

วิธีการอ่านมาตรฐานของ เครื่องมือขนาดเล็ก

●รูปแบบการจัดเรียงของหน้านี้

- ①จัดเรียงตามรูปแบบการตัดของเครื่องมือขนาดเล็ก
(อ้างอิงหัวข้อภายในที่อยู่ในหน้าถัดไป)
- ②แสดงดังนี้ การกลึง → เชาะร่องด้านนอก → งานตัดออฟด้านนอก → งานกลึงเกลียว → งานคว้าน

ภาพแสดงการใช้งานของเครื่องมือ
ใช้ภาพประกอบและลูกศรอธิบายการปรับใช้งาน
เช่น กลิ้งด้านนอก,งานก๊อบบี้,
กลิ้งหน้าตัดและงานแซมเฟอร์ที่ไข่มุนา

รูปทรง
ร่องคายเศษแยก
ตามการใช้งาน

ชนิดของด้ามจับ
แสดงตัวอักษร 4 ตัวแรกของรายการสินค้า
พร้อมทั้งการประยุกต์ใช้งาน

การปรับใช้งาน

หมวดผลิตภัณฑ์

เครื่องมือขนาดเล็ก

งานกลิ้งหน้าด้านนอก

SCAC-SM		ใบปลิวเหล็ก		สกรูสกรู		สกรูสกรู		สกรูสกรู		สกรูสกรู	
รูปตัดหน้า	สกรู	รูปตัดหน้า	ขนาด (มม.)	H	B	LF	HBKX	HF	WF2	ขนาด	สกรู
	R/L		0602-0.8	8	125	11	16	8	0	T3254	TKY08R
	●		0602-1.0	10	125	-	-	10	0	T3254	TKY08R
	●		0602-1.2	10	125	-	-	10	0	T343	TKY08R
	●		0602-1.6	10	125	-	-	10	0	T343	TKY08R
	R/L		0602-0.8	8	125	11	16	8	0	T3254	TKY08R
	●		0602-1.0	10	125	-	-	10	0	T3254	TKY08R
	●		0602-1.2	10	125	-	-	10	0	T343	TKY08R
	●		0602-1.6	10	125	-	-	10	0	T343	TKY08R

[illegible][illegible]

ภาพการติดตั้งหน้า					
	ตัวบ้าน	สวน	สวนข้าง (บ.ก.บ.ร)	สวนหลัง (บ.ก.บ.ร)	
P	พื้นที่สวนหน้า - ปลูกต้นส้ม	180x180 - 200x180	M5016 VP1577	100 (100 - 150)	0.08 (0.07 - 0.15)
	โถงสวนส้ม		M5015	100 (100 - 180)	0.08 (0.07 - 0.15)
M			NX2325	150 (150 - 250)	0.08 (0.07 - 0.15)
	สวนส้ม	200x180	VP1577 MP1905 MP1915	80 (100 - 120)	0.06 (0.02 - 0.1)
S	โถงพื้นที่ปลูกต้นกล้วย	200x180	M7325 MP19025	100 (100 - 180)	0.08 (0.07 - 0.15)
	โถงพื้นที่ปลูกต้นกล้วย		HT110 MT1905	150 (70 - 200)	0.09 (0.03 - 0.15)
	สวนกล้วย		MT9005	60 (40 - 80)	0.08 (0.04 - 0.12)
	สวนกล้วย		MP1915 MP19025	50 (20 - 75)	0.08 (0.02 - 0.12)

คำอธิบายภาพสำหรับ
เครื่องหมายสถานะของ
สต็อคแสดงบนหน้าซ้ายมือ
ของแต่ละหน้าค้

- **มาตรฐานสินค้า**
แสดงถึงรายการสินค้า,
สถานภาพสต็อก (ต่อต้านข้าว/ขา)
ใบมิดที่ใช้งานได้, ขนาดและอะไหล่

หน้าอ้างอิงสำหรับใบมีดที่เหมาะสม
แสดงการอ้างอิงหน้าที่ให้รายละเอียด
ของใบมีดที่ใช้งานได้

หน้าอ้างอิง

- ะไหล่
- ข้อมูลทางเทคนิค

แสดงถึงหน้าอ้างอิง,
รวมถึงด้านบนของหน้า
ด้านขวาของแต่ละหน้าค

สภาพการตัดที่แนะนำ
การแบ่งประเภทตามชนิดวัสดุ
แสดงสภาพการตัดที่แนะนำขึ้นอยู่กับประเภท
ISO สำหรับเกรดการตัด P, M และ N

●การสั่งซื้อ : โปรดระบบ

①รายการสินค้าและด้านของเครื่องมือ (ขวา/ซ้าย)

เครื่องมือกลึง เครื่องมือขนาดเล็ก

โครงสร้างเครื่องมือขนาดเล็ก..... D002

การแบ่งประเภท..... D006

รูปแบบมาตรฐานเครื่องมือขนาดเล็ก

งานกลึงหน้าด้านนอก

SCAC-SM D010

SCLC-SM D010

SDJC-SM D011

SDNC-SM D011

SVLP-SM D012

SVJB-SM D012

SVJC-SM D013

SVPP-SM D013

SVVB-SM D013

งานกลึงถอยหลังด้านนอก

BTAH D014

CTBH D015

BTBH D016

งานเจาะร่องด้านนอก

GTAH D018

GTBH D018

GTCH D018

งานตัดออฟด้านนอก

CTAH D020

CTAH-S D020

CTBH D022

งานกลึงเกลียวด้านนอก

TTAH D024

งานกลึงหน้าด้านนอก, งานก๊อบปี้, กลึงหน้าตัด

SH D026

ตำแหน่งเครื่องมือ แบบ CAM

CSVH D027

งานคว้าน

SBAH D030

*สั่งซื้อเรียงตามตัวอักษรที่จัดเตรียมไว้ให้

D014 BTAH

D014 BTAT ในมีด

D015 BTBT ในมีด

D016 BTBH

D016 BTVT ในมีด

D027 CSVH

D028 CSVTBXL ในมีด

D028 CSVTB ในมีด

D028 CSVTC ในมีด

D027 CSVTF ในมีด

D027 CSVTFXL ในมีด

D029 CSVTG ในมีด

D029 CSVTT ในมีด

D020 CTAH

D020 CTAH-S

D021 CTAT ในมีด

D015 CTBH

D022 CTBH

D022 CTBT ในมีด

D018 GTAH

D018 GTAT ในมีด

D018 GTBH

D018 GTBT ในมีด

D018 GTCH

D018 GTCT ในมีด

D030 SBAH

D030 SBAT ในมีด

D010 SCAC-SM

D010 SCLC-SM

D011 SDJC-SM

D011 SDNC-SM

D026 SH

D012 SVJB-SM

D013 SVJC-SM

D012 SVLP-SM

D013 SVPP-SM

D013 SVVB-SM

D024 TTAH

D024 TTAT ในมีด

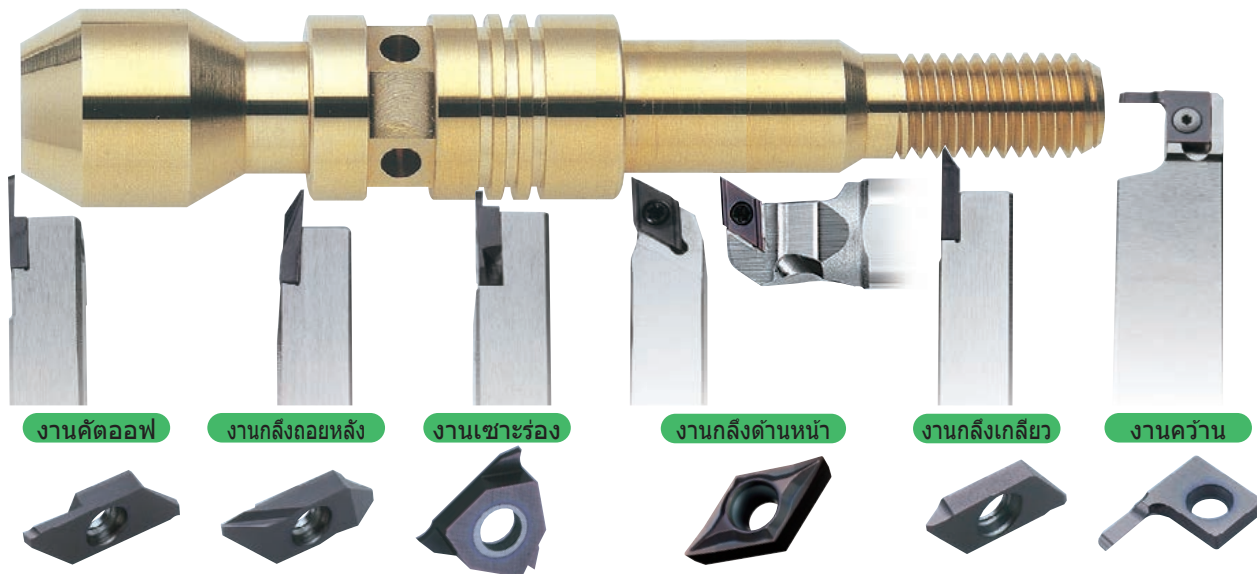


โครงสร้างเครื่องมือขนาดเล็ก

เครื่องมือสำหรับเครื่องออโต้เลท แบบ GANG (สำหรับงานกลึงนอกและงานคว้าน)

D

เครื่องมือขนาดเล็ก



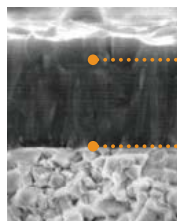
MS ซีรีส์ - เกรด PVD สำหรับงานกลึงชิ้นส่วนขนาดเล็ก

MS6015

มีความสามารถในการตัดเหล็ก, เหล็กคาร์บอนด้วยการกลึงผิวสุดท้ายที่แม่นยำ

	MS6015	เกรดเคลือบก่อนหน้านี้
คาร์ไบด์เคลือบ	TiCN multilayer	TiAlN
ความแข็ง (HV)	3,000	2,800
ค่าสัมประสิทธิ์การสึกหรอ (เหล็กคาร์บอน)	ต่ำ	โหด
ความต้านทานแรงกระแทก (HRA)	92.0	92.0
ค่าความตึง (GPa)	2.0	2.0

การเคลือบ Ti-C-N Multilayer

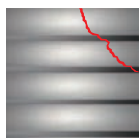


การต้านทานความสึกหรอและการหลอมที่ดีกว่า
แสดงให้เห็นถึงผลลัพธ์ที่ดีที่สุด
สำหรับงานคาร์บอน
พัฒนาการหลอมติดขึ้นด้วย
Minute multilayers

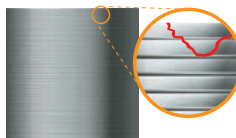
MS7025 NEW

มีความทนต่อการหลอมติดและการสึกหรอในขณะตัดด้วยอัตราป้อนต่ำดีเยี่ยมจากการเคลือบนาโนหลายชั้นอย่างละเอียด

จากการผนึกรวมชั้นเลเยอร์ที่มีความหนาแน่นสูงและมีความต้านทานในการหลอมติดเข้ากับชั้นเลเยอร์ที่มีความแข็งแรงและมีความต้านทานในการสึกหรอสูง จึงไม่เกิดการสึกหรอในระดับนาโน ที่สัมผัสเสียหาย การหลอมติดและสึกหรอลดลงเป็นอย่างมาก



การเคลือบหลายชั้นแบบเก่า



การเคลือบนาโนหลายชั้น

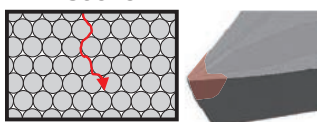
ภาพขยาย

MS9025 NEW

ลดการเกิดรอยบาก (Notch wear) ได้อย่างมีประสิทธิภาพพร้อมกับความทนต่อการสึกหรอและการแตกหักได้อย่างสมดุล

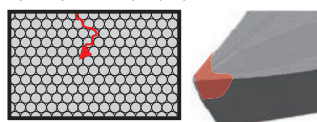
ด้วยการนำความร้อนมาปรับปรุงเม็ดอนุภาคให้เหมาะสมจึงทำให้ลดการสัมผัสอนุภาค WC จึงช่วยลดอุณหภูมิของคมตัดในระหว่างตัดได้เป็นอย่างดี

MS9025



ลดอุณหภูมิคมตัดด้วยการปรับปรุงการนำความร้อนให้ดีขึ้น

เกรดเคลือบก่อนหน้านี้



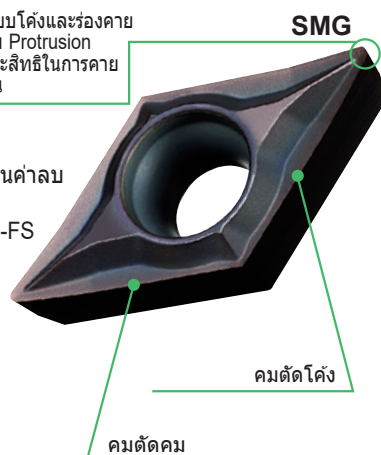
คมตัดอุณหภูมิสูงกว่าเนื่องจากสัมผัสกับอนุภาคมามากกว่า

● เม็ดมิดแบบปั๊มขึ้นรูป

รีดมีมุมถูกออกแบบมา
ให้มีค่าความผิดพลาดที่ยอมรับได้เป็นค่าลบ

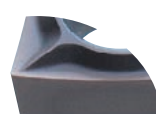
- เหมาะสำหรับการใช้งานกับชิ้นส่วนขนาดเล็ก
ซึ่งมักต้องการขนาดชิ้นงานที่มีค่าความผิดพลาดที่ยอมรับได้เป็นค่าลบ
- รหัสสินค้าซึ่งแสดงด้วยตัวอักษร "M" แสดงถึง
ค่าความผิดพลาดที่ยอมรับได้เป็นค่าลบ ดย.) DCGT11T301M-FS
- ค่ารีดมีถูกพิมพ์ลงบนด้านของใบมีด
เพื่อให้มองเห็นได้ง่าย

คมตัดแบบโค้งและร่องคาย
เศษแบบ Protrusion
ทำให้ประสิทธิภาพในการคาย
เศษดีขึ้น



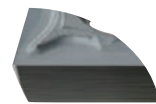
FS

FS-P



LS

LS-P



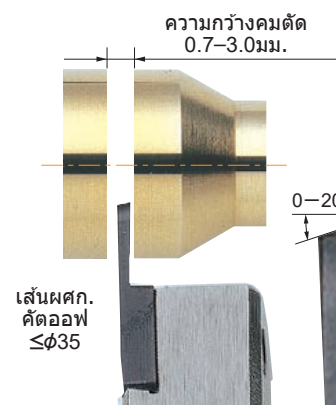
● ค่าความผิดพลาดมุม R



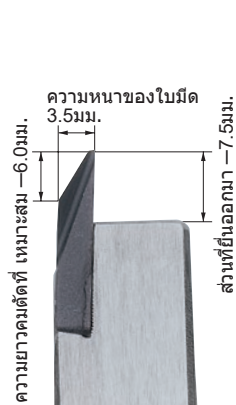
ชั้น E
RE₀
RE_{-0.02} มม.

เม็ดมิดคลาส M
RE₀
RE_{-0.05} มม.
(ใบมีดชั้น G รุ่นเดิม)
(RE $\pm$ 0.10 มม.)

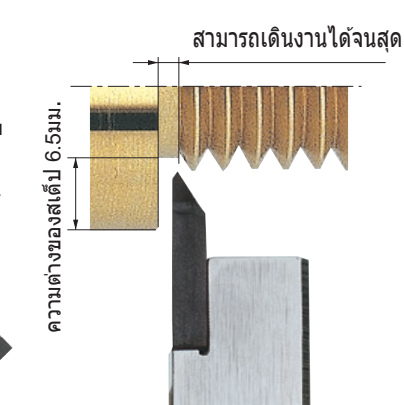
● งานคัดออพ



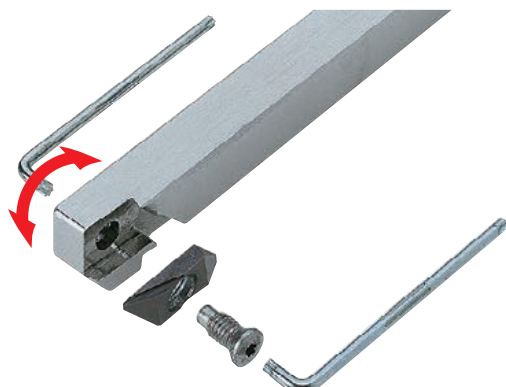
● งานกลึงถอยหลัง



● งานกลึงเกลียว



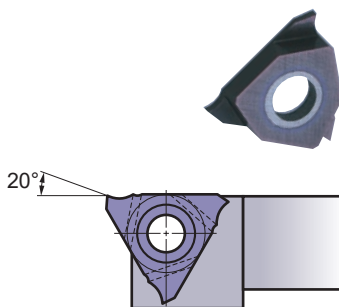
● กลไกการจับยึด ด้านหลัง



สกรูที่ถูกออกแบบมาเพื่อ
การจับยึดด้านหน้าและด้านหลัง

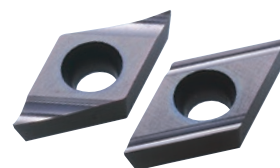
● งานเจาะร่อง

- 3 มุม
- ความกว้างของร่อง 0.3-3.0 มม.
- สามารถเดินข้ามได้



● งานกลึงด้านหน้า

- ใบมีด ISO มีความแม่นยำระดับ E
- ใบมีดรีดมีมุมขนาดเล็กที่
หลากหลาย
- มุมหน้าตัด 30°



โครงสร้างเครื่องมือขนาดเล็ก

เครื่องมือเจาะร่อง

GY ซีรีส์

โมโนบล็อกไฮดรอลิกสำหรับเครื่องกลึงอัตโนมัติแบบ Swiss

เส้นผศก.

งานตัดออฟสูงสุด : 34 มม.

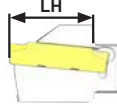
รูปทรงใหม่ที่มีความแข็งแรงสูง

ช่วยลดการสั่นไหวและการเปลี่ยนแปลงขนาดระหว่างการตัดออฟ



ระยะยื่นเหมาะสมกับเครื่องกลึงอัตโนมัติแบบ Swiss

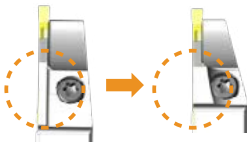
ความยาวของส่วนหัวสอดคล้องกับเส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดในการกลึงของเครื่องกลึงอัตโนมัติแบบ Swiss และเครื่องกลึงเทอร์เรท



คุณลักษณะไฮดรอลิกแข็งแรงสูง

แคลมป์บริดจ์แข็งแรง

การออกแบบแคลมป์บริดจ์ที่แข็งแรงช่วยลดการสั่นสะเทือนและการสั่นไหว



ฐานเครื่องมือหนาขึ้น

การโค้งตัวของเครื่องมือที่เกิดจากแรงโหลดลดลงอย่างมาก

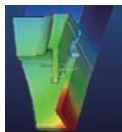


การวิเคราะห์ด้วยการจำลอง
ค่าความเบี่ยงเบน : 0.044



การวิเคราะห์ด้วยการจำลอง
ค่าความเบี่ยงเบน : 0.013

การวิเคราะห์ด้วยการจำลอง



เครื่องมือตัดออฟและเจาะร่อง

GW ซีรีส์

โมโนบล็อกไฮดรอลิกสำหรับเครื่องกลึงอัตโนมัติแบบ Swiss

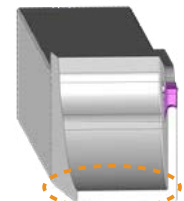
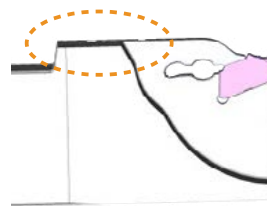
เส้นผศก.

งานตัดออฟสูงสุด : 76 มม.



ไฮดรอลิกแข็งแรงสูง

การโค้งของเครื่องมือที่เกิดจากแรงโหลดและวัสดุค้ำของแกนลดลงอย่างมาก

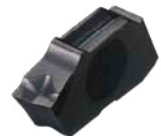


ใบมีดใหม่ที่ให้แรงต้านทานต่ำและมีมุมนำที่คม

ใบมีดใหม่เพิ่มมุมนำ 8°



มุมนำ 5°



มุมนำ 8°

เครื่องมือสำหรับชิ้นส่วนขนาดเล็ก

กลึงด้านนอก	เครื่องมือสำหรับงานกลึงหน้า, งานกลึงถอยหลัง, งานเจาะร่อง, งานกลึงเกลียวและงานตัดออฟ
การกลึงภายใน	เครื่องมือสำหรับงานคว้าน, งานเจาะร่องภายในและงานกลึงเกลียวภายใน
งานเจาะ	สว่าน
เอ็นด์มิลล์	เอ็นด์มิลล์

เครื่องมือ CNC ออโต้ และ small lathes

แบบของเครื่องมือ	แบบ gang, แบบ turret, และแบบ cam (ชนิดรูปแบบรัศมี)
ขนาดเครื่องมือ	ก้านสี่เหลี่ยม : 8-16 มม. ก้านกลม : น้อยกว่า $\phi 25.4$

ใบมีดแบบถอดเปลี่ยนได้ถูกพัฒนาขึ้นเพื่อคุณภาพสูง ประสิทธิภาพสูง และอายุการใช้งานที่ยาวนาน

คุณภาพสูง	ค่าความผิดพลาดระดับ E คมกััดคม, ความแม่นยำสูงของรัศมี R เล็ก, ผิวเรียบสวย
อายุการใช้งานยาวนาน	คาร์ไบด์เคลือบ PVD MS6015/MS7025/MS9025/VP15TF
ประสิทธิภาพสูง	การลับไม่จำเป็นเมื่อใช้ใบมีดแบบถอดเปลี่ยนได้ ความหลากหลายของรูปทรงคมตัด

เครื่องมือสำหรับออโต้เลทแบบ CAM

- เหมาะสำหรับใช้กับ ออโต้เลทแบบ cam (Tool posts แบบ radial)
- เหมาะสำหรับการทำงานของชิ้นส่วนขนาดเล็ก ที่มีเส้นผศก.งาน 5 มม. หรือน้อยกว่า
- ด้ามเดียวสำหรับการทำงาน งานกลึงหน้า, งานกลึงถอยหลัง, งานเจาะร่อง, งานกลึงเกลียวและงานตัดออฟ



กลึงด้านหน้า งานกลึงถอยหลัง งานเจาะร่อง งานกลึงเกลียว งานตัดออฟ

เครื่องมืองานกลึงภายใน
แบบโซลิด

ด้ามคว้าน MICRO-MINI TWIN

งานคว้าน
งานเจาะร่อง
งานกลึงเกลียว

เส้นผ่าศูนย์กลางที่สั้น
ที่สุดในการตัด
φ2.2-

ก้านกลม

ก้านสี่เหลี่ยม



ด้ามคว้าน MICRO-DEX

เส้นผ่าศูนย์กลางที่สั้นที่สุดในการตัด
φ5.0-



เส้นผ่าศูนย์กลางที่สั้นที่สุดในการตัด
φ10.0-

ดิมเบิลบาร์

D

เครื่องมือขนาดเล็ก

เครื่องมือเจาะ

ซีรีส์สว่านเจาะนำ
DLE



ซีรีส์สว่านเจาะนำ

GKCD NEW



สว่านโซลิดสำหรับเครื่องกลึงอัตโนมัติแบบ Swiss และเครื่องกลึง CNC ขนาดเล็ก

ซีรีส์สว่าน WSTAR

DWAE NEW



ซีรีส์สว่าน TRISTAR

DVAS ไชส์เล็ก



เครื่องมืองานเอ็นด์มิลล์

สำหรับเครื่องกลึงอัตโนมัติแบบ Swiss

ชุด เอ็นด์มิลล์ MS Plus

MP2ES/MP3ES/MP4EC NEW



การแบ่งประเภทเครื่องมือกลึงด้านนอก

เครื่องมือแบบ GANG

● งานกลึงด้านหน้า

ชื่อตัว	ขนาดก้าน (มม.) (สูง x กว้าง x ยาว)	รูปทรง
SCAC-SM ↻ D010	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	90° KAPR
SCLC-SM ↻ D010	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	95° KAPR
SDJC-SM ↻ D011	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	93° KAPR
SDNC-SM ↻ D011	8 x 8 x 125 10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	62.5° KAPR
SVLP-SM ↻ D012	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	95° KAPR
SVJB-SM ↻ D012	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	93° KAPR
SVJC-SM ↻ D013	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	93° KAPR
SVPP-SM ↻ D013	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	117.5° KAPR
SVVB-SM ↻ D013	10 x 10 x 125 12 x 12 x 150 16 x 16 x 150	72.5° KAPR

● การกลึงถอยหลัง

ชื่อตัว	ขนาดก้าน (มม.) (สูง x กว้าง x ยาว)	รูปทรง
BTAH (ขนาดใบมีด 2.8,3.5,5.0 มม.) ↻ D014	8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
CTBH (ขนาดใบมีด 4.5,6.0 มม.) ↻ D015	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
BT VH (ขนาดใบมีด 7.5 มม.) ↻ D016	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	53° KAPR

● งานกลึงเกลียว

ชื่อตัว	ขนาดก้าน (มม.) (สูง x กว้าง x ยาว)	รูปทรง
TTAH ↻ D024	8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	

● งานเจาะร่อง

ชื่อตัว	ขนาดก้าน (มม.) (สูง x กว้าง x ยาว)	รูปทรง
GTAH (ความกว้างของร่อง 0.3-3.0 มม.) ↻ D018	8 x 8 x 80 8 x 8 x 120 10 x 10 x 80 10 x 10 x 120 12 x 12 x 80 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	แบบ U แบบ E แบบ VT
GTBH (ความกว้างของร่อง 1.45-3.0 มม.) ↻ D018	10 x 10 x 80 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	แบบ U แบบ E แบบ VT
GTCH (ความกว้างของร่อง 2.5-3.0 มม.) ↻ D018	10 x 10 x 80 10 x 10 x 120	แบบ U แบบ E แบบ VT

● งานตัดออฟ

ชื่อตัว	ขนาดก้าน (มม.) (สูง x กว้าง x ยาว)	รูปทรง
CTAH (เส้นผศก. งานตัดออฟสูงสุด 12 มม.) ↻ D020	8 x 10 x 120 10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	
CTAH-S (เส้นผศก. งานตัดออฟสูงสุด 12 มม.) ↻ D020	10 x 10 x 80	
CTBH (เส้นผศก. งานตัดออฟสูงสุด 16 มม.) ↻ D022	10 x 10 x 120 12 x 12 x 120 16 x 16 x 120	

ตำแหน่งเครื่องมือตรงข้าม

● ด้ามจับดิมเบิลสลิฟ

ชื่อด้าม	ขนาดก้าน (มม.) (เส้นผศก.ก้าน x ยาว)	รูปทรง
SH (งานกลึงด้านหน้า, งานก๊อบบี้, กลึงหน้าตัด) ➡ D026	$\phi 15.875 \times 100$ $\phi 19.05 \times 125$ $\phi 20 \times 125$ $\phi 22 \times 125$ $\phi 25.4 \times 150$	

เครื่องมือแบบ TURRET

● งานกลึงด้านหน้า

ชื่อด้าม	ขนาดก้าน (มม.) (สูง x กว้าง x ยาว)	รูปทรง
DTGN ➡ C016	$16 \times 16 \times 100$ $20 \times 20 \times 125$ $25 \times 25 \times 150$	
MTJN ➡ C017	$20 \times 20 \times 125$ $25 \times 25 \times 150$	
PTGN ➡ C016	$10 \times 10 \times 70$ $12 \times 12 \times 80$ $16 \times 16 \times 100$ $20 \times 20 \times 125$ $25 \times 25 \times 150$	
SCLC ➡ C023	$8 \times 8 \times 60$ $10 \times 10 \times 70$ $12 \times 12 \times 80$ $16 \times 16 \times 100$	
SDJC ➡ C024	$10 \times 10 \times 70$ $12 \times 12 \times 80$ $16 \times 16 \times 100$	
SDNC ➡ C024	$8 \times 8 \times 60$ $10 \times 10 \times 70$ $12 \times 12 \times 80$ $16 \times 16 \times 100$	
SSSC ➡ C027	$12 \times 12 \times 80$ $16 \times 16 \times 100$	
STGC ➡ C028	$10 \times 10 \times 70$ $12 \times 12 \times 80$ $16 \times 16 \times 100$	
SVJC ➡ C029	$10 \times 10 \times 70$ $16 \times 16 \times 100$	
SVVC ➡ C029	$16 \times 16 \times 100$	

● งานกลึงเกลียว

ชื่อด้าม	ขนาดก้าน (มม.) (สูง x กว้าง x ยาว)	รูปทรง
MMT ➡ G023	$12 \times 12 \times 100$ $16 \times 16 \times 100$ $20 \times 20 \times 125$ $25 \times 25 \times 150$ $32 \times 32 \times 170$	
SMGH ➡ G030	$10 \times 10 \times 70$ $12 \times 12 \times 80$ $16 \times 16 \times 100$	

● งานเจาะร่อง

ชื่อด้าม	ขนาดก้าน (มม.) (สูง x กว้าง x ยาว)	รูปทรง
SMGH ➡ F138	$10 \times 10 \times 70$ $12 \times 12 \times 80$ $16 \times 16 \times 100$	

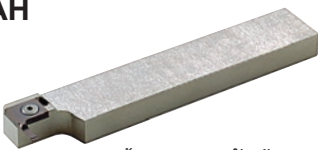
ตำแหน่งเครื่องมือ CAM

ชื่อด้าม	ขนาดก้าน (มม.) (สูง x กว้าง x ยาว)	รูปทรง
CSVH (งานกลึงด้านหน้า) ➡ D027	$7 \times 7 \times 140$ $8 \times 8 \times 140$ $9.5 \times 9.5 \times 140$ $10 \times 10 \times 140$ $12 \times 12 \times 140$	
CSVH (งานกลึงด้านหน้า งานก๊อบบี้) ➡ D027	$7 \times 7 \times 140$ $8 \times 8 \times 140$ $9.5 \times 9.5 \times 140$ $10 \times 10 \times 140$ $12 \times 12 \times 140$	
CSVH (งานกลึงถอยหลัง) ➡ D027	$7 \times 7 \times 140$ $8 \times 8 \times 140$ $9.5 \times 9.5 \times 140$ $10 \times 10 \times 140$ $12 \times 12 \times 140$	
CSVH (งานกลึงถอยหลัง งานก๊อบบี้) ➡ D027	$7 \times 7 \times 140$ $8 \times 8 \times 140$ $9.5 \times 9.5 \times 140$ $10 \times 10 \times 140$ $12 \times 12 \times 140$	
CSVH (งานคัดออฟ) ➡ D027	$7 \times 7 \times 140$ $8 \times 8 \times 140$ $9.5 \times 9.5 \times 140$ $10 \times 10 \times 140$ $12 \times 12 \times 140$	
CSVH (งานเจาะร่อง) ➡ D027	$7 \times 7 \times 140$ $8 \times 8 \times 140$ $9.5 \times 9.5 \times 140$ $10 \times 10 \times 140$ $12 \times 12 \times 140$	
CSVH (งานกลึงเกลียว) ➡ D027	$7 \times 7 \times 140$ $8 \times 8 \times 140$ $9.5 \times 9.5 \times 140$ $10 \times 10 \times 140$ $12 \times 12 \times 140$	

การแบ่งประเภทของเครื่องมือกลึงภายใน (สำหรับใช้ทั่วไป)

D

เครื่องมือขนาดเล็ก

ชื่อสินค้า	ด้าม
สำหรับตำแหน่ง เครื่องมือแบบ Gang Type ➡ D030	SBAH  เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 3 มม.
ด้ามคว้าน MICRO-MINI TWIN (โซลิต คาร์ไบด์) ➡ E027	CB CR  เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 2.2 มม.
ด้ามคว้าน MICRO-MINI (โซลิต คาร์ไบด์) ➡ E030	C^oFR-BLS  เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 3.2 มม.
ด้ามคว้าน MICRO-DEX (ก้านคาร์ไบด์) ➡ E024	SCLC  เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 5 มม.
ด้ามคว้าน MICRO-DEX (ก้านคาร์ไบด์) ➡ E025	STUC  เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 8 มม.
ด้ามคว้าน MICRO-DEX (ก้านคาร์ไบด์) ➡ E024	SWUB  เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 6 มม.
ด้ามแบบ F (ก้านเหล็ก) ➡ E035	FSWL1  เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 5.8 มม.
ด้ามแบบ F (ก้านคาร์ไบด์) ➡ E035	FSWL2  เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 5.8 มม.
ดิมเบิลบาร์ (ก้านเหล็ก ก้านคาร์ไบด์) ➡ E008	FSCLC/P FSCLC/P-E  เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 10 มม.

ชื่อสินค้า	ด้าม
ดิมเบิลบาร์ (ก้านเหล็ก ก้านคาร์ไบด์) ➡ E012	FSDUC FSDUC-E  เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 14 มม.
ดิมเบิลบาร์ (ก้านเหล็ก ก้านคาร์ไบด์) ➡ E014	FSDQC FSDQC-E  เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 13 มม.
ดิมเบิลบาร์ (ก้านเหล็ก ก้านคาร์ไบด์) ➡ E010	FSTUP FSTUP-E  เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 10 มม.
ดิมเบิลบาร์ (ก้านเหล็ก) ➡ E018	FSVUB/C  เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 16 มม.
ดิมเบิลบาร์ (ก้านเหล็ก) ➡ E019	FSVPB/C  เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 16 มม.
ดิมเบิลบาร์ (ก้านเหล็ก) ➡ E020	FSVJB/C  เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 16 มม.
ดิมเบิลบาร์ (ก้านเหล็ก ก้านคาร์ไบด์) ➡ E016	FSWUB/P FSWUB/P-E  เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 10 มม.

ทูลส์สำหรับงานเจาะร่องและกลึงเกลียว/เอ็นมิลล์/งานเจาะ

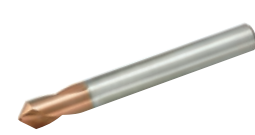
สำหรับงานเจาะร่องและงานกลึงเกลียว

ชื่อสินค้า	รูปร่าง
GY ซีรีส์ ➡ F016	ด้ามกลึงภายนอกสำหรับเครื่องกลึงแบบ Swiss  เส้นผศก.งานตัดออฟสูงสุด : 34 มม.
GW ซีรีส์ ➡ F126	ด้ามกลึงภายนอกสำหรับเครื่องกลึงแบบ Swiss  เส้นผศก.งานตัดออฟสูงสุด : 76 มม.
ด้ามควาน MICRO-MINI TWIN (แบบโซลิด) ➡ F140	แบบ CG(งานเจาะร่อง)  เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 3 มม.
ด้ามควาน MICRO-MINI TWIN (แบบโซลิด) ➡ G037	แบบ CT(งานกลึงเกลียว)  เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 3 มม.

เอ็นดมิลล์

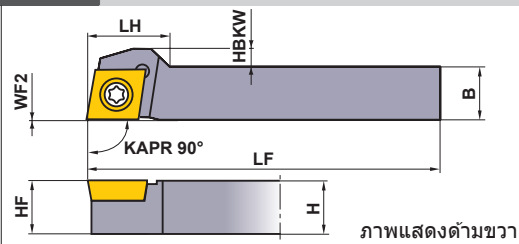
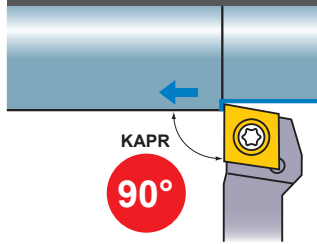
ชื่อซีรีส์	รูปร่าง
NEW ด้ามกลึงภายนอกสำหรับเครื่องกลึงอัตโนมัติแบบ Swiss เอ็นมิลล์ซีรีส์ MS Plus ➡ J074, J098, J138	MP2ES/MP3ES/MP4EC 
ชุดเอ็นดมิลล์ โซลิด คาร์ไบด์ ➡ J056	
ชุดเอ็นดมิลล์ไฮสปีด ➡ J350	

สว่าน

ชื่อซีรีส์	รูปร่าง
ซีรีส์สว่านเจาะนำ ➡ N020	DLE 
NEW ซีรีส์สว่านเจาะนำ ➡ N182	GKCD 
NEW ซีรีส์สว่าน WSTAR ➡ N030	DWAE 
NEW ซีรีส์สว่าน TRISTAR ➡ N038	DVAS 
MFE ซีรีส์ ➡ N025	
สว่าน MVX/TAF (แบบเปลี่ยนใบมีดได้) ➡ N160	
ชุดสว่าน โซลิด คาร์ไบด์ ➡ N006	
ชุดโซลิดกันดริลล์ ➡ N136	
ชุดสว่านไฮสปีด ➡ N012	

งานกลึงหน้าด้านนอก

SCAC-SM

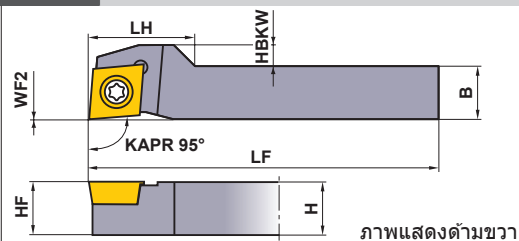
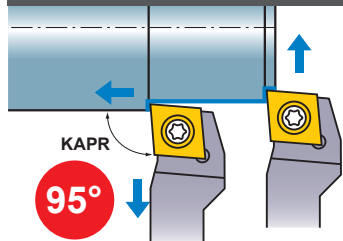


ครึ่งสุดท้าย	ครึ่งสุดท้าย	ละเอียด	ละเอียด
SMG/FS	R/L-F	R/L-SS	LS
(06,09)	(06)	(06,09)	(06,09)
ปานกลาง	ปานกลาง	สำหรับโลหะที่ไม่แข็งประกอบ	ละเอียด
R/L-SN	R/L-SR	AZ	LS-P
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)

รหัสสินค้า	สต็อก		รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)						 *		
	R	L			H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	แคลมป์สกรู	ประแจ
SCACR/L0808K06-SM	●	●	CC-B CC-H CC-T CC-W	0602	8	8	125	11	1.6	8	0	TS254	TKY08R
SCACR/L1010K06-SM	●	●		0602	10	10	125	—	—	10	0	TS254	TKY08R
SCACR/L1010K09-SM	●	●		09T3	10	10	125	16	3.5	10	0	TS43	TKY15R
SCACR/L1212M09-SM	●	●		09T3	12	12	150	14	1.5	12	0	TS43	TKY15R
SCACR/L1616M09-SM	●	●		09T3	16	16	150	—	—	16	0	TS43	TKY15R

* แรงบิด ในการแคลมป์ (N • m) : TS254=1.0, TS43=3.5

SCLC-SM



ครึ่งสุดท้าย	ครึ่งสุดท้าย	ละเอียด	ละเอียด
SMG/FS	R/L-F	R/L-SS	LS
(06,09)	(06)	(06,09)	(06,09)
ปานกลาง	ปานกลาง	สำหรับโลหะที่ไม่แข็งประกอบ	ละเอียด
R/L-SN	R/L-SR	AZ	LS-P
(06,09)	(06,09)	(06,09)	(06,09)

รหัสสินค้า	สต็อก		รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)								
	R	L			H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	แคลมป์สกรู	ประแจ
SCLCR/L0808K06-SM	●	●	CC-B CC-H CC-T CC-W	0602	8	8	125	11	2.1	8	0	TS254	TKY08R
SCLCR/L1010K06-SM	●	●		0602	10	10	125	—	—	10	0	TS254	TKY08R
SCLCR/L1010K09-SM	●	●		09T3	10	10	125	20	4	10	0	TS43	TKY15R
SCLCR/L1212M09-SM	●	●		09T3	12	12	150	18	2	12	0	TS43	TKY15R
SCLCR/L1616M09-SM	●	●		09T3	16	16	150	—	—	16	0	TS43	TKY15R

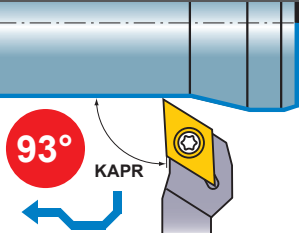
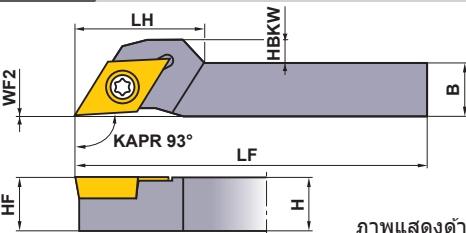
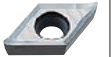
* แรงบิด ในการแคลมป์ (N • m) : TS254=1.0, TS43=3.5

หมายเหตุ1) รูปใบมีดเป็นเพียงตัวอย่าง ตัวอักษรอ้างอิงถึงร่องคายเศษและขนาดอ้างอิงถึงวงกลมภายใน

หมายเหตุ2) ขนาดสำหรับเม็ดมีดมุม RE 0.2

● : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น

ใบมีด ประเภท SCAC-SM	➢ A114—A124
ใบมีด ประเภท SCLC-SM	➢ A114—A124
ใบมีด CBN และ PCD	➢ B040—B042, B059

SDJC-SM			ไม่มือออฟเซต		ครึ่งสุดท้าย						ครึ่งสุดท้าย		ละเอียด		ละเอียด	
					SMG/FS		R/L-F		R/L-SS		LS					
					 (07, 11)		 (07, 11)		 (07, 11)		 (07, 11)					
					ปานกลาง R/L-SN		ปานกลาง R/L-SR		สำหรับโลหะที่มีเหล็กประกอบ AZ		ละเอียด LS-P					
					 (07, 11)		 (07, 11)		 (07, 11)		 (07, 11)					
รหัสสินค้า			สต็อก		รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)						* 			
							H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	แคลมป์สกรู		ประแจ
SDJCR/L0808K07-SM			● ●		DCMT DCMW DCET DCGT DCGW		0702	8	8	125	15	2	8	0	TS254	TKY08R
SDJCR/L1010K07-SM			● ●				0702	10	10	125	—	—	10	0	TS254	TKY08R
SDJCR/L1010K11-SM			● ●				11T3	10	10	125	24	4	10	0	TS43	TKY15R
SDJCR/L1212M11-SM			● ●				11T3	12	12	150	22	2	12	0	TS43	TKY15R
SDJCR/L1616M11-SM			● ●				11T3	16	16	150	—	—	16	0	TS43	TKY15R

* แรงบิด ในการแคลมป์ (N • m) : TS254=1.0, TS43=3.5

SDNC-SM			คมตัดกลางใช้กับด้ามซ้ายหรือขวา ไม่มีออฟเซต							ครึ่งสุดท้าย		ครึ่งสุดท้าย		ละเอียด		ละเอียด	
										SMG/FS		R/L-F		R/L-SS		LS	
										(07, 11)		(07, 11)		(07, 11)		(07, 11)	
										ปานกลาง		ปานกลาง		สำหรับโลหะที่มีเหล็กประกอบ		ละเอียด	
										R/L-SN		R/L-SR		AZ		LS-P	
รหัสสินค้า		สต็อก	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)												
					H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	แคลมป์สกรู	ประแจ				
SDNCR/L0808K07-SM		●●	DCMT DCMW DCET DCGT DCGW	0702	8	8	125	—	—	8	3	TS254	TKY08R				
SDNCR/L1010K07-SM		●●		0702	10	10	125	—	—	10	3	TS254	TKY08R				
SDNCR/L1010K11-SM		●●		11T3	10	10	125	24	2	10	5	TS43	TKY15R				
SDNCR/L1212M11-SM		●●		11T3	12	12	150	—	—	12	5	TS43	TKY15R				
SDNCR/L1616M11-SM		●●		11T3	16	16	150	—	—	16	5	TS43	TKY15R				

* แรงบิด ในการแคลมป์ (N • m) : TS254=1.0, TS43=3.5

สภาพการตัดที่แนะนำ

ชิ้นงาน	ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที)	แรงป้อน (มม./รอบ)
P เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย	180HB—280HB	MS6015/VP15TF	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
		MS6015	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
		NX2525	150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)
M สแตนเลส	≤200HB	VP15TF/MP9005/MP9015	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
	230HB	MS7025/MS9025	100 (50—180)	0.08 (0.01—0.15)
N โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ	—	HTi10/MT9005	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)
S อัลลอยไททาเนียม	—	MT9005	60 (40—80)	0.08 (0.04—0.12)
	—	MP9015/MS9025	50 (20—75)	0.08 (0.04—0.12)

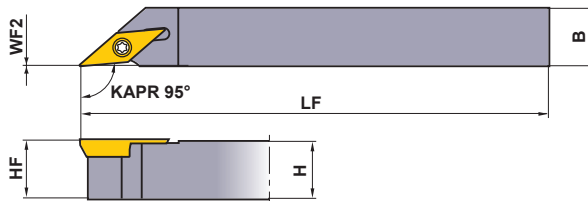
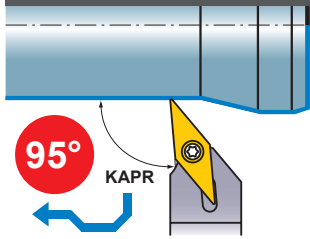
ใบมีด ประเภท SDJC-SM > A124—A129
ใบมีด ประเภท SDNC-SM > A124—A129

ใบมีด CBN และ PCD > B044, B045, B060
อะไหล่ > P001
ข้อมูลทางเทคนิค > Q001

งานกลึงหน้าด้านนอก

SVLP-SM

ไม่มือออฟเซต



ภาพแสดงด้านขวา

ครึ่งสุดท้าย
R/L-SRF



ครึ่งสุดท้าย
SMG



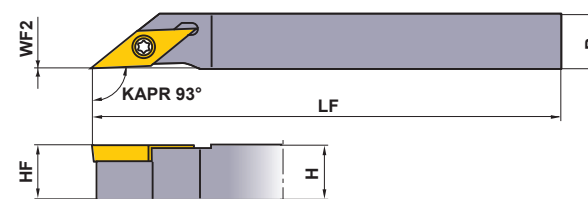
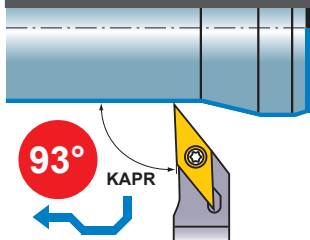
(08,11)

รหัสสินค้า	สต็อก		รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)					 *	
	R	L			H	B	LF	HF	WF2	แคลมป์สกรู	ประแจ
SVLPR/L1010K08-SM	●	●	VPET VPGT	0802 	10	10	125	10	0	TS202	TKY06R
SVLPR/L1212M08-SM	●	●		0802 	12	12	150	12	0	TS202	TKY06R
SVLPR/L1010K11-SM	●	●		1103 	10	10	125	10	0	TS255	TKY08R
SVLPR/L1212M11-SM	●	●		1103 	12	12	150	12	0	TS255	TKY08R
SVLPR/L1616M11-SM	●	●		1103 	16	16	150	16	0	TS255	TKY08R

* แรงบิด ในการเคลมปี (N • m) : TS202=0.6, TS255=1.0

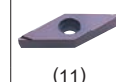
SVJB-SM

ไม่มือออฟเซต



ภาพแสดงด้านขวา

ครึ่งสุดท้าย
R/L-F



ปานกลาง
R/L-SR



(11)

ปานกลาง
R/L-SN



(11)

รหัสสินค้า	สต็อก		รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)					 *	
	R	L			H	B	LF	HF	WF2	แคลมป์สกรู	ประแจ
SVJBR/L1010K11-SM	●	●	VBMT VBET VBGT VBGW	1103	10	10	125	10	0	TS255	TKY08R
SVJBR/L1212M11-SM	●	●		1103	12	12	150	12	0	TS255	TKY08R
SVJBR/L1616M11-SM	●	●		1103	16	16	150	16	0	TS255	TKY08R

* แรงบิด ในการเคลมปี (N • m) : TS255=1.0

สภาพการตัดที่แนะนำ

ชิ้นงาน	ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที)	แรงป้อน (มม./รอบ)
P เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย	180HB-280HB	MS6015/VP15TF	100 (50-150)	0.08 (0.01-0.15)
	—	MS6015	110 (30-180)	0.08 (0.01-0.15)
		NX2525	150 (50-250)	0.08 (0.01-0.15)
M สแตนเลส	≤200HB	VP15TF/MP9005/MP9015	80 (50-120)	0.06 (0.02-0.1)
	230HB	MS7025/MS9025	100 (50-180)	0.08 (0.01-0.15)
N โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ	—	HT110/MT9005	150 (70-230)	0.09 (0.03-0.15)
S อัลลอยไททาเนียม	—	MT9005	60 (40-80)	0.08 (0.04-0.12)
	—	MP9015/MS9025	50 (20-75)	0.08 (0.04-0.12)

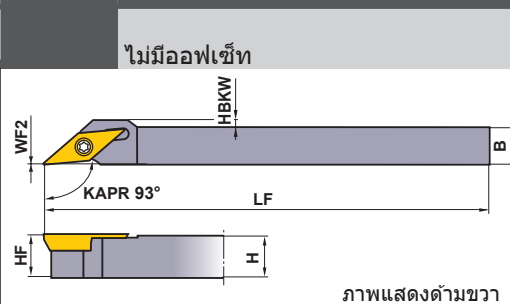
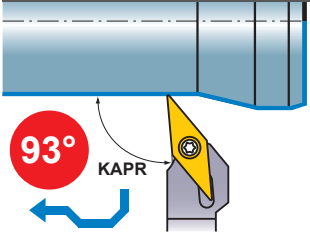
หมายเหตุ1) รูปใบมีดเป็นเพียงตัวอย่าง ตัวอักษรอ้างอิงถึงร่องคายเศษและขนาดอ้างอิงถึงวงกลมภายใน

หมายเหตุ2) ขนาดสำหรับเม็ดมีดมุม RE 0.2

● : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น

ใบมีด ประเภท SVLP-SM	> A149
ใบมีด ประเภท SVJB-SM	> A142-A144
ใบมีด CBN และ PCD	> B049, B064

SVJC-SM

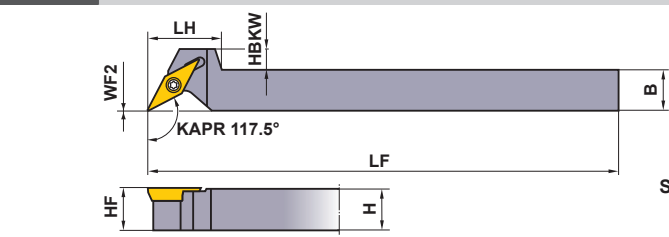
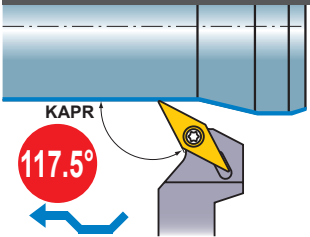


ครึ่งสุดท้าย	ครึ่งสุดท้าย	ละเอียด	ละเอียด
FP	FM	LS	LS-P
(11)	(11)	(11,13)	(11,13)
ละเอียด	ละเอียด	ละเอียด	
LP	LM	LS	
(11)	(11)	(11)	

รหัสสินค้า	สต็อก		รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)						 *	
	R	L			H	B	LF	HBKW	HF	WF2	แคลมป์สกรู	ประแจ
SVJCR/L1010JX11-SM	●	●	VCMW VCMT VCGT	1103	10	10	120	—	10	0	TS255	TKY08R
SVJCR/L1212JX11-SM	●	●		1103	12	12	120	—	12	0	TS255	TKY08R
SVJCR/L1616JX11-SM	●	●		1103	16	16	120	—	16	0	TS255	TKY08R
SVJCR/L1010JX13-SM	●	●		1303	10	10	120	2	10	0	TS32	TKY08R
SVJCR/L1212JX13-SM	●	●		1303	12	12	120	—	12	0	TS32	TKY08R
SVJCR/L1616JX13-SM	●	●		1303	16	16	120	—	16	0	TS32	TKY08R

* แรงบิด ในการแคลมป์ (N • m) : TS255=1.0, TS32=1.0

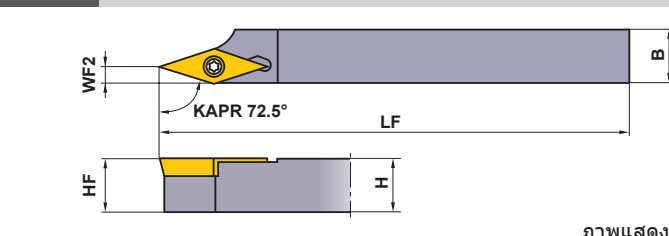
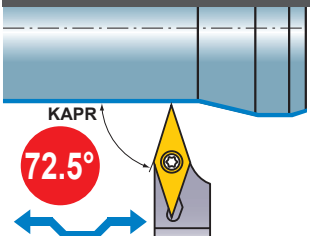
SVPP-SM



รหัสสินค้า	สต็อก		รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)								
	R	L			H	B	LF	LH	HBKW	HF	WF2	แคลมป์สกรู	ประแจ
SVPPR/L1010K11-SM	●	●	VPET VPGT	1103	10	10	125	20	8	10	0	TS255	TKY08R
SVPPR/L1212M11-SM	●	●		1103	12	12	150	20	6	12	0	TS255	TKY08R
SVPPR/L1616M11-SM	●	●		1103	16	16	150	17	—	16	0	TS255	TKY08R

* แรงบิด ในการแคลมป์ (N • m) : TS255=1.0

SVVB-SM



ครึ่งสุดท้าย	ปานกลาง
R/L-F	R/L-SN
(11)	(11)
ปานกลาง	
R/L-SR	
(11)	

รหัสสินค้า	สต็อก		รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)					 *	
	R	L			H	B	LF	HF	WF2	แคลมป์สกรู	ประแจ
SVVBR/L1010K11-SM	●	●	VBET	1103 	10	10	125	10	3	TS255	TKY08R
SVVBR/L1212M11-SM	●	●	VBGT	1103 	12	12	150	12	3	TS255	TKY08R
SVVBR/L1616M11-SM	●	●	VBMT	1103 	16	16	150	16	3	TS255	TKY08R
			VBGW	1103 							

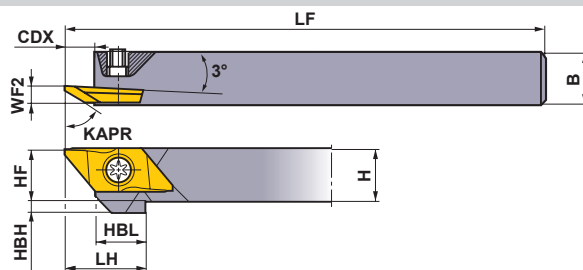
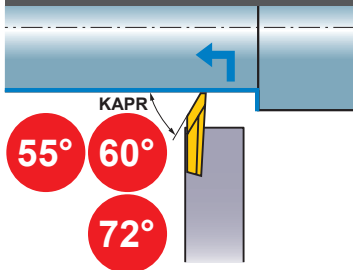
* แรงบิด ในการแคลมป์ (N • m) : TS255=1.0

ใบมีด ประเภท SVJC-SM	> A145—A147
ใบมีด ประเภท SVPP-SM	> A149
ใบมีด ประเภท SVVB-SM	> A142—A144

ใบมีด CBN และ PCD	> B050, B064
อะไหล่	> P001
ข้อมูลทางเทคนิค	> Q001

งานกลึงถอยหลังด้านนอก

BTAH



ภาพแสดงด้านขวา

รหัสสินค้า	สต็อค		รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)								 *		
	R	L			H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX	แคลมป์สกรู	ประแจ
BTAHR/L0810-50	●	●	BTAT	5528○○R/L-B	8	10	120	15	8	3.5	4	9.5	5.5	NS402W	NKY15S
BTAHR/L1010-50	●	●		6035○○R/L-B	10	10	120	15	10	3.5	2	9.5	5.5	NS402W	NKY15S
BTAHR/L1212-50	●	●		605000RX	12	12	120	15	12	3.5	—	9.5	5.5	NS403W	NKY15S
BTAHR/L1616-50	●			7235○○R-SMB	16	16	120	15	16	3.5	—	9.5	5.5	NS403W	NKY15S

หมายเหตุ 1) กรุณาใช้ใบมีดขวาสำหรับด้านขวาและใบมีดซ้ายสำหรับด้านซ้าย

หมายเหตุ 2) ตั้งค่าความลึกตัดสูงสุดที่ต่ำกว่า 60% ของความยาวคมตัดที่เหมาะสม (LE)

★ แรงบิด ในการเคลือบ (N • m) : NS402W=1.0, NS403W=1.0

ใบมีด

รหัสสินค้า	ด้าน	เคลือบ		ขนาด (มม.)							LE* (มม.)	รูปทรง
		VP15TF	MS6015	PSIRR/L	RER/L	CF	L	W1	CW	S		
BTAT7235V5R-SMB	R	●		72°	0.05	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5	มีร่องคายเศษ
BTAT723501MR-SMB	R	●		72°	0.08	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5	
BTAT723502MR-SMB	R	●		72°	0.18	0.3	20	8	1.4	2.5	3.5	
BTAT552800R-B	R	●	●	55°	0	0	20	8	0.5	2.5	2.8	
BTAT552800L-B	L	●		55°	0	0	20	8	0.5	2.5	2.8	แบบ SMB (แม่พิมพ์) REL CW 16° PSIRR
BTAT552801R-B	R	●	●	55°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	2.8	
BTAT552801L-B	L	●		55°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	2.8	
BTAT603500R-B	R	●	●	60°	0	0	20	8	0.5	2.5	3.5	
BTAT603500L-B	L	●		60°	0	0	20	8	0.5	2.5	3.5	แบบ B (เจาะใน) REL CW 15° PSIRR
BTAT603501MR-B	R		●	60°	0.08	0	20	8	0.5	2.5	3.5	
BTAT603501R-B	R	●	●	60°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	3.5	
BTAT603501L-B	L	●		60°	0.1	0	20	8	0.5	2.5	3.5	
BTAT605000RX	R	●		60°	0	0	20	8	1.25	2.5	5.0	ไม่มีร่องคายเศษ

ภาพแสดงใบมีดขวา

หมายเหตุ 1) ขนาด REL, PSIRR สำหรับ Holder ขวา

และ RER PSIRR สำหรับ Holder ซ้าย

★ ค่าการตั้งใบมีดบนด้านจับ

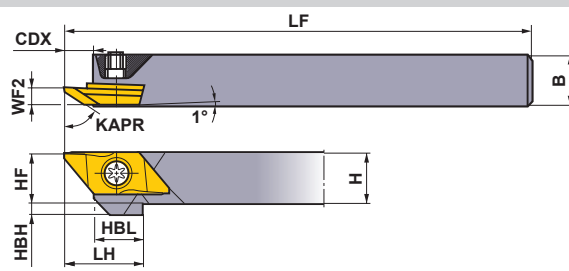
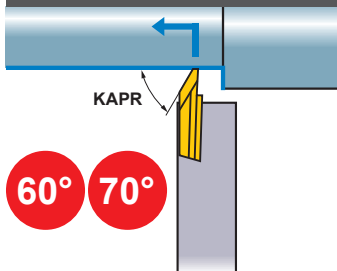
สภาพการตัดที่แนะนำ

ชิ้นงาน	ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที)	แรงบิด (มม./รอบ)
P เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย	180HB—280HB	MS6015/VP15TF	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
	โลหะตัดอิสระ	MS6015	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
M สแตนเลส	≤200HB	VP15TF	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
N โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ	—	MS6015	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)

● : มีสตัด็อคที่ญี่ปุ่น

(มีใบมีด 5 อันในหนึ่งกล่อง)

CTBH

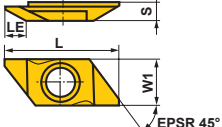
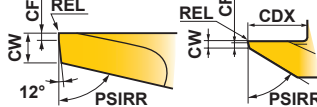
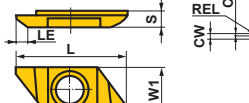


ภาพแสดงด้านขวา

รหัสสินค้า	สต็อก		รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)								 *				
	R	L			H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	CDX	แฉลบมีสกรู	ประแจ		
CTBHR/L1010-160	●	●	BTBT	60450	○	R/L-B	10	10	120	19.5	10	3.4	2	12	7.5	NS402W	NKY15S
CTBHR/L1212-160	●	●		606000	R/L	12	12	120	19.5	12	3.4	—	12	7.5	NS403W	NKY15S	
CTBHR/L1616-160	●	●		7055	○	R-SMB	16	16	120	19.5	16	3.4	—	12	7.5	NS403W	NKY15S

หมายเหตุ 1) กรุณาใช้ใบมีดขวาสำหรับด้านขวาและใบมีดซ้ายสำหรับด้านซ้าย
 หมายเหตุ 2) ตั้งค่าความลึกตัดสูงสุดที่ต่ำกว่า 60% ของความยาวคมตัดที่เหมาะสม (LE)
 * แรงบิด ในการแคลมป์ (N • m) : NS402W=1.0, NS403W=1.0

ใบมีด

รหัสสินค้า	ด้าน	เคลือบ		ขนาด (มม.)								LE [*]	รูปทรง
		VP15TF	MS6015	PSIRRL [*]	RER/L	CF	L	W1	CW	S	CDX	(มม.)	
BTBT7055V5R-SMB	R	●		70°	0.05	0.3	25	9.4	1.35	3.5	6.5	5.5	มีร่องคายเศษ  EPSR 45° แบบ SMB (แม่พิมพ์) แบบ B (เจาะระโน)  12° PSIRR PSIRR ภาพแสดงในมิติขวา
BTBT705501MR-SMB	R	●		70°	0.08	0.3	25	9.4	1.35	3.5	6.5	5.5	
BTBT705502MR-SMB	R	●		70°	0.18	0.3	25	9.4	1.35	3.5	6.5	5.5	
BTBT604500R-B	R	●	●	60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5	
BTBT604500L-B	L	●		60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5	
BTBT604501MR-B	R		●	60°	0.08	0.3	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5	
BTBT604501R-B	R	●	●	60°	0.1	0.3	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5	
BTBT604501L-B	L	●		60°	0.1	0.3	25	9.4	0.7	3.5	5.5	4.5	
BTBT606000R	R	●		60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	7	6.0	ไม่มีร่องคายเศษ  EPSR 45° ภาพแสดงในมิติขวา
BTBT606000L	L	●		60°	0	0.2	25	9.4	0.7	3.5	7	6.0	

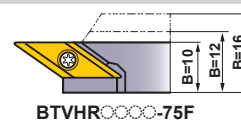
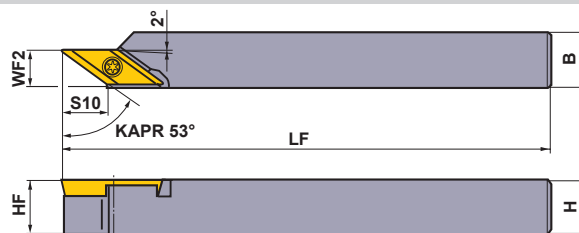
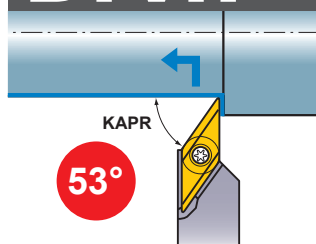
หมายเหตุ 1) ขนาด REL, PSIRRL สำหรับ Holder ขวา
 และ RER PSIRL สำหรับ Holder ซ้าย
 * ค่าการตั้งใบมีดบนด้านจับ

D

เครื่องมือขนาดเล็ก

งานกลึงถอยหลังด้านนอก

BTVH



แสดงด้านหน้าขวามือ

รหัสสินค้า	สต็อก	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)						 *	
	R			H	B	LF	HF	WF2	S10	แฉลบปีสกรู	ประแจ
BTVHR1010-75	●	BTVT	537500R-B	10	10	120	10	7.5	8.5	NS251	NKY15S
BTVHR1212-75	●			12	12	120	12	7.5	8.5	NS251	NKY15S
BTVHR1616-75	●			16	16	120	16	7.5	8.5	NS251	NKY15S
BTVHR1010-75F	●			10	10	120	10	10.0	8.5	NS251	NKY15S
BTVHR1212-75F	●			12	12	120	12	10.0	8.5	NS251	NKY15S
BTVHR1616-75F	●			16	16	120	16	10.0	8.5	NS251	NKY15S

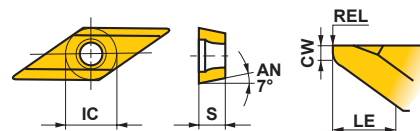
หมายเหตุ 1) ตั้งค่าความลึกตัดสูงสุดที่ต่ำกว่า 60% ของความยาวคมตัดที่เหมาะสม (LE)

หมายเหตุ 2) สำหรับการตัดที่มีแรงโหลดสูง, แนะนำให้ใช้ชนิด F

* แรงบิด ในการแคลมป์ (N · m) : NS251=1.0

ใบมีด

รหัสสินค้า	ด้าน	เคลือบ	ขนาด (มม.)				LE (มม.)	รูปทรง
		VP15TF	IC	S	REL	CW		
BTVT5375V5R-B	R	●	6.35	3.18	0.05	0.5	7.5	มีร่องคายเศษ
BTVT537501R-B	R	●	6.35	3.18	0.1	0.5	7.5	



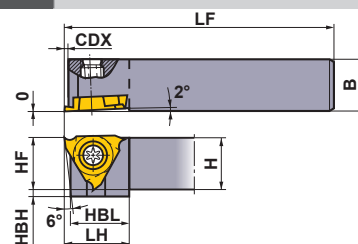
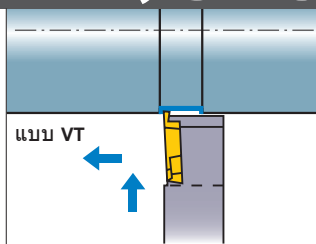
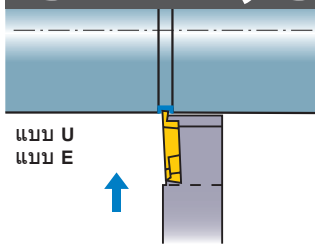
* ค่าการติดตั้งใบมีดลงบนตัวจับ

สภาพการตัดที่แนะนำ

ชิ้นงาน	ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที)	แรงป้อน (มม./รอบ)
P เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย	180HB–280HB	VP15TF	100 (50–150)	0.08 (0.01–0.15)
	โลหะตัดอิสระ	VP15TF	110 (30–180)	0.08 (0.01–0.15)
M สแตนเลส	≤200HB	VP15TF	80 (50–120)	0.06 (0.02–0.1)
N โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ	—	VP15TF	150 (70–230)	0.09 (0.03–0.15)

งานเจาะร่อนด้านนอก

GTAH, GTBH, GTCH



ภาพแสดงด้านขวา

รหัสสินค้า		สต็อค		รหัสใบมีด	ขนาด (มม.)								ความกว้าง การตัด (มม.)	 *2 แคลมป์สกรู	 ประแจ	
		R	L		H	B	HF	LF	CDX*1	LH	HBH	HBL				
ก้านแบบมาตรฐาน	GTahr/L0808-20S	●	●	GTAT GTBT*1 GTCT*1	○○○○	8	8	8	80	2	15	5	12.9	0.3— 3.0	NS404W	NKY15S
	GTahr/L1010-20S	●	●		○○○○	10	10	10	80	2	15	3	12.9	0.3— 3.0	NS404W	NKY15S
	GTahr/L1212-20S	●	●		○○○○	12	12	12	80	2	15	1	12.9	0.3— 3.0	NS404W	NKY15S
	GTbhr/L1010-30S	●	●	GTBT. GTCT	○○○○	10	10	10	80	3	15	3	13.4	1.45— 3.0	NS404W	NKY15S
	GTchr/L1010-30S	●	●	GTCT	○○○○	10	10	10	80	3	15	3	13.4	2.5— 3.0	NS404W	NKY15S
ก้านแบบยาว	GTahr/L0808-20	●	●	GTAT GTBT*1 GTCT*1	○○○○	8	8	8	120	2	15	5	12.9	0.3— 3.0	NS404W	NKY15S
	GTahr/L1010-20	●	●		○○○○	10	10	10	120	2	15	3	12.9	0.3— 3.0	NS404W	NKY15S
	GTahr/L1212-20	●	●		○○○○	12	12	12	120	2	15	1	12.9	0.3— 3.0	NS404W	NKY15S
	GTahr/L1616-20	●	●	○○○○	16	16	16	120	2	15	—	12.9	0.3— 3.0	NS404W	NKY15S	
	GTbhr/L1010-30	●	●	GTBT. GTCT	○○○○	10	10	10	120	3	15	3	13.4	1.45— 3.0	NS404W	NKY15S
	GTbhr/L1212-30	●	●		○○○○	12	12	12	120	3	15	1	13.4	1.45— 3.0	NS404W	NKY15S
	GTbhr/L1616-30	●	●		○○○○	16	16	16	120	3	15	—	13.4	1.45— 3.0	NS404W	NKY15S
	GTchr/L1010-30	●	●	GTCT	○○○○	10	10	10	120	3	15	3	13.4	2.5— 3.0	NS404W	NKY15S

หมายเหตุ 1) กรุณาใช้ใบมีดขวาสำหรับด้านขวาและใบมีดซ้ายสำหรับด้านซ้าย

★1 ไม่สามารถตัดงานที่มีความลึกเกินขนาด CDX (ความลึกในการเจาะร่อนสูงสุด)

สำหรับความลึกสูงสุดจริงที่สามารถเจาะร่อนได้ ให้ตรวจสอบจาก CDX ของใบมีด

★2 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N · m) : NS404W=1.0

ใบมีด

รหัสสินค้า	ด้าน	เคลือบ	ขนาด (มม.)					รูปทรง
		VP15TF	CW	CDX*1	RER/L	IC	S	
GTAT03006V3R-U	R	●	0.3	0.27	0.03	9.525	3.18	รูปทรง ร่อนคายเศษชนิด U (งานเจาะร่อนทั่วไป)
GTAT03006V3L-U	L	●	0.3	0.27	0.03	9.525	3.18	
GTAT05012V5R-U	R	●	0.5	0.9	0.05	9.525	3.18	
GTAT05012V5L-U	L	●	0.5	0.9	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5R-U	R	●	0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5L-U	L	●	0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5R-U	R	●	0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5L-U	L	●	0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5R-U	R	●	1.0	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5L-U	L	●	1.0	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10320V5R-U	R	●	1.03	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT12520V5R-U	R	●	1.25	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT12520V5L-U	L	●	1.25	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT14530V5R-U	R	●	1.45	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT14530V5L-U	L	●	1.45	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5R-U	R	●	1.5	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5L-U	L	●	1.5	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT17530V5R-U	R	●	1.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT17530V5L-U	L	●	1.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5R-U	R	●	2.0	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5L-U	L	●	2.0	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5R-U	R	●	2.5	2.8	0.05	9.525	3.18	ภาพแสดงใบมีดขวา
GTCT25030V5L-U	L	●	2.5	2.8	0.05	9.525	3.18	

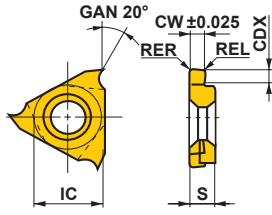
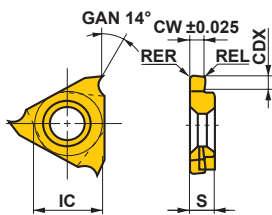
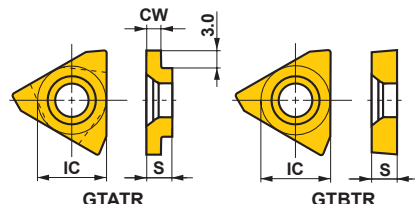
★1 CDX คือค่าสันนิษฐานว่าจะสามารถลึกได้ที่ Φ42 หรือน้อยกว่า

โปรดทราบว่าความลึกสูงสุดในการกลึงนั้นถูกจำกัดโดยไฮลเดอร์

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

(มีใบมีด 5 อันในหนึ่งกล่อง)

ใบมีด

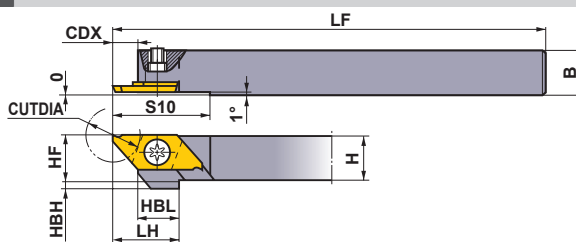
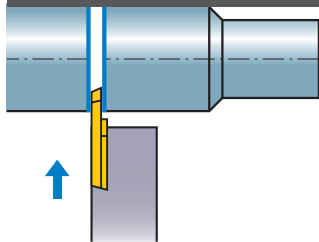
รหัสสินค้า	ด้าน	เคลือบ		คาร์ไบด์	ขนาด (มม.)					รูปทรง
		VP15TF	VP15KZ		TF15	CW	CDX	RER/L	IC	
GTAT03306V3R-E	R	●			0.33	0.27	0.03	9.525	3.18	ร่องคายเศษชนิด E (งานทำโอริง) 
GTAT03306V3L-E	L	●			0.33	0.27	0.03	9.525	3.18	
GTAT04312V3R-E	R	●			0.43	0.9	0.03	9.525	3.18	
GTAT04312V3L-E	L	●			0.43	0.9	0.03	9.525	3.18	
GTAT05312V5R-E	R	●			0.53	0.9	0.05	9.525	3.18	
GTAT05312V5L-E	L	●			0.53	0.9	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5R-E	R	●			0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT07520V5L-E	L	●			0.75	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5R-E	R	●			0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT09520V5L-E	L	●			0.95	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5R-E	R	●			1.0	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT10020V5L-E	L	●			1.0	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT1002001R-E	R	●			1.0	1.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT1002001L-E	L	●			1.0	1.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT12020V5R-E	R	●			1.2	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT12020V5L-E	L	●			1.2	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT1202001R-E	R	●			1.2	1.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT1202001L-E	L	●			1.2	1.8	0.1	9.525	3.18	
GTAT14020V5R-E	R	●			1.4	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTAT14020V5L-E	L	●			1.4	1.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5R-E	R	●			1.5	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT15030V5L-E	L	●			1.5	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT1503001R-E	R	●			1.5	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT1503001L-E	L	●			1.5	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT18030V5R-E	R	●			1.8	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT18030V5L-E	L	●			1.8	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5R-E	R	●			2.0	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT20030V5L-E	L	●			2.0	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT2003001R-E	R	●			2.0	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT2003001L-E	L	●			2.0	2.8	0.1	9.525	3.18	
GTBT22530V5R-E	R	●			2.25	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTBT22530V5L-E	L	●			2.25	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5R-E	R	●			2.5	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT25030V5L-E	L	●			2.5	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT27530V5R-E	R	●			2.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT27530V5L-E	L	●			2.75	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT30030V5R-E	R	●			3.0	2.8	0.05	9.525	3.18	
GTCT30030V5L-E	L	●			3.0	2.8	0.05	9.525	3.18	
ภาพแสดงใบมีดขวา										
GTAT0330600R-VT	R		●		0.33	0.25	0	9.525	3.18	ร่องคายเศษชนิด VT (งานเจาะร่อง, กลึงด้านข้าง) 
GTAT0431200R-VT	R		●		0.43	0.9	0	9.525	3.18	
GTAT0532000R-VT	R		●		0.53	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0652000R-VT	R		●		0.65	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0752000R-VT	R		●		0.75	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0802000R-VT	R		●		0.8	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0852000R-VT	R		●		0.85	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT0952000R-VT	R		●		0.95	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1002000R-VT	R		●		1.0	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1102000R-VT	R		●		1.1	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1202000R-VT	R		●		1.2	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1302000R-VT	R		●		1.3	1.6	0	9.525	3.18	
GTAT1402000R-VT	R		●		1.4	1.6	0	9.525	3.18	
GTBT1503000R-VT	R		●		1.5	2.7	0	9.525	3.18	
GTBT2003000R-VT	R		●		2.0	2.7	0	9.525	3.18	
GTATR	R			* ●	1.76	—	—	9.525	3.18	แบบลงค้ 
GTATL	L			* ●	1.76	—	—	9.525	3.18	
GTBTR	R			* ●	—	—	—	9.525	3.18	
GTBTL	L			* ●	—	—	—	9.525	3.18	
ภาพแสดงใบมีดขวา										

* มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง.

สภาพการตัด > D020
 อะไหล่ > P001
 ข้อมูลทางเทคนิค > Q001

งานตัดออฟด้านนอก

CTAH



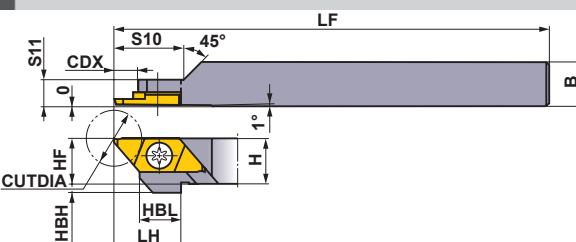
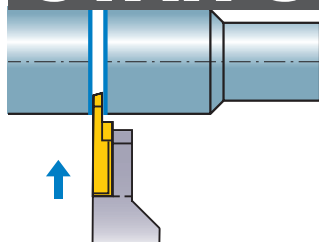
ภาพแสดงด้านขวา

รหัสสินค้า	สต็อก		รหัสใบมีด	ขนาด (มม.)										CUTDIA (มม.)	 *2	
	R	L		H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	แคลมป์สกรู		ประแจ	
CTAHR/L0810-120	●	●	CTAT	○○○○	8	10	8	120	15	5.5	4	9.5	22	12 (8)*1	NS402W	NKY15S
CTAHR/L1010-120	●	●		○○○○	10	10	10	120	15	5.5	2	9.5	22		NS402W	NKY15S
CTAHR/L1212-120	●	●		○○○○	12	12	12	120	15	5.5	—	9.5	22		NS403W	NKY15S
CTAHR/L1616-120	●	●		○○○○	16	16	16	120	15	5.5	—	9.5	22		NS403W	NKY15S

*1 เมื่อความกว้างของตัดออฟเป็น (CW) 0.7 มม.

*2 แรงบิด ในการแคลมป์ (N · m) : NS402W=1.0, NS403W=1.0

CTAH-S



แสดงด้านหน้าขวามือ

รหัสสินค้า	สต็อก	รหัสใบมีด	ขนาด (มม.)											CUTDIA (มม.)	*2	
	R		H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10	S11	 แคลมป์สกรู		 ประแจ	
CTAHR1010-120S	●	CTAT	○○○○	10	10	10	80	15	16	2	9.5	16	5.5	12 (8)*1	NS401	NKY25R

*1 เมื่อความกว้างของตัดออฟเป็น (CW) 0.7 มม.

*2 แรงบิด ในการแคลมป์ (N · m) : NS401=3.5

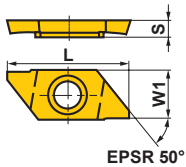
สภาพการตัดที่แนะนำ

	ชิ้นงาน	ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที)	แรงป้อน (มม./รอบ)
P	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย	180HB—280HB	MS6015/VP15TF	100 (50—150)	0.05 (0.02—0.09)
	โลหะตัดอิสระ	—	MS6015	110 (30—180)	0.05 (0.01—0.09)
M	สแตนเลส	≤200HB	VP15TF	80 (50—120)	0.03 (0.02—0.05)
N	โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ	—	MS6015	150 (70—230)	0.07 (0.03—0.11)

● : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น
(มีใบมีด 5 อันในหนึ่งกล่อง)

ใบมีด

ด้าน	รูปทรงการเซ็ค	รูปตัดเฉย	รูปทรง	รูปทรงใบมีด	รหัสสินค้า	ด้าน	เคลือบ		ขนาด (มม.)								CUTDIA (มม.)
							VP15TF	MS6015	CW	CDX	RER/L	L	W1	S	LBB		
ขวามือ (R)		มีร่องคายเศษ			CTAT07080V5RR-B	R	●		0.7	4.5	0.05	20	8	2.5	1.5	8	
				CTAT10120V5RR-B	R	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		
				CTAT15120V5RR-B	R	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		
				CTAT20120V5RR-B	R	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		
				CTAT15120V5RR-BX	R	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		
				CTAT20120V5RR-BX	R	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		
				CTAT10120V5RN-B	N	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		
				CTAT15120V5RN-B	N	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		
				CTAT20120V5RN-B	N	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		
				CTAT15120V5RN-BX	N	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		
	CTAT20120V5RN-BX	N	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12					
ซ้ายมือ (L)		ไม่มีร่องคายเศษ			CTAT10110V5RL-B	L	●		1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11	
				CTAT15110V5RL-B	L	●		1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11		
				CTAT20110V5RL-B	L	●		2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11		
				CTAT1012000RR	R	●	●	1.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12		
				CTAT1512000RR	R	●	●	1.5	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12		
				CTAT2012000RR	R	●	●	2.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12		
				CTAT07080V5LL-B	L	●		0.7	4.5	0.05	20	8	2.5	1.5	8		
				CTAT10120V5LL-B	L	●		1.0	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12		
				CTAT15120V5LL-B	L	●		1.5	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12		
				CTAT20120V5LL-B	L	●		2.0	6.7	0	20	8	2.5	1.5	12		
ไม่มีร่องคายเศษ		มีร่องคายเศษ			CTAT10120V5LN-B	N	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12	
				CTAT15120V5LN-B	N	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		
				CTAT20120V5LN-B	N	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	12		
				CTAT10110V5LR-B	R	●	●	1.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11		
				CTAT15110V5LR-B	R	●	●	1.5	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11		
				CTAT20110V5LR-B	R	●	●	2.0	6.7	0.05	20	8	2.5	1.5	11		
				CTAT1012000LL	L	●		1.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12		
				CTAT1512000LL	L	●		1.5	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12		
				CTAT2012000LL	L	●		2.0	6.7	0	20	8	2.5	3.5	12		

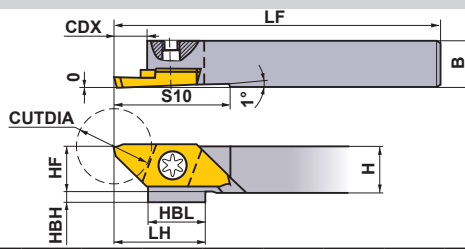
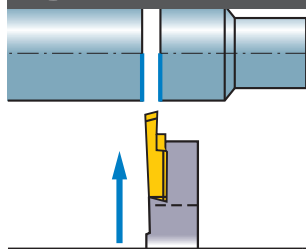


D

เครื่องมือขนาดเล็ก

งานตัดออฟด้านนอก

CTBH



ภาพแสดงด้ามขวา

รหัสสินค้า	สต็อก		รหัสใบมีด	ขนาด (มม.)									CUTDIA (มม.)	 *		
	R	L		H	B	HF	LF	LH	CDX	HBH	HBL	S10		แคลมป์สกรู	ประแจ	
CTBHR/L1010-160	●	●	CTBT		10	10	10	120	19.5	7.5	2	9.5	25	16	NS402W	NKY15S
CTBHR/L1212-160	●	●			12	12	12	120	19.5	7.5	—	9.5	25	16	NS403W	NKY15S
CTBHR/L1616-160	●	●			16	16	16	120	19.5	7.5	—	9.5	25	16	NS403W	NKY15S

* แรงบิด ในการแคลมป์ (N • m) : NS402W=1.0, NS403W=1.0

เครื่องมือขนาดเล็ก

ใบมีด

ด้าน	รูปทรงการเซ็ท	รูปทรง	รูปทรงใบมีด	รหัสสินค้า	ด้าน	เคลือบ		ขนาด (มม.)							CUTDIA (มม.)
						VP15TF	MS6015	CW	CDX	RER/L	L	W1	S		
ขวามือ (R)				CTBT15160V5RR-B	R	●	●	1.5	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16	
				CTBT20160V5RR-B	R	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16	
ซ้ายมือ (L)				CTBT20160V5RN-B	N	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16	
				CTBT20160V5LL-B	L	●		2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16	
				CTBT20160V5LN-B	N	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	16	
				CTBT20145V5LR-B	R	●	●	2.0	9.2	0.05	25	9.4	3.5	14.5	

มีร่องคายเศษ

ภาพแสดงใบมีดขวา

ภาพแสดงใบมีดขวา

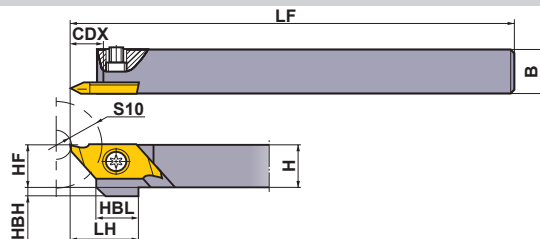
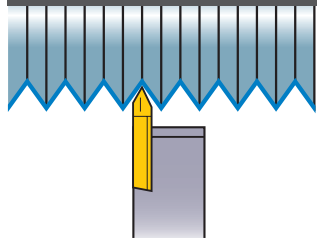
สภาพการตัดที่แนะนำ

ชิ้นงาน	ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที)	แรงบิด (มม./รอบ)
P เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย	180HB—280HB	MS6015/VP15TF	100 (50—150)	0.05 (0.02—0.09)
	โลหะตัดอิสระ	MS6015	110 (30—180)	0.05 (0.01—0.09)
M สแตนเลส	≤200HB	VP15TF	80 (50—120)	0.03 (0.02—0.05)
N โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ	—	MS6015	150 (70—230)	0.07 (0.03—0.11)

● : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น
(มีใบมีด 5 อันในหนึ่งกล่อง)อะไหล่ > P001
ข้อมูลทางเทคนิค > Q001

งานกลึงเกลียวด้านนอก

TTAH



ภาพแสดงด้านขวา

รหัสสินค้า	สต็อก		รหัสใบมีด	ขนาด (มม.)								 *			
	R	L		H	B	HF	LF	LH	HBH	HBL	CDX	S10	แคลมป์สกรู	ประแจ	
TTAHR/L0810	●	●	TTAT	○○○○	8	10	8	120	15	4	9.5	7	6.5	NS402W	NKY15S
TTAHR/L1010	●	●		○○○○	10	10	10	120	15	2	9.5	7	6.5	NS402W	NKY15S
TTAHR/L1212	●	●		○○○○	12	12	12	120	15	—	9.5	7	6.5	NS403W	NKY15S
TTAHR/L1616	●	●		○○○○	16	16	16	120	15	—	9.5	7	6.5	NS403W	NKY15S

* แรงบิด ในการแคลมป์ (N · m) : NS402W=1.0, NS403W=1.0

ใบมีด

ด้าน	รูปทรงการเข้า	รูปทรง	รูปทรงใบมีด	รหัสสินค้า	ด้าน	เคลือบ	ขนาด (มม.)						ความกว้างการตัด (มม.) (เกลียว/นิ้ว)
						VP15TF	PDX	RE	L	W1	S		
ขวามือ (R)				TTAT60075F5RR-B	R	●	0.4	0.05 ราบ	20.0	8.0	2.5	0.2—0.75 (80—36)	
				TTAT60125V5RR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5—1.25 (40—16)	
				TTAT60075F5RL-B	L	●	0.4	0.05 ราบ	20.0	8.0	2.5	0.2—0.75 (80—36)	
				TTAT60125V5RL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5—1.25 (40—16)	
ซ้ายมือ (L)				TTAT6015001RN-B	N	●	1.25	0.1	20.0	8.0	2.5	1.0—1.5 (24—18)	
				TTAT60075F5LR-B	R	●	0.4	0.05 ราบ	20.0	8.0	2.5	0.2—0.75 (80—36)	
				TTAT60125V5LR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5—1.25 (40—16)	
				TTAT60075F5LL-B	L	●	0.4	0.05 ราบ	20.0	8.0	2.5	0.2—0.75 (80—36)	
			TTAT60125V5LL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5—1.25 (40—16)		
			TTAT6015001LN-B	N	●	1.25	0.1	20.0	8.0	2.5	1.0—1.5 (24—18)		
		ขวามือ (R)			TTAT55158V5RR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)
					TTAT55158V5RL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)
ซ้ายมือ (L)			TTAT55158V5LR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)		
			TTAT55158V5LL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40—16)		

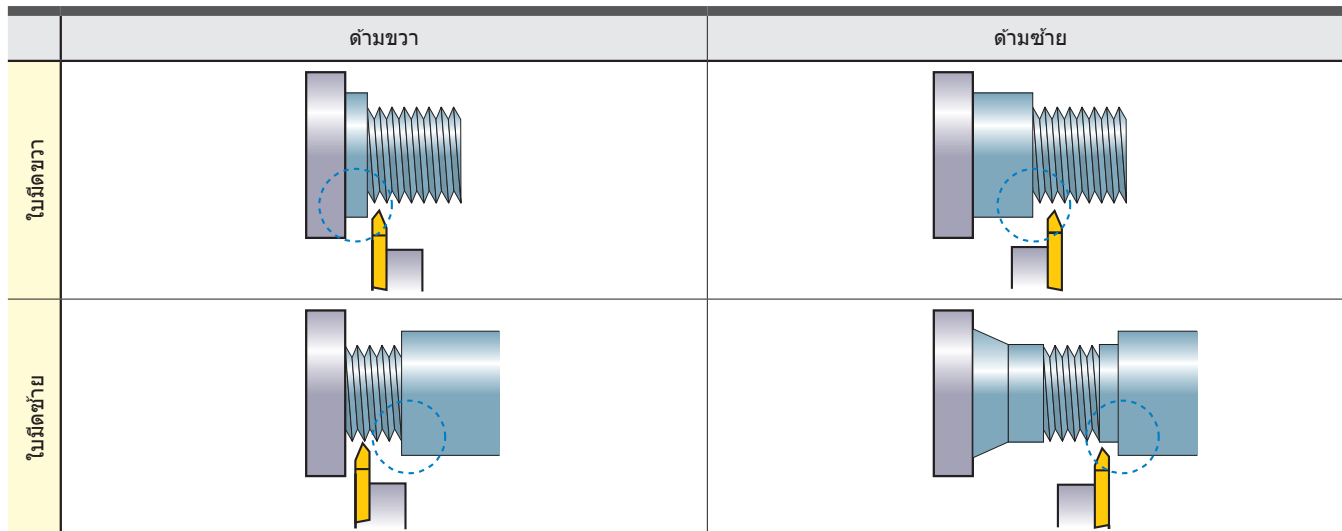
สภาพการตัดที่แนะนำ

	ชิ้นงาน	ความแข็ง	ความเร็วตัด (ม./นาที)
P	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย	180HB—280HB	100 (50—150)
	โลหะตัดอิสระ	—	110 (30—180)

	ชิ้นงาน	ความแข็ง	ความเร็วตัด (ม./นาที)
M	สแตนเลส	≤200HB	80 (50—120)
N	โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ	—	150 (70—230)

● : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น
(มีใบมีด 5 อันในหนึ่งกล่อง)

การปรับใช้ด้าม



*ส่วนประกอบด้านบนสำหรับงานกลึงด้าน

ระยะกลึงเกลียว

ระยะการปรับใช้งาน

พิทช์ (มม.)	เส้นผศก.พิทช์ของเกลียว (มม.)										จำนวนครั้ง
	$\geq \phi 1.0$	$\geq \phi 1.2$	$\geq \phi 1.6$	$\geq \phi 2.0$	$\geq \phi 2.5$	$\geq \phi 3.0$	$\geq \phi 4.0$	$\geq \phi 5.0$	$\geq \phi 6.0$	$\geq \phi 7.0$	
0.2											2-4
0.25											
0.3											3-5
0.35											
0.4											4-6
0.45											
0.5											5-7
0.6											
0.7											
0.75											
0.8											
1											6-8
1.25											
1.5											

งานกลึงเกลียว
ที่เป็นไปไม่ได้

*เกลียวเมตริก (60°)

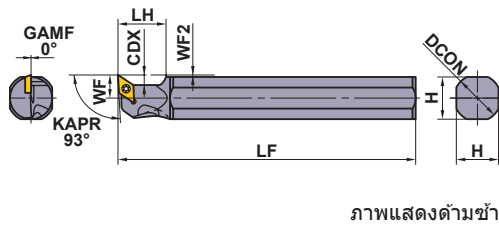
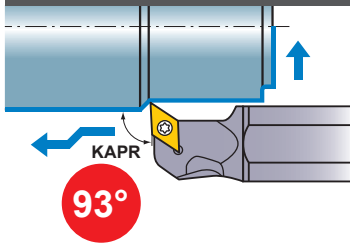
พิทช์ (เกลียว/นิ้ว)	เส้นผศก.พิทช์ของเกลียว									จำนวนครั้ง
	$\geq \phi 0.060$	$\geq \phi 0.073$	$\geq \phi 0.086$	$\geq \phi 0.099$	$\geq \phi 0.112$	$\geq \phi 0.164$	$\geq \phi 0.190$	$\geq \phi 0.250$	$\geq \phi 0.313$	
นิ้ว	$\geq \phi 1.524$	$\geq \phi 1.854$	$\geq \phi 2.184$	$\geq \phi 2.515$	$\geq \phi 2.845$	$\geq \phi 4.166$	$\geq \phi 4.826$	$\geq \phi 6.350$	$\geq \phi 7.938$	
มม.										
80										3-5
72										
64										4-6
56										
48										5-7
44										
40										
32										
28										
26										6-8
24										
20										
18										
16										

งานกลึงเกลียว
ที่เป็นไปไม่ได้

*อเมริกัน UN, เกลียว Whitworth

งานกลึงหน้าด้านนอก,งานก็อบปี,กลึงหน้าตัด (ตำแหน่งเครื่อง) มือตรงข้าม

SH



ภาพแสดงตามซ้าย

ครึ่งสุดท้าย	ครึ่งสุดท้าย	ละเอียด	ละเอียด
SMG/FS	R-F	R-SS	LS
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)
ปานกลาง	ปานกลาง	สำหรับโลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ	ละเอียด
R-SN	R-SR	AZ	LS-P
(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)	(07, 11)

รหัสสินค้า	รูป	รหัสใบมีด	ขนาด (มม.)									
	L		DCON	LF	LH	H	WF	WF2	CDX	แคลมป์สกรู	ประแจ	
SH16H-FSDUCL07	●	DCMT DCMW DCET DCGT DCGW	0702 	15.875	100	20	14	7.75	0.75	4.2	TS254	TKY08R
SH19K-FSDUCL07	●			19.05	125	20	17	9.25	0.75	4.2	TS254	TKY08R
SH20K-FSDUCL07	●			20	125	20	18	9.75	0.75	4.2	TS254	TKY08R
SH22K-FSDUCL07	●			22	125	20	20	10.75	0.75	4.2	TS254	TKY08R
SH25M-FSDUCL07	●			25.4	150	20	23	12.25	0.75	4.2	TS254	TKY08R
SH16H-FSDUCL11	●	DCMT DCMW DCET DCGT DCGW	11T3 	15.875	100	20	15	7.75	0.75	6.4	TS43	TKY15R
SH19K-FSDUCL11	●			19.05	125	20	17	9.25	0.75	6.4	TS43	TKY15R
SH20K-FSDUCL11	●			20	125	20	18	9.75	0.75	6.4	TS43	TKY15R
SH22K-FSDUCL11	●			22	125	20	20	10.75	0.75	6.4	TS43	TKY15R
SH25M-FSDUCL11	●			25.4	150	20	23	12.25	0.75	6.4	TS43	TKY15R

หมายเหตุ 1) เมื่อใช้ใบมีดที่มีร่องคายเศษด้านซ้ายและขวา กรุณาใช้

ใบมีดด้านขวาสำหรับด้านซ้ายและใบมีดด้านซ้ายสำหรับด้านขวา

หมายเหตุ 2) รูปใบมีดเป็นเพียงตัวอย่าง ตัวอักษรอ้างอิงถึงร่องคายเศษและขนาดอ้างอิงถึงวงกลมภายใน

* แรงบิด ในการแคลมป์ (N • m) : TS254=1.0, TS43=3.5

สภาพการตัดที่แนะนำ

ชิ้นงาน	ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที)	แรงป้อน (มม./รอบ)
P เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย	180HB—280HB	MS6015/VP15TF	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
	—	MS6015	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
		NX2525	150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)
M สแตนเลส	≤200HB	VP15TF/MP9005/MP9015	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
	230HB	MS7025/MS9025	100 (50—180)	0.08 (0.01—0.15)
N โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ	—	HTi10/MT9005	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)
S อัลลอยไททาเนียม	—	MT9005	60 (40—80)	0.08 (0.04—0.12)
	—	MP9015/MS9025	50 (20—75)	0.08 (0.04—0.12)

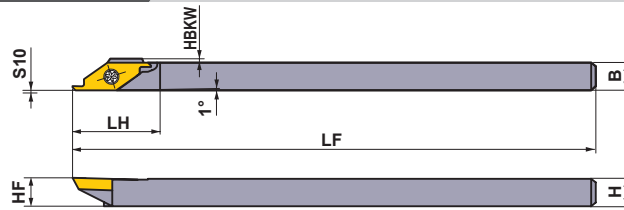
● : มีสัณฐานที่ญี่ปุ่น

ใบมีด ประเภท SH > A124—A129

ใบมีด CBN และ PCD > B044, B045, B060

ตำแหน่งเครื่องมือ แบบ CAM

CSVH



ภาพแสดงด้านขวา

รหัสสินค้า	สต็อก		รหัสใบมีด	ขนาด (มม.)							*1 APMX (มม.)	*2 		
	R	L		H	B	HF	LF	HBKW	LH	S10	แคลมป์สกรู	ประแจ		
CSVHR/L0707	●	●	CSVT	○○○○	7	7	7	140	0.5	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S
CSVHR/L0808	●	●		○○○○	8	8	8	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S
CSVHR/L0909	●			○○○○	9.5	9.5	9.5	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S
CSVHR/L1010	●	●		○○○○	10	10	10	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S
CSVHR/L1212	●			○○○○	12	12	12	140	0	20	0.1	3.0	NS251	NKY15S

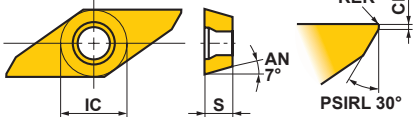
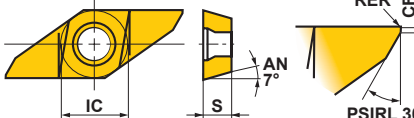
หมายเหตุ 1) กรุณาใช้ใบมีดขวาสำหรับด้านขวาและใบมีดซ้ายสำหรับด้านซ้าย

หมายเหตุ 2) ความลึกตัด (APMX) เปลี่ยนแปลงได้ขึ้นอยู่กับชนิดของใบมีดที่ใช้

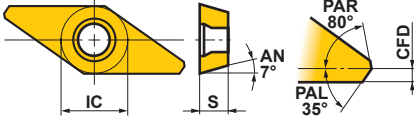
*1 APMX : ความลึกตัด

*2 แรงบิด ในการแคลมป์ (N · m) : NS251=1.0

ใบมีด

CSVTF		(งานกลึงด้านหน้า)						
รหัสสินค้า	ด้าน	เคลือบ	ขนาด (มม.)				APMX (มม.) [*]	รูปทรง
		VP15KZ	IC	S	RER/L	CF		
CSVTF30AR	R	●	6.35	2.38	0	0.3	3.0	ไม่มีร่องคายเศษ  ภาพแสดงใบมีดขวา
CSVTF30AL	L	●	6.35	2.38	0	0.3	3.0	
CSVTF30BR	R	●	6.35	2.38	0	0.3	3.0	
CSVTF30CR	R	●	6.35	2.38	0	0.15	3.0	
CSVTF30DR	R	●	6.35	2.38	0	0.15	3.0	
CSVTF30AR-B	R	●	6.35	2.38	0	0.3	3.0	มีร่องคายเศษ  ภาพแสดงใบมีดขวา
CSVTF30AL-B	L	●	6.35	2.38	0	0.3	3.0	
CSVTF30BR-B	R	●	6.35	2.38	0	0.3	3.0	
CSVTF30CR-B	R	●	6.35	2.38	0	0.15	3.0	
CSVTF30DR-B	R	●	6.35	2.38	0	0.15	3.0	

* APMX : ความลึกตัด

CSVTFXL			(งานกลึงด้านหน้า, งานก็อบบี้)				
รหัสสินค้า	ด้าน	เคลือบ	ขนาด (มม.)			APMX * (มม.)	รูปทรง
		VP15KZ	IC	S	CFD		
CSVTFXL	L	●	6.35	2.38	0.7	3.0	ไม่มีร่องคายเศษ
							

* APMX : ความลึกตัด

● : มีสัณฐานที่ญี่ปุ่น
(มีใบมีด 5 อันในหนึ่งกล่อง)

อะไหล่ > P001
ข้อมูลทางเทคนิค > Q001

D027

D

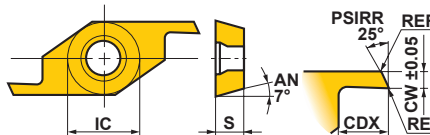
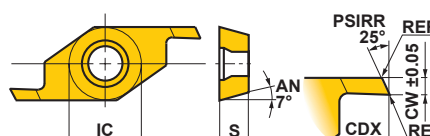
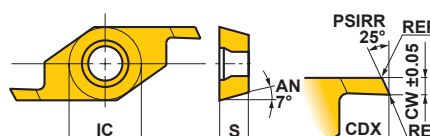
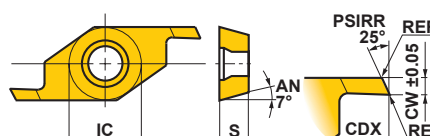
เครื่องมือขนาดเล็ก

ตำแหน่งเครื่องมือ แบบ CAM

ใบมีด

CSVTC

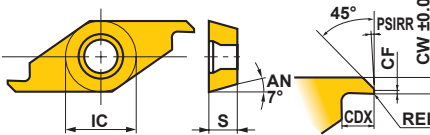
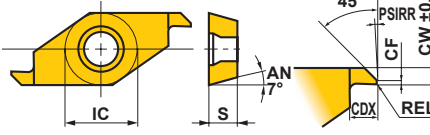
(งานคัดออฟ)

รหัสสินค้า	ด้าน	เคลือบ	ขนาด (มม.)					APMX* (มม.)	รูปทรง
		VP15KZ	IC	S	RER/L	CDX	CW		
CSVTC0640R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.6	1.5	ไม่มีร่องคายเศษ 
CSVTC0750R	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.7	2.0	
CSVTC0750L	L	●	6.35	2.38	0	2.5	0.7	2.0	
CSVTC0850R	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.8	2.0	
CSVTC0850L	L	●	6.35	2.38	0	2.5	0.8	2.0	
CSVTC0950R	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.9	2.0	
CSVTC1060R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.0	2.5	
CSVTC1060L	L	●	6.35	2.38	0	3.0	1.0	2.5	
CSVTC1360R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.5	
CSVTC1360L	L	●	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.5	
CSVTC1560R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.5	ภาพแสดงใบมีดขวา 
CSVTC1560L	L	●	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.5	
CSVTC0640R-B	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.6	1.5	
CSVTC0750R-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.7	2.0	
CSVTC0850R-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.8	2.0	ภาพแสดงใบมีดขวา 
CSVTC0950R-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.9	2.0	
CSVTC1060R-B	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.0	2.5	
CSVTC1360R-B	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.5	
CSVTC1560R-B	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.5	ภาพแสดงใบมีดขวา 
CSVTC0640R-B	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.6	1.5	
CSVTC0750R-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.7	2.0	
CSVTC0850R-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	0.8	2.0	

* APMX : ความลึกตัด

CSVTB

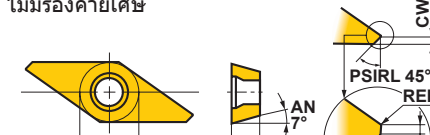
(งานกลึงถอยหลัง)

รหัสสินค้า	ด้าน	เคลือบ	ขนาด (มม.)							APMX* (มม.)	รูปทรง
		VP15KZ	IC	S	RER/L	CDX	CW	CF	PSIRRL		
CSVTB10AR	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	5°	2.0	ไม่มีร่องคายเศษ 
CSVTB10AL	L	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	5°	2.0	
CSVTB10BR	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	2°	2.0	
CSVTB10CR	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	2°	2.0	
CSVTB10DR	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	5°	2.0	
CSVTB12AR	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1.2	0.3	5°	2.0	
CSVTB14AR	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1.4	0.3	5°	2.0	ภาพแสดงใบมีดขวา 
CSVTB10AR-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	5°	2.0	
CSVTB10BR-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.3	2°	2.0	
CSVTB10CR-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	2°	2.0	
CSVTB10DR-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1	0.15	5°	2.0	
CSVTB12AR-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1.2	0.3	5°	2.0	
CSVTB14AR-B	R	●	6.35	2.38	0	2.5	1.4	0.3	5°	2.0	

* APMX : ความลึกตัด

CSVTBXL

(งานกลึงถอยหลัง, งานก๊อบปี้)

รหัสสินค้า	ด้าน	เคลือบ	ขนาด (มม.)					APMX* (มม.)	รูปทรง
		VP15KZ	IC	S	RER/L	CW	CF		
CSVTBXL	L	●	6.35	2.38	0	0.7	0.035	3.0	ไม่มีร่องคายเศษ 

* APMX : ความลึกตัด

● : มีสตัดที่ญี่ปุ่น

(มีใบมีด 5 อันในหนึ่งกล่อง)

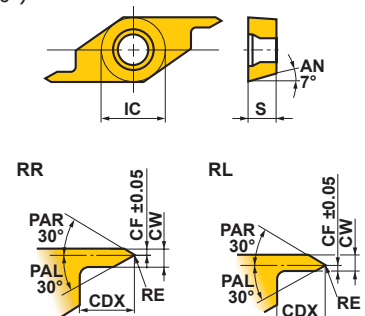
ใบมีด

CSV TG		(งานเจาะร่อง)							รูปทรง
รหัสสินค้า	ด้าน	เคลือบ	ขนาด (มม.)					APMX* (มม.)	
		VP15KZ	IC	S	RER/L	CDX	CW		
CSV TG02505R	R	●	6.35	2.38	0	0.5	0.25	0.15	ไม่มีร่องคายเศษ
CSV TG03005R	R	●	6.35	2.38	0	0.5	0.3	0.15	
CSV TG03505R	R	●	6.35	2.38	0	0.5	0.35	0.15	
CSV TG04005R	R	●	6.35	2.38	0	0.5	0.4	0.15	
CSV TG04510R	R	●	6.35	2.38	0	1.0	0.45	0.45	
CSV TG05010R	R	●	6.35	2.38	0	1.0	0.5	0.45	
CSV TG05510R	R	●	6.35	2.38	0	1.0	0.55	0.45	
CSV TG06010R	R	●	6.35	2.38	0	1.0	0.6	0.45	
CSV TG06510R	R	●	6.35	2.38	0	1.0	0.65	0.45	
CSV TG07010R	R	●	6.35	2.38	0	1.0	0.7	0.45	
CSV TG07520R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.75	1.4	
CSV TG07520L	L	●	6.35	2.38	0	2.0	0.75	1.4	
CSV TG08020R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.8	1.4	
CSV TG08520R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.85	1.4	
CSV TG09020R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.9	1.4	
CSV TG09520R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	0.95	1.4	
CSV TG09520L	L	●	6.35	2.38	0	2.0	0.95	1.4	
CSV TG10020R	R	●	6.35	2.38	0	2.0	1.0	1.4	
CSV TG11030R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.1	2.6	
CSV TG12030R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.2	2.6	
CSV TG12030L	L	●	6.35	2.38	0	3.0	1.2	2.6	
CSV TG13030R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.3	2.6	
CSV TG14030R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.4	2.6	
CSV TG15030R	R	●	6.35	2.38	0	3.0	1.5	2.6	

ภาพแสดงใบมีดขวา

* APMX : ความลึกตัด

CSV TT		(งานกลึงเกลียว)								รูปทรง
รหัสสินค้า	ด้าน	เคลือบ	พิทช์ (มม.)	ขนาด (มม.)						
		VP15KZ		IC	S	RE	CDX	CW	CF	
CSV TT60050RR	R	●	0.2—0.5	6.35	2.38	0.03	3.0	1.0	0.35	ไม่มีร่องคายเศษ ใช้งานทั่วไป มีโพรไฟล์บางส่วน (60°)
CSV TT60050RL	L	●	0.2—0.5	6.35	2.38	0.03	3.0	1.0	0.35	



ภาพแสดงใบมีดขวา

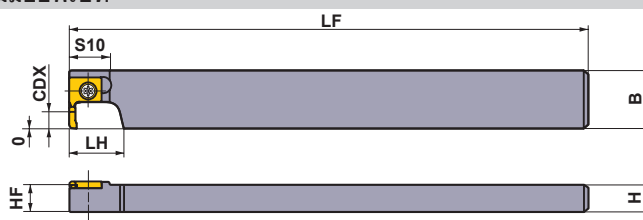
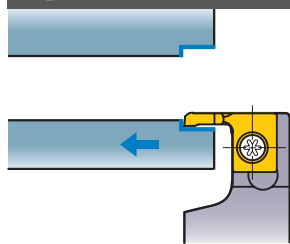
D

เครื่องมือขนาดเล็ก

งานคว้าน

SBAH

ไม่มีออฟเซต



แสดงด้านหน้าขวามือ

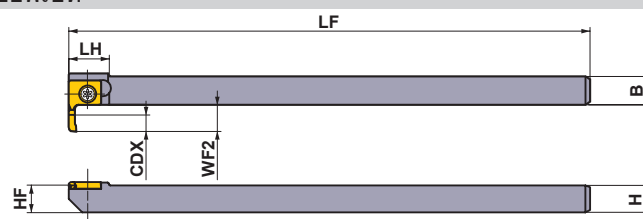
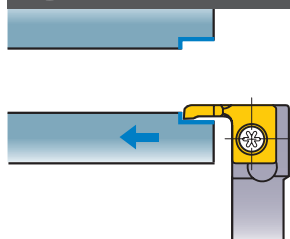
รหัสสินค้า	สต็อก	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)						CDX (มม.)	*1 DMIN (มม.)	*2 	
	R			H	B	LF	HF	LH	S10		แคลมป์สกรู	ประแจ	
SBAHR1022	●	SBAT	3080 ⁰ L/L-B	10	21.5	120	10	17.5	15	8	3	NS402W	NKY15S
SBAHR1222	●		3080 ⁰ L/L-B	12	21.5	120	12	17.5	15	8	3	NS403W	NKY15S

*1 DMIN : เส้นผศก. การตัดน้อยสุด

*2 แรงบิด ในการแคลมป์ (N • m) : NS402W=1.0, NS403W=1.0

SBAH

มีออฟเซต



แสดงด้านหน้าขวามือ

รหัสสินค้า	สต็อก	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)						CDX (มม.)	*1 DMIN (มม.)	*2 	
	R			H	B	LF	HF	WF2	LH		แคลมป์สกรู	ประแจ	
SBAHR1010	●	SBAT	3080〇〇L/L-B	10	10	120	10	10	15	8	3	NS402W	NKY15S

*1 DMIN : เส้นผศก. การตัดน้อยสุด

*2 แรงบิด ในการแคลมป์ (N • m) : NS402W=1.0

ใบมีด

ชนิด	รหัสสินค้า	เคลือบ	ขนาด (มม.)								DMIN* (มม.)	รูปทรง
		VP15KZ	PSIRL	RER	CDX	L	W1	S	CW	S10		
ไม่มีร่องคายเศษ	SBAT308000L	●	5°	0	8.0	18.5	12.0	2.50	1.25	9.0	3	
	SBAT3080V5L	●	5°	0.05	8.0	18.5	12.0	2.50	1.25	9.0	3	
มีร่องคายเศษ	SBAT308000L-B	●	5°	0	8.0	18.5	12.0	2.50	1.25	9.0	3	
	SBAT3080V5L-B	●	5°	0.05	8.0	18.5	12.0	2.50	1.25	9.0	3	

* DMIN : เส้นผศก. การตัดน้อยสุด

