่นยาว และปลั๊กน้ำหล่อเย็น



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

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยัด (N/m) **RE: มุมมีมาตรฐาน

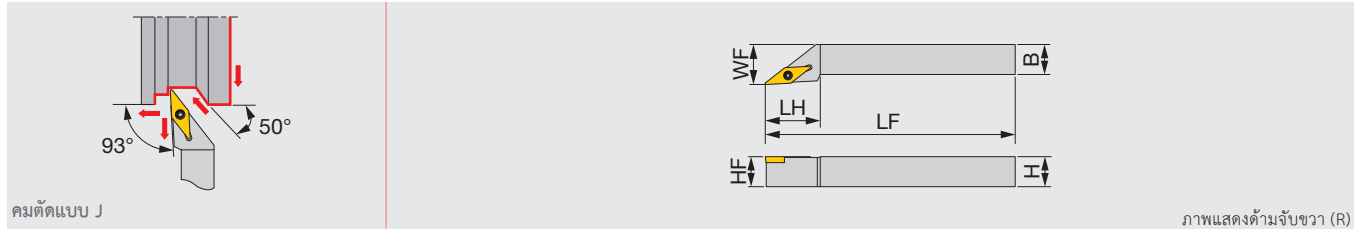
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรุด้ามจับยึด	หัวฉีดน้ำหล่อเย็น	ประแจ 1	ปลั๊กท่อน้ำหล่อเย็น	ประแจ 2
JSVJ2B**11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4

J-SERIES

JSVJBR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



คมตัดแบบ J ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSVJBR/L1010H11	10	10	100	20	10	12	0.4	VB**1103...	1.2
JSVJBR/L1212H11	12	12	100	22	12	16	0.4	VB**1103...	1.2
JSVJBR/L1616H11	16	16	100	22	16	20	0.4	VB**1103...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

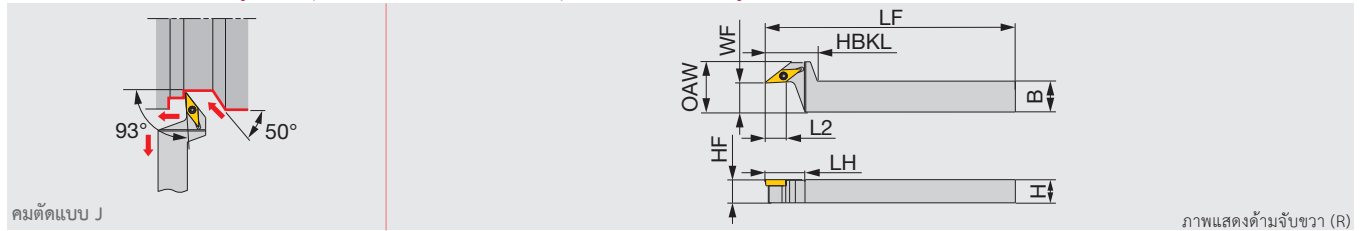


รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSVJBR/L...	CSTB-2.5	T-8F

J-SERIES

JSVJBR-F

ด้ามจับสตั๊ปแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



คมตัดแบบ J ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSVJBR1216F11-F15	12	16	85	12.6	27	21	12	15	26	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJBR1216X11-F15	12	16	120	12.6	27	21	12	15	26	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJBR1620X11-F15	16	20	120	12.6	27	21	16	15	26	0.2	VB**1103...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSVJBR**-F15	CSTB-2.5	T-8F

คู่มือเลือกเม็ดมีด

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	AH725	SH725
รูปทรงขอบคมตัด	JS	JS	J10	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			

M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	AH725	SH725
รูปทรงขอบคมตัด	JS	JS	J10	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			

K	การใช้งาน	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	T515
รูปทรงขอบคมตัด	CM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022	

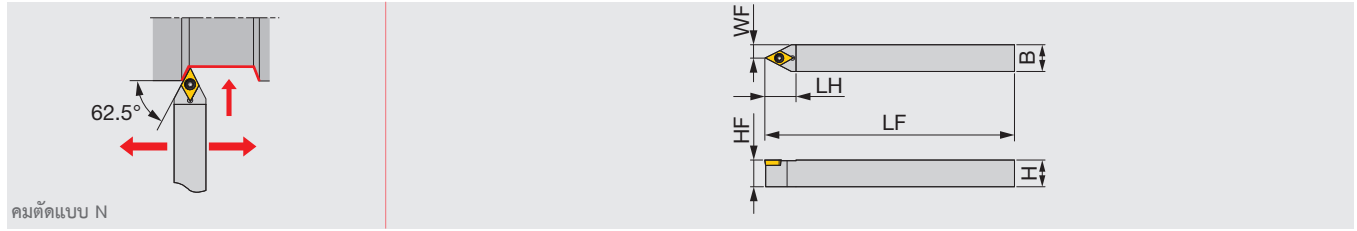
S	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	AH725
รูปทรงขอบคมตัด	JS	JS	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053		

H	การใช้งาน	งานเก็บผิวสูงเร็วแบบแมนูอัล	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10	BXM10
รูปทรงขอบคมตัด	T-CBN	T-CBN	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028		

หน้าอ้างอิง: JSVJBR/L, JSVJBR-F: เม็ดมีด → B150 -, CBN → B189 -



ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 62.5° สำหรับเม็ดยึดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 5°



คมตัดแบบ N

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
JSDNCN1010X07	10	10	120	15	10	5	0.2	DC**0702...	1.2
JSDNCN1010X11	10	10	120	21	10	5	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDNCN1212F07	12	12	85	15	12	6	0.2	DC**0702...	1.2
JSDNCN1212X07	12	12	120	15	12	6	0.2	DC**0702...	1.2
JSDNCN1212F11	12	12	85	21	12	6	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDNCN1212X11	12	12	120	21	12	6	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDNCN1616X11	16	16	120	21	16	8	0.2	DC**11T3...	1.2

ชิ้นส่วนอะไหล่

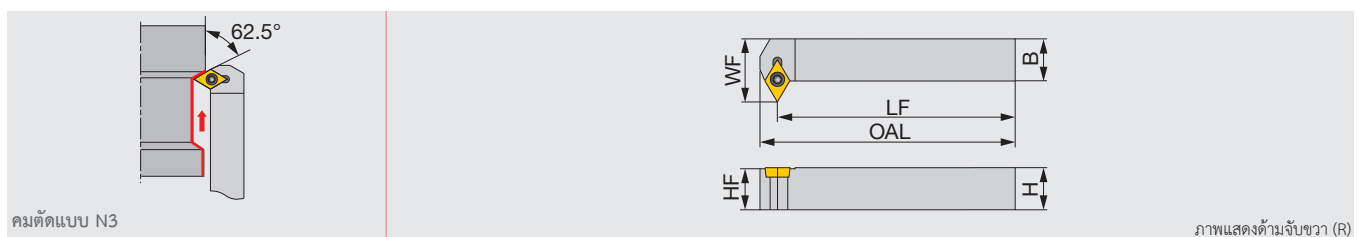
รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSDNCN**07	CSTB-2.5	T-8F
JSDNCN**11	CSTB-4SD	T-8F

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

J-SERIES

JSDN3CR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 62.5° (แบบ N3), สำหรับเม็ดยึดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 5°



คมตัดแบบ N3

ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	OAL	LF	HF	WF	RE**	เม็ดยึด	แรงบิด*
JSDN3CR1212H07	12	12	105	100	12	18	0.4	DC**0702...	1.2
JSDN3CR1616H11	16	16	107	100	16	25	0.8	DC**11T3...	1.2

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSDN3CR1212H07	CSTB-2.5	T-8F
JSDN3CR1616H11	CSTB-4SD	T-8F

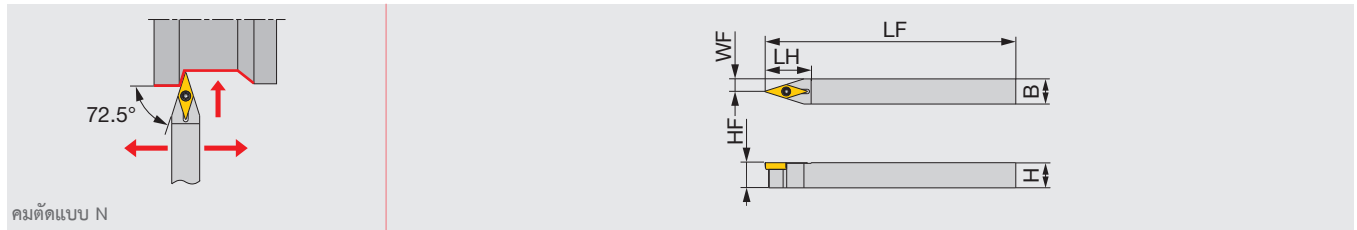
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดยึด (N/m)
**RE: มุมมีดมาตรฐาน

คู่มือเลือกเบ็ดมีด

P รูปทรงขอบคมตัด เงื่อนไขการตัดเฉือน	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725	AH725	SH725
	รูปทรงขอบคมตัด	01	JS	JS	J10
K รูปทรงขอบคมตัด เงื่อนไขการตัดเฉือน	การใช้งาน	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ			
	เกรด	T515			
	รูปทรงขอบคมตัด	CM			
S รูปทรงขอบคมตัด เงื่อนไขการตัดเฉือน	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	SH725	AH725		
	รูปทรงขอบคมตัด	JS	JS		
M รูปทรงขอบคมตัด เงื่อนไขการตัดเฉือน	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725	AH725	SH725
	รูปทรงขอบคมตัด	01	JS	JS	J10
N รูปทรงขอบคมตัด เงื่อนไขการตัดเฉือน	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	DX120	DX140	KS05F	
	รูปทรงขอบคมตัด	T-DIA	with rake T-DIA	AL	
H รูปทรงขอบคมตัด เงื่อนไขการตัดเฉือน	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	BXM10	BXM10		
	รูปทรงขอบคมตัด	T-CBN	T-CBN		

หน้าอ้างอิง: JSDNCN, JSDN3CR/L: เม็ดยึด → B119 -, CBN → B182 -, PCD → B194 -

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 72.5° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



คมตัดแบบ N

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSVNBN1010X11	10	10	120	22	10	5	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNBN1212F11	12	12	85	22	12	6	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNBN1212X11	12	12	120	22	12	6	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNBN1616X11	16	16	120	22	16	8	0.2	VB**1103...	1.2

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSVNBN...	CSTB-2.5	T-8F

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

คู่มือเลือกเม็ดมีด

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	AH725	SH725
	รูปทรงขอบคมตัด	JS	JS	J10
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053		

M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	AH725	SH725
	รูปทรงขอบคมตัด	JS	JS	J10
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053		

K	การใช้งาน	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	T515
	รูปทรงขอบคมตัด	CM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022	

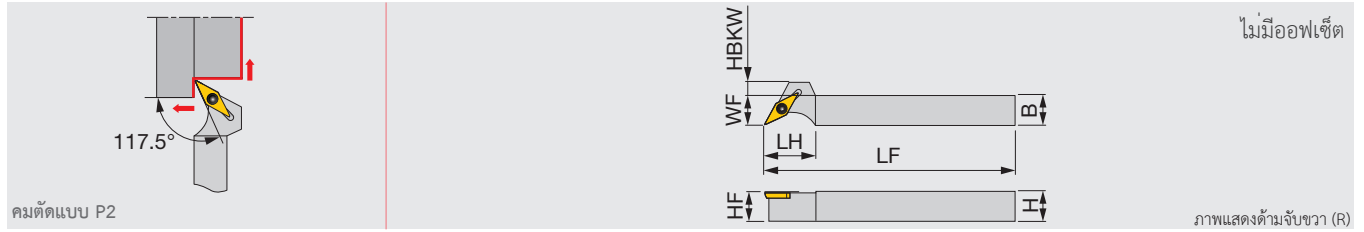
S	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	AH725
	รูปทรงขอบคมตัด	JS	JS
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053	

H	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10	BXM10
	รูปทรงขอบคมตัด	T-CBN	T-CBN
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

หน้าอ้างอิง: JSVNBN: เม็ดมีด → B150 -, CBN → B189 -



ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 117.5° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°

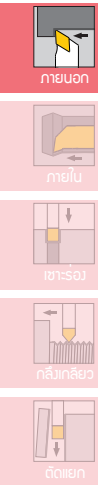


รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSVP2PR/L1010K08	10	10	125	16	10	10	4	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1010K11	10	10	125	20	10	10	8	0.2	VP**1103...	1.2
JSVP2PR/L1212K08	12	12	125	16	12	12	2	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1212K11	12	12	125	20	12	12	6	0.2	VP**1103...	1.2
JSVP2PR/L1616K08	16	16	125	16	16	16	2	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1616K11	16	16	125	20	16	16	6	0.2	VP**1103...	1.2

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSVP2PR/L**08	CSTB-2L	T-6F
JSVP2PR/L**11	CSTB-2.5	T-8F

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



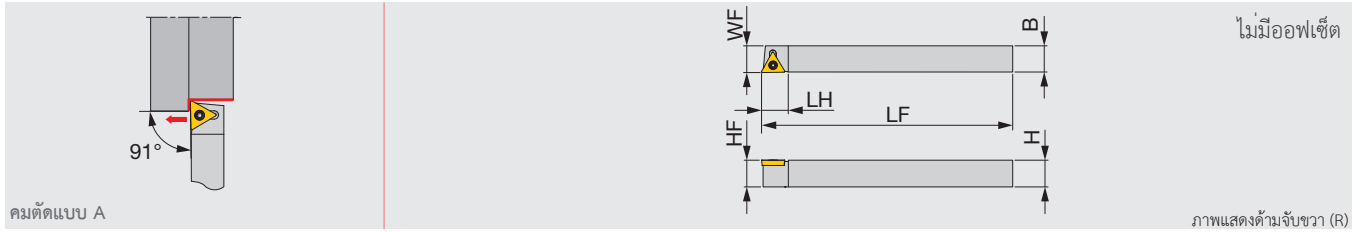
คู่มือเลือกเม็ดมีด

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725		เกรด	SH725	SH725
	JRP	JRP	JSP		JRP	JRP	JSP
	รูปทรงขอบคมตัด				รูปทรงขอบคมตัด		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053	
S	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ		การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725		เกรด	SH725	SH725
	JRP	JRP	JSP		JRP	JRP	JSP
	รูปทรงขอบคมตัด				รูปทรงขอบคมตัด		
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053	

J-SERIES

JSTACR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงสามเหลี่ยม 60°



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

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

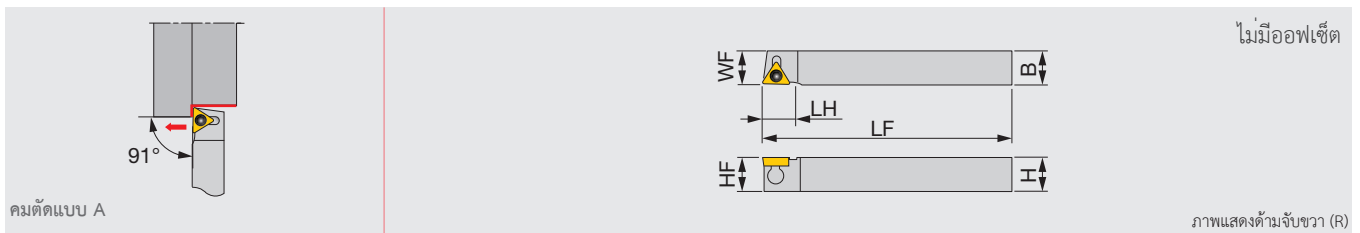
ชิ้นส่วนอะไหล่

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

J-SERIES

JTTACR/L

ด้ามจับระบบจับยึดด้านหลัง พร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงสามเหลี่ยม 60°



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

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

คู่มือเลือกเม็ดมีด

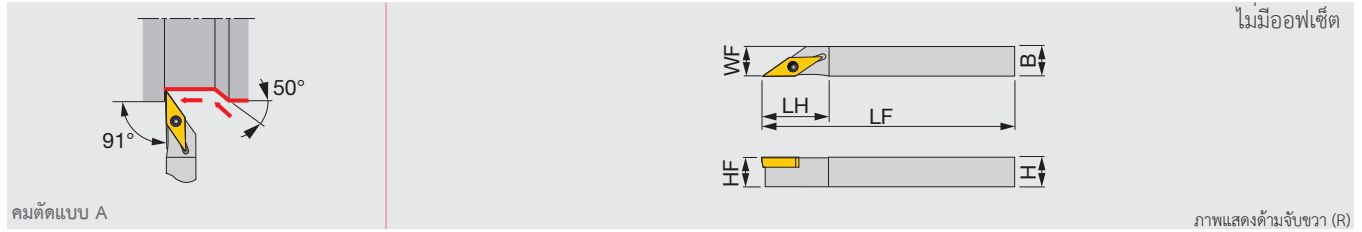
P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725	AH725	SH725
	รูปทรงขอบคมตัด	01	JS	JS	J10
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			

K	การใช้งาน	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	T515
	รูปทรงขอบคมตัด	CM
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022

M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725	AH725	SH725
	รูปทรงขอบคมตัด	01	JS	JS	J10
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			

N	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	KS05F
	รูปทรงขอบคมตัด	T-DIA with rake	AL
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024	

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 35°



คมตัดแบบ A

ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

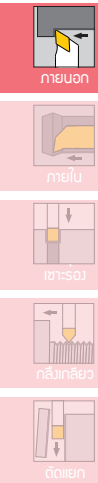
รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSVABR/L1010K11	10	10	125	21	10	10	0.2	VB**1103...	1.2
JSVABL1212K11	12	12	125	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

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



คู่มือเลือกเม็ดมีด

การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
เกรด	SH725	AH725	SH725
รูปทรงขอบคมตัด	JS	JS	J10
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053		

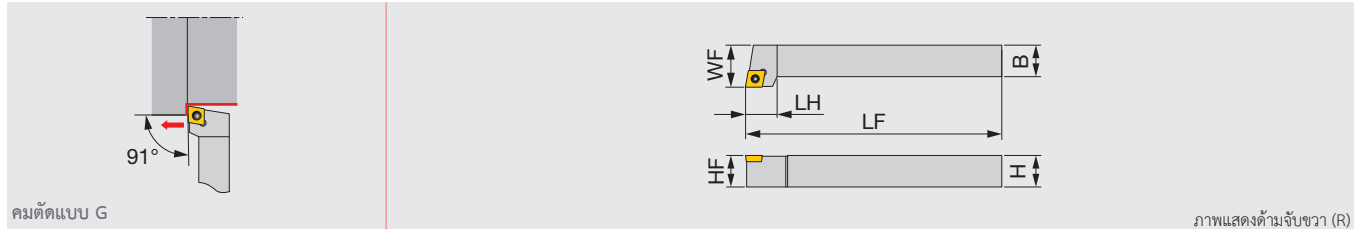
การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
เกรด	SH725	AH725
รูปทรงขอบคมตัด	JS	JS
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053	

การใช้งาน	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
เกรด	T515
รูปทรงขอบคมตัด	CM
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022

การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
เกรด	BXM10	BXM10
รูปทรงขอบคมตัด	T-CBN	T-CBN
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028	

หน้าอ้างอิง: JSVABR/L: เม็ดมีด → B150 -, CBN → B189 -

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 80°



คมตัดแบบ G

ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ทมีด	แรงบิด*
JSCGCR/L1212H06	12	12	100	12	12	16	0.4	CC**0602...	1.2
JSCGCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ทมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

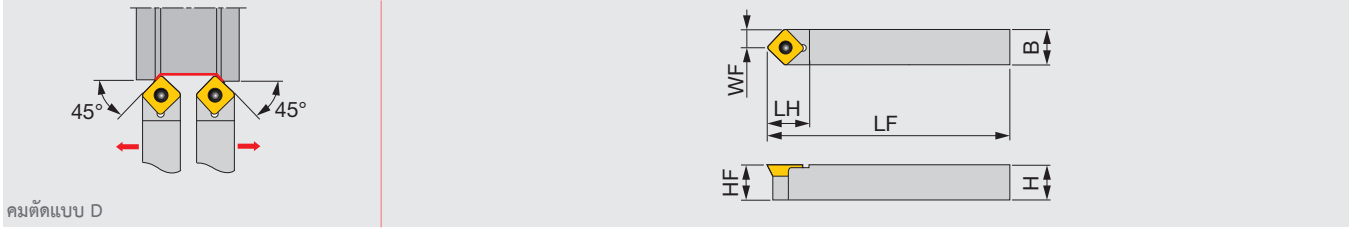
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSCGCR/L1212H06	CSTB-2.5	T-8F
JSCGCR/L1616H09	CSTB-4SD	T-8F

คู่มือเลือกเม็ดมีด

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725	AH725	SH725
	รูปทรงขอบคมตัด	01	JS	JS	J10
เงื่อนไขการตัดเฉือน		G053			
M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725	AH725	SH725
	รูปทรงขอบคมตัด	01	JS	JS	J10
เงื่อนไขการตัดเฉือน		G053			
K	การใช้งาน	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ			
	เกรด	T515			
	รูปทรงขอบคมตัด	CM			
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B022			
S	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	SH725	AH725		
	รูปทรงขอบคมตัด	JS	JS		
เงื่อนไขการตัดเฉือน		G053			
N	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	DX120	TH10	KS05F	
	รูปทรงขอบคมตัด	T-DIA with rake W20	AL		
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B024			
H	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ		
	เกรด	BXM10	BXM20		
	รูปทรงขอบคมตัด	T-CBN	T-CBN		
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B028			

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู พร้อมมุมใช้งาน 45° สำหรับเม็ทมีดมุมบวกทรงสี่เหลี่ยม



คมตัดแบบ D

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

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

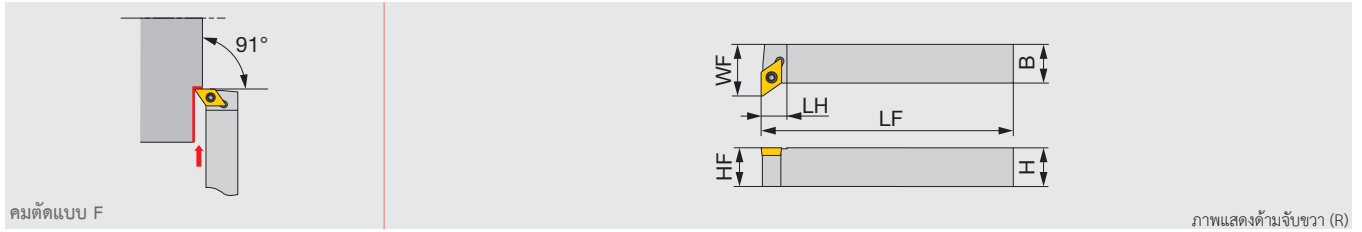
ชิ้นส่วนอะไหล่

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

คู่มือเลือกเม็ทมีด

P	การใช้งาน	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	M	การใช้งาน	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	AH725	AH725		เกรด	AH725
	รูปทรงขอบคมตัด	PS	PM		รูปทรงขอบคมตัด	PM
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B018			เงื่อนไขการตัดเฉือน	B020
K	การใช้งาน	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ				
	เกรด	T515				
	รูปทรงขอบคมตัด	CM				
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022				

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรูสำหรับงานปาดหน้า พร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ดมีดมุมบวกทรงขนมเปียกปูน 55°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSDFCR/L1212H07	12	12	100	8	12	16	0.4	DC**0702...	1.2
JSDFCR/L1616H11	16	16	100	10.5	16	22	0.8	DC**11T3...	1.2

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSDFCR/L1212H07	CSTB-2.5	T-8F
JSDFCR/L1616H11	CSTB-4SD	T-8F

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

คู่มือเลือกเม็ดมีด

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725	AH725	SH725
รูปทรงขอบคมตัด	01	JS	JS	J10	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053				

M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	SH725	AH725	SH725
รูปทรงขอบคมตัด	01	JS	JS	J10	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053				

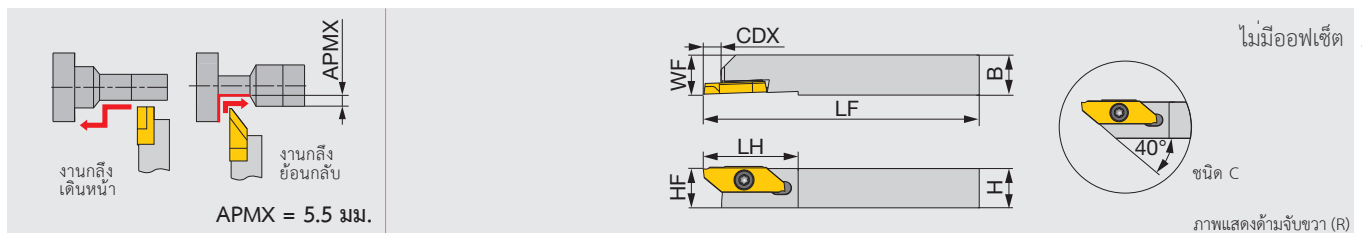
K	การใช้งาน	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	T515
รูปทรงขอบคมตัด	CM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B022	

N	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140	KS05F
รูปทรงขอบคมตัด	T-DIA	with rake T-DIA	AL	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B024			

S	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง-งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	SH725	AH725
รูปทรงขอบคมตัด	JS	JS	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053		

H	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10	BXM10
รูปทรงขอบคมตัด	T-CBN	T-CBN	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B028		

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู สำหรับงานกลึงไปข้างหน้า/ย้อนกลับ และงานเซาะร่องด้านนอก



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	เม็ดมีด
JSXGR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	10	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	12	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L1616K8	16	16	125	29	6.5	16	16	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L2020K8	20	20	125	29	6.5	20	20	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L2525K8	25	25	125	29	6.5	25	25	JXFR/L8..., JXRR/L8...

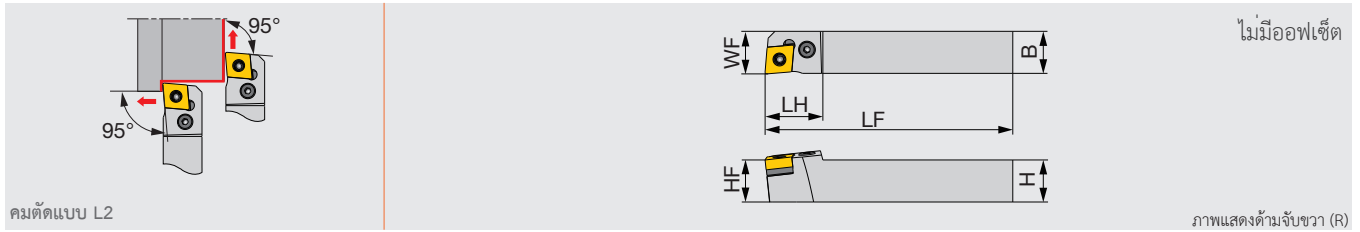
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ 1	ประแจ 2 *ตัวเลือก
JSXGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

สามารถใช้กับเม็ดมีด JXG สำหรับงานกลึงและเซาะร่อง สามารถขันจากด้านหลังได้ด้วยสกรูสองหัว

PCL2NR

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวติงพร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ตมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ตมีด	แรงบิด*
PCL2NR2020H12	20	20	100	26	20	20	0.8	CN/GN**1204...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ตมีด (N/m)

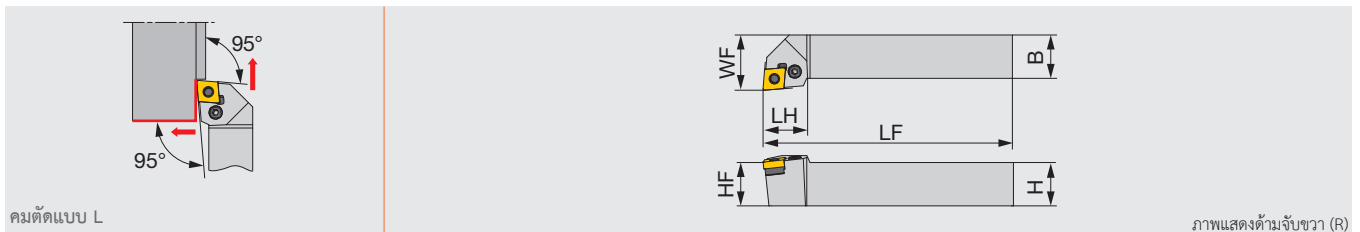
**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ตมีด	สกรูตัวจับยึด	ตัวล็อกทรง L	สปริงพื้น	ประแจ
PCL2NR2020H12	LSC42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3

PCLNR

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวติงพร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ตมีดมุมลบทรงขนมเปียกปูน 80°



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ตมีด	แรงบิด*
PCLNR2020H12	20	20	100	26	20	25	0.8	CN/GN**1204...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ตมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ตมีด	สกรูตัวจับยึด	ตัวล็อกทรง L	สปริงพื้น	ประแจ
PCLNR2020H12	LSC42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3

คู่มือเลือกเบ็ดมีด

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
รูปทรงขอบคมตัด	TF	TSF	TM	TH	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006				

M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	T6120	T6130	T6130
รูปทรงขอบคมตัด	SF	SM	SH	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008			

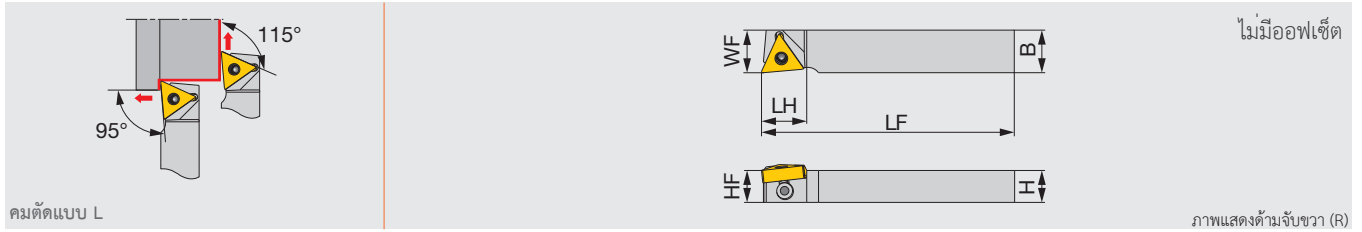
K	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	T515	T515	T515
รูปทรงขอบคมตัด	All-round	All-round	All-round	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010			

N	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX140	TH10
รูปทรงขอบคมตัด	T-DIA	P	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

S	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX950	AH8005	AH8005
รูปทรงขอบคมตัด	T-CBN	HRF	HRM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014			

หน้าอ้างอิง: PCL2NR, PCLNR: เม็ตมีด → B054 -, CBN → B170 -, PCD → B192 -

ด้ามจับระบบจับยึดด้านหลัง พร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60°



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

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

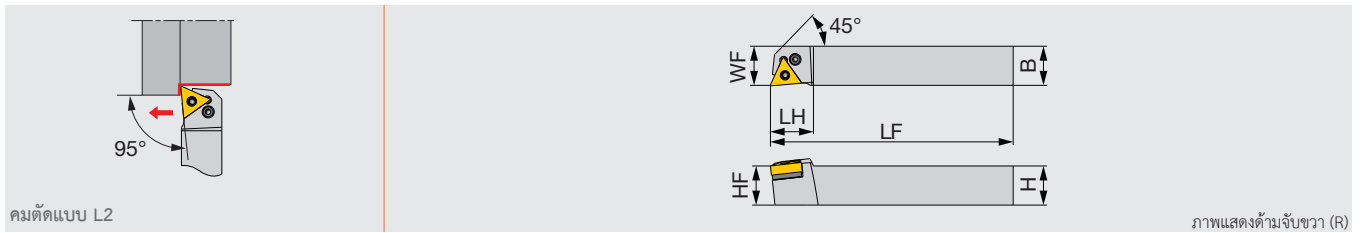
**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

PTL2NR/L

ด้ามจับแบบล็อกเกี่ยวตึงพร้อมมุมเข้างาน 95° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60°



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

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

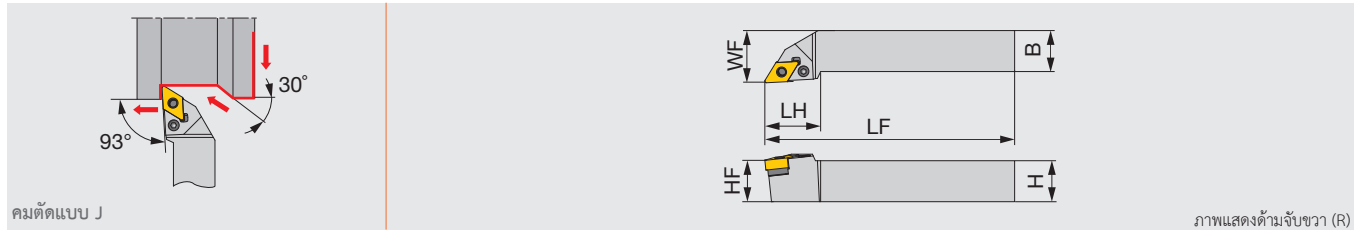
รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูตัวจับยึด	ประแจ	สปริงพัน	ตัวล็อกทรง L
PTL2NR/L...	LST317 D30	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

คู่มือเลือกเม็ดมีด

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก	M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	
	เกรด	SH725	SH725	GT9530	T9215		TH	T9215	SH725	SH725	T6130
	รูปทรงขอบคมตัด	01	JRP	TSF	TM		TH	TH	01	JRP	SM
เงื่อนไขการตัดเฉือน		G053			B006		เงื่อนไขการตัดเฉือน		G053		B008
K	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก	N			การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	T515	T515	T515				DX120	DX140	TH10	
	รูปทรงขอบคมตัด	All-round	All-round	All-round				T-DIA	with rake T-DIA	P	
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B010			เงื่อนไขการตัดเฉือน		B012				
S	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	H			การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	
	เกรด	BX950	AH8005	AH8005				T-CBN	BXM10	BXM10	
	รูปทรงขอบคมตัด	T-CBN	HRF	HRM				T-CBN	T-CBN	T-CBN	
เงื่อนไขการตัดเฉือน		B014			เงื่อนไขการตัดเฉือน		B016				

PDJNR

ด้ามจับแบบลึอกเกี่ยวตึง พร้อมมุมเข้างาน 93° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงขนมเป็ยกปูน 55°



คมตัดแบบ J

ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

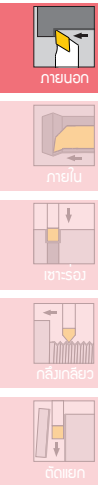
รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	เม็ดมีด	แรงบิด*
PDJNR2020H15	20	20	100	32	20	25	0.8	DN**1504...	3

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมเม็ดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	แผ่นรองเม็ดมีด	สกรูตัวจับยึด	ตัวล๊อคทรง L	สปริงฟัน	ประแจ
PDJNR2020H15	LSD42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3



คู่มือเลือกเม็ดมีด

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	NS9530	GT9530	T9215	T9215
รูปทรงขอบคมตัด	TF	TSF	TM	TH	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B006				

M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	T6120	T6130	T6130
รูปทรงขอบคมตัด	SF	SM	SH	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B008			

K	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	T515	T515	T515
รูปทรงขอบคมตัด	All-round	All-round	All-round	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010			

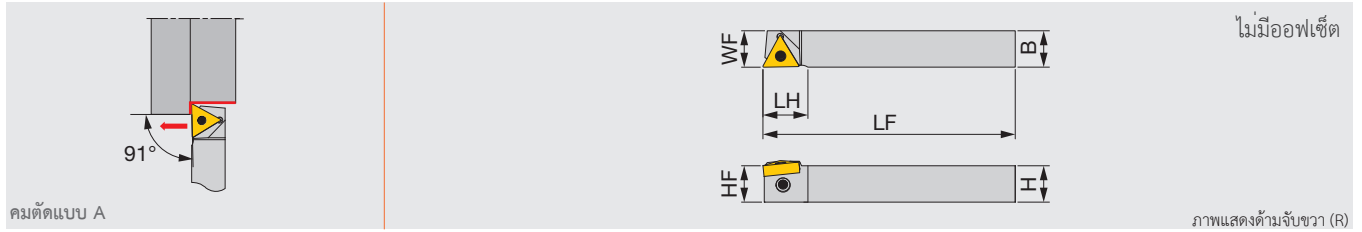
N	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140	TH10
รูปทรงขอบคมตัด	T-DIA	with rake T-DIA	P	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012			

S	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX950	AH8005	AH8005
รูปทรงขอบคมตัด	T-CBN	HRF	HRM	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014			

H	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10	BXM10
รูปทรงขอบคมตัด	T-CBN	T-CBN	
เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016		

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

ด้ามจับระบบจับยึดด้านหลัง พร้อมมุมเข้างาน 91° สำหรับเม็ดมีดมุมลบทรงสามเหลี่ยม 60°



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

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

**RE: มุมมีดมาตรฐาน

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

คู่มือเลือกเม็ดมีด

P	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ		งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	SH725	SH725	GT9530	T9215	T9215
	รูปทรงขอบคมตัด	01	JRP	TSF	TM	TH
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053			B006	

K	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง	งานกลึงปานกลาง - งานกลึงหนัก
	เกรด	T515	T515	T515
	รูปทรงขอบคมตัด	All-round	All-round	All-round
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B010		

S	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	BX950	AH8005	AH8005
	รูปทรงขอบคมตัด	T-CBN	HRF	HRM
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B014		

M	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	SH725	SH725	T6130
	รูปทรงขอบคมตัด	01	JRP	SM
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	G053		B008

N	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานกลึงปานกลาง
	เกรด	DX120	DX140	TH10
	รูปทรงขอบคมตัด	T-DIA	with rake T-DIA	P
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B012		

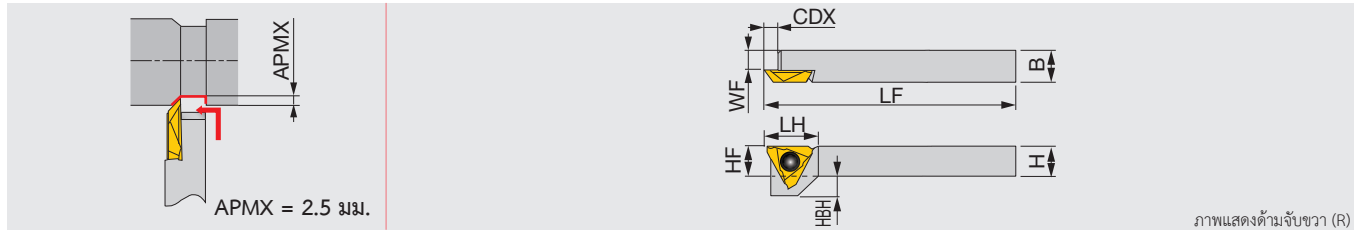
H	การใช้งาน	งานเก็บผิวสำเร็จ	งานเก็บผิวสำเร็จ
	เกรด	BXM10	BXM10
	รูปทรงขอบคมตัด	T-CBN	T-CBN
	เงื่อนไขการตัดเฉือน	B016	



J-SERIES

JSTBR/L

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู สำหรับงานกลึงด้านหลัง



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	HBH	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSTBR/L1010X3	10	10	120	15	5	10	6	5	JTBR/L3...	1.2
JSTBL1010K3	10	10	125	15	5	10	6	5	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1212F3	12	12	85	15	5	12	8	3	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1212X3	12	12	120	15	5	12	8	3	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1616X3	16	16	120	15	5	16	12	-	JTBR/L3...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

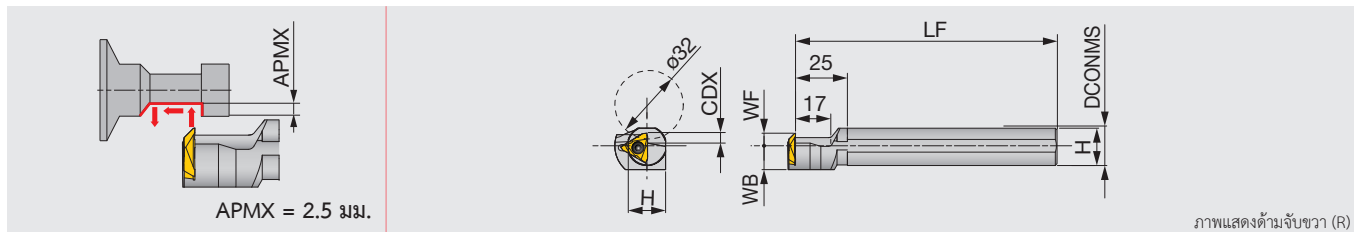
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSTBR/L...	CSTB-4SD	T-8F

J-SERIES

JS-TBL3

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู สำหรับงานกลึงด้านหลัง



รหัสสินค้า	DCONMS	H	LF	CDX	WF	WB	เม็ดมีด	แรงบิด*
JS19K-TBL3	19.05	18	125	4.5	6	11.5	JTBR3...	3
JS20K-TBL3	20	19	125	4.5	6	11.5	JTBR3...	3
JS22K-TBL3	22	21	125	4.5	6	11.5	JTBR3...	3
JS25K-TBL3	25.4	24	125	4.5	10	12.7	JTBR3...	3

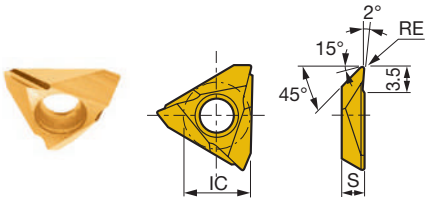
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JS**-TBL3	CSTB-4S	T-15F

เปิดบัด

JTB (คมตัดแบบคม)



ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

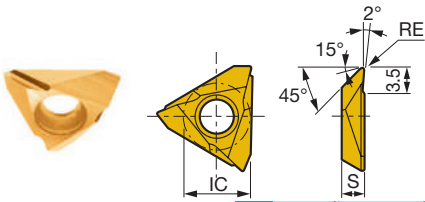
P	เหล็กกล้า	★	☆		★						
M	สแตนเลส สตีล	★	☆								
K	เหล็กหล่อ	★			☆			☆			
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก							★			
S	ซูเปอร์อัลลอยด์	☆	☆					★			
H	วัสดุความแข็งสูง							★			

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	RE	เกรดเคลือบผิว		เซอร์เมต	ไม่เคลือบ	IC	S	ระยะ กินลึก สูงสุด
			SH725	J740	NS9530	TH10			
JTBR3000F	R	0.03	●	●		●	9.438	3.18	2.5
JTBL3000F	L	0.03	●	●		●	9.438	3.18	2.5
JTBR3005F	R	0.05	●	●		●	9.438	3.18	2.5
JTBL3005F	L	0.05	●	●		●	9.438	3.18	2.5
JTBR3010F	R	0.1	●	●	●	●	9.438	3.18	2.5
JTBL3010F	L	0.1	●	●	●	●	9.438	3.18	2.5
JTBR3015F	R	0.15	●	●			9.438	3.18	2.5
JTBL3015F	L	0.15	●	●			9.438	3.18	2.5

● : สินค้าสต็อก

JTBR/L (คมตัดลบคม)



ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	RE	เกรดเคลือบผิว		เซอร์เมต	IC	S	ระยะ กินลึก สูงสุด
			J740	J9530	เซอร์เมต			
JTBR3000F	R	0.05	●		●	9.438	3.18	2.5
JTBL3000F	L	0.05	●			9.438	3.18	2.5
JTBR3005F	R	0.1	●		●	9.438	3.18	2.5
JTBL3005F	L	0.1	●			9.438	3.18	2.5

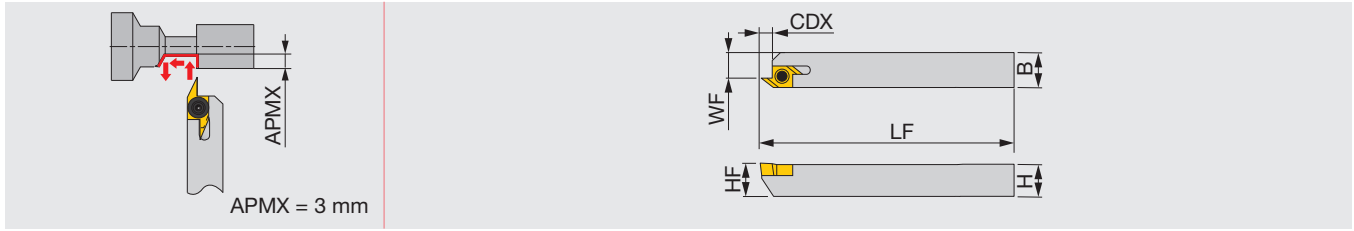
● : สินค้าสต็อก

เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน (เปิดบัดชนิด JTB)

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้า (S45C, C45, ฯลฯ)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
M	สแตนเลส สตีล (SUS304, X5CrNi18-9, ฯลฯ)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	โลหะผสมอลูมิเนียม, ทองเหลือง (Si < 12%, C3604B, CW614N, ฯลฯ)	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	วัสดุตัดเดือนยาก, โลหะผสมไทเทเนียม (Ti-6Al-4V, ฯลฯ)	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1



ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู สำหรับงานกลึงด้านหลัง



รหัสสินค้า	H	B	LF	CDX	HF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSEGR/L1010K10	10	10	125	3.3	10	7.5	J10ER/L...	1.2
JSEGR/L1212K10	12	12	125	3.3	12	9.5	J10ER/L...	1.2
JSEGR/L1616K10	16	16	125	3.3	16	13.5	J10ER/L...	1.2

ชิ้นส่วนอะไหล่

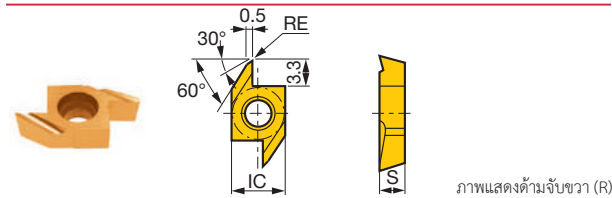


*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

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

เม็ดมีด

J10E (คมตัดแบบคม)



ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

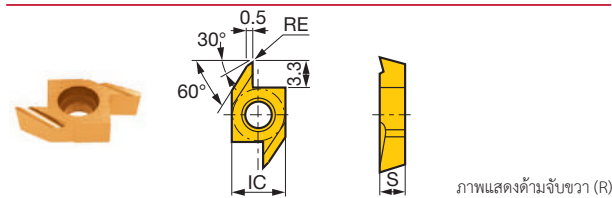
	P เหล็กกล้า	M สแตนเลส สตีล	K เหล็กหล่อ	N โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	S ซุปเปอร์อัลลอยด์	H วัสดุความแข็งสูง
★	★	★	★	★	★	★
☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	RE	เกรดเคลือบผิว		เซอร์เมต	ไม่เคลือบ	IC	S	ระยะ กินลึก สูงสุด
			SH725	J740	NS9530	TH10			
J10ER/L005BF	R	0.05	●	●		●	6.35	3.18	3
J10ER/L005BF	L	0.05	●	●		●	6.35	3.18	3
J10ER/L010BF	R	0.1	●	●		●	6.35	3.18	3
J10ER/L010BF	L	0.1	●	●		●	6.35	3.18	3
J10ER/L015BF	R	0.15	●		●		6.35	3.18	3
J10ER/L015BF	L	0.15	●		●		6.35	3.18	3

● : สินค้าสต็อก

J10E (คมตัดลบคม)



ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	RE	เกรดเคลือบผิว	เกรดเคลือบผิว เซอร์เมต	IC	S	ระยะ กินลึก สูงสุด
			J740	J9530			
J10ER005B	R	0.05	●	●	6.35	3.18	3
J10EL005B	L	0.05	●	●	6.35	3.18	3
J10ER010B	R	0.1	●	●	6.35	3.18	3
J10EL010B	L	0.1	●	●	6.35	3.18	3

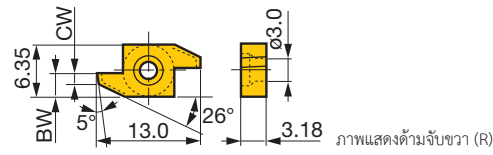
● : สินค้าสต็อก

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน (เม็ดเม็ดชนิด J10E)

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้า S45C, ฯลฯ C45, ฯลฯ	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
	เหล็กกล้าตัดเฉือนง่าย SUM22, ฯลฯ 11SMn28, ฯลฯ	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
M	สแตนเลส สตีล SUS303, SUS304, ฯลฯ X10CrNiS18-9, ฯลฯ	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	โลหะผสมอลูมิเนียม, ทองเหลือง Si < 12% C3604B, CW614N, ฯลฯ	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	วัสดุตัดเฉือนยาก, โลหะผสมไทเทเนียม Ti-6Al-4V, ฯลฯ	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

เม็ดเม็ด

10E (เม็ดเม็ดแบบค้ำ)

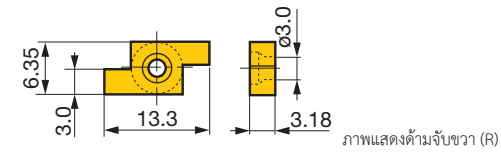


รหัสสินค้า	ด้าน	ไม่เคลือบ	
		TH10	
10ER100B	R	●	
10EL100B	L	●	
10ER150B	R	●	
10EL150B	L	●	

● : สิ้นค้าสต็อก

หมายเหตุ: ค้ำขั้ว (JSEGR...) ใช้เม็ดเม็ดค้ำขั้ว (10ER...) และตามชาย (JSEGL...) ใช้เม็ดเม็ดค้ำขั้ว (10EL...)

10E (เม็ดเม็ดแบบค้ำ)

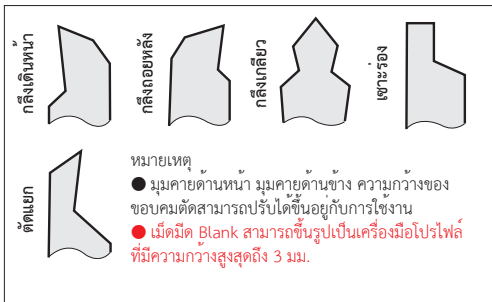


รหัสสินค้า	ด้าน	ไม่เคลือบ	
		TH10	
10ER300	R	●	
10EL300	L	●	

● : สิ้นค้าสต็อก

หมายเหตุ: ค้ำขั้ว (JSEGR...) ใช้เม็ดเม็ดค้ำขั้ว (10ER...) และตามชาย (JSEGL...) ใช้เม็ดเม็ดค้ำขั้ว (10EL...)

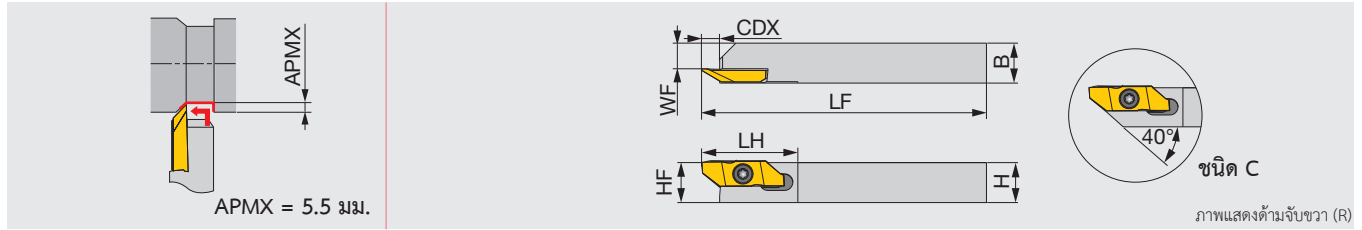
ตัวอย่างรูปร่างของเม็ดเม็ด



เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน

การใช้งาน	วัสดุชิ้นงาน	เหล็กคาร์บอน	สแตนเลส สตีล	ทองเหลือง	
		ความเร็วตัด(ม./นาที)	~ 100	~ 50	~ 200
Lateral อัตราป้อน (การกลึงนอก)	อัตราป้อน(มม./รอบ)	งานหยาบ	~ 0.06	~ 0.03	~ 0.1
		งานปานกลาง	~ 0.03	~ 0.025	~ 0.06
		งานผิวสำเร็จ	~ 0.02	~ 0.015	~ 0.04
การตัดแยกงานเซาะร่อง การขึ้นรูป	อัตราป้อน(มม./รอบ)	ความเร็วตัด(ม./นาที)	~ 80	~ 30	~ 150
		งานหยาบ	~ 0.02	~ 0.015	~ 0.05
		งานปานกลาง	~ 0.015	~ 0.01	~ 0.03
		งานผิวสำเร็จ	~ 0.01	~ 0.008	~ 0.015

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรูสำหรับงานกลึงด้านหลัง และงานทำเกลียว



รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	เม็ดมีด
JSXBR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	5.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	7.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L2525K8	25	25	125	29	6.4	25	20.7	JXBR/L8..., JXT*R...

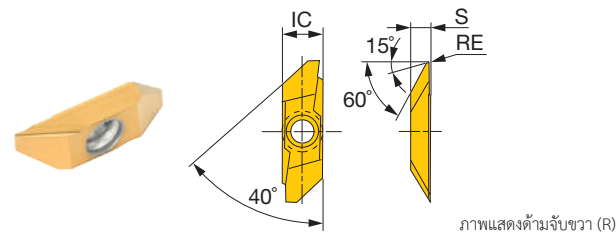
สามารถใช้กับเม็ดมีด JXT สำหรับการทำเกลียว
สามารถขันจากด้านหลังได้ด้วยสกรูสองหัว

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSXBR/L...	CSTB-4SD	T-8F

เม็ดมีด

JXB (คมตัดแบบคม)



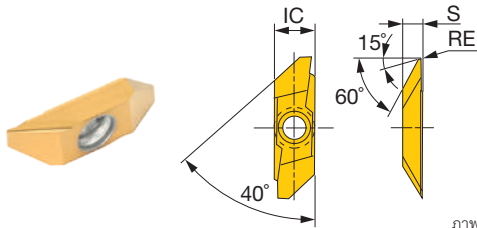
	P เหล็กกล้า	M สแตนเลส สตีล	K เหล็กหล่อ	N โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	S ซูเปอร์อัลลอยด์	H วัสดุความแข็งสูง
★	★	★	★	★	★	★
☆			☆		☆	☆

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	RE	เกรดเคลือบผิว		IC	S	ระยะ กินลึก สูงสุด
			J740	TH10			
JXBR8000F	R	0.03	●	●	8	3.97	5.5
JXBL8000F	L	0.03	●	●	8	3.97	5.5
JXBR8005F	R	0.05	●	●	8	3.97	5.5
JXBL8005F	L	0.05	●	●	8	3.97	5.5
JXBR8010F	R	0.1	●	●	8	3.97	5.5
JXBL8010F	L	0.1	●	●	8	3.97	5.5
JXBR8015F	R	0.15	●	●	8	3.97	5.5
JXBL8015F	L	0.15	●	●	8	3.97	5.5

● : สินค้าสต็อก

JXB (คมตัดลบคม)



ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	RE	เกรดเคลือบผิว								IC	S	ระยะกินลึกสูงสุด
			J740										
JXBR/L8005	R	0.05	●								8	3.97	5.5
JXBR/L8005	L	0.05	●								8	3.97	5.5
JXBR/L8010	R	0.1	●								8	3.97	5.5
JXBR/L8010	L	0.1	●								8	3.97	5.5
JXBR/L8015	R	0.15	●								8	3.97	5.5
JXBR/L8015	L	0.15	●								8	3.97	5.5

● : สินค้าสต็อก

เงื่อนไขการตัดเว็อนมาตรฐาน (เปิดบิตชนิด JXB)

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน: f (มม./รอบ)	
				การเจาะร่อง	การกลึง
P	เหล็กกล้า S45C, C45, ฯลฯ	J740	10 - 100	0.01 - 0.03	0.02 - 0.1
	เหล็กกล้าตัดเฉือนง่าย SUM22, 11SMn28, ฯลฯ	J740	10 - 100	0.01 - 0.03	0.02 - 0.1
M	สแตนเลส สตีล SUS303, X10CrNiS18-9, ฯลฯ	J740	10 - 100	0.01 - 0.02	0.02 - 0.08
N	โลหะผสมอะลูมิเนียม, ทองเหลือง SF < 12% C3604B, CV614N, ฯลฯ	TH10	50 - 200	0.01 - 0.05	0.02 - 0.1
S	วัสดุตัดเฉือนยาก, โลหะผสมไทเทเนียม Ti-6Al-4V, ฯลฯ	TH10	10 - 30	0.01 - 0.02	0.02 - 0.05

สำหรับงานกลึงนอก

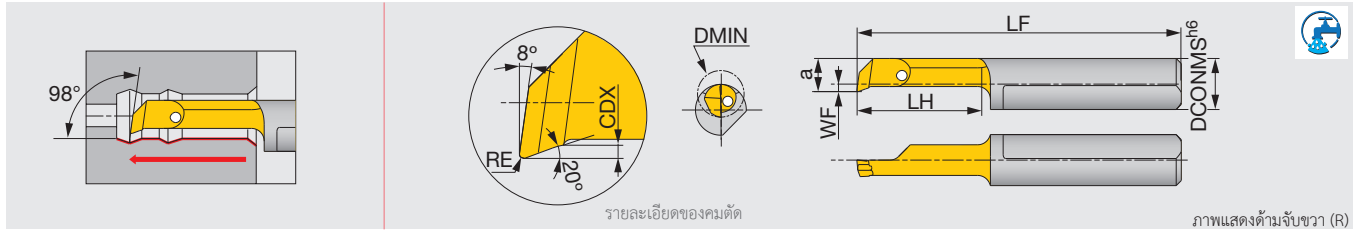
การใช้งาน	ISO	วัสดุชิ้นงาน	ลำดับการใช้งาน	หน้าลายหักเศษ	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	ระยะกินลึก ap (มม.)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
เครื่องกลึงแบบสวิสอัตโนมัติ	P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ SS400, E275A, ฯลฯ เหล็กกล้าคาร์บอน S45C, C45, ฯลฯ เหล็กกล้าอัลลอยด์ต่ำ SCM415, 18CrMo4, ฯลฯ โลหะผสมเหล็ก SCM440, 42CrMo4, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 3	0.03 - 0.1
			มีความคมสูง	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
	M	เหล็กกล้าไร้สนิม (ออสเทนนิติก) SUS304, X5CrNi18-9, ฯลฯ สแตนเลส สตีล (มาร์เทนซิติก และเฟอร์ริติก) SUS430, X6Cr17, ฯลฯ สแตนเลส สตีล (ตกตะกอนซูปเปอร์) SUS630, X5CrNiCuNb16-4, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.25	0.03 - 0.1
			มีความคมสูง	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
เครื่องกลึง CNC ขนาดเล็ก	P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ SS400, E275A, ฯลฯ เหล็กกล้าคาร์บอน S45C, C45, ฯลฯ เหล็กกล้าอัลลอยด์ต่ำ SCM415, 18CrMo4, ฯลฯ โลหะผสมเหล็ก SCM440, 42CrMo4, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SS	AH725	50 - 180	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
			เพื่อการปรับปรุงพื้นผิว	TS	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
				SS	NS9530	50 - 200	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	NS9530	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	ด้านทานการสึกหรอ	SS	GT9530	50 - 250	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2		
		TS	GT9530	50 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3		
M	เหล็กกล้าไร้สนิม (ออสเทนนิติก) SUS304, X5CrNi18-9, ฯลฯ สแตนเลส สตีล (มาร์เทนซิติก และเฟอร์ริติก) SUS430, X6Cr17, ฯลฯ สแตนเลส สตีล (ตกตะกอนซูปเปอร์) SUS630, X5CrNiCuNb16-4, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SS	AH8015	50 - 150	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2	
		ทนต่อแรงกระแทก	TS	AH8015	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3	

J-SERIES

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	หน้าลายหักเศษ	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ SS400, E275A, ฯลฯ เหล็กกล้าคาร์บอน S45C, C45, ฯลฯ เหล็กกล้าอัลลอยด์ต่ำ SCM415, 18CrMo4, ฯลฯ โลหะผสมเหล็ก SCM440, 42CrMo4, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SH725	50 - 200	0.01 - 0.2
		ทนต่อแรงกระแทก	AH725	50 - 200	0.01 - 0.2
M	เหล็กกล้าไร้สนิม (ออสเทนนิติก) SUS304, X5CrNi18-9, ฯลฯ สแตนเลส สตีล (มาร์เทนซิติก และเฟอร์ริติก) SUS430, X6Cr17, ฯลฯ สแตนเลส สตีล (ตกตะกอนซูปเปอร์) SUS630, X5CrNiCuNb16-4, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SH725	50 - 200	0.01 - 0.2
		ทนต่อแรงกระแทก	AH725	50 - 200	0.01 - 0.2
K	โลหะผสมไทเทเนียม Ti-6Al-4V, ฯลฯ ซูเปอร์อัลลอยด์ Inconel718, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SH725	20 - 80	0.01 - 0.2
		ทนต่อแรงกระแทก	AH725	20 - 80	0.01 - 0.2

แท่งโซลิดคาร์ไบด์สำหรับงานคว้าน โปรงแผล และการลบคม (แซมเฟอร์)



รายละเอียดของคมตัด

ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

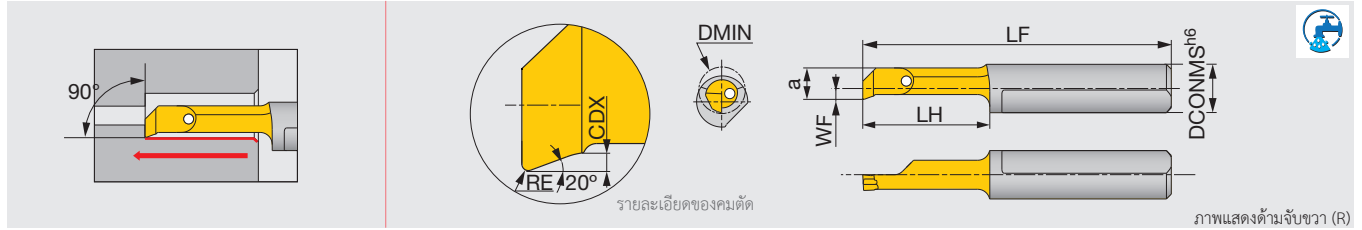
รหัสสินค้า	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
JBTR04020004-D006	●	0.6	4	-	0.5	18.5	2	0.08	0.04
JBTR04030004-D006	●	0.6	4	-	0.5	19.5	3	0.08	0.04
JBTR04045005-D010	●	1	4	-	0.9	21	4.5	0.1	0.05
JBTR04065005-D010	●	1	4	-	0.9	23	6.5	0.1	0.05
JBTR04040005-D020	●	2	4	-	1.7	20.5	4	0.1	0.05
JBTR04090005-D020	●	2	4	-	1.7	25.5	9	0.1	0.05
JBTR04140005-D020	●	2	4	-	1.7	30.5	14	0.1	0.05
JBTR/L04090010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBTR/L04150010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBTR/L04190010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	35.5	19	0.2	0.1
JBTR/L04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBTR/L04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBTR/L04190010-D040	●	4	4	1.5	3.5	35.5	19	0.3	0.1
JBTR04230010-D040	●	4	4	1.5	3.5	39.5	23	0.3	0.1
JBTR04270010-D040	●	4	4	1.5	3.5	43.5	27	0.3	0.1
JBTR/L07090015-D050	●	5	7	0.9	4.4	25	9	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D050	●	5	7	0.9	4.4	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	0.5	0.15
JBTR07340015-D050	●	5	7	0.9	4.4	50	34	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D060	●	6	7	1.8	5.3	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07210015-D060	●	6	7	1.8	5.3	37	21	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D060	●	6	7	1.8	5.3	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	0.5	0.15
JBTR07340015-D060	●	6	7	1.8	5.3	50	34	0.5	0.15
JBTR07410015-D060	●	6	7	1.8	5.3	57	41	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.6	0.15
JBTR07240015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	40	24	0.6	0.15
JBTR/L07290015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	45	29	0.6	0.15
JBTR/L07340015-D070	●	7	7	2.8	6.3	50	34	0.6	0.15
JBTR07390015-D070	●	7	7	2.8	6.3	55	39	0.6	0.15
JBTR07440015-D070	●	7	7	2.8	6.3	60	44	0.6	0.15
JBTR07490015-D070	●	7	7	2.8	6.3	65	49	0.6	0.15

● : สินค้าสต็อก

TINYTURN^{INI}

JBP R

แท่งโซลิดคาร์ไบด์สำหรับงานคว้าน และลบคม (แฉมเฟอร์)



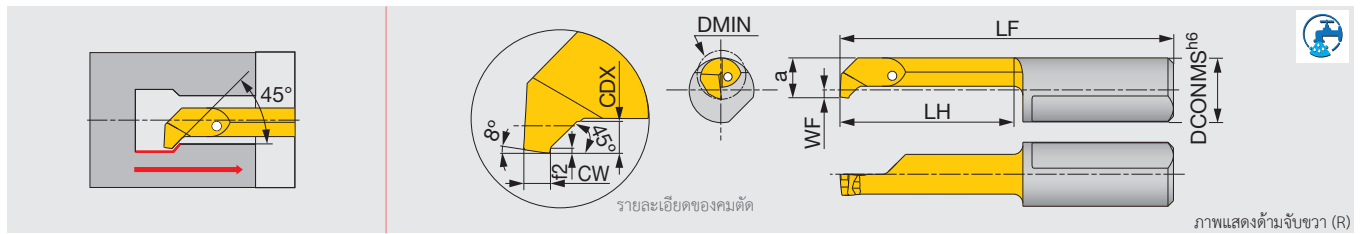
รหัสสินค้า	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
JBPR04090010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBPR04150010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBPR04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBPR04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBPR07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBPR07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15

● : สินค้าสต็อก

TINYTURN^{INI}

JBU R

แท่งโซลิดคาร์ไบด์สำหรับงานคว้านถอยหลัง และลบคม (แฉมเฟอร์)



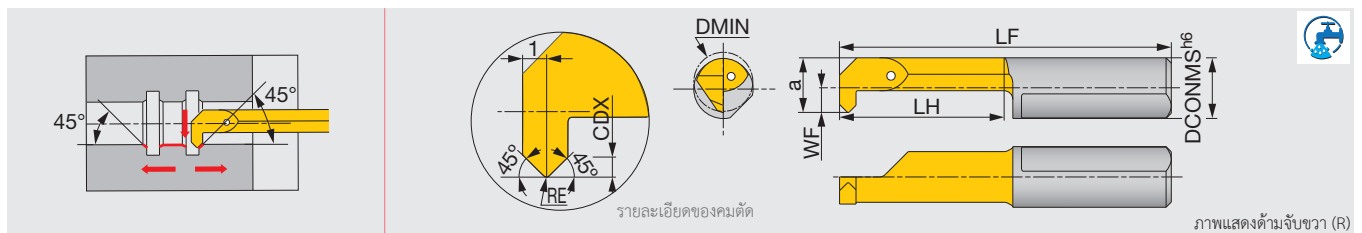
รหัสสินค้า	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	f2	CDX	CW ^{+0.05} ₀
JBUR07140010-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.2	1	1
JBUR07190010-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.2	1	1

● : สินค้าสต็อก

TINYTURN^{INI}

JBC R

แท่งโซลิดคาร์ไบด์สำหรับงานคว้าน 45° และลบคม (แฉมเฟอร์)



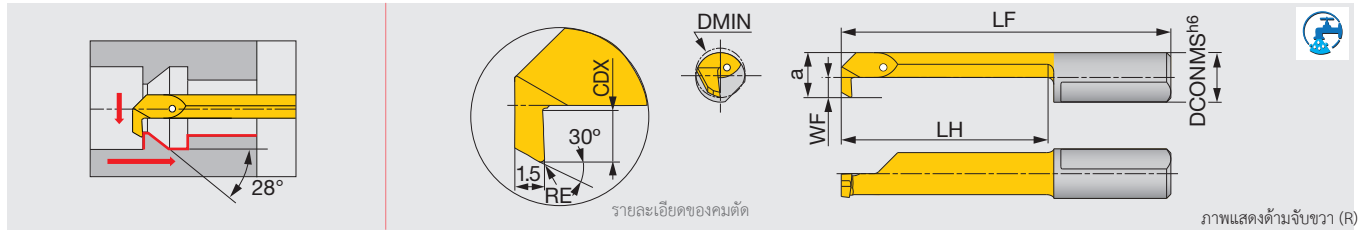
รหัสสินค้า	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{±0.05}
JBCR07140020-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.7	0.2
JBCR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.7	0.2
JBCR07190020-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.7	0.2

● : สินค้าสต็อก

TINY^{INI}TURN

JBB R

แท่งโซลิดคาร์ไบด์สำหรับงานคว้านถอยหลัง



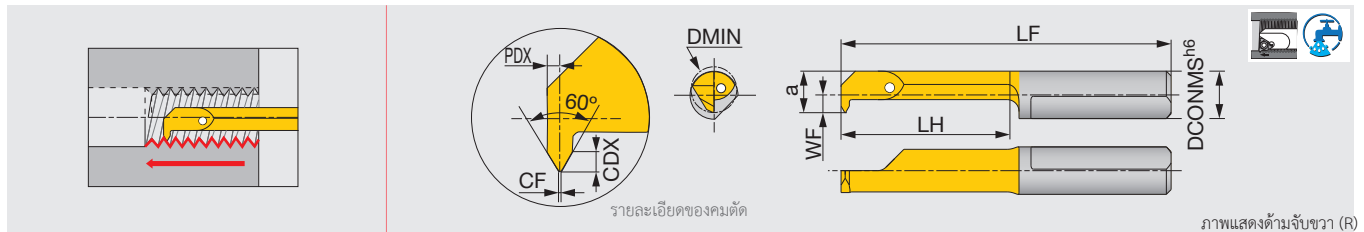
รหัสสินค้า	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05}
JBBR04140020-D030	●	3	4	0.6	2.6	30	14	0.5	0.2
JBBR04190020-D030	●	3	4	0.6	2.6	35	19	0.5	0.2
JBBR04140015-D040	●	4	4	1.5	3.5	30	14	0.8	0.15
JBBR04240015-D040	●	4	4	1.5	3.5	40	24	0.8	0.15
JBBR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.2
JBBR07290020-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	1	0.2
JBBR07190020-D060	●	6	7	1.8	5.3	35	19	1.8	0.2
JBBR07290020-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8	0.2
JBBR07190020-D070	●	7	7	2.8	6.3	35	19	2.5	0.2
JBBR07290020-D070	●	7	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.2

● : สินค้าสต็อก

TINY^{INI}TURN

JBI R

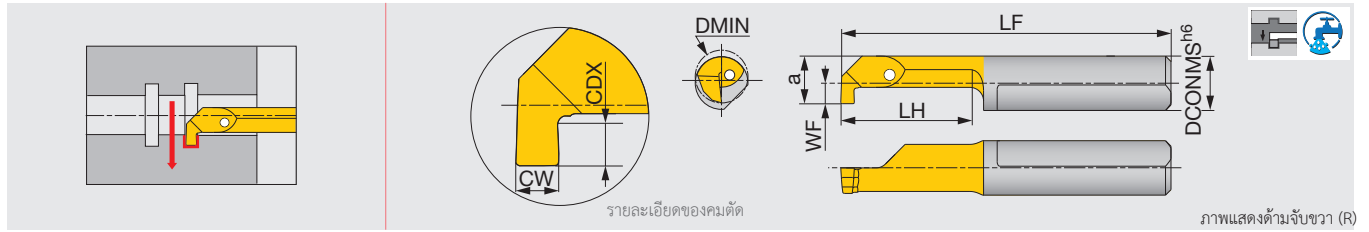
แท่งโซลิดคาร์ไบด์สำหรับทำเกลียว (เมตริก)



รหัสสินค้า	SH730	Pitch	DMIN	CF _{0.02}	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	PDX
JBIR04140050-D040	●	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
JBIR07140050-D050	●	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
JBIR07140075-D050	●	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
JBIR07140100-D048	●	1	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
JBIR07140100-D060	●	1	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
JBIR07140125-D060	●	1.25	6	0.15	7	1.8	5.3	30	14	0.7	0.65
JBIR07140150-D060	●	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75
JBIR07140150-D070	●	1.5	7	0.18	7	2.8	6.3	30	14	0.8	0.75

● : สินค้าสต็อก

แท่งไฮลิคคาร์ไบด์สำหรับงานเจาะรูภายใน



รหัสสินค้า	SH730	CW ^{+0.05} ₀	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX
JBGR04050050-D020	●	0.5	2	4	0.2	1.8	21	5	0.4
JBGR04100050-D020	●	0.5	2	4	0.2	1.8	26	10	0.4
JBGR04050070-D030	●	0.7	3	4	0.7	2.7	21	5	0.6
JBGR04100070-D030	●	0.7	3	4	0.7	2.7	26	10	0.6
JBGR04090100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.8
JBGR04150100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.8
JBGR07090100-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140100-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090150-D050	●	1.5	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140150-D050	●	1.5	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07190200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	35	19	1
JBGR/L07090100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07290100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07090150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07290150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5
JBGR07090200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07250200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	40	25	2.5
JBGR07290200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5

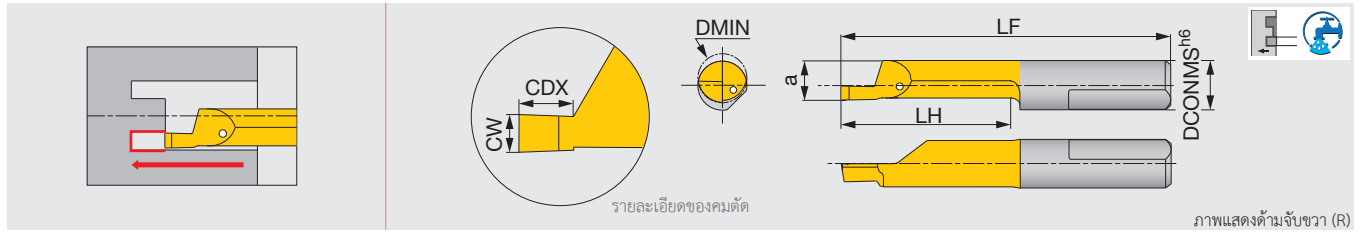
*รัศมีมุม: น้อยกว่า 0.1 มม.

● : สินค้าที่ออก

TINYTURN^{INI}

JBF R/L

แท่งโซลิดคาร์ไบด์สำหรับงานเจาะร่องหน้า



รหัสสินค้า	SH730	CW ^{+0.05}	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
JBFR07110100-D060	●	1	6	7	5.2	26	10	1.5
JBFR07110150-D060	●	1.5	6	7	5.2	26	10	2
JBFR07110200-D060	●	2	6	7	5.2	26	10	3
JBFR07110100-D080	●	1	8	7	5.9	27	11	1.5
JBFR07110150-D080	●	1.5	8	7	5.9	27	11	2.5
JBFR07110200-D080	●	2	8	7	5.9	27	11	3
JBFR07110250-D080	●	2.5	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR07110300-D080	●	3	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR/L07210150-D080	●	1.5	8	7	5.9	36	21	2.5
JBFR07210200-D080	●	2	8	7	5.9	36	21	3
JBFR07210250-D080	●	2.5	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR07210300-D080	●	3	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR/L07300200-D080	●	2	8	7	5.9	46	30	3
JBFR07300300-D080	●	3	8	7	5.9	46	30	3.5
JBFR07200200-D080	●	2	8	7	5.9	36	20	3
JBFR07200250-D150	●	2.5	15	7	5.9	36	20	20
JBFR07200300-D150	●	3	15	7	5.9	36	20	20
JBFR07300300-D150	●	3	15	7	5.9	46	30	30

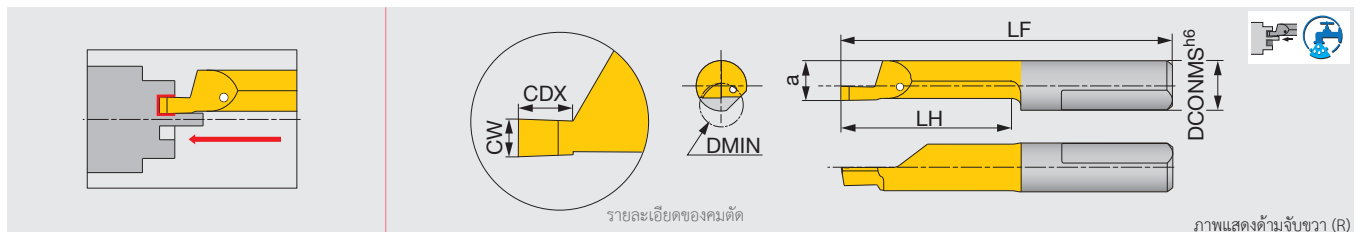
*รัศมีมุม: น้อยกว่า 0.1 มม.

● : สินค้าสต็อก

TINYTURN^{INI}

JBS R

แท่งโซลิดคาร์ไบด์สำหรับงานเจาะร่องหน้า (สำหรับเพลลา)



รหัสสินค้า	SH730	CW ^{+0.05}	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
JBSR07200200-D060	●	2	6	7	5.2	36	20	4

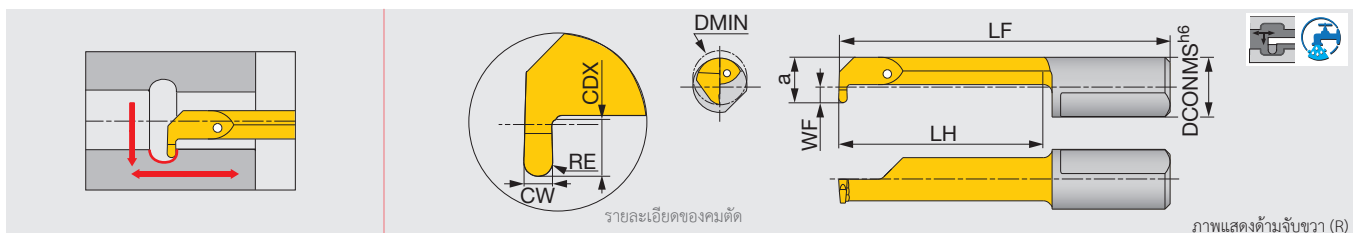
*รัศมีมุม: น้อยกว่า 0.1 มม.

● : สินค้าสต็อก

TINYTURN^{INI}

JBR R

แท่งโซลิดคาร์ไบด์สำหรับงานคว้าน และขึ้นรูปโปรไฟล์



รหัสสินค้า	SH730	CW ^{+0.05}	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE
JBRR07190050-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.5
JBRR07240050-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8	0.5
JBRR07290050-D068	●	1	6.8	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.5

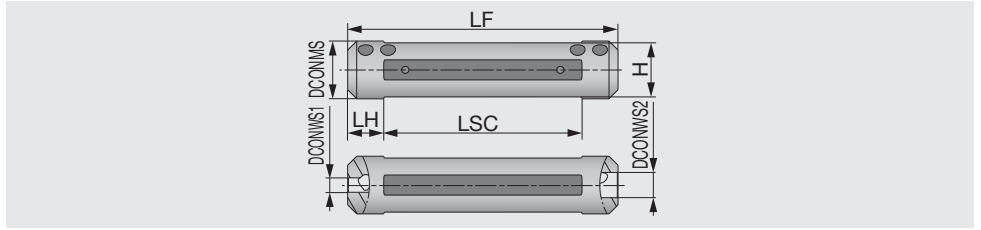
● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง:

JBF R/L, JBS R: เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → G063, JBR R: เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → G062

TINYTURN JBBS

ปลอกสำหรับการจ่ายน้ำหล่อเย็นภายนอก



รหัสสินค้า	DCONMS	DCONWS1	DCONWS2	LF	LH	LSC	H
JBBS12-4-4	12	4	4	75	10	55	10.3
JBBS127-4-4	12.7	4	4	76.2	10	56.2	11.6
JBBS14-4-4	14	4	4	75	10	55	12
JBBS159-4-7	15.875	4	7	76.2	10	56.2	14
JBBS16-4-7	16	4	7	75	10	55	15
JBBS19-4-7	19.05	4	7	89	10	69	17.2
JBBS20-4-7	20	4	7	90	10	70	18
JBBS22-4-7	22	4	7	90	10	70	20
JBBS25-4-7	25	4	7	100	10	80	23
JBBS254-4-7	25.4	4	7	90	10	70	23.4

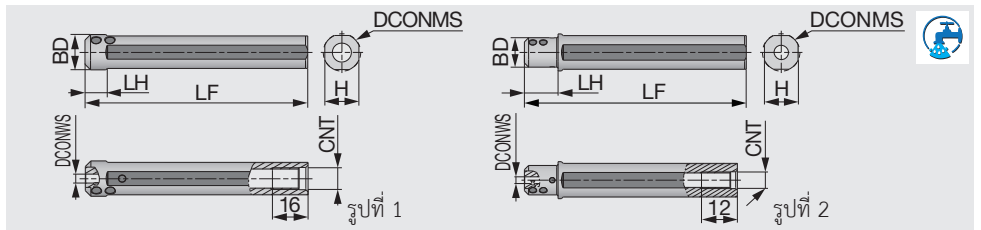
ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประเภท
JBBS12-4-4	SSHM5-4PF-S	P-2.5
JBBS127-4-4	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS14-4-4	SSHM5-4PF-S	P-2.5
JBBS*-4-7	SSHM5-6PF-S	P-2.5

TINYTURN JBBS-C

ปลอกสำหรับการจ่ายน้ำหล่อเย็นภายใน



รหัสสินค้า	DCONMS	BD	DCONWS	LF	LH	H	CNT	รูป
JBBS159-4-L100C	15.875	15.875	4	100	10	14.58	R1/8	1
JBBS159-7-L100C	15.875	15.875	7	100	10	14.58	R1/8	1
JBBS16-4-L100C	16	16	4	100	10	15	R1/8	1
JBBS16-7-L100C	16	16	7	100	10	15	R1/8	1
JBBS19-4-L100C	19.05	17.5	4	100	20	17.2	R1/8	2
JBBS19-7-L100C	19.05	17.5	7	100	20	17.2	R1/8	2
JBBS20-4-L100C	20	17.5	4	100	20	18	R1/8	2
JBBS20-7-L100C	20	17.5	7	100	20	18	R1/8	2
JBBS22-4-L100C	22	17.5	4	100	20	20	R1/8	2
JBBS22-7-L100C	22	17.5	7	100	20	20	R1/8	2
JBBS25-4-L100C	25	18	4	100	23	23	R1/8	2
JBBS25-7-L100C	25	18	7	100	23	23	R1/8	2
JBBS254-4-L100C	25.4	18	4	100	23	23.4	R1/8	2
JBBS254-7-L100C	25.4	18	7	100	23	23.4	R1/8	2

ชิ้นส่วนอะไหล่

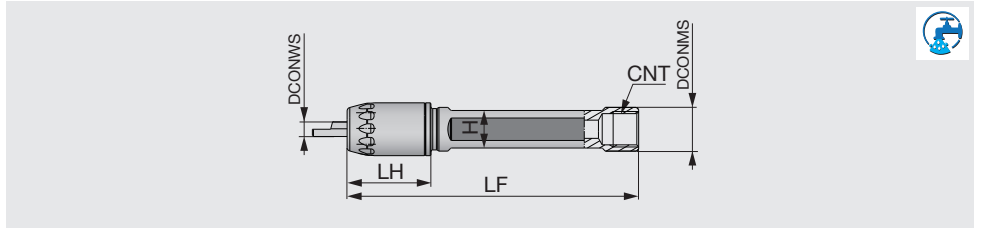


รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประเภท
JBBS*-4-L100C	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS*-7-L100C	SSHM5-4PF-S	P-2.5

TINY^{MINI}TURN

JBBSA-C

ปลอกหัวจับที่รัดทูลสำหรับแท่งโซลิตคาร์ไบด์



รหัสสินค้า	DCONMS	DCONWS	LF	LH	H	CNT
JBBSA16-4-L100C	16	4	100	23	14	Rc1/8
JBBSA16-7-L100C	16	7	100	23	18	Rc1/8
JBBSA20-4-L120C	20	4	120	23	18	Rc1/8
JBBSA20-7-L120C	20	7	120	23	18	Rc1/8

ชิ้นส่วนอะไหล่



รหัสสินค้า	หัวแคป	ประแจ
JBBSA**-4-L100C	CAP-A-4	WRENCH-A-4
JBBSA**-7-L100C	CAP-A-7	WRENCH-A-7

เกร็ด

เม็ดบด

ด้านกลึงนอก

ด้านคว้านใบ

ภายนอกกลึงยาว

ภายนอกหล่อ

ภายนอกตีเกลียว

หัวกัด

เอ็นมิล

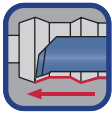
ดอกสว่าน

ระบบชุดจับทูล

คู่มือผู้ใช้

ดัชนี

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน



การคว้าน, การขึ้นรูปโปรไฟล์, การลบมุม, การคว้านด้านหลั

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ S15C, S25C, ฯลฯ C15, C20, ฯลฯ	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
	เหล็กกล้าคาร์บอน, โลหะผสมเหล็ก S55C, SCM440, ฯลฯ C55, 42CrMoS4, ฯลฯ	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
	เหล็กกล้าโรสนิม NAK80, PX5, ฯลฯ	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
M	สแตนเลส สตีล SUS304, SUS316, ฯลฯ X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, ฯลฯ	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
K	เหล็กหล่อสีเทา FC250, FCD300, ฯลฯ 250, 300, ฯลฯ	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
	เหล็กหล่อเหนียว FC450, FCD600, ฯลฯ 400-15, 600-3, ฯลฯ	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
N	โลหะผสมอลูมิเนียม, โลหะผสมทองแดง Si < 12%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.08 *
S	โลหะผสมไทเทเนียม Ti-6Al-4V, ฯลฯ	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
	ซูเปอร์อัลลอยด์ Inconel718, ฯลฯ	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *

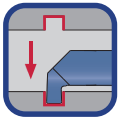
* JBTR/L04020004-D006,
JBTR/L04030004-D006
อัตราป้อน f สูงสุด = 0.01 มม./รอบ



การกัดทำเกลียว (เกลียวอเมริกัน)

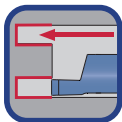
ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	จำนวนรอบในการกัด ระยะห่างระหว่างเกลียว (มม.)				
				0.5	0.75	1	1.25	1.5
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ S15C, S25C, ฯลฯ C15, C20, ฯลฯ	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	เหล็กกล้าคาร์บอน, โลหะผสมเหล็ก S55C, SCM440, ฯลฯ C55, 42CrMoS4, ฯลฯ	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	เหล็กกล้าโรสนิม NAK80, PX5, ฯลฯ	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
M	สแตนเลส สตีล SUS304, SUS316, ฯลฯ X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, ฯลฯ	SH730	40 - 140	8	10	12	15	18
K	เหล็กหล่อสีเทา FC250, FCD300, ฯลฯ 250, 300, ฯลฯ	SH730	30 - 100	7	9	12	14	17
	เหล็กหล่อเหนียว FC450, FCD600, ฯลฯ 400-15, 600-3, ฯลฯ	SH730	30 - 100	7	9	12	14	17
N	โลหะผสมอลูมิเนียม, โลหะผสมทองแดง Si < 12%	SH730	90 - 200	6	8	10	12	15

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน



งานเจาะรังกายใน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ S15C, S25C, ฯลฯ C15, C20, ฯลฯ	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
	เหล็กกล้าคาร์บอน, โลหะผสมเหล็ก S55C, SCM440, ฯลฯ C55, 42CrMo54, ฯลฯ	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
	เหล็กกล้าโรสนิม NAK80, PX5, ฯลฯ	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
M	สแตนเลส สตีล SUS304, SUS316, ฯลฯ X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, ฯลฯ	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
K	เหล็กหล่อสีเทา FC250, FCD300, ฯลฯ 250, 300, ฯลฯ	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
	เหล็กหล่อเหนียว FC450, FCD600, ฯลฯ 400-15, 600-3, ฯลฯ	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
N	โลหะผสมอลูมิเนียม, โลหะผสมทองแดง Si < 12%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.03
S	โลหะผสมไทเทเนียม Ti-6Al-4V, ฯลฯ	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
	ซูเปอร์อัลลอยด์ Inconel718, ฯลฯ	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03



งานเจาะรูด้านหน้า

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ S15C, S25C, ฯลฯ C15, C20, ฯลฯ	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
	เหล็กกล้าคาร์บอน, โลหะผสมเหล็ก S55C, SCM440, ฯลฯ C55, 42CrMo54, ฯลฯ	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
	เหล็กกล้าโรสนิม NAK80, PX5, ฯลฯ	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
M	สแตนเลส สตีล SUS304, SUS316, ฯลฯ X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, ฯลฯ	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
K	เหล็กหล่อสีเทา FC250, FCD300, ฯลฯ 250, 300, ฯลฯ	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
	เหล็กหล่อเหนียว FC450, FCD600, ฯลฯ 400-15, 600-3, ฯลฯ	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
N	โลหะผสมอลูมิเนียม, โลหะผสมทองแดง Si < 12%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.05
S	โลหะผสมไทเทเนียม Ti-6Al-4V, ฯลฯ	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
	ซูเปอร์อัลลอยด์ Inconel718, ฯลฯ	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05

เกรด

เปิดปิด

ด้านกลึงออก

ด้านคว้าน

งานกลึงเกลียว

งานเจาะรู

งานขนาดเล็ก

หัวกัด

เอ็นมิล

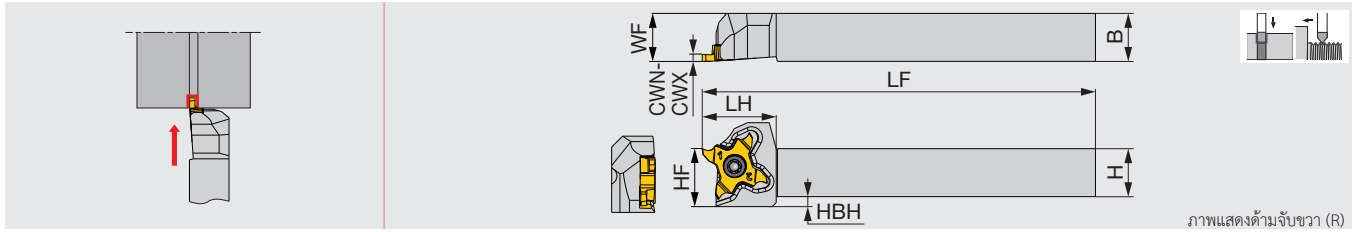
ดอกคว้าน

ระบบชุดจับคู่

คู่มือผู้ใช้

ดัชนี

ด้ามจับงานเซาะร่อง และงานทำเกลียวภายนอก



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	23.0	20	25	-	TC*18...	1.2
STCR/L2525Z18	0.33	3	25	25	135	23.0	25	30	-	TC*18...	1.2

- ใช้เม็ดมีดด้านขวา (TC*18R...) ใ้กับด้ามจับด้านขวา (STCR...), และเม็ดมีดด้านซ้ายใ้กับด้ามจับด้านซ้าย
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

เม็ดมีดด้านซ้าย



TCP18L...

เม็ดมีดด้านขวา

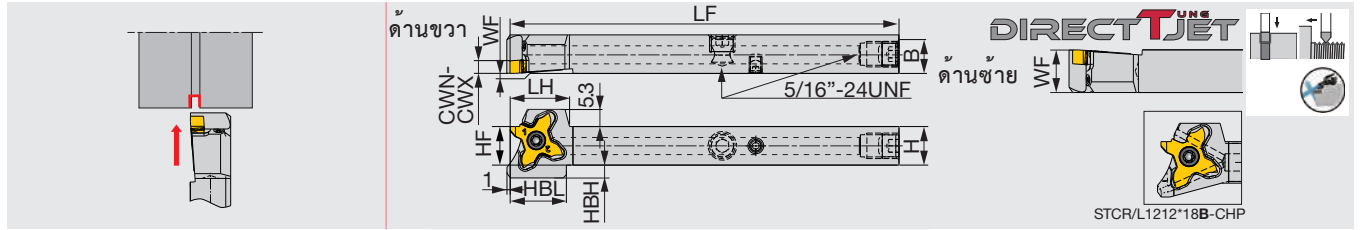


TCP18R...

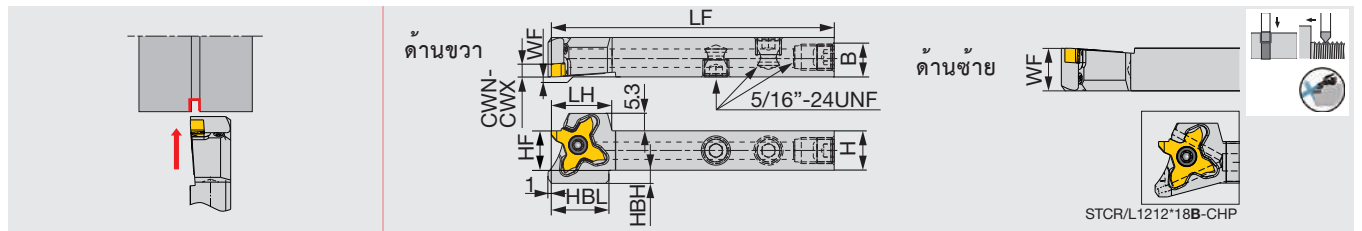
ชิ้นส่วนอะไหล่

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

ด้ามจับงานเซาะร่อง และงานทำเกลียวภายนอก พร้อมระบบน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



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



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	85	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2

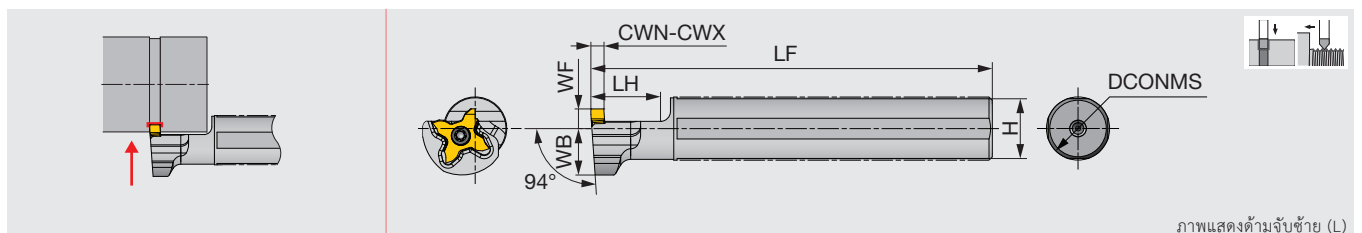
ชิ้นส่วนอะไหล่

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

(1) เข้ากันได้กับระบบ DirectTungJet
- ใช้เม็ดมีดด้านขวา (TC * 18R ...) กับด้ามจับด้านขวา (STCR ...) ใช้เม็ดมีดซ้าย (TC * 18 ...) กับด้ามจับซ้าย (STCL ...)
***: จะถูกแทนที่ด้วยดีไซน์ใหม่

TETRAMCUT
JS-STCL18

ด้ามจับทรงกลมงานเซาะร่อง และงานทำเกลียวภายนอกสำหรับเครื่องกลึงแบบสวิตซ์



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

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

- ด้ามจับด้านซ้าย (STCL ...) ใช้กับเม็ดมีดด้านขวา (TC * 18R ...)
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

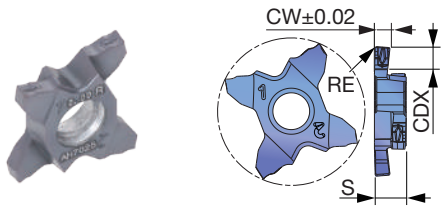
คู่มือการเลือกใช้เม็ดมิด TetraMini-Cut

ความกว้างของร่อง CW (มม.)	รัศมีมุม RE (มม.)	TCS18R (G067)	TCG18R/L (G068)	TCP18R/L (G070)	TCP18R/L-F (G071)
		AH7025	AH7025	AH725	SH725
		คมตัดลบคม	คมตัดลบคม	คมตัดแบบลบคมเล็กน้อย	คมตัดแบบคม
0.33	0.05			●	●
0.43	0.05			●	●
0.50	0.05			●	●
0.75	0.05			●	●
0.95	0.05			●	●
1.00	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
1.20	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
1.25	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
1.30	0.2	●	●		
1.40	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
1.45	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
	0.2		●		
1.50	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
1.60	0.2	●	●		
	0.2	●	●		
1.70	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
1.75	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
1.85	0.2	●	●		
1.95	0.2	●	●		
2.00	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
2.25	0.2	●	●		
2.30	0.2	●	●		
2.50	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
	0.3	●	●		
2.65	0.3	●	●		
2.80	0.3	●	●		
3.00	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
	0.3	●	●		

● : สินค้าที่ออก

เปิดปิด

TCS18R (คมตัดลบคม) (หน้าสายหักศง 3 มิติ, คมตัดลบคม)



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						
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

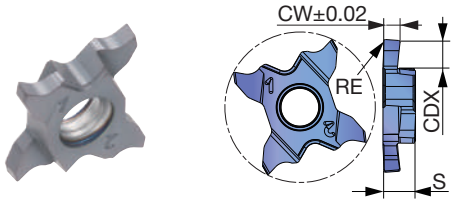
โปรดดูหน้า G073 สำหรับข้อควรระวังในการใช้งาน

5 ชั้นต่อพื้นที่เกจ
● : สีนาคัสต็อก



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 G073 สำหรับข้อควรระวังในการใช้งาน

5 ชั้นต่อแพ็คเกจ
● : สินค้าสต็อก

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

★ : 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 G073 สำหรับข้อควรระวังในการใช้งาน

5 ชั้นต่อแพ็คเกจ

● : สินค้าสต็อก

INSD

เปิดปิด

ด้านกลืนอก

ด้านคว่ำใบ

บานกลิ้งเกลียว

บานชาะรอก

บานขนาดใหญ่

หัวปิด

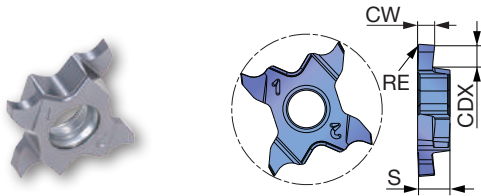
เอ็นบีล

ดอกล้วน

ระบบชุดจับกุญ

คู่มือผู้ใช้

ดัชนี



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว		เซอร์เมต					CDX	S	
				AH725	NS9530								
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

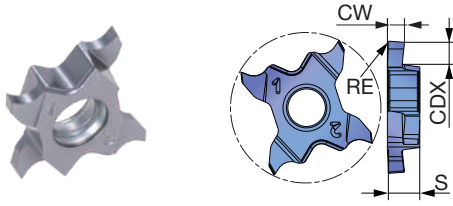
โปรดดูหน้า G073 สำหรับข้อควรระวังในการใช้งาน

5 ชั้นต่อแพ็คเกจ

● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง: [ด้ามจับ](#) → [G064](#) - [G065](#), [เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน](#) → [G073](#)

TCP18R/L-F (คมตัดแบบคม)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกสอง

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 G073 สำหรับข้อควรระวังในการใช้งาน

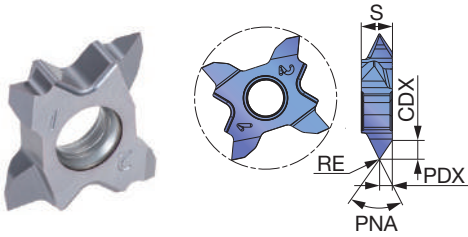
หน้าอ้างอิง: ดำจับ → G064 - G065, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → G073

5 ชั้นต่อแท่ง
● : สิ้นค้าตัด



เม็ดมีด

TCT18R/L (สำหรับกลึงเกลียว)



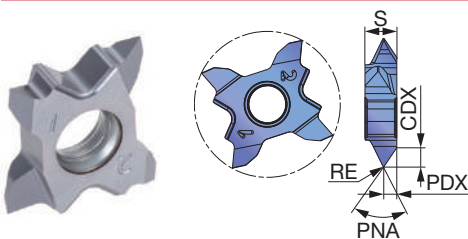
P	เหล็กกล้า	★								
M	สแตนเลส สตีล	★								
K	เหล็กหล่อ	★								
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก									
S	ซูเปอร์อัลลอยด์	★								
H	วัสดุความแข็งสูง									

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	RE	เกรดเคลือบผิว								Pitch min	Pitch max	PDX	CDX	PNA	S	
			AH725														
TCT18R-60N-010	R	0.1	●									0.8	3	1.6	2.67	60°	4
TCT18L-60N-010	L	0.1	●									0.8	3	1.6	2.67	60°	4
TCT18R-60N-020	R	0.2	●									0.8	3	1.6	2.57	60°	4
TCT18L-60N-020	L	0.2	●									0.8	3	1.6	2.57	60°	4

TCT18FR (คมตัดแบบคมสำหรับกลึงเกลียว)

● : สินค้าดีต่อ



ภาพแสดงด้านจับขวา (R)

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	RE	เกรดเคลือบผิว								ระยะพิทช์ขั้นต่ำ	ระยะพิทช์สูงสุด	PDX	CDX	PNA	S	
			SH725														
TCT18FR-60A-005	R	0.1	●									0.4	1	0.6	0.99	60°	4
TCT18FR-60A-010	L	0.1	●									1	2	1	1.63	60°	4

● : สินค้าดีต่อ

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน

TCS18R (หน้าลายหักเศษ 3 มิติ), TCG18R/L (คมตัดลบคม)

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน: f (มม./รอบ)	
				TCG	TCS
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ S15C, S20C, ฯลฯ C15, C20, ฯลฯ	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	เหล็กกล้าคาร์บอน, โลหะผสมเหล็ก S55C, SCM440, ฯลฯ C55, 42CrMo54, ฯลฯ	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	เหล็กชุบแข็ง NAK80, PX5, ฯลฯ	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
M	สแตนเลส สตีล SUS304, SUS316, ฯลฯ X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, ฯลฯ	AH7025	50 - 120	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
K	เหล็กหล่อสีเทา FC250, FC300, ฯลฯ 250, 300, ฯลฯ	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	เหล็กหล่อเหนียว FCD400, FCD600, ฯลฯ 400-15, 600-3, ฯลฯ	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
S	โลหะผสมไทเทเนียม Ti-6Al-4V, ฯลฯ	AH7025	30 - 80	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	ซูเปอร์อัลลอยด์ Inconel718, ฯลฯ	AH7025	20 - 60	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15

เงื่อนไขการตัดเวินมาตรฐาน

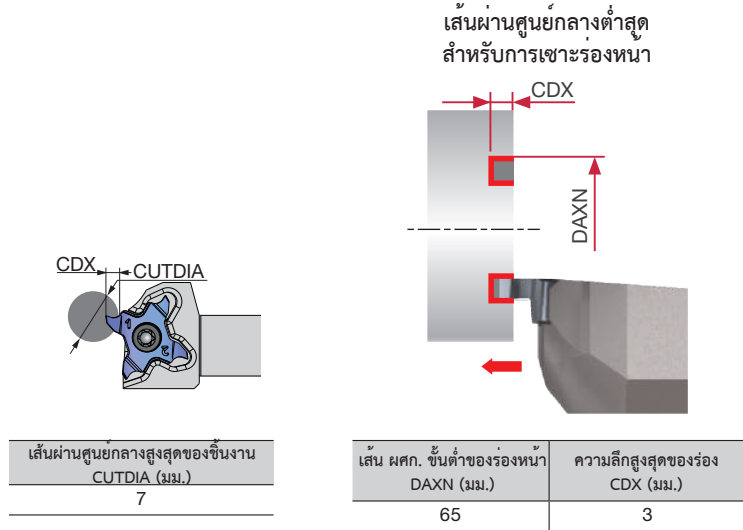
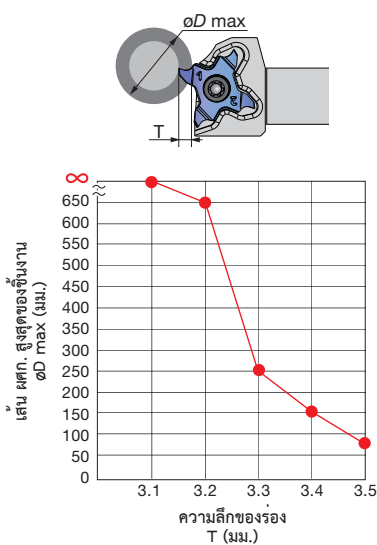
TCP18R/L (แบบลบคมเล็กน้อย) / TCP18R/L-F (คมตัดแบบคม)

ISO	วัสดุชิ้นงาน	ลำดับการใช้งาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ S15C, S20C, ฯลฯ C15, C20, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		มีความเหนียว	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	เหล็กกล้าคาร์บอน, โลหะผสมเหล็ก S55C, SCM440, ฯลฯ C55, 42CrMoS4, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		มีความเหนียว	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
M	เหล็กชุบแข็ง NAK80, PX5, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		มีความเหนียว	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	สแตนเลส สตีล SUS304, SUS316, ฯลฯ X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SH725	50 - 120	0.03 - 0.1
		มีความเหนียว	AH725	50 - 120	0.03 - 0.1
K	เหล็กหล่อสีเทา FC250, FC300, ฯลฯ 250, 300, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		ความคม	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
	เหล็กหล่อเหนียว FCD400, FCD600, ฯลฯ 400-15, 600-3, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		ความคม	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
S	โลหะผสมไทเทเนียม Ti-6Al-4V, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SH725	30 - 80	0.03 - 0.1
		มีความเหนียว	AH725	30 - 80	0.03 - 0.1
	ซูเปอร์อัลลอยด์ Inconel718, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SH725	20 - 60	0.03 - 0.1
		มีความเหนียว	AH725	20 - 60	0.03 - 0.1

TCT18R/L (สำหรับกลึงเกลียว / แบบลบคมเล็กน้อย) / TCT18FR (สำหรับหลึงเกลียว / คมตัดแบบคม)

ISO	วัสดุชิ้นงาน	ลำดับการใช้งาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	ระยะพิทช์ (มม.)	TPI
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ S15C, S20C, ฯลฯ C15, C20, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
		มีความเหนียว	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
	เหล็กกล้าคาร์บอน, โลหะผสมเหล็ก S55C, SCM440, ฯลฯ C55, 42CrMoS4, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
		มีความเหนียว	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
M	เหล็กชุบแข็ง NAK80, PX5, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
		มีความเหนียว	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
	สแตนเลส สตีล SUS304, SUS316, ฯลฯ X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SH725	50 - 80	0.4 - 2.0	64 - 12
		มีความเหนียว	AH725	50 - 80	0.8 - 3.0	32 - 8
K	เหล็กหล่อสีเทา FC250, FC300, ฯลฯ 250, 300, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
		Sharpness	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
	เหล็กหล่อเหนียว FCD400, FCD600, ฯลฯ 400-15, 600-3, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
		Sharpness	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
S	โลหะผสมไทเทเนียม Ti-6Al-4V, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SH725	30 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
		มีความเหนียว	AH725	30 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
	ซูเปอร์อัลลอยด์ Inconel718, ฯลฯ	ตัวเลือกแรก	SH725	30 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
		มีความเหนียว	AH725	30 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8

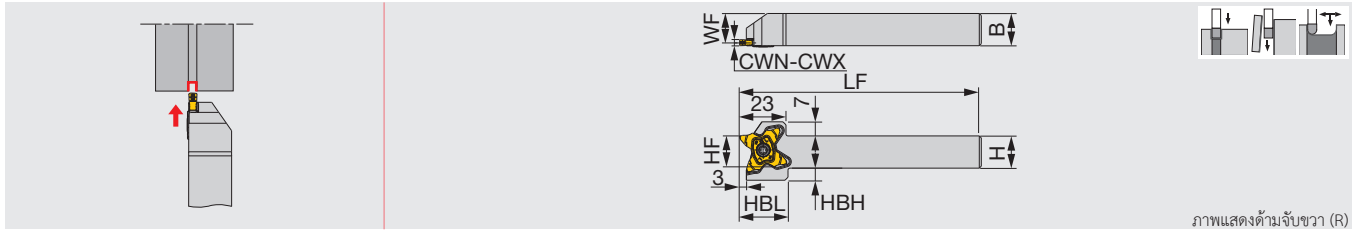
ข้อควรระวังในการใช้งาน



* ร่องลึกและเส้นผ่านศูนย์กลางชิ้นงานสูงสุด (oDmax)

เส้นผ่านศูนย์กลางชิ้นงานสูงสุดที่จะเจาะร่องได้ จะถูกจำกัดโดยมีความสัมพันธ์กับความลึกของร่อง เพื่อหลีกเลี่ยงการชนกันระหว่างเม็ดมีด และชิ้นงาน

ด้ามจับงานเซาะร่องภายนอก



ภาพแสดงด้ามจับขวา (R)

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

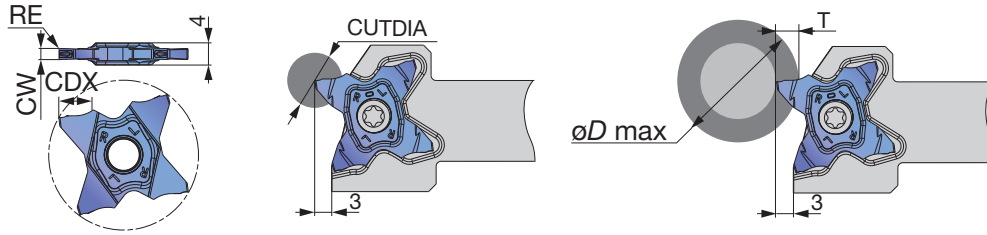
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

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



TCS27



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

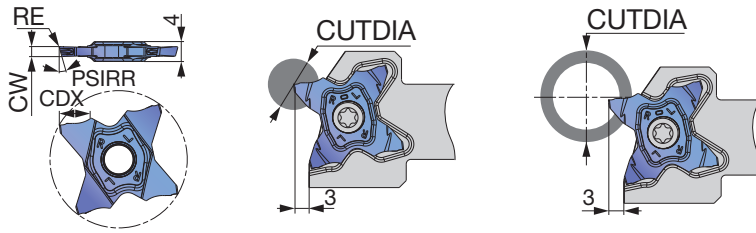
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว	CDX	CUTDIA	S1	ความถี่ของความเร็วรอบ (T) และเส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด (øDmax)													
								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	0.02	0	●	1	2	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-050-004	0.5	0.02	0.04	●	2.5	5	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-075-010	0.75	0.02	0.1	●	2.5	5	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-080-000	0.8	0.02	0	●	1.6	3.2	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-006	1	0.02	0.06	●	3.5	7	4	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-010	1	0.02	0.1	●	3.5	7	4	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-104-000	1.04	0.02	0	●	2	4	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-120-000	1.2	0.02	0	●	2	4	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-010	1.25	0.02	0.1	●	3.5	7	4	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-020	1.25	0.02	0.2	●	3.5	7	4	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-140-000	1.4	0.02	0	●	2	4	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-147-000	1.47	0.02	0	●	2.5	5	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-150-010	1.5	0.02	0.1	●	5.7	11.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-
TCS27-150-020	1.5	0.02	0.2	●	5.7	11.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-
TCS27-157-015	1.57	0.02	0.15	●	3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-170-010	1.7	0.02	0.1	●	3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-010	1.75	0.02	0.1	●	3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-020	1.75	0.02	0.2	●	3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-178-018	1.78	0.02	0.18	●	3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-185-020	1.85	0.02	0.2	●	3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-196-015	1.96	0.02	0.15	●	3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-010	2	0.02	0.1	●	6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	-	-
TCS27-200-020	2	0.02	0.2	●	6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	-	-
TCS27-222-015	2.22	0.02	0.15	●	3.5	7	4	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-230-020	2.3	0.02	0.2	●	3.5	7	4	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-015	2.39	0.02	0.15	●	5.7	11.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-
TCS27-247-020	2.47	0.02	0.2	●	5.7	11.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-
TCS27-250-010	2.5	0.02	0.1	●	5.7	11.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-
TCS27-250-030	2.5	0.02	0.3	●	5.7	11.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-
TCS27-270-010	2.7	0.02	0.1	●	6.2	12.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-	-
TCS27-287-020	2.87	0.02	0.2	●	6.2	12.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-	-
TCS27-300-000	3	0.02	0	●	6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	-
TCS27-300-020	3	0.02	0.2	●	6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	-
TCS27-300-030	3	0.02	0.3	●	6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	-
TCS27-300-040	3	0.02	0.4	●	6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	-
TCS27-315-015	3.15	0.02	0.15	●	6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	-	-
TCS27-318-020	3.18	0.02	0.2	●	6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	-	-

5 ชั้นต่อแพ็คเกจ
● : สินค้าสต็อก

เปิดมิด (สำหรับงานตัดแยก)

TCS27-R/L



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

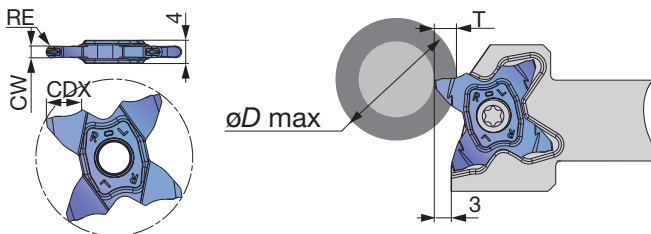
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว		CDX	PSIRL	PSIRR	เส้น ผศก. สูงสุด สำหรับงานตัดแยก CUTDIA	
				AH725					ตามความ	ทื่อ
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 ชั้นต่อพื้นที่เงา
● : สินค้าสต็อก

เปิดมิด (สำหรับงานเจาะร่อง และงานขึ้นรูปโปรไฟล์)

TCS27 (เต็มรหัสมี)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว		CDX	ความสัมพันธ์ของความลึกร่อง (T) และเส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด (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	-

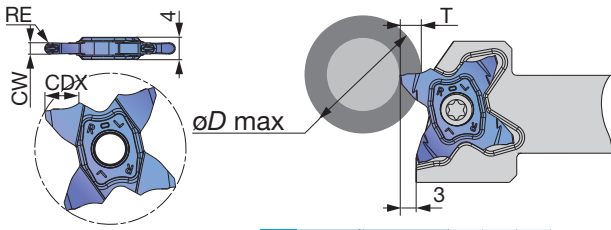
5 ชั้นต่อพื้นที่เงา
● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง:

ด้ามจับ → G074, เจ็มนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → G079

เม็ดบีด (สำหรับงานเจาะร่อน และงานขึ้นรูปโพรไฟล์)

TCM27 (เต็มรัศมี)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว				ความสัมพันธ์ของความถี่ร่อน (T) และเส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด (ϕD สูงสุด)											
			AH725	CDX	CUTDIA	S1	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
							∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-157-079	1.57	0.79	●	3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-100	2	1	●	3	6	4	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-120	2.39	1.2	●	5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-
TCM27-300-150	3	0.02	●	6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	-

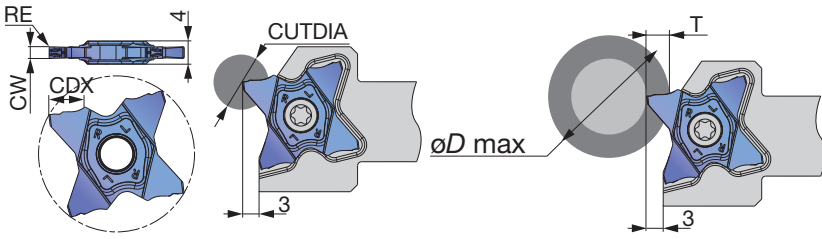
5 ชั้นต่อพื้นที่ผิว
● : สินค้าสต็อก

เกรด
เม็ดบีด
ด้านกลึงออก
ด้านคว้าน
ด้านกลึงล้น
งานเจาะร่อน
งานขนาดเล็ก
หัวกัด
เอ็นมิล
ดอกสว่าน
ระบบชุดจับกุญ
คู่มือผู้ใช้
ดัชนี

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

เปิดมิด (สำหรับงานเจาะร่อง และงานตัดแยก)

TCM27



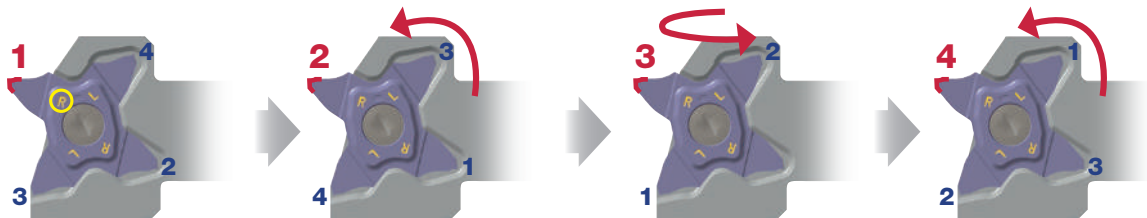
P	เหล็กกล้า	★		
M	สแตนเลส สตีล	★		
K	เหล็กหล่อ	★		
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก			
S	ซูเปอร์อัลลอยด์	★		
H	วัสดุความแข็งสูง			

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว		CDX	CUTDIA	S1	ความสัมพันธ์ของความลึกร่อง (T) และเส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด (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
TCM27-150-010	1.5	0.1	●		5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-150-020	1.5	0.2	●		5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-157-015	1.57	0.15	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-170-010	1.7	0.1	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-010	1.75	0.1	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-020	1.75	0.2	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-178-018	1.78	0.18	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-185-020	1.85	0.2	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-196-015	1.96	0.15	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-010	2	0.1	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-222-015	2.22	0.15	●		3.5	7	4	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-230-020	2.3	0.2	●		3.5	7	4	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-015	2.39	0.15	●		5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-247-020	2.47	0.2	●		5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-010	2.5	0.1	●		5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-030	2.5	0.3	●		5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-270-010	2.7	0.1	●		6.2	12.4	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-287-020	2.87	0.2	●		6.2	12.4	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-300-000	3	0	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-020	3	0.2	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-030	3	0.3	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-040	3	0.4	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-315-015	3.15	0.15	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68
TCM27-318-020	3.18	0.02	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68

5 ชั้นต่อแพ็คเกจ
● : สินค้าต็อก

วิธีเปลี่ยนเปิดมิด



1. ขอบคมตัดขวา (R) ใช้สำหรับ
ตัดตามขวา

2. หมุนเปิดมิด

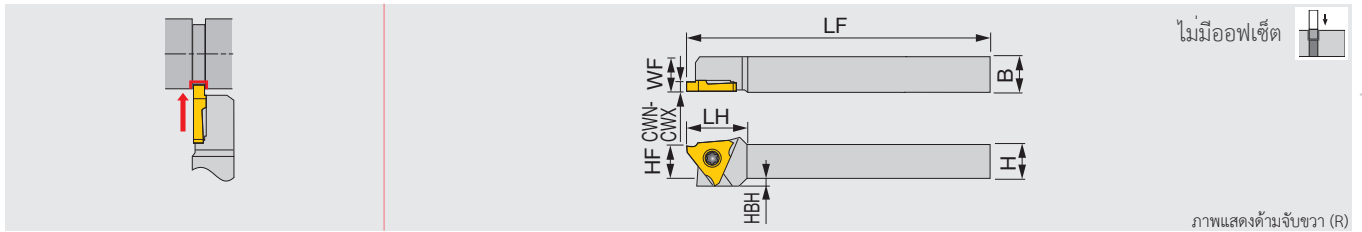
3. กลับด้านเปิดมิด

4. หมุนเปิดมิด

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน: f (มม./รอบ)					ระยะกินลึกสำหรับ งานขึ้นรูปโปรไฟล์ (เมตรตัดเต็มรัศมี)
				งานเจาะร่อง, งานตัดแยก		งานตัดแยก (ด้วยมือ)	งานขึ้นรูปโปรไฟล์ (เมตรตัดเต็มรัศมี)		
				TCS	TCM	TCS	TCS	TCM	
P	เหล็กกล้าคาร์บอน S45C, 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, 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, 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, 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, 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

J-SERIES JSTGR/L

ด้ามจับงานเจาะร่องภายนอกแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



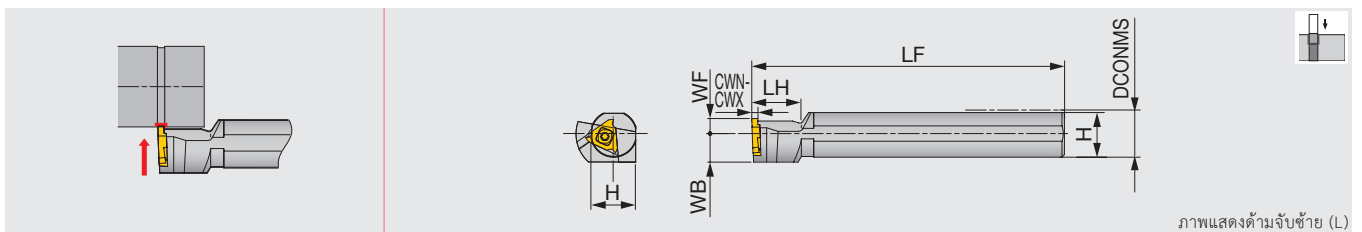
รหัสสินค้า	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	เมตรตัด	แรงบิด*
JSTGR/L1010X3	0.33	3	10	10	120	18.5	10	10	2	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212F3	0.33	3	12	12	85	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212X3	0.33	3	12	12	120	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1616X3	0.33	3	16	16	120	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGL1616K3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

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเมตรตัด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่	รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ 1	ประแจ 2 (ตัวเลือก)
JSTGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)	

J-SERIES JS-TGL3

ด้ามจับงานเจาะร่องภายนอกแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



รหัสสินค้า	CWN	CWX	DCONMS	WF	LF	LH	H	WB	เมตรตัด	แรงบิด*
JS19K-TGL3	0.33	3	19.05	6	125	20	18	11.5	JTGR3...	3.0
JS20K-TGL3	0.33	3	20	6	125	20	19	11.5	JTGR3...	3.0
JS22K-TGL3	0.33	3	22	6	125	20	21	11.5	JTGR3...	3.0
JS25K-TGL3	0.33	3	25.4	10	125	20	24	12.7	JTGR3...	3.0

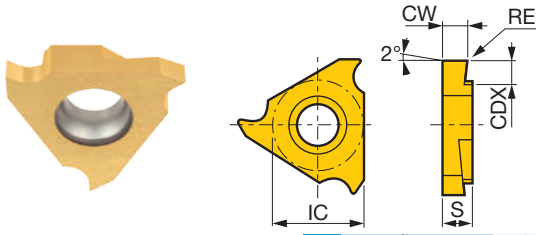
หมายเหตุ: ใช้เมตรตัดด้านขวา (R) สำหรับด้ามจับซ้าย (L) *แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเมตรตัด (N/m)

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

หน้าอ้างอิง: JSTGR/L, JS-TGL3: เมตรตัด → G080 - G081,
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → G081

เม็ดเม็ด

JTG (คมตัดแบบคม)



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	ความลึกของร่องสูงสุด
				SH725	J740						
JTGR3033F	R	0.33	0.03	●	●	●		0.7	9.53	3.18	0.7
JTGR3033F-005	R	0.33	0.05	●	●	●	●	0.7	9.53	3.18	0.7
JTGL3033F	L	0.33	0.03	●	●	●		0.7	9.53	3.18	0.7
JTGR3043F	R	0.43	0.03	●	●	●	●	1.1	9.53	3.18	0.7
JTGR3050F	R	0.5	0.03	●	●	●	●	1.1	9.53	3.18	1.1
JTGR3050F-005	R	0.5	0.05	●	●	●	●	1.1	9.53	3.18	1.1
JTGL3050F	L	0.5	0.03	●	●	●	●	1.1	9.53	3.18	1.1
JTGL3050F-005	L	0.5	0.05	●	●	●	●	1.1	9.53	3.18	1.1
JTGR3065F	R	0.65	0.03	●	●	●	●	1.9	9.53	3.18	1.1
JTGR3065F-010	R	0.65	0.1	●	●	●	●	1.9	9.53	3.18	1.1
JTGR3075F	R	0.75	0.03	●	●	●	●	1.9	9.53	3.18	1.9
JTGR3075F-010	R	0.75	0.1	●	●	●	●	1.9	9.53	3.18	1.9
JTGL3075F	L	0.75	0.03	●	●	●	●	1.9	9.53	3.18	1.9
JTGL3075F-010	L	0.75	0.1	●	●	●	●	1.9	9.53	3.18	1.9
JTGR3080F	R	0.8	0.03	●	●	●	●	1.9	9.53	3.18	1.9
JTGR3080F-010	R	0.8	0.1	●	●	●	●	1.9	9.53	3.18	1.9
JTGR3085F	R	0.85	0.03	●	●	●	●	1.9	9.53	3.18	1.9
JTGR3095F	R	0.95	0.03	●	●	●	●	1.9	9.53	3.18	1.9
JTGR3095F-010	R	0.95	0.1	●	●	●	●	1.9	9.53	3.18	1.9
JTGL3095F	L	0.95	0.03	●	●	●	●	1.9	9.53	3.18	1.9
JTGL3095F-010	L	0.95	0.1	●	●	●	●	1.9	9.53	3.18	1.9
JTGR3100F	R	1	0.05	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	1.9
JTGR3100F-010	R	1	0.1	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	1.9
JTGL3100F	L	1	0.05	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	1.9
JTGL3100F-010	L	1	0.1	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	1.9
JTGR3110F	R	1.1	0.05	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	1.9
JTGR3120F	R	1.2	0.05	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	1.9
JTGR3120F-010	R	1.2	0.1	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	1.9
JTGR3125F	R	1.25	0.05	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3125F-010	R	1.25	0.1	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	2.1
JTGL3125F	L	1.25	0.05	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	2.1
JTGL3125F-010	L	1.25	0.1	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3130F	R	1.3	0.05	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3140F	R	1.4	0.05	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3140F-010	R	1.4	0.1	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3145F	R	1.45	0.05	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3145F-010	R	1.45	0.1	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	2.1
JTGL3145F	L	1.45	0.05	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3150F	R	1.5	0.05	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3150F-010	R	1.5	0.1	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	2.1
JTGL3150F	L	1.5	0.05	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	2.1
JTGL3150F-010	L	1.5	0.1	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3175F	R	1.75	0.05	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3175F-010	R	1.75	0.1	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	2.1
JTGL3175F	L	1.75	0.05	●	●	●	●	2.1	9.53	3.18	2.1

● : สินค้าสต็อก

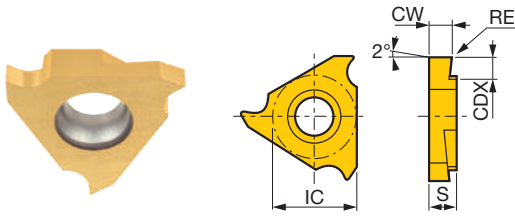
P	เหล็กกล้า	★	★		★		☆				
M	สแตนเลส สตีล	★	★								
K	เหล็กหล่อ				☆			★			
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก							★			
S	ซูเปอร์อัลลอยด์	☆						★			
H	วัสดุความแข็งสูง										

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

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

● : สินค้าสต็อก

JTG (คมตัดกลม)



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

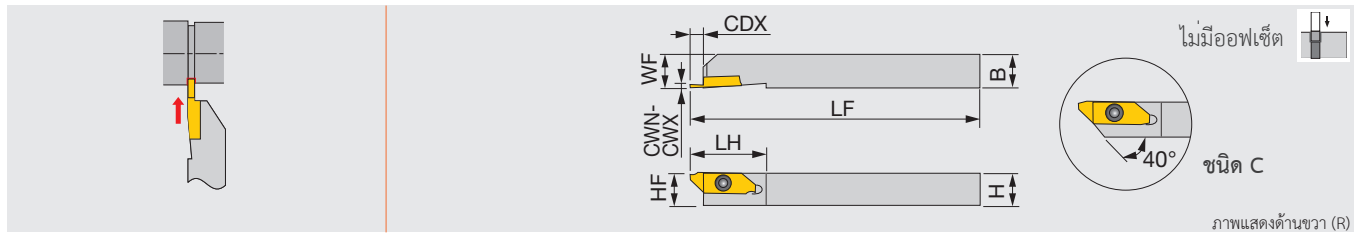
รหัสสินค้า	ด้าน	CW+0.05	RE	เกรดเคลือบผิว			CDX	IC	S	ความลึกของร่องสูงสุด
				J9530						
JTGR3100	R	1	0.05	●			2.2	9.525	3.18	2.1
JTGL3100	L	1	0.05	●			2.2	9.525	3.18	2.1
JTGR3125	R	1.25	0.05	●			2.2	9.525	3.18	2.1
JTGL3125	L	1.25	0.05	●			2.2	9.525	3.18	2.1
JTGR3150	R	1.5	0.05	●			2.2	9.525	3.18	2.1
JTGL3150	L	1.5	0.05	●			2.2	9.525	3.18	2.1
JTGR3200	R	2	0.05	●			2.7	9.525	3.18	2.6
JTGL3200	L	2	0.05	●			2.7	9.525	3.18	2.6

● : สินค้าสต็อก

เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน (เครื่องมือเจาะกลุ่มซีรีส์ J)

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้า S45C, ฯลฯ C45, ฯลฯ	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
M	เหล็กกล้าตัดเดือนง่าย SUM22, ฯลฯ	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	โลหะผสมอลูมิเนียม, โลหะผสมทองแดง Si < 12%, C3604B, ฯลฯ	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	วัสดุที่ยากต่อการตัด, ซูเปอร์อัลลอยด์ TI-6Al-4V, ฯลฯ	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู โดยไม่ออฟเซต สำหรับการกลึงหน้า และกลึงย้อนหลัง และงานเจาะร่องนอก



รหัสสินค้า	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	เมตริกซ์
JSXGR/L1010K8-C	0.7	2	6.7	10	10	125	29	10	10	JX*R/L8...
JSXGR/L1212K8-C	0.7	2	6.7	12	12	125	29	12	12	JX*R/L8...
JSXGR/L1616K8	0.7	2	6.5	16	16	125	29	16	16	JX*R/L8...
JSXGR/L2020K8	0.7	2	6.5	20	20	125	29	20	20	JX*R/L8...
JSXGR/L2525K8	0.7	2	6.5	25	25	125	29	25	25	JX*R/L8...

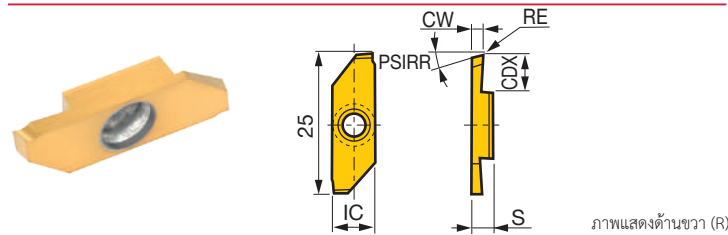
•สามารถขึ้นจากด้านหลังได้ด้วยสกรูสองหัว •ด้ามจับนี้สามารถใช้สำหรับเมตริกซ์ JXG (การเจาะร่อง), เมตริกซ์ JFX (การกลึงหน้า), เมตริกซ์ JXK (การกลึงย้อนกลับ)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูด้ามจับ	ประแจ	ประแจ 1 (ตัวเลือก)
JSXGR/L	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

เบ็ดมีด

JXG (เบ็ดมีดแบบแบนด้าน ซ้าย/ขวา พร้อมคมตัดแบบคม)



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

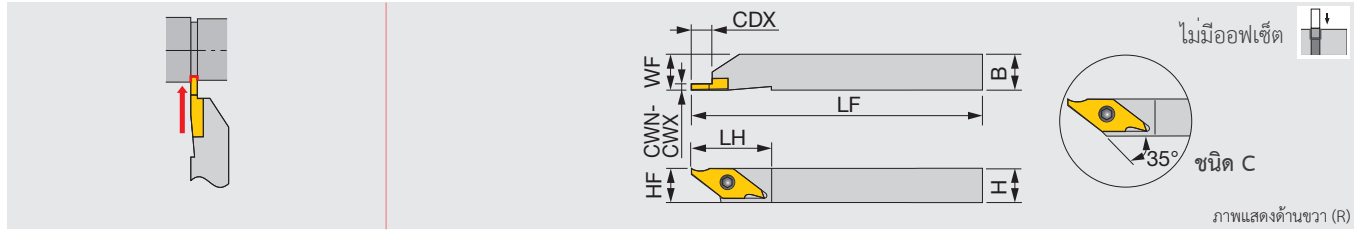
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.025	RE	เกรตเคลือบผิว		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	0	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

หน้าอ้างอิง: JSXGR/L: เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → G084

● : สินค้าสต็อก

ด้ามจับงานเจาะร่อนอกแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิต



รหัสสินค้า	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSVGR/L1010K-C	0.33	2	6.2	10	10	125	23	10	10	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1212K-C	0.33	2	6.2	12	12	125	23	12	12	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1616K	0.33	2	6.2	16	16	125	23	16	16	JVGR/L...	2.3

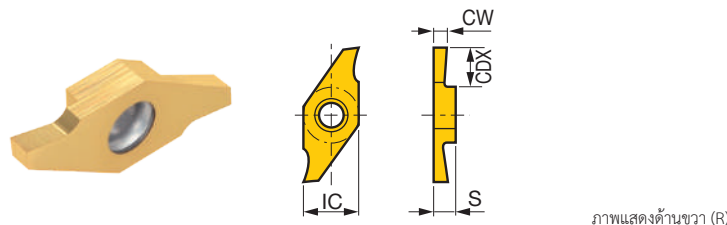
*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ 1	ประแจ 2 (ตัวเลือก)
JSVGR/L	CSTB-3S	T-9F	(T-8L)

เม็ดมีด

JV G (แบบแบ่งด้าน ซ้าย/ขวา, 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			CDX	IC	S
				SH725 J740	เซอร์เมต NS9530	ไม่เคลือบ 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

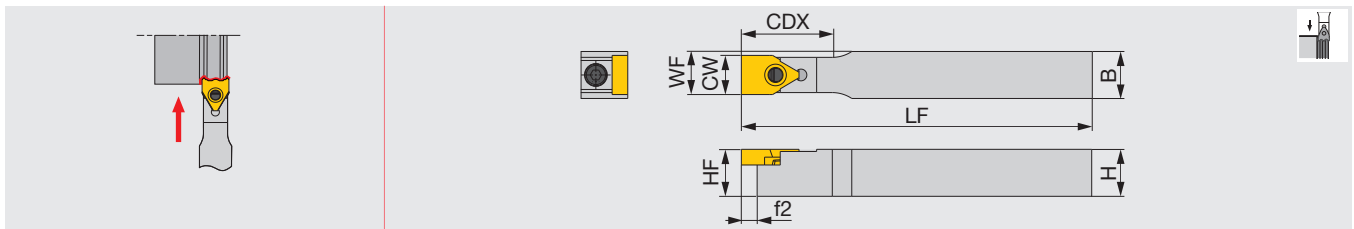
เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน (เม็ดมีด JXG และ JV6)

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้า S45C, ฯลฯ C45, ฯลฯ	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
M	เหล็กกล้าตัดเฉือนง่าย SUM22, ฯลฯ 11SMn28, ฯลฯ	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
N	สแตนเลส สตีล SUS303, ฯลฯ X5CrNi18-9, ฯลฯ	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
S	อลูมิเนียม, ทองเหลือง Si < 12%, C3604B, ฯลฯ CW614N, ฯลฯ	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	วัสดุที่ยากในการตัดเฉือน, ซุปเปอร์อัลลอยด์ Ti-6Al-4V, ฯลฯ	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1



TUNGHEAVY FPGN

ด้ามจับแบบล็อกเกี้ยวตึง สำหรับงานเจาะร่องกว้างภายนอก และงานขึ้นรูปโปรไฟล์



รหัสสินค้า	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	f2	เม็ดมีด
FPGN1212X-10T20	10	25	12	12	125	12	11	5.5	PSGB10...
FPGN1616X-10T20	10	25	16	16	125	16	13	5.5	PSGB10...
FPGN2020K-10T20	10	25	20	20	130	20	15	5.5	PSGB10...
FPGN1616X-15T25	15	30	16	16	125	16	15.5	5.5	PSGB15...
FPGN2020K-15T25	15	30	20	20	130	20	17.5	5.5	PSGB15...
FPGN2020K-20T32	20	37	20	20	130	20	20	5.5	PSGB20...
FPGN2525M-20T32	20	37	25	25	155	25	22.5	5.5	PSGB20...
FPGN2525M-25T36	25	41	25	25	155	25	25	5.5	PSGB25...

* เม็ดมีด PSGB พร้อมใช้งานสำหรับเม็ดมีดที่เหมาะสม

ชิ้นส่วนอะไหล่

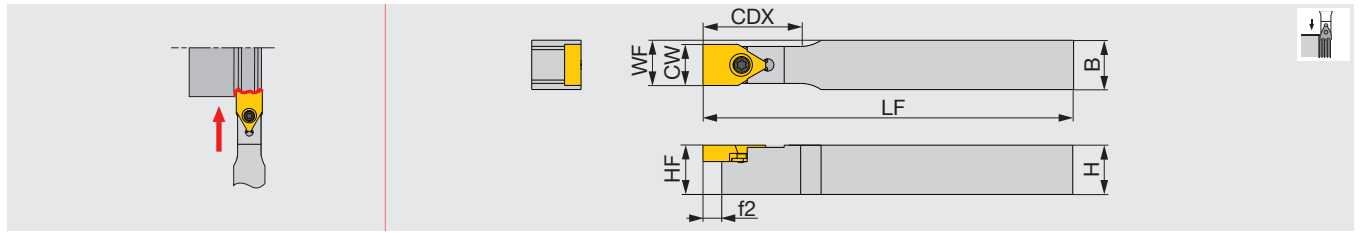


รหัสสินค้า	ตัวล็อกทรง L	สกรูตัวจับยึด	สปริง	ประแจ
FPGN*****-10T..., 15T...	FCL4	FCS3	BP-5	P-2.5
FPGN*****-20T..., 25T...	FCL8	FCS6	BP-9	P-5

หน้าอ้างอิง: FPGN: เม็ดมีด → G085, เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → G086

SPGN

ด้ามจับแบบยึดด้วยสกรู สำหรับงานเซาะร่องกว้างภายนอก และงานขึ้นรูปโปรไฟล์



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

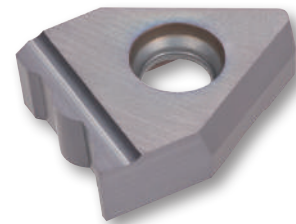
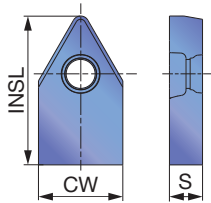
* เม็ดบิด PSGB พร้อมใช้งานสำหรับเม็ดบิดที่เหมาะสม สามารถใช้ได้กับเม็ดบิดเซาะร่องโปรไฟล์เท่านั้น

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

เม็ดบิด

PSGB (เม็ดบิด Blank สำหรับเซาะร่องโปรไฟล์แบบกว้าง*)



เม็ดบิดโปรไฟล์ที่ปรับแต่งเป็นพิเศษ

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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

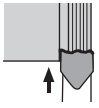
รหัสสินค้า	CW±0.025	ไม่เคลือบ		INSL	S
		TH10	UX30		
PSGB10	10.2	●	●	18	4
PSGB15	15.2	●	●	20	5
PSGB20	20.2	●	●	27	6.5
PSGB25	25.2	●	●	27	6.5

ปริมาณบรรจุภัณฑ์ = 5 ชิ้น

● : สินค้าสต็อค

*เม็ดบิด (แบบลค์) สำหรับงานเซาะร่องกว้างขึ้นรูป สามารถสั่งทำพิเศษได้

เงื่อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน



งานเซร่องแบบกว้าง

ISO	วัสดุชิ้นงาน	ความแข็ง (HB)	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)
P	เหล็กกล้า S45C, ฯลฯ C45, ฯลฯ	< 200	UX30	50 - 150
	โลหะผสมเหล็ก SCM440, ฯลฯ 42CrMo4, ฯลฯ	< 300	UX30	50 - 120
M	สแตนเลส สตีล SUS303, ฯลฯ X5CrNi18-9, ฯลฯ	< 200	UX30	50 - 120
K	เหล็กหล่อสีเทา FC250, ฯลฯ 250, ฯลฯ	-	TH10	50 - 150
	เหล็กหล่อเหนียว FCD450, ฯลฯ 450-10S, ฯลฯ	-	TH10	50 - 120
N	โลหะผสมอลูมิเนียม Si < 12%, ฯลฯ	-	TH10	100 - 500



ภายนอก



ภายใน



เซาะร่อง

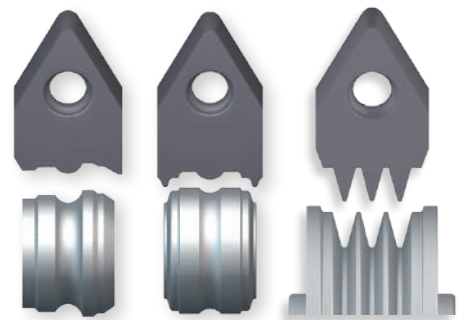


กลึงเกลียว

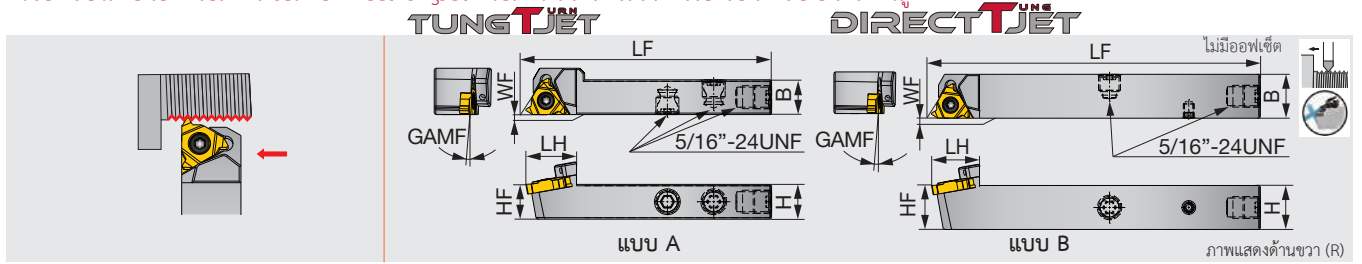


ตัดเยก

- ลูกค้าสามารถสั่งเม็ดมีดที่กำหนดรูปทรงเองตามเครื่องได้
- ประเภท PSGB มีให้ซื้อได้



ตัวจับเกลียวภายนอกพร้อมการเชื่อมต่อ DirectTungJet พร้อมความสามารถในการรองรับน้ำหล่อเย็นแรงดันสูง



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

※ รายการของ DirectTungJet

ชิ้นส่วนอะไหล่

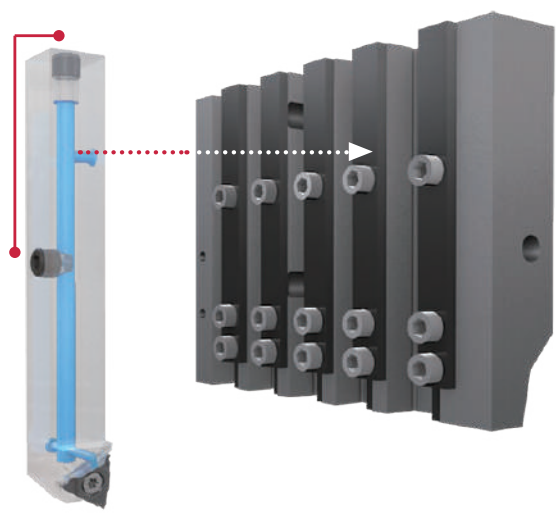
รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSE2R**16-CHP	CSTB-3.5	T-15F

ระบบ DIRECT TUNG

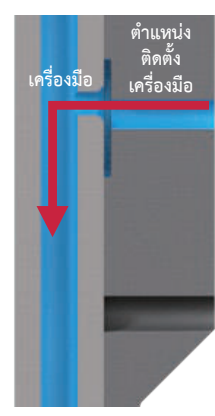
ไม่จำเป็นต้องติดตั้งท่อน้ำหล่อเย็น
ขจัดการติดขัดของเศษบนท่อน และเพิ่มความคล่องตัวในการเปลี่ยนเครื่องมือ

น้ำหล่อเย็นถูกจ่ายจากหัวเครื่องมือไปยังเครื่องมือโดยตรง

การเชื่อมต่อเสริมกับท่อน้ำหล่อเย็นภายนอก



รูปตัดเทลงของการไหลของน้ำหล่อเย็นหลังการเชื่อมต่อ



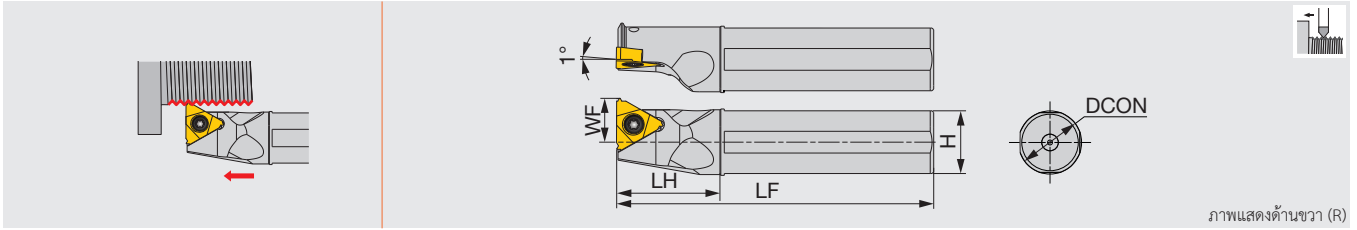
เกรด
เม็ดมีด
ด้านกลึงนอก
ด้านกลึงใน
แกนกลึงเกลียว
แกนเจาะ
แกนเกลียว
หัวกัด
เอ็นมิล
ดอกสว่าน
ระบบชุดจับกุญ
คู่มือผู้ใช้
ดัชนี

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

TUNGTHREAD

JS-SEL16

ด้ามจับทำเกลียวภายนอกสำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

หมายเหตุ: ใช้ด้ามจับซ้าย (L) ด้วยเมตมิตขวา (R)

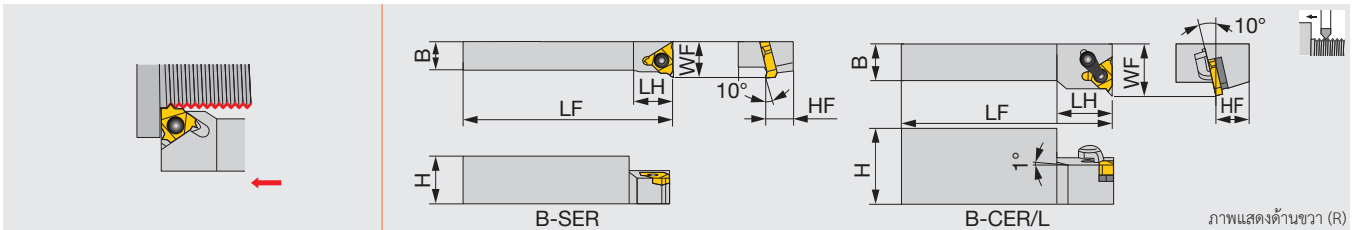
ชิ้นส่วนอะไหล่

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

TUNGTHREAD

B-S/CER/L

ด้ามจับทำเกลียวภายนอกสำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



ภาพแสดงด้านขวา (R)

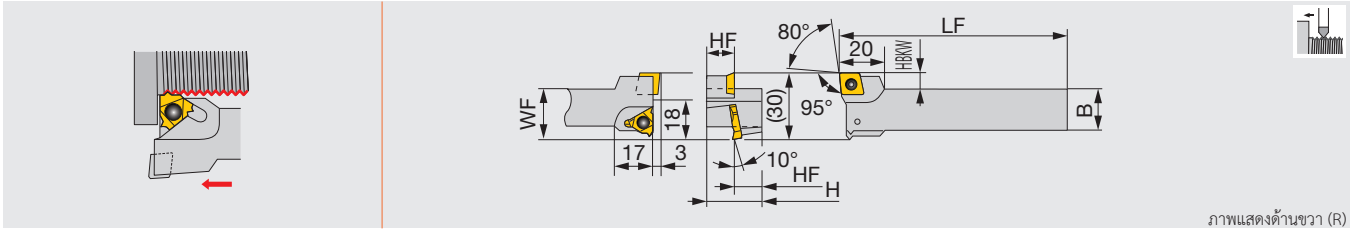
รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	เมตมิต
B-SER10H16	20	10	100	15	10	16	16ER...
B-SER12K16	24	12	125	18	12	18	16ER...
B-CER/L16M16	32	16	150	24	16	22	16ER/L...

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

หน้าอ้างอิง: JS-SEL16, B-S/CER/L: เมตมิต → E010 -, เจริญไขการตัดเดือนมาตรฐาน → E050

ด้ามจับทำเกลียวภายนอกสำหรับเครื่องกลึงแบบสวิตช์อัตโนมัติ



ภาพแสดงด้านขวา (R)

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

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

เกร็ด

เม็ดมีด

ด้านกลึงนอก

ด้านคว้านใบ

ภาพกลึงเกลียว

ภาพชำระร่อง

ภาพขนาดเล็ก

หัวกัด

เอ็นมีด

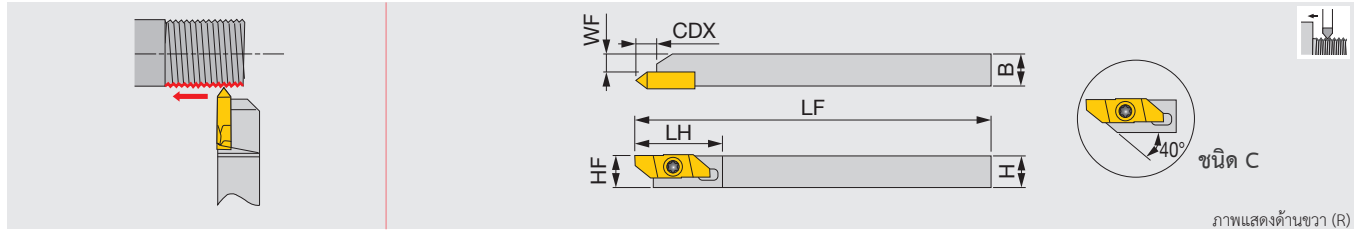
ดอกสว่าน

ระบบชุดจับกุญ

คู่มือผู้ใช้

ดัชนี

ตัวยึดงานเจาะรูภายนอกแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิต



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

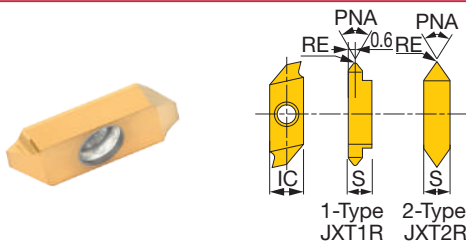
- สามารถขันจากด้านหลังด้วยสกรูปลายทอทั้งสองข้าง
- ตัวยึดเครื่องมีขนาดเข้ากันได้กับเม็ดเม็ดแบบ JXB และเม็ดเม็ดแบบ JXT

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

เม็ดเม็ด

JXT (คมตัดแบบคม)



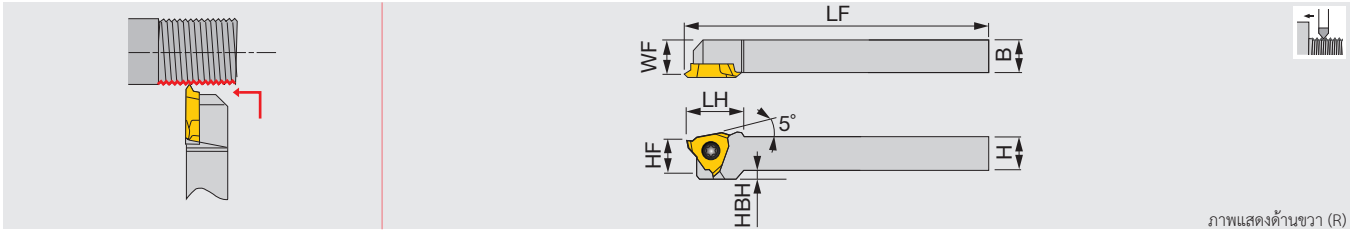
รหัสสินค้า	RE	เกรดเคลือบผิว		ไม่เคลือบ		PNA	IC	S
		J740	TH10					
JXT1R6000F	0.03	●	●			60°	8	3.97
JXT2R6000F	0.03	●	●			60°	8	3.97

● : สินค้าสต็อก

J-SERIES

JSTTR/L

ด้ามจับงานเจาะร่อนอกแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิต



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	เมตมิต
JSTTR/L1010X3	10	10	120	18.5	10	9.5	2	JTTR/L3...
JSTTR/L1212F3	12	12	85	18.5	12	11.5	-	JTTR/L3...
JSTTR/L1212X3	12	12	120	18.5	12	11.5	-	JTTR/L3...
JSTTR/L1616X3	16	16	120	18.5	16	15.5	-	JTTR/L3...

* แรงบิดที่แนะนำ: 1.2 N-m

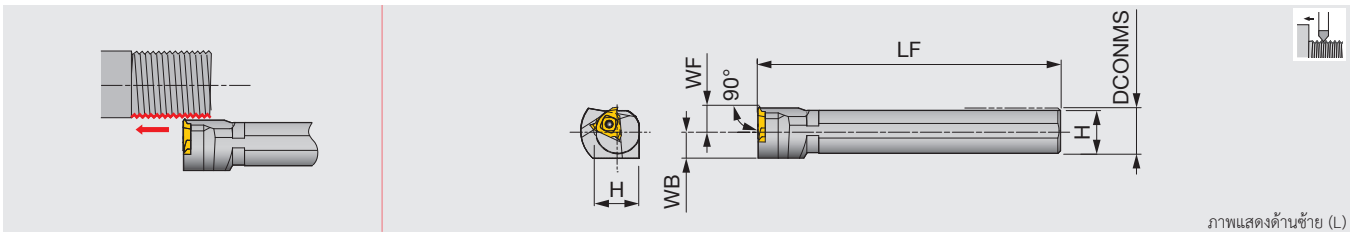
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ 1	ประแจ 2 (ตัวเลือก)
JSTTR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

J-SERIES

JS-TTL3

ด้ามจับงานเจาะร่อนอกแบบยึดด้วยสกรู สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิต



ภาพแสดงด้านซ้าย (L)

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

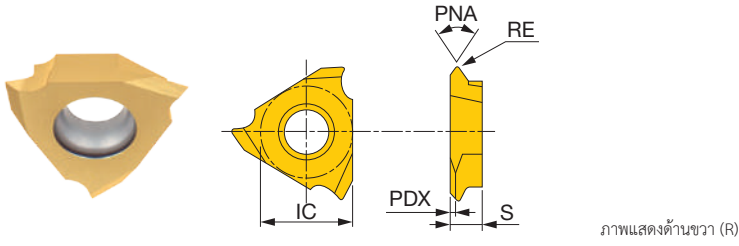
* แรงบิดที่แนะนำ: 3.5 N-m

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

เม็ดมีด

JTT (คมตัดแบบคม)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	RE	เกรตเคลือบผิว		เซอร์เมต	ไม่เคลือบ		PNA	IC	S	PDX
		SH725	J740	NS9530	TH10					
JTTR3005F-55	0.05	●	●				55°	9.525	3.18	0.6
JTTL3005F-55	0.05						55°	9.525	3.18	0.6
JTTR3005F	0.05	●	●	●	●		60°	9.525	3.18	0.9
JTTL3005F	0.05	●					60°	9.525	3.18	0.9
JTTR3010F	0.1	●	●	●	●		60°	9.525	3.18	0.9
JTTL3010F	0.1	●					60°	9.525	3.18	0.9

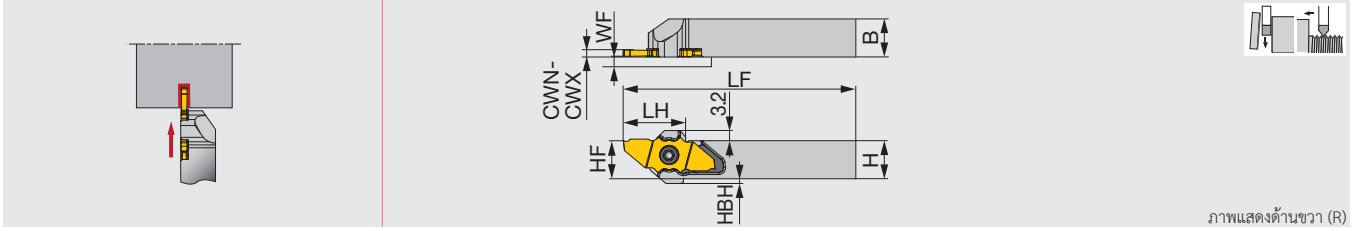
ช่วงพิทช์ที่ใช้งานได้: 0.5 ถึง 1 มม

● : สินค้าสต็อก

เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรต	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	ระยะพิทช์ (มม.)	TPI
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ S15C, S25C, ฯลฯ C15, C25, ฯลฯ	SH725	60 - 150	0.5 - 1	50 - 25
	เหล็กกล้าคาร์บอน, โลหะผสมเหล็ก S55C, SCM440 ฯลฯ C55, 42CrMo54, ฯลฯ	SH725	60 - 150	0.5 - 1	50 - 25
	เหล็กกล้าไร้สนิม NAK80, PX5 ฯลฯ	SH725	60 - 150	0.5 - 1	50 - 25
M	สแตนเลส สตีล SUS304, SUS316 ฯลฯ X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, ฯลฯ	SH725	50 - 80	0.5 - 1	50 - 25
K	เหล็กหล่อสีเทา FC250, FC300, ฯลฯ 250, 300, ฯลฯ	TH10	50 - 100	0.5 - 1	50 - 25
	เหล็กหล่อเหนียว FCD400, ฯลฯ 400-15S, ฯลฯ	TH10	50 - 100	0.5 - 1	50 - 25
S	โลหะผสมไทเทเนียม Ti-6Al-4V, ฯลฯ	SH725	30 - 100	0.5 - 1	50 - 25
	โลหะผสมทนความร้อน Inconel 718, ฯลฯ	SH725	30 - 100	0.5 - 1	50 - 25

ด้ามจับเครื่องมือตัดแยกสำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBL**	HBH	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSXXR/L1010X09	1	2	10	10	120	19.65	10	0.2	19	3	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1212F09	1	2	12	12	85	19.65	12	0.2	19	1.5	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1212X09	1	2	12	12	120	19.65	12	0.2	19	1.5	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1616X09	1	2	16	16	120	19.65	16	0.2	-	-	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L2020H09	1	2	20	20	100	22.5	20	0.2	-	-	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

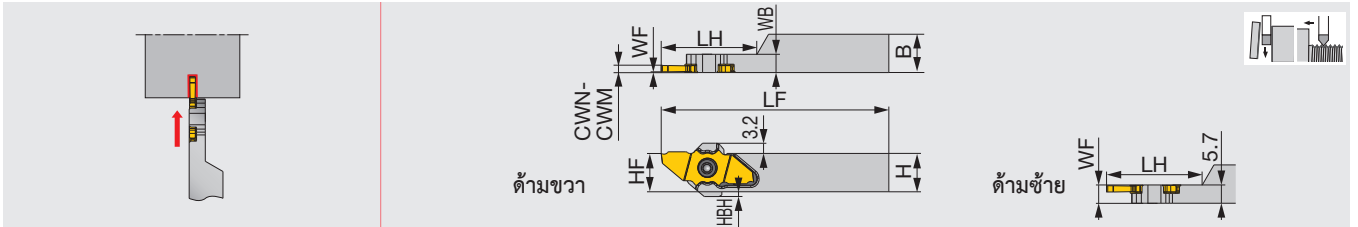
** ค่า LF (Functional Length) LH (Head Length) และ HBL (Head-bottom Offset Length) ที่แสดงด้านบนเป็นจริงเมื่อใช้ JXPG16 ... LF, LH และ HBL ทั้งหมดจะสั้นกว่าค่าข้างต้น 2 มม. สำหรับเม็ดมีด JX * G12 ... และ JXPG20 ... และสั้นกว่า 4 มม. สำหรับเม็ดมีด JXPG06 ...

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดด้านขวา (JX * G ** R ...) สำหรับตัวยึดด้านขวา (JSXXR ...); ใช้เม็ดมีดด้านซ้าย (JX * G ** L ...) สำหรับตัวยึดทางซ้าย (JSXXL ...)

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

ด้ามจับเครื่องมือตัดแยกสำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส (สำหรับ sub-spindle)



รหัสสินค้า	CWN	CWM	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBH	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSXXR/L1010X09-S	1	2	10	10	120	26	10	0.2/5.5	3	JXPG06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1212F09-S	1	2	12	12	85	26	12	0.2/5.5	1.5	JXPG06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1212X09-S	1	2	12	12	120	30	12	0.2/5.5	1.5	JXPG06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1616X09-S	1	2	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

** ค่า LF (Functional Length) และ LH (Head Length) ที่แสดงด้านบนเป็นจริงเมื่อใช้ JXPG16 ... LF และ LH จะสั้นกว่าค่าข้างต้น 2 มม. เมื่อใช้ JX * G12 ... และสั้นกว่า 4 มม. สำหรับ JXPG06 ... LF, LH และ HBL จะสั้นลง 2 มม. เมื่อใช้ JXPG20 ...

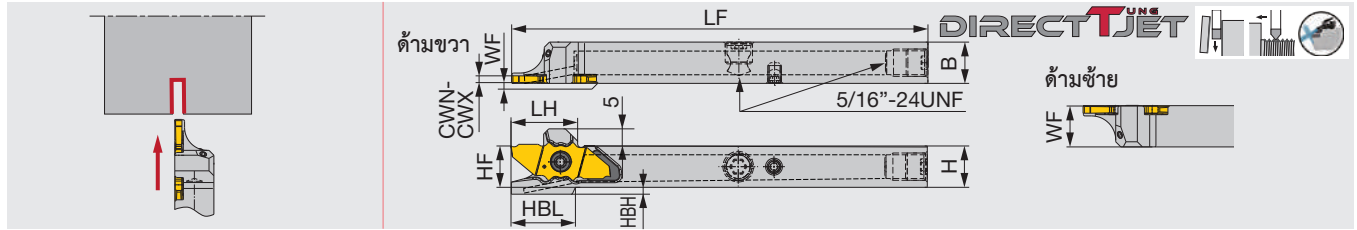
*** JXPG20 ... ไม่พออดี

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดด้านขวา (JX * G ** R ...) สำหรับตัวยึดด้านขวา (JSXXR ...); ใช้เม็ดมีดด้านซ้าย (JX * G ** L ...) สำหรับตัวยึดทางซ้าย (JSXXL ...)

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JSXXR****09-S	CSTC-4L055DL	T-1008/5
JSXXL****09-S	CSTC-4L055DR	T-1008/5

เครื่องมือตัดแยก สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส ระบบ DirectTungJet



รหัสสินค้า	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBL**	HBH	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSXXR/L1212X09-CHP	1	2	12	12	0.2/11.8	120	12	2	19.4	18.8	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09-CHP***	1	2	16	16	0.2/15.8	120	16	2.5	19.4	18.7	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09B-CHP	1	2	16	16	0.2/15.8	120	16	-	19.4	18.7	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

** ค่า LF (Functional Length) LH (Head Length) และ HBL (Head-bottom Offset Length) ที่แสดงด้านบนเป็นจริงเมื่อใส่ JXPG16 ... LF, LH และ HBL ทั้งหมดจะสั้นกว่าค่าข้างต้น 2 มม. สำหรับเม็ดมีด JX * G12 ... และ JXPG20 ... และสั้นกว่า 4 มม. สำหรับเม็ดมีด JXPG06 ...

*** จะถูกแทนที่ด้วยดีไซน์ใหม่

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดด้านขวา (JX * G ** R ...) สำหรับตัวยึดด้านขวา (JSXXR ...); ใช้เม็ดมีดด้านซ้าย (JX * G ** L ...) สำหรับตัวยึดทางซ้าย (JSXXL ...)

ชิ้นส่วนอะไหล่

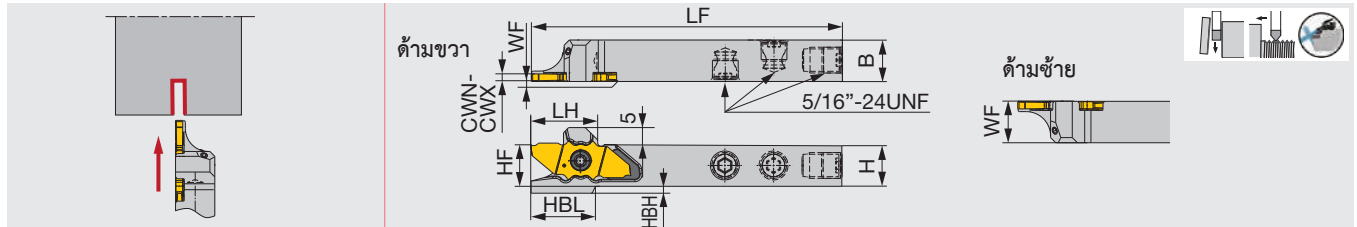
รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ 1	ปลั๊กท่อน้ำหล่อเย็น	ประแจ 2	ปลั๊ก DirectTungJet	ประแจ 3
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

ความกว้างของการตัดแยก : 1.0 มม. และ 1.5 มม. (สำหรับเส้นผ่านศูนย์กลางการตัดสูงสุด ๑6 มม.)

: 1.5 มม. และ 2.0 มม. (สำหรับเส้นผ่านศูนย์กลางการตัดสูงสุดที่ ๑2 มม., ๑6 มม. และ ๒0 มม.)

ระยะพิทช์ทำเกลียว : 0.2 - 1.5 มม

เครื่องมือตัดแยก สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



รหัสสินค้า	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBL**	HBH	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSXXR/L1212F09-CHP	1	2	12	12	85	≤ 19.4	12	0.2/11.8	-	2	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

** ค่า LF (Functional Length) LH (Head Length) และ HBL (Head-bottom Offset Length) ที่แสดงด้านบนเป็นจริงเมื่อใส่ JXPG16 ... LF, LH และ HBL ทั้งหมดจะสั้นกว่าค่าข้างต้น 2 มม. สำหรับเม็ดมีด JX * G12 ... และ JXPG20 ... และสั้นกว่า 4 มม. สำหรับเม็ดมีด JXPG06 ...

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดด้านขวา (JX * G ** R ...) สำหรับตัวยึดด้านขวา (JSXXR ...); ใช้เม็ดมีดด้านซ้าย (JX * G ** L ...) สำหรับตัวยึดทางซ้าย (JSXXL ...)

ชิ้นส่วนอะไหล่

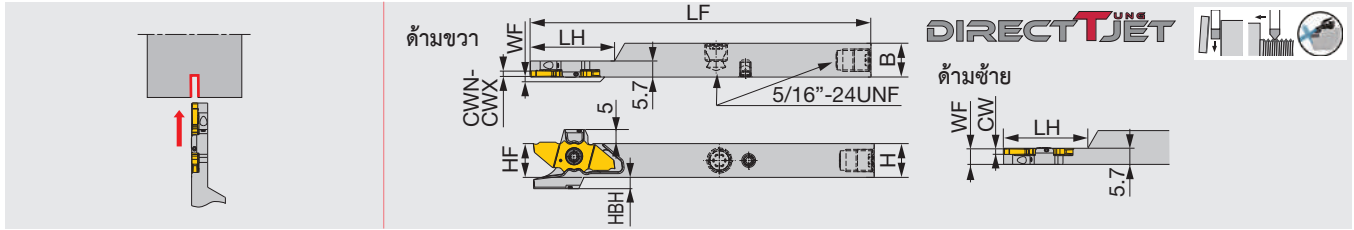
รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ 1	ปลั๊กท่อน้ำหล่อเย็น	ประแจ 2
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4

ความกว้างของการตัดแยก : 1.0 มม. และ 1.5 มม. (สำหรับเส้นผ่านศูนย์กลางการตัดสูงสุด ๑6 มม.)

: 1.5 มม. และ 2.0 มม. (สำหรับเส้นผ่านศูนย์กลางการตัดสูงสุดที่ ๑2 มม., ๑6 มม. และ ๒0 มม.)

ระยะพิทช์ทำเกลียว : 0.2 - 1.5 มม

ด้ามจับงานตัดแยกส่วนด้วยการเชื่อมต่อ DirectTungJet สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส (สำหรับ sub-spindle)



รหัสสินค้า	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBH	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSXXR/L1212X09-S-CHP***	1	2	12	12	120	30	12	0.2/5.5	4	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1212X09B-S-CHP	1	2	12	12	120	30	12	0.2/5.5	2	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09-S-CHP***	1	2	16	16	120	30	16	0.2/5.5	1.5	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09B-S-CHP	1	2	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

** ค่า LF (ความยาวเครื่องมือโดยรวม) และ LH (ความยาวส่วนหัว) ที่แสดงด้านบนเป็นจริงเมื่อใช้ JXPG16 ... ทั้ง LF และ LH จะสั้นกว่าค่าข้างต้น 2 มม. เมื่อใช้เม็ดมีด JX * G12 ... และ JXPG20 ... สั้นลง 4 มม. เมื่อใช้ JXPG06 ...

*** จะถูกแทนที่ด้วยคิไซโนใหม่

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดด้านขวา (JX * G ** R ...) สำหรับตัวยึดด้านขวา (JSXXR ...); ใช้เม็ดมีดด้านซ้าย (JX * G ** L ...) สำหรับตัวยึดทางซ้าย (JSXXL ...)

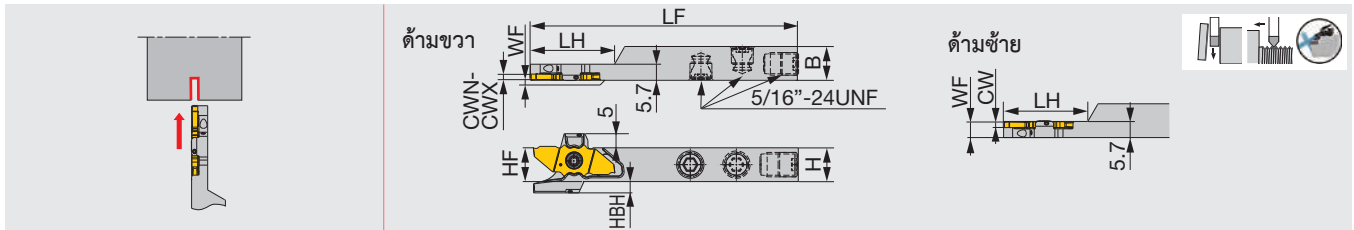
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ 1	ปลั๊กท่อน้ำหล่อเย็น	ประแจ 2	ปลั๊ก DirectTungJet	ประแจ 3
JSXXR***-S-CHP	CSTC-4L055DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL***-S-CHP	CSTC-4L055DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

ความกว้างเม็ดมีด : 1.0 มม. และ 1.5 มม. (สำหรับเส้นผ่านศูนย์กลางการตัดสูงสุด ๑6 มม.)

: 1.5 มม. และ 2.0 มม. (สำหรับเส้นผ่านศูนย์กลางการตัดสูงสุดที่ ๑12 มม., ๑16 มม. และ ๑20 มม.)

ด้ามจับงานตัดแยกส่วนพร้อมระบบหล่อเย็นแรงดันสูงสำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส (สำหรับ sub-spindle)



รหัสสินค้า	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBH	เม็ดมีด	แรงบิด*
JSXXR/L1212F09-S-CHP***	1	2	12	12	85	26	12	0.2/5.5	4	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1212F09B-S-CHP	1	2	12	12	85	30	12	0.2/5.5	2	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N/m)

** ค่า LF (ความยาวเครื่องมือโดยรวม) และ LH (ความยาวส่วนหัว) ที่แสดงด้านบนเป็นจริงเมื่อใช้ JXPG16 ... ทั้ง LF และ LH จะสั้นกว่าค่าข้างต้น 2 มม. เมื่อใช้เม็ดมีด JX * G12 ... และ JXPG20 ... สั้นลง 4 มม. เมื่อใช้ JXPG06 ...

*** จะถูกแทนที่ด้วยคิไซโนใหม่

หมายเหตุ: ใช้เม็ดมีดด้านขวา (JX * G ** R ...) สำหรับด้ามจับด้านขวา (JSXXR ...); ใช้เม็ดมีดด้านซ้าย (JX * G ** L ...) สำหรับตัวยึดทางซ้าย (JSXXL ...)

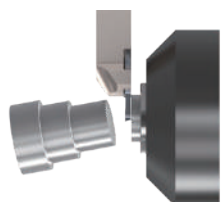
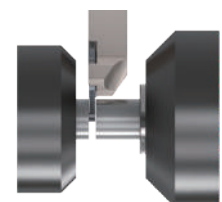
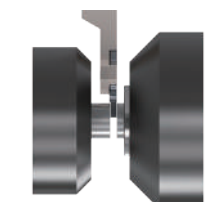
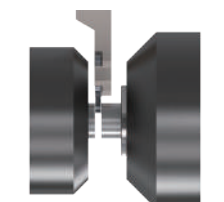
ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ 1	ปลั๊กท่อน้ำหล่อเย็น	ประแจ 2
JSXXR***-S-CHP	CSTC-4L055DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
JSXXL***-S-CHP	CSTC-4L055DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4

ความกว้างเม็ดมีด : 1.0 มม. และ 1.5 มม. (สำหรับเส้นผ่านศูนย์กลางการตัดสูงสุด ๑6 มม.)

: 1.5 มม. และ 2.0 มม. (สำหรับเส้นผ่านศูนย์กลางการตัดสูงสุดที่ ๑12 มม., ๑16 มม. และ ๑20 มม.)

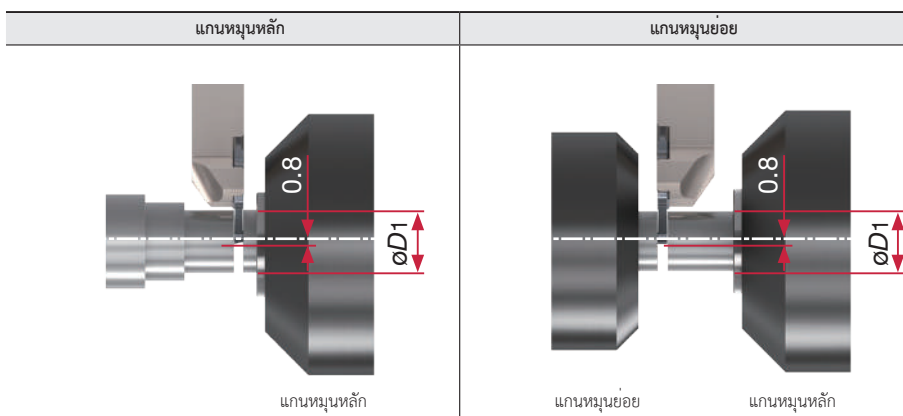
วิธีเลือกเครื่องมือ

การใช้งาน	การตัดเฉือนที่มีขนาดเส้น ผศก. ใหญ่ของชิ้นงานความแข็งแรงสูง		การตัดเฉือนชิ้นงานที่มีระยะจับสั้นขนาดเส้น ผศก. เล็ก	
	เครื่องมือแกนหมุนหลัก	เครื่องมือแกนหมุนย่อย	เครื่องมือแกนหมุนย่อย	
			ชิ้นงานที่ระยะยื่นใบมีดยาว ด้าน sub-spindle สำหรับขั้นตอนหลังตัด	ชิ้นงานสั้นที่มีการจับยึด ไม่แข็งแรง
	 แกนหมุนหลัก ตำแหน่งการตัดด้าน main spindle	 แกนหมุนย่อย แกนหมุนหลัก ตำแหน่งการตัดด้าน sub-spindle	 แกนหมุนย่อย แกนหมุนหลัก ตำแหน่งการตัดด้าน main spindle	 แกนหมุนย่อย แกนหมุนหลัก ตำแหน่งการตัดด้าน sub-spindle
ด้ามมีด	ด้ามขวา (ชนิด JSXXR)	ด้ามซ้าย (ชนิด JSXXL)	ด้ามขวา (ชนิด JSXXR-S)	ด้ามซ้าย (ชนิด JSXXL-S)
เม็ดมีด	เม็ดมีดด้านขวาพร้อมมุมนำเพื่อตัดตรงแกนกลาง (ชนิด JXPG ** R *** - 15)	เม็ดมีดด้านซ้าย (ชนิด JXPG**L***)	เม็ดมีดด้านขวา (ชนิด JXPG**R***)	เม็ดมีดด้านซ้าย (ชนิด JXPG**L***)

วิธีเลือกด้ามจับสำหรับ sub-spindle

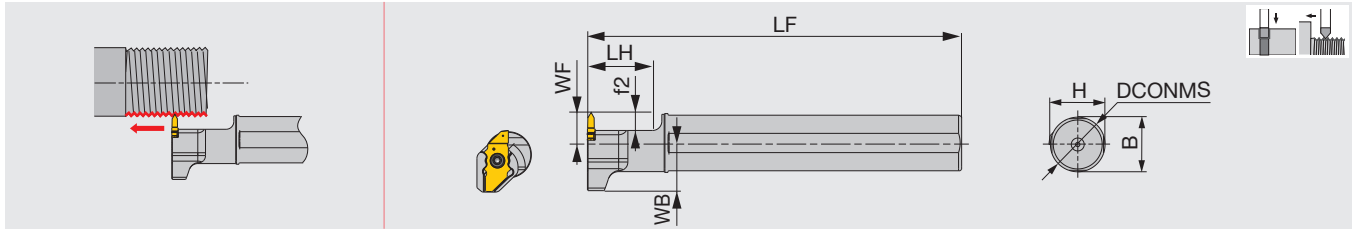
เส้น ผศก. แกนหมุนย่อย	เส้น ผศก. การตัดแยก	B	LF	เม็ดมีด	ด้ามมีด
ø40	~ ø6	10	116	JXPG06*	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø6	12	81	JXPG06*	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø12	10	118	JXPG12*	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø12	12	83	JXPG12*	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø16	10	120	JXPG16*	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø16	12	85	JXPG16*	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø20	12	87	JXPG20*	JSXXR/L1212F09B-S-CHP
ø50	~ ø6	12	116	JXPG06*	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø6	16	116	JXPG06*	JSXXR/L1616X09-S
ø50	~ ø12	12	118	JXPG12*	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø12	16	118	JXPG12*	JSXXR/L1616X09-S
ø50	~ ø16	12	85	JXPG16*	JSXXR/L1212F09-S
ø50	~ ø16	12	120	JXPG16*	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø16	16	120	JXPG16*	JSXXR/L1616X09-S
ø50	~ ø20	12	87	JXPG20*	JSXXR/L1212F09B-S-CHP
ø50	~ ø20	12	122	JXPG20*	JSXXR/L1212X09B-S-CHP
ø50	~ ø20	16	122	JXPG20*	JSXXR/L1616X09-S

เส้นผ่านศูนย์กลางกลางวนตัดแยก และความลึกสูงสุด



ไม่ก่อให้เกิดการทับกันของตัวชิ้นงาน และเครื่องมือเมื่อทำการตัดแยก เมื่อตำแหน่งคมตัดห่างจากศูนย์กลางชิ้นงาน 8 มม. ขึ้นไป

ตัวจับเกลียวพร้อมด้ามกลม



รหัสสินค้า	DCONMS	H	B	LF	LH	WB	WF	f2	เม็ดเม็ด	แรงบิด*
JS19G-SXXL09	19.05	18	18	90	21	15.43	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS19X-SXXL09	19.05	18	18	120	21	15.43	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS20G-SXXL09	20	19	19	90	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS20X-SXXL09	20	19	19	120	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS22X-SXXL09	22	21	21	120	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS25H-SXXL09	25	24	24	100	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS254X-SXXL09	25.4	24	24	120	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2

*แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดเม็ด (N/m)

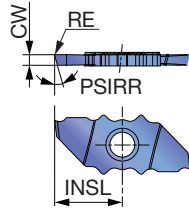
เม็ดเม็ดเกลียว (JXTG12FR) และเม็ดเม็ดแยกชิ้นส่วน (JXPG06R, 12R) ให้พอดีกับตัวยึดนี้

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JS***-SXXL09	CSTC-4L100DL	T-1008/5



JXPG**R/L-F (คมตัดแบบคม)



ภาพแสดงด้านขวา (R)

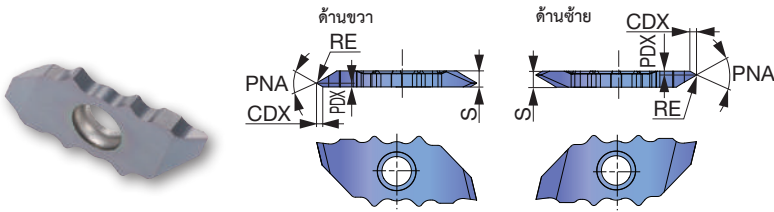
P	เหล็กกล้า	★
M	สแตนเลส สตีล	★
K	เหล็กหล่อ	★
N	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	★
S	ซูเปอร์อัลลอยด์	★
H	วัสดุความแข็งสูง	★

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.025	RE	เกรดเคลือบผิว										CUTDIA	INSL	PSIRR/L		
				SH725														
JXPG06R10F	R	1	0.05	●												6	10.5	0°
JXPG06L10F	L	1	0.05	●												6	10.5	0°
JXPG06R15F	R	1.5	0.05	●												6	10.5	0°
JXPG06L15F	L	1.5	0.05	●												6	10.5	0°
JXPG06R10F-15	R	1	0.05	●												6	10.5	15°
JXPG06L10F-15	L	1	0.05	●												6	10.5	15°
JXPG06R15F-15	R	1.5	0.05	●												6	10.5	15°
JXPG06L15F-15	L	1.5	0.05	●												6	10.5	15°
JXPG12R15F	R	1.5	0.05	●												12	12.5	0°
JXPG12L15F	L	1.5	0.05	●												12	12.5	0°
JXPG12R20F	R	2	0.05	●												12	12.5	0°
JXPG12L20F	L	2	0.05	●												12	12.5	0°
JXPG12R15F-15	R	1.5	0.05	●												12	12.5	15°
JXPG12L15F-15	L	1.5	0.05	●												12	12.5	15°
JXPG12R20F-15	R	2	0.05	●												12	12.5	15°
JXPG12L20F-15	L	2	0.05	●												12	12.5	15°
JXPG16R15F	R	1.5	0.05	●												16	14.5	0°
JXPG16L15F	L	1.5	0.05	●												16	14.5	0°
JXPG16R20F	R	2	0.05	●												16	14.5	0°
JXPG16L20F	L	2	0.05	●												16	14.5	0°
JXPG16R15F-15	R	1.5	0.05	●												16	14.5	15°
JXPG16L15F-15	L	1.5	0.05	●												16	14.5	15°
JXPG16R20F-15	R	2	0.05	●												16	14.5	15°
JXPG16L20F-15	L	2	0.05	●												16	14.5	15°
JXPG20R15F	R	1.5	0.05	●												20	16.5	0°
JXPG20L15F	L	1.5	0.05	●												20	16.5	0°
JXPG20R20F	R	2	0.05	●												20	16.5	0°
JXPG20L20F	L	2	0.05	●												20	16.5	0°
JXPG20R15F-15	R	1.5	0.05	●												20	16.5	15°
JXPG20L15F-15	L	1.5	0.05	●												20	16.5	15°
JXPG20R20F-15	R	2	0.05	●												20	16.5	15°
JXPG20L20F-15	L	2	0.05	●												20	16.5	15°

● : สีนํ้าตัด
CUTDIA: เส้น ผศก. สูงสุดในการตัดแยกส่วน ปริมาณบรรจุ = 5 ชิ้น

JXTG12FR/L-60 (สำหรับกลึงเกลียว / คมตัดแบบคม)



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

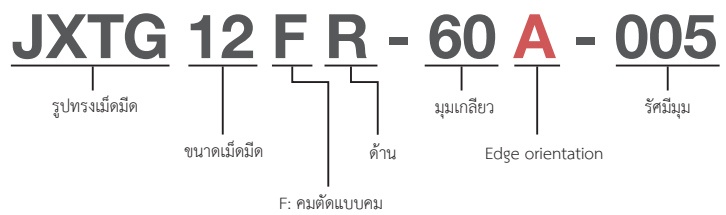
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	ด้าน	RE	เกรดเคลือบผิว												
			SH725												
JXTG12FR-60A-000	R	Flat (0.05 max)	●								0.2 - 0.4	0.25	0.4	2.5	60°
JXTG12FL-60A-000	L	Flat (0.05 max)	●								0.2 - 0.4	0.25	0.4	2.5	60°
JXTG12FR-60B-000	R	Flat (0.05 max)	●								0.2 - 0.4	0.25	0.4	2.5	60°
JXTG12FL-60B-000	L	Flat (0.05 max)	●								0.2 - 0.4	0.25	0.4	2.5	60°
JXTG12FR-60A-005	R	0.05	●								0.4 - 1	0.6	0.99	2.5	60°
JXTG12FL-60A-005	L	0.05	●								0.4 - 1	0.6	0.99	2.5	60°
JXTG12FR-60B-005	R	0.05	●								0.4 - 1	1.9	0.99	2.5	60°
JXTG12FL-60B-005	L	0.05	●								0.4 - 1	1.9	0.99	2.5	60°
JXTG12FR-60N-010	R	0.1	●								1 - 1.5	1.25	2.07	2.5	60°
JXTG12FL-60N-010	L	0.1	●								1 - 1.5	1.25	2.07	2.5	60°

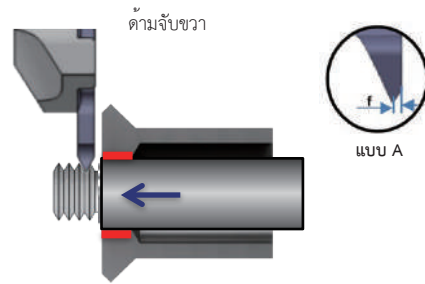
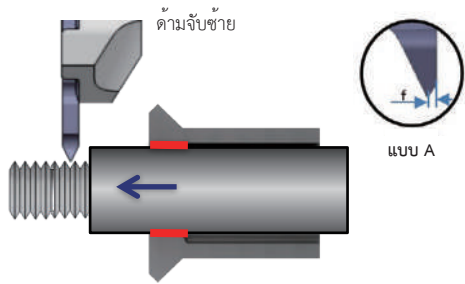
● : สินค้าตัดอก ปริมาณบรรจุ = 5 ชิ้น

การวางแนวคมตัด และ คำอธิบายของเม็ดตัดทำเกลียว

	แบบ A	แบบ B	แบบ N
ด้านขวา	a > b	a < b	a = b
ด้านซ้าย	a > b	a < b	a = b

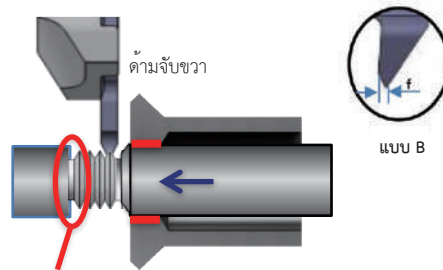
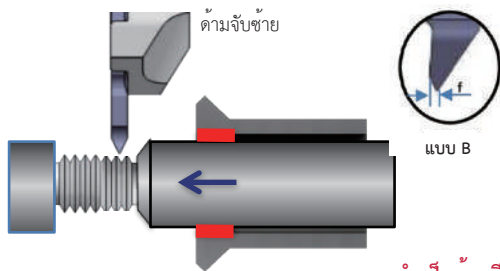


เกร็ด
เม็ดตัด
ด้านกลึงนอก
ด้านซ้าย
ด้านขวา
ขนาดตัด
หัวกัด
เม็ดตัด
ดอกความ
ระบบชุดจับกุญ
คู่มือใช้
ดัชนี



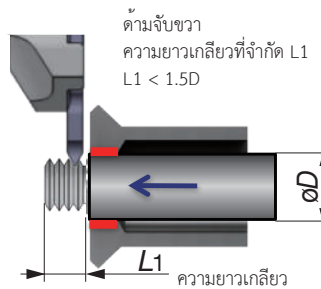
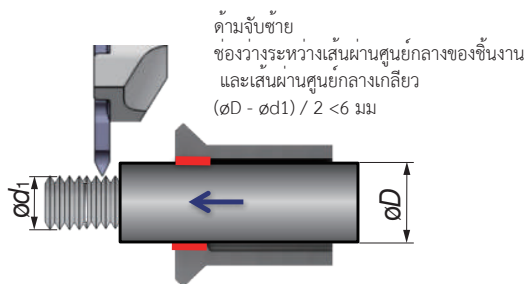
ทำเกลียวชิดผนัง

การทำเกลียวหลังจากการหมุนกลับ

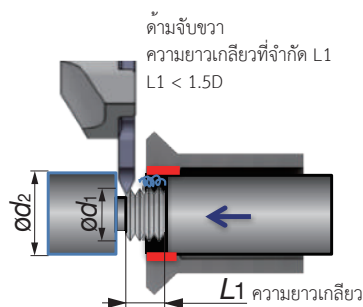
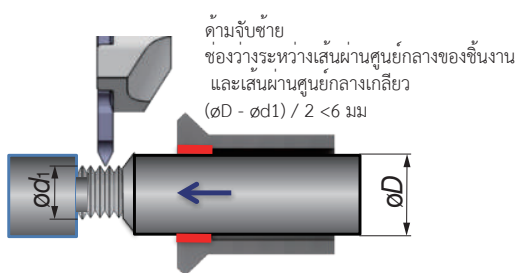


จำเป็นต้องมีการอินเตอร์คัทก่อนหน้า

ชั้นงานทำเกลียวในแกนหมุนหลัก



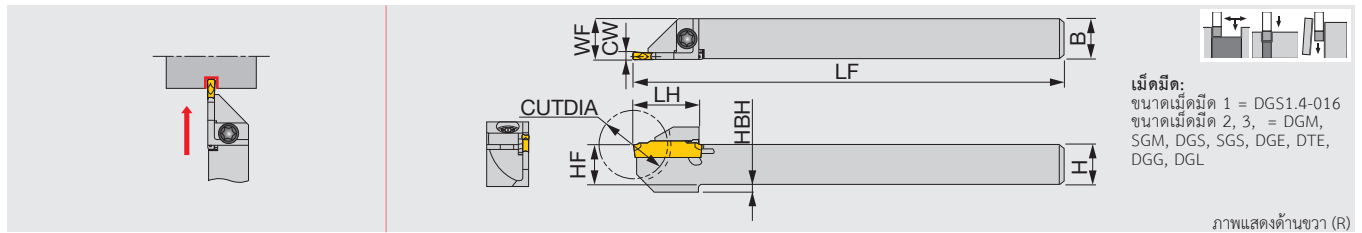
Threading operation following back-turning



เมื่อใช้การตัดเดือนมาตรฐาน (งานตัดแยกส่วน)

ISO	วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)	อัตราป้อน f (มม./รอบ)
P	เหล็กกล้าคาร์บอนต่ำ S15C, S5400, ฯลฯ C15, C20, ฯลฯ	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	เหล็กกล้าคาร์บอน, เหล็กกล้าอัลลอยด์ S55C, SCM440, ฯลฯ C55, 42CrMo4, ฯลฯ	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	เหล็กกล้าตัดเดือนง่าย SUH22, SUH23, etc	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
M	สแตนเลส สตีล SUS304, SUS316, ฯลฯ X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, ฯลฯ	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	โลหะผสมอลูมิเนียม A5056, A6061, ฯลฯ	SH725	150 - 200	0.01 - 0.05
N	โลหะผสมทองแดง C2600, C280C, ฯลฯ	SH725	100 - 200	0.01 - 0.05
	ซูเปอร์อัลลอยด์ Ti-6Al-4V, ฯลฯ	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05
S	ซูเปอร์อัลลอยด์ Inconel718, ฯลฯ	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05

ด้ามเซาะร่องลึก และตัดแยก สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



มีดมีด:
ขนาดมีดมีด 1 = DGS1.4-016
ขนาดมีดมีด 2, 3, = DGM,
SGM, DGS, SGS, DGE, DTE,
DGG, DGL

ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CW	ขนาดมีดมีด	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/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/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

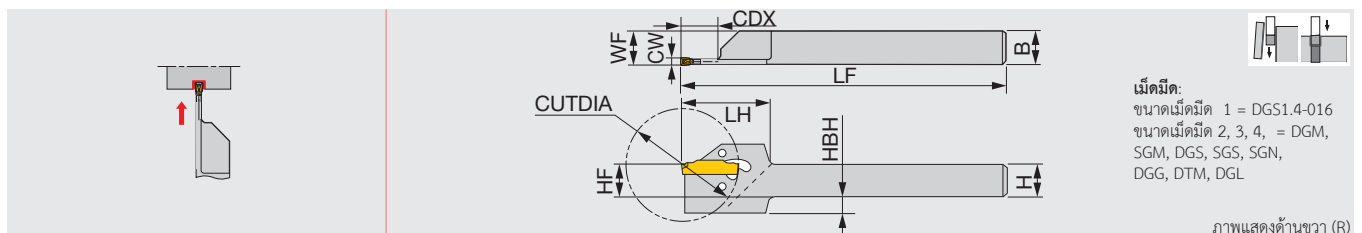
(1) ค่าของ "WF" จะเป็นจริงเมื่อใส่ส่วนที่มีความกว้างซึ่งระบุเป็น "CW" ในตาราง • CUTDIA: เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดส่วนสูงสุด

* แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำ (N·m) สำหรับการจับยึด

ชิ้นส่วนอะไหล่

รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F

ด้ามเซาะร่องลึก และตัดแยก สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส



มีดมีด:
ขนาดมีดมีด 1 = DGS1.4-016
ขนาดมีดมีด 2, 3, 4, = DGM,
SGM, DGS, SGS, SGN,
DGG, DTM, DGL

ภาพแสดงด้านขวา (R)

รหัสสินค้า	CW	ขนาดมีดมีด	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	-

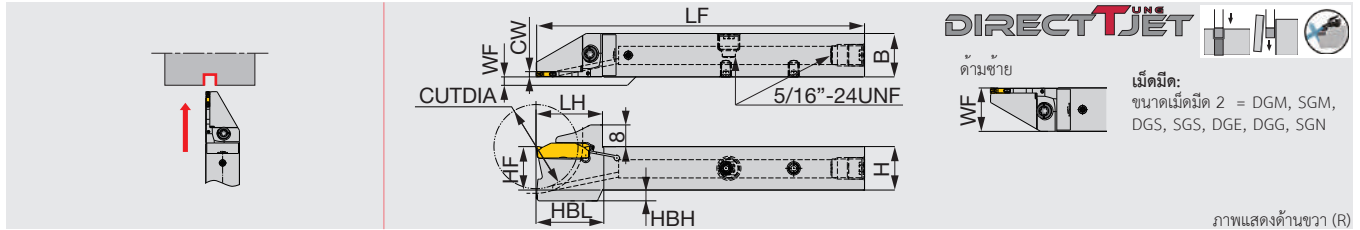
* ประแจ CRW ** ควรล้างข้อแยกต่างหาก มีดมีดถูกยึดโดยการเปลี่ยนรูปแบบยึดหมุนของขารโรบน

(1) DG * / SG * เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุดของการแยกชิ้นส่วนออกจาก Dmax สามารถใช้ได้โดยมีดมีด SG * สำหรับกันจับ (2) ค่า "WF" คำนวณด้วยความกว้างของร่อง "CW" ที่แสดงในตาราง

ชิ้นส่วนอะไหล่

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

ด้ามสำหรับงานเซาะร่อง และตัดแยก พร้อมเชื่อมต่อ DirectTungJet



รหัสสินค้า	CW	ขนาดเม็ดมีด	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" คำนวณด้วยความกว้างของร่อง "CW" ที่แสดงในตาราง • CUTDIA: สูงสุด แยกออก
* แรงบิด: แรงบิดที่แนะนำในการขันยึดเม็ดมีด (N / m)
• โปรดดูหน้า G015 สำหรับระบบ DirectTungJet

ชิ้นส่วนอะไหล่


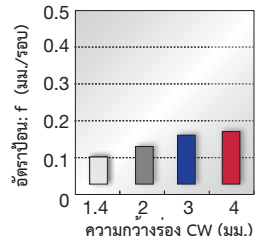

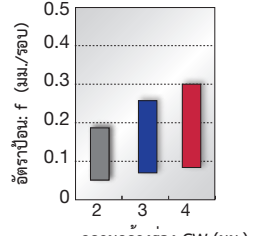

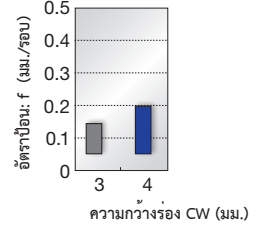
รหัสสินค้า	สกรูตัวจับยึด	ประแจ 1	ปลั๊กท่อน้ำหล่อเย็น	ประแจ 2	ปลั๊ก DirectJet	ประแจ 3
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

ความกว้างเม็ดมีด : 2.0 มม.

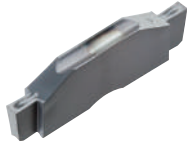
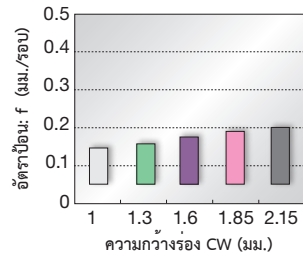

หน้าอ้างอิง: JCTER/L-CHP: เม็ดมีด → G104 - G109, เจ็อนไขการตัดเฉือนมาตรฐาน → G110


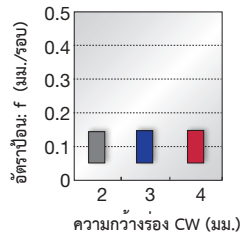
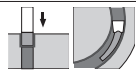
TUNGCUT คุณสมบัติของเม็ดมีด

งานเซาะร่องภายนอก และงานตัดแยก


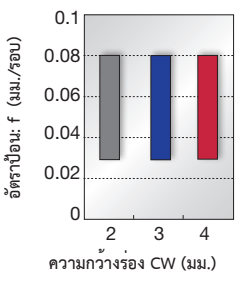

<p>ชนิด DGS (2 มุม) ชนิด SGS (1 มุม)</p>  <p>หน้า G104, G107</p>	<p>สำหรับเครื่องกลึงแบบสวิส</p> <p>ขอบคมตัด และหน้าลายหักเศษที่ ออกแบบมาเฉพาะ มีด้ามเม็ดมีด</p> <p>CW = 1.4 - 3 มม.</p>	<p>อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ) ความกว้างร่อง CW (มม.)</p>
<p>ชนิด DGM (2 มุม) ชนิด SGM (1 มุม)</p>  <p>หน้า G105, G106</p>	<p>ความต้านทานการแตกหักสูง</p> <p>การคายเศษอย่างรวดเร็ว มีความแข็งแรงสูงขอบคมตัดที่ ออกแบบมาอย่างดี มีด้ามเม็ดมีด</p> <p>CW = 2 - 3 มม.</p>	<p>อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ) ความกว้างร่อง CW (มม.)</p>
<p>ชนิด DGL (2 มุม)</p>  <p>หน้า G109</p>	<p>ทางเลือกแรกสำหรับเหล็กเหนียว</p> <p>หน้าลายหักเศษที่มีการควบคุมเศษ ดีเยี่ยมที่อัตราป้อนต่ำ เหมาะสำหรับเหล็กเหนียวที่มีปัญหา ใน การควบคุมเศษเหล็ก</p>	<p>อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ) ความกว้างร่อง CW (มม.)</p>

■ งานเซาะร่องนอก

<p>ชนิด DGE (2 มุม)</p>  <p>หน้า G108</p>	<p>สำหรับงานเซาะร่องต้นที่มีความแม่นยำสูง</p> <p>ควบคุมการกำจัดเศษได้ดีเยี่ยม</p> <p>CW = 1 - 2.15 มม.</p>	<p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างร่อง CW (มม.)</p> 
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

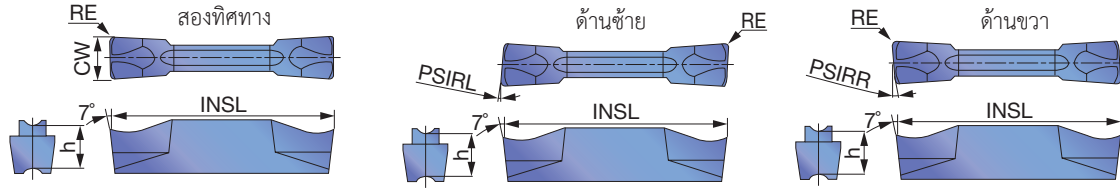
<p>ชนิด DGG (2 มุม)</p>  <p>หน้า G108</p>	<p>สำหรับวัสดุที่ไม่ใช่เหล็ก และ ซูเปอร์อัลลอยด์</p> <p>หน้าลายหักเศษพร้อมแรงตัดต่ำ</p> <p>คมตัดที่ป้องกันการสั่นสะเทือน และ ให้พื้นผิวที่ดี</p> <p>CW = 2 - 3 มม.</p>	<p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างร่อง CW (มม.)</p> 
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

■ งานเซาะร่องภายนอกของเหล็กชุบแข็ง

<p>ชนิด SGN-CBN (1 มุม)</p>  <p>หน้า G109</p>	<p>สำหรับเหล็กชุบแข็ง</p> <p>รูปทรงคมตัดที่เหมาะสมที่สุด</p> <p>สำหรับการเซาะร่องเหล็กชุบแข็ง</p> <p>ค่าความเคลาดเคลื่อนน้อยสำหรับงานเก็บผิวสำเร็จ</p> <p>(W = ±0.025 มม.)</p> <p>CW = 2 - 3 มม.</p>	<p>■ อัตราป้อนมาตรฐาน</p>  <p>อัตราป้อน: f (มม./รอบ)</p> <p>ความกว้างร่อง CW (มม.)</p> 
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

DGS

การเซาะร่องภายนอก และการตัดแยก, 2 มุม



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

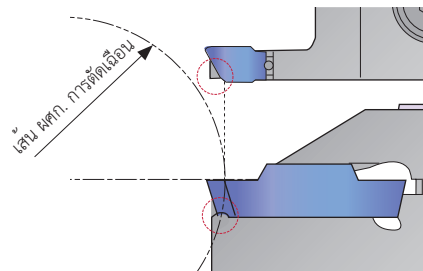
รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว					เซอร์เมต		INSL	h	PSIRL	PSIRR
				T9225	T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530					
DGS1.4-016	N	1.4	0.16			●	●	●		●	16	4.3	0°	0°
DGS2-020	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●	20	5	0°	0°
DGS2-020-6R	R	2	0.2			●	●	●			19.95	5	0°	6°
DGS2-020-6L	L	2	0.2			●	●	●			19.95	5	6°	0°
DGS2-002-6R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

● : สินค้าสต็อก

ข้อควรระวัง

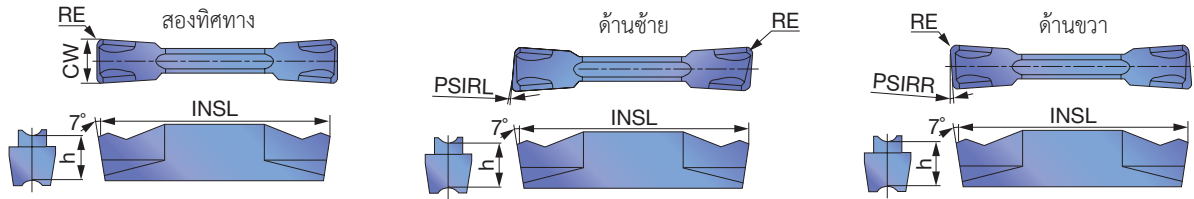
เครื่องมือจะรบกวนชิ้นงานเมื่อทำการเซาะร่องที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางใหญ่กว่า $\varnothing D_{max}$

รหัสสินค้า	เส้น ผศก. การตัด	รหัสสินค้า	เส้น ผศก. การตัด
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



DGM

การเจาะรอกายนอก และการตัดแยก, 2 มุม



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

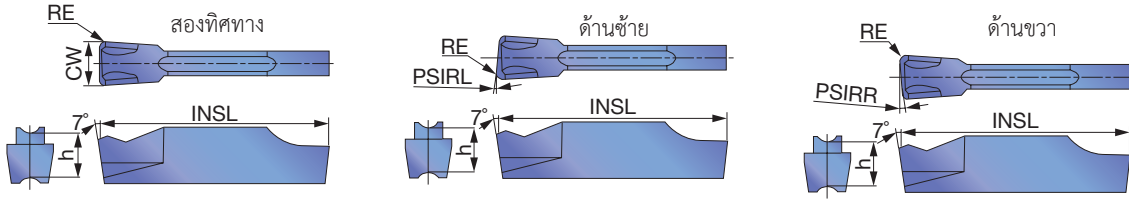
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

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

● : สินค้าสต็อก

SGM

สำหรับเซาะร่องลึกลงภายนอก และตัดแยก, มุมเดียว



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

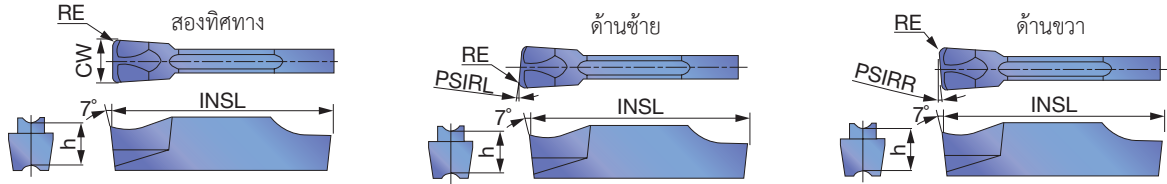
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

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

● : สินค้าสต็อก

SGS

สำหรับเขาระองล็กภายนอก และตัดแยก, มุมเดีว



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

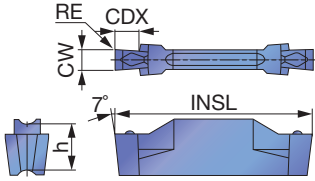
รหัสสินค้า	ด้าน	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว								INSL	h	PSIRL	PSIRR	
				AH7025	AH725	GH130										
SGS2-020	N	2	0.2	●	●	●							20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	R	2	0.2	●	●	●							20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	L	2	0.2	●	●	●							20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	R	2	0.2	●	●	●							20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	L	2	0.2	●	●	●		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

● : สินค้าสต็อก



DGE

สำหรับเขาระ่องภายนอก (สำหรับการตัดเฉือนที่มีความแม่นยำสูง)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

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

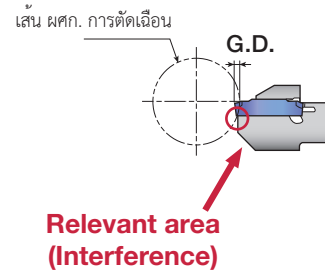
● : สินค้าสต็อก

ข้อควรระวัง DGE

CDX ถูก จำกัด ตามที่แสดงในภาพทางด้านขวาตามความลึกของร่อง G.D. โปรดดูตารางต่อไปนี้

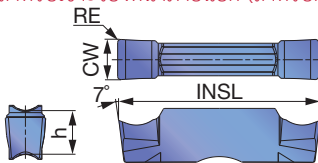
G.D = ความลึกของร่อง

รหัสสินค้า	ความลึกสูงสุดของร่อง (มม.)	เส้น ผศก. การตัดเฉือน				
		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						



DGG

สำหรับเขาระ่องหน้าภายนอก (สำหรับการตัดเฉือนที่มีความแม่นยำสูง)



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

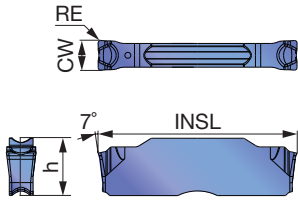
รหัสสินค้า	CW±0.02	RE	เกรดเคลือบผิว		เซอร์เมต		ไม่เคลือบ		INSL	h
			AH7025		NS9530		KS05F			
DGG200-020	2	0.2	●		●				20	5
DGG300-020	3	0.2	●		●		●		20	5
DGG400-040	4	0.4	●		●		●		20	5

● : สินค้าสต็อก

หน้าอ้างอิง: ต้มจับ → G101 - G102, เจ็อนโซการตัดเฉือนมาตรฐาน → G110

DGL

สำหรับตัดแยกภายนอก



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

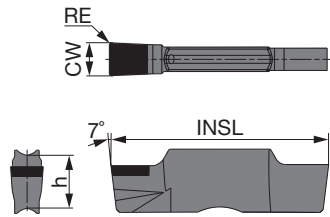
★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

รหัสสินค้า	CW±0.05	RE	เกรดเคลือบผิว								INSL	h
			AH7025									
DGL3-025	3	0.25	●								20	5
DGL4-030	4	0.3	●								20	5

● : สินค้าสต็อก

SGN

สำหรับเจาะรูองภายนอกเหล็กชุบแข็ง



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

★ : ตัวเลือกแรก
☆ : ตัวเลือกที่สอง

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

● : สินค้าสต็อก

เงื่อนไขการตัดเดือนมาตรฐาน

ISO	วัสดุชิ้นงาน	ความแข็ง	หน้าลายหักเศษ	ลำดับการใช้งาน	เกรดแนะนำ	ความเร็วตัด Vc (ม./นาที)
P	เหล็กกล้า S45C, SCM435, ฯลฯ C45, 34CrMo4, ฯลฯ	< 300 HB	DGS	ตัวเลือกแรก	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	DGM	ความความต้านทานการสึกหรอ	T9125	80 - 200
		< 300 HB	DGS	ความต้านทานการแตกหัก	GH130	50 - 120
		< 300 HB	DGS	ตัวเลือกแรกสำหรับงานผิว	NS9530	80 - 220
		< 300 HB	DGL	สำหรับการควบคุมเศษของเหล็กอ่อน	AH7025	50 - 180
M	สแตนเลส สตีล SUS303, ฯลฯ X10CrNiS18-9, ฯลฯ	< 200 HB	DGS	ตัวเลือกแรก	GH130	50 - 120
		< 200 HB	DGM	ทนต่อแรงกระแทก	AH7025, AH725	50 - 120
K	เหล็กหล่อสีเทา FC250, ฯลฯ 250, ฯลฯ	-	DGM	ตัวเลือกแรก	GH130	50 - 180
		-	DGM	ตัวเลือกแรก	GH130	50 - 120
N	โลหะผสมอลูมิเนียม Si < 12%	-	DGG	ตัวเลือกแรก	TH10	100 - 500
S	ซูเปอร์อัลลอยด์ Ti-6Al-4V, ฯลฯ	< HRC 40	DGM	ตัวเลือกแรก	AH905	20 - 80
		< HRC 40	DGS	ความต้านทานการแตกหัก	AH7025, AH725	20 - 80
H	เหล็กชุบแข็ง SCM435, ฯลฯ 34CrMo4, ฯลฯ	> HRC 50	DGN	ตัวเลือกแรก	BX360	80 - 150

