การอ่านมาตรฐานเครื่องมือ HSK-T

●รูปแบบการจัดเรียงของหน้านี้

①จัดเรียงโดยการใช้งาน (อ้างถึงดัชนีหน้าถัดไป)

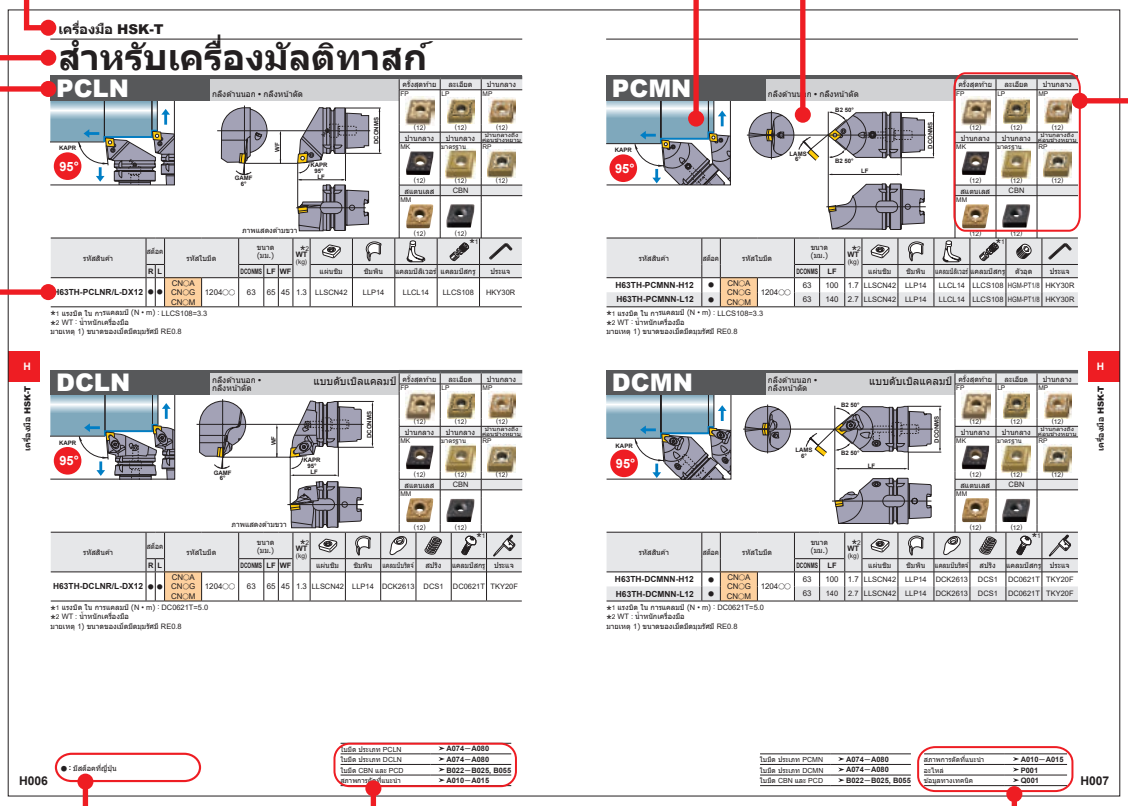
ภาพแสดงการใช้งานของเครื่องมือ
ใช้ภาพและลูกศรเพื่อระบุการใช้งานและ
มุมนำคมตัด

ประเภทผลิตภัณฑ์
แสดงตัวอักษร 4 ตัวแรกของรายการสินค้า
พร้อมทั้งการประยุกต์ใช้งาน

หัวข้อชุดผลิตภัณฑ์

หมวดผลิตภัณฑ์

รูปทรง
ร่องคายเศษแยก
ตามการใช้งาน



คำอธิบายภาพสำหรับ
เครื่องหมายสถานะของสต็อค
แสดงบนหน้าซ้ายมือของแต่ละ
หน้าคู่

หน้าอ้างอิงสำหรับใบมีดที่เหมาะสม
แสดงการอ้างอิงหน้าที่ให้รายละเอียด
ของใบมีดที่ใช้งานได้

หน้าอ้างอิง
・อะไหล่
・ข้อมูลทางเทคนิค
แสดงถึงหน้าอ้างอิง,
รวมถึงด้านบนของหน้า
ด้านขวาของแต่ละหน้าคู่

มาตรฐานสินค้า
ระบุรหัสสินค้า, สถานะของสต็อค (ต่อชนิดด้านขวา/ซ้ายมือ),
ใบมีดที่ใช้ได้, ขนาดและอะไหล่

●การสั่งซื้อ : โปรดระบุ

①รายการสินค้าและด้านของเครื่องมือ (ขวา/ซ้าย)

เครื่องมือ HSK-T

โครงร่างของเครื่องมือ HSK-T H002
การแบ่งประเภทของเครื่องมือ HSK-T H004
มาตรฐานเครื่องมือ HSK-T

กลึงด้านนอก • กลึงหน้าตัด
ด้ามสำหรับใบมีดแบบ **CN**◯◯ H006
ด้ามสำหรับใบมีดแบบ **DN**◯◯ H011

กลึงด้านนอก • กลึงหน้าตัด • งานคว้าน
ด้ามสำหรับใบมีดแบบ **CN**◯◯ H008

กลึงด้านนอก • งานก็อบปี้
ด้ามสำหรับใบมีดแบบ **DN**◯◯ H009

กลึงด้านนอก • กลึงหน้าตัด • งานก็อบปี้
ด้ามสำหรับใบมีดแบบ **RC**◯◯ H012

กลึงหน้าตัด • งานก็อบปี้
ด้ามสำหรับใบมีดแบบ **VB**◯◯ H013

งานเซาะร่อง
ด้ามสำหรับใบมีดแบบ **MG** H014

งานกลึงเกลียว
ด้ามสำหรับใบมีดแบบ **MMT** H016
ด้ามสำหรับใบมีดแบบ **MT** H017

ด้ามเครื่องมืองานกลึงด้านนอก H019
ด้ามงานคว้าน H021
บอริ่งบาร์สลีฟ H022

*สั่งซื้อเรียงตามตัวอักษรที่จัดเตรียมไว้ให้

H022	**H100TH-B◯◯-◯◯◯**
H020	**H100TH-EN3232R/L-130**
H019	**H100TH-EV3232R/L-180**
H008	**H63TH-A◯◯◯DCLNR/L12**
H021	**H63TH-B◯◯-◯◯**
H008	**H63TH-DCLNL-L12-3**
H006	**H63TH-DCLNR/L-DX12**
H007	**H63TH-DCMNN-H/L12**
H011	**H63TH-DDJNL-L15-3**
H009	**H63TH-DDJNR/L-DX15**
H010	**H63TH-DDNNN-H/L15**
H020	**H63TH-EN2525R/L-115**
H021	**H63TH-EV2020R/L-105-3**
H019	**H63TH-EV2525R/L-112**
H014	**H63TH-MGHR/L-DX43◯◯**
H016	**H63TH-MMTENR-H/L16**
H016	**H63TH-MMTER-DX16**
H017	**H63TH-MTHR/L-DX43**
H006	**H63TH-PCLNR/L-DX12**
H007	**H63TH-PCMNN-H/L12**
H009	**H63TH-PDJNR/L-DX15**
H010	**H63TH-PDNNN-H/L15**
H012	**H63TH-PRDCN-H/L12**
H012	**H63TH-PRGCR/L-DX12**
H013	**H63TH-SVPBR/L-DX16**
H013	**H63TH-SVVBN-H/L16**
H022	**SL32◯◯-90**

เครื่องมัลติทาสก์
สำหรับการกลึงในเครื่องมัลติทาสก์

เครื่องมือ HSK

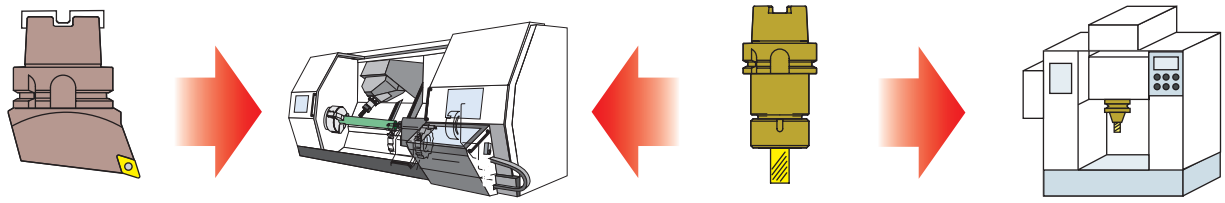
ระบบ HSK-T

HSK-A คือระบบ HSK ใหม่
ที่ถูกออกแบบสำหรับการกลึง
เครื่องมัลติทาสก์ซึ่งทำงานร่วมกันได้กับชนิด
HSK-A
(มาตรฐานISO : ISO12164-1:2001)
ระบบ HSK ถูกพัฒนาโดยสมาคมผู้ผลิตญี่ปุ่นที่ประกอบด้วย
17บริษัท ได้จดทะเบียนในระบบมาตรฐาน
ISO (ISO12164-3:2008) ภายใต้ชื่อ HSK-Tในปี2008
และจดในระบบมาตรฐาน JIS (JIS B6064-3)
ในปี2013

การวางตำแหน่งคมตัด ด้วยความแม่นยำสูง

ชนิด HSK-T
มีค่าความผิดพลาดที่ยอมรับได้
ระหว่างสปินเดิลคีย์กับคีย์เวย์ของด้ามจับ
เครื่องมือที่น้อยกว่าเมื่อเทียบกับชนิดHSK-A
สิ่งนี้ทำให้ความแม่นยำในการวางตำแหน่งคม
ตัดสูงขึ้น
สำหรับมิลลิ่ง, เครื่องมือชนิด HSK-A
รุ่นเก่ายังสามารถใช้งานได้อยู่

ใช้ได้ทั้งกับเครื่องมัลติทาสก์และแมชชีนนิ่งเซ็นเตอร์



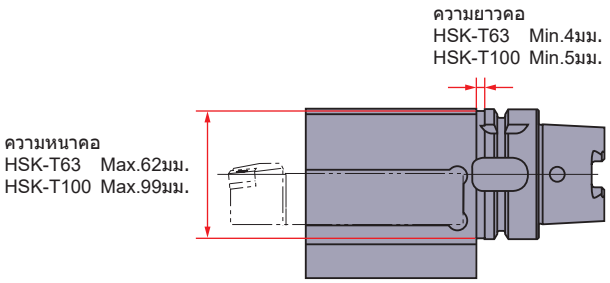
HSK-T
ด้ามจับเครื่องมืองานกลึง

เพลาหมุนHSK-T
เครื่องมัลติทาสก์

HSK-A
ด้ามมิลลิ่ง

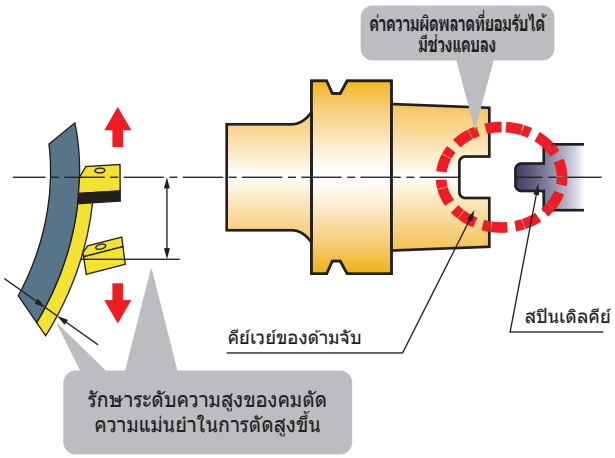
เพลาหมุนHSK-A
เครื่อง Machining Center

*หมายเหตุ
เครื่องมือกลึงHSK-T มีความยาวคอสั้นและบอดี้หนา
ตามรูปที่แสดงด้านซ้ายมือ ทำให้ไม่สามารถประกอบเข้ากับ
ATCของมัลติทาสก์แบบ HSK-Aได้
กรุณาเช็คก่อนและให้ระวังเรื่องการชนของเครื่องมือที่อยู่ในแมกกาซีนติดกัน

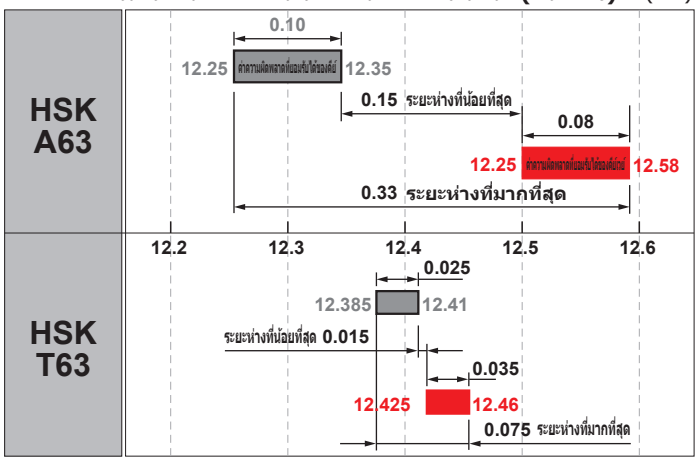


มาตรฐานของเครื่องมือกลึงHSK-T (ตัวอย่าง)

ค่าความผิดพลาดที่ยอมรับได้ของคีย์เวย์ปรับปรุงใหม่



การเปรียบเทียบค่าความผิดพลาดที่ยอมรับได้ (ตัวอย่าง) (มม.)



ระบบเครื่องมือชนิด HSK-T ที่มีความแม่นยำ และความแข็งแรงสูงถูกพัฒนาเพื่อใช้ในเครื่องมัลติทาสก์

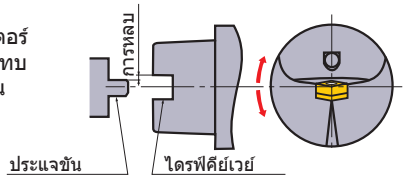
เครื่องมือชนิดตรงเหมาะสำหรับการใช้ในเครื่องมัลติทาสก์

หลีกเลี่ยงการชนกันของชิ้นงานด้วยการเพิ่มความสามารถในการเข้าถึงของเครื่องมือ

โดยการเอียงเพลาหมุนBของเครื่องจักร (แกนหลักของเครื่องมือ) เป็นมุม 45องศา สามารถหลีกเลี่ยงการชนกันระหว่างเพลาหมุน, ด้ามจับ, ชิ้นงานและชัคได้

ปรับปรุงความสูงของเซ็นเตอร์ไลน์โดยการวางตำแหน่งคมตัดที่ศูนย์กลางของเพลาหมุน

เสถียรภาพและความแม่นยำเพิ่มขึ้นได้เพราะความสูงเซ็นเตอร์ไลน์ของคมตัดไม่ได้รับผลกระทบจากระยะห่างระหว่างเพลาหมุนและคีย์



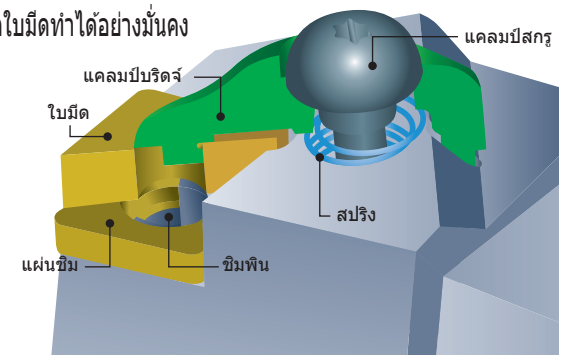
ดับเบิ้ลแคลมป์ซีรี่ส์แบบล็อกขั้นตอนเดียวแบบใหม่

กลไกดับเบิ้ลแคลมป์ให้ความแข็งแรง, ความแม่นยำ, ความน่าเชื่อถือที่สูงซึ่งรับรองได้ว่าการจับยึดใบมีดทำได้อย่างมั่นคง จึงมีความเหมาะสมกับการกลึงวัสดุยากต่อการตัดเช่น สแตนเลสและอัลลอยทนความร้อน

ชนิดมีด้านสำหรับการกลึง และการปาดผิวหน้า

ชนิดตรงสำหรับการกลึง และการปาดผิวหน้า

สำหรับการกลึง, การปาดผิวหน้า และการคว้าน



เครื่องมือแบบ3ชิ้นใน1ชิ้นทำให้ลดได้ทั้งเครื่องมือและกระบวนการ

ใบมีดกลึง 3 ใบที่มีรูปทรงเดียวกันสามารถติดตั้งในเครื่องมือเดียว

ชนิดของใบมีดที่เหมือนกัน จึงง่ายต่อการเวลาเปลี่ยนไป ติดตั้งกับเครื่องมือสำรอง

ชนิดของใบมีดที่แตกต่างกันสามารถ ติดตั้งสำหรับการใช้งานที่แตกต่างกัน (แบบหยาบและแบบกึ่งละเอียดและแบบละเอียด)

ใบมีดที่มีเกรดที่แตกต่างกัน สามารถใช้งานได้ครอบคลุม ชนิดของวัสดุชิ้นงานที่หลากหลายได้

ขนาด HSK-T100 ใหม่นี้สำหรับชิ้นงานที่มีขนาดใหญ่

ขนาดด้ามจับเครื่องมือที่ใหญ่ขึ้นสำหรับการตัดที่มีประสิทธิภาพสูง

ด้ามแบบก้านสี่เหลี่ยม

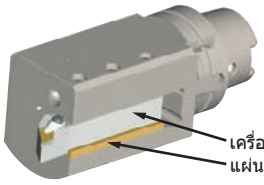
ด้ามคว้าน / แบบสว่าน

สลีฟ

เครื่องมือเดียวแต่สามารถใช้ได้ด้ามจับหลายขนาด

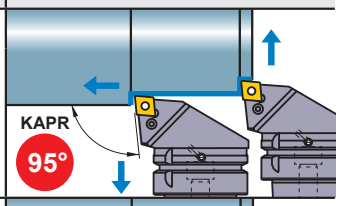
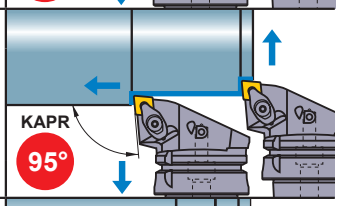
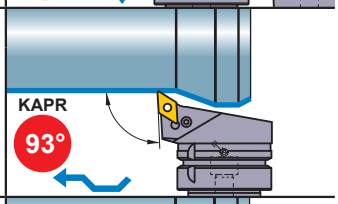
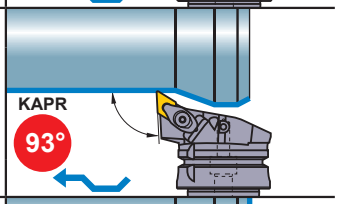
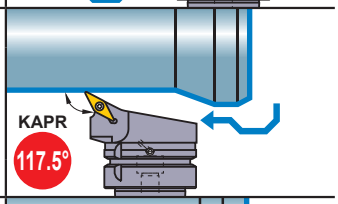
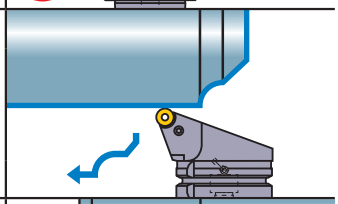
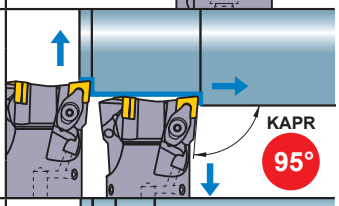
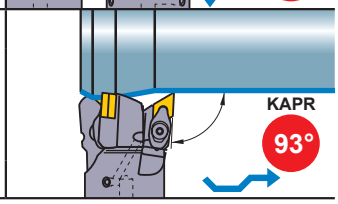
- สามารถใช้ได้กับเครื่องมือ JIS B4126 (ISO 5610) 32x32 และ 32x25
- ใช้ติดตั้งกับเครื่องมือ 25x25 โดยใช้แผ่นเพลท 7มม.

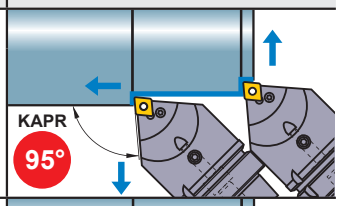
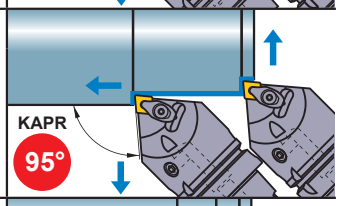
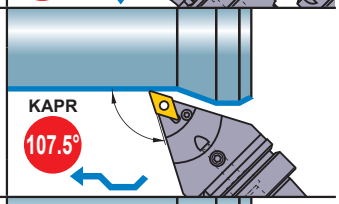
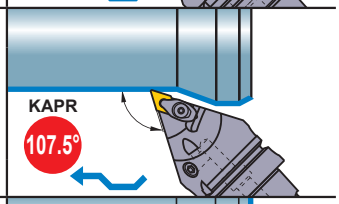
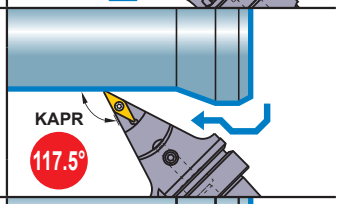
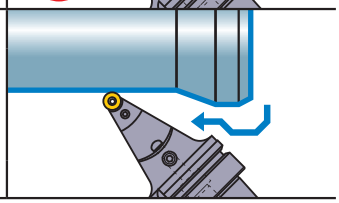
*กรุณาจัดเตรียมแผ่นเพลทเอง



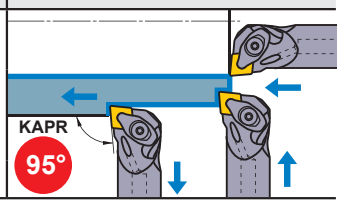
การแบ่งประเภทของเครื่องมือ HSK-T

กลึงด้านนอก·กลึงหน้าตัด·งานก็อบปี้

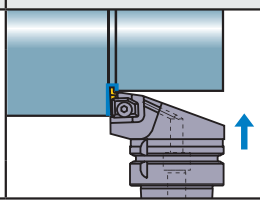
รหัสสินค้า	การใช้งาน
H63TH-PCLNR/L-DX12 H006	
H63TH-DCLNR/L-DX12 H006	
H63TH-PDJNR/L-DX15 H009	
H63TH-DDJNR/L-DX15 H009	
H63TH-SVPBR/L-DX16 H013	
H63TH-PRGCR/L-DX12 H012	
H63TH-DCLNL-L12-3 H008	
H63TH-DDJNL-L15-3 H011	

รหัสสินค้า	การใช้งาน
H63TH-PCMNN-H/L12 H007	
H63TH-DCMNN-H/L12 H007	
H63TH-PDNNN-H/L15 H010	
H63TH-DDNNN-H/L15 H010	
H63TH-SVVBN-H/L16 H013	
H63TH-PRDCN-H/L12 H012	

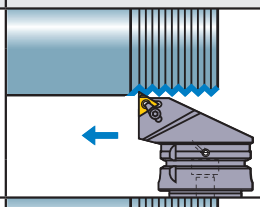
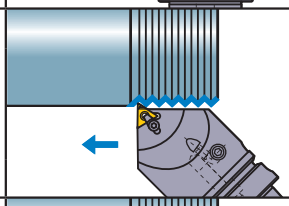
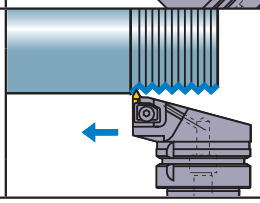
กลึงด้านนอก·กลึงหน้าตัด·งานก็อบปี้

รหัสสินค้า	การใช้งาน
H63TH-A25KDCLNR/L12 H63TH-A32LDCLNR/L12 H008	

งานเซาะร่อง

รหัสสินค้า	การใช้งาน
H63TH-MGHR/L-DX43○○ ➔ H014	

งานกลึงเกลียว

รหัสสินค้า	การใช้งาน
H63TH-MMTER-DX16 ➔ H016	
H63TH-MMTENR-H/L16 ➔ H016	
H63TH-MTHR/L-DX43 ➔ H017	

ด้ามเครื่องมืองานกลึงด้านนอก

รหัสสินค้า	ด้าม
H63TH-EV2525R/L-112 ➔ H019	
H100TH-EV3232R/L-180 ➔ H019	
H63TH-EN2525R/L-115 *1 ➔ H020	
H100TH-EN3232R/L-130 *1 ➔ H020	
H63TH-EV2020R/L-105-3 ➔ H021	

ด้ามงานคว้าน

รหัสสินค้า	ด้าม
H63TH-B○○-○○ ➔ H021	
H100TH-B○○-○○○ ➔ H022	
SL32○○-90 (สลีฟ) *2 ➔ H022	

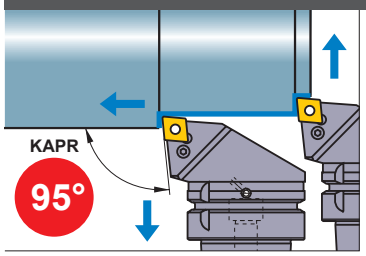
หมายเหตุ 1) โฮลเดอร์แบบ HSK63A มีรูน้ำหล่อเย็นภายในตัว

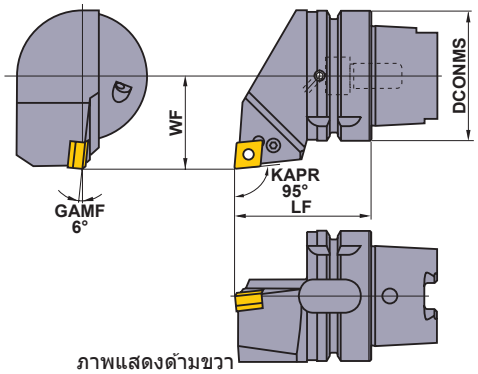
*1 มิตซูบิชิแมททีเรียลได้รับลิขสิทธิ์สำหรับการผลิตและจัดจำหน่ายเครื่องมือเหล่านี้จากบริษัทโมริเซกิ จำกัด ภายใต้หมายเลขสิทธิบัตรประเทศญี่ปุ่น 3720202
*2 สลีฟ SL32○○-90 ใช้ได้กับ H100TH-B32-135 เท่านั้น

สำหรับเครื่องมัลติทาสก์

PCLN

กลึงด้านนอก • กลึงหน้าตัด





ภาพแสดงด้านขวา

ครั้งสุดท้าย	ละเอียด	ปานกลาง
FP (12)	LP (12)	MP (12)
ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลางถึงค่อนข้างหยาบ
MK (12)	มาตรฐาน (12)	RP (12)
สแตนเลส	CBN	
MM (12)	(12)	

รหัสสินค้า	สต็อค R	สต็อค L	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.) DCONMS	LF	WF	*2 WT (kg)	แผ่นชิม	ชิมพิน	แคลมป์ลิเวอร์	*1 แคลมป์สกรู	ประแจ
H63TH-PCLNR/L-DX12	●	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	63	65	45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HKY30R

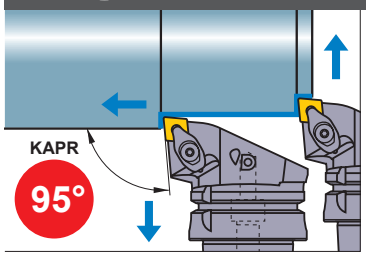
*1 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : LLCS108=3.3
*2 WT : น้ำหนักเครื่องมือ
มายเหตุ 1) ขนาดของเม็ดมีดมุมรัศมี RE0.8

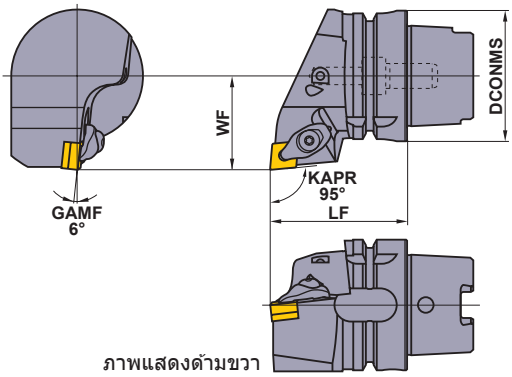
H

เครื่องมือ HSK-T

DCLN

กลึงด้านนอก • กลึงหน้าตัด แบบดับเบิลแคลมป์





ภาพแสดงด้านขวา

ครั้งสุดท้าย	ละเอียด	ปานกลาง
FP (12)	LP (12)	MP (12)
ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลางถึงค่อนข้างหยาบ
MK (12)	มาตรฐาน (12)	RP (12)
สแตนเลส	CBN	
MM (12)	(12)	

รหัสสินค้า	สต็อค R	สต็อค L	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.) DCONMS	LF	WF	*2 WT (kg)	แผ่นชิม	ชิมพิน	แคลมป์บริดจ์	สปริง	*1 แคลมป์สกรู	ประแจ
H63TH-DCLNR/L-DX12	●	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	63	65	45	1.3	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

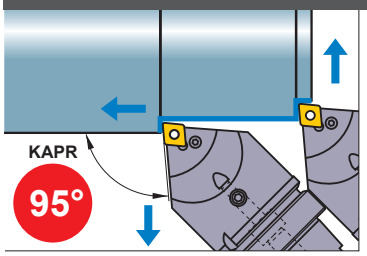
*1 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : DC0621T=5.0
*2 WT : น้ำหนักเครื่องมือ
มายเหตุ 1) ขนาดของเม็ดมีดมุมรัศมี RE0.8

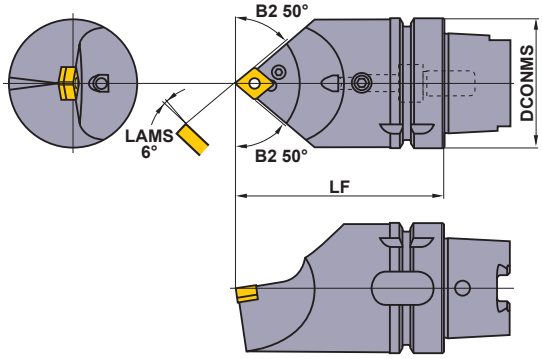
ใบมีด ประเภท PCLN	➤ A074—A080
ใบมีด ประเภท DCLN	➤ A074—A080
ใบมีด CBN และ PCD	➤ B022—B025, B055
สภาพการตัดที่แนะนำ	➤ A010—A015

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

PCMN

กลึงด้านนอก • กลึงหน้าตัด





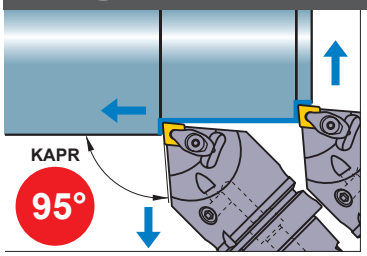
ครั้งสุดท้าย	ละเอียด	ปานกลาง
FP (12)	LP (12)	MP (12)
ปานกลาง	**ปานกลาง**	**ปานกลางถึงค่อนข้างหยาบ**
MK (12)	มาตรฐาน (12)	RP (12)
สแตนเลส	**CBN**	
MM (12)	(12)	

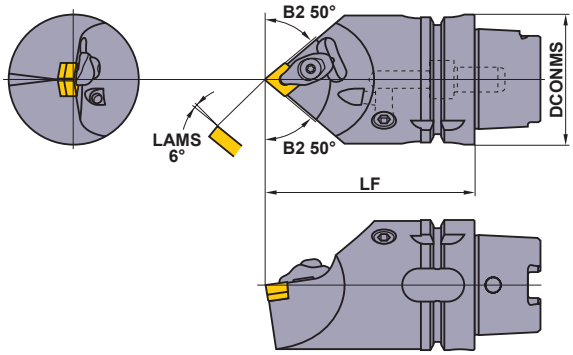
รหัสสินค้า	สต็อค	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.) DCONMS	LF	*2 WT (kg)	แผ่นชิม	ชิมพิน	แคลมป์ลิเวอร์	*1 แคลมป์สกรู	ตัวอุด	ประแจ
H63TH-PCMNN-H12	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	63	100	1.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R
H63TH-PCMNN-L12	●			63	140	2.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R

*1 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : LLCS108=3.3
*2 WT : น้ำหนักเครื่องมือ
มายเหตุ 1) ขนาดของเม็ดมีดมุมรัศมี RE0.8

DCMN

กลึงด้านนอก • กลึงหน้าตัด แบบดับเบิลแคลมป์





ครั้งสุดท้าย	ละเอียด	ปานกลาง
FP (12)	LP (12)	MP (12)
ปานกลาง	**ปานกลาง**	**ปานกลางถึงค่อนข้างหยาบ**
MK (12)	มาตรฐาน (12)	RP (12)
สแตนเลส	**CBN**	
MM (12)	(12)	

รหัสสินค้า	สต็อค	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.) DCONMS	LF	*2 WT (kg)	แผ่นชิม	ชิมพิน	แคลมป์บริดจ์	สปริง	*1 แคลมป์สกรู	ประแจ
H63TH-DCMNN-H12	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	63	100	1.7	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
H63TH-DCMNN-L12	●			63	140	2.7	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

*1 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : DC0621T=5.0
*2 WT : น้ำหนักเครื่องมือ
มายเหตุ 1) ขนาดของเม็ดมีดมุมรัศมี RE0.8

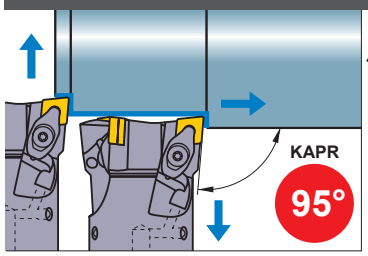
ใบมีด ประเภท PCMN	➤ A074—A080	สภาพการตัดที่แนะนำ	➤ A010—A015
ใบมีด ประเภท DCMN	➤ A074—A080	อะไหล่	➤ P001
ใบมีด CBN และ PCD	➤ B022—B025, B055	ข้อมูลทางเทคนิค	➤ Q001

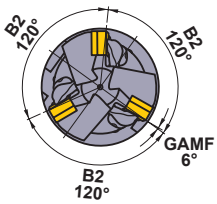
สำหรับเครื่องมัลติทาสก์

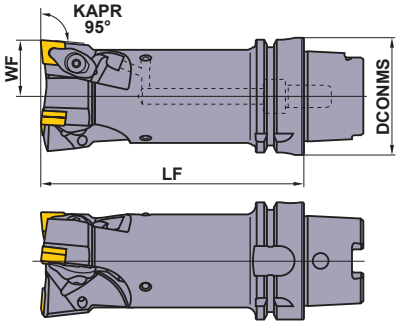
DCLN

กลึงด้านนอก • กลึงหน้าตัด

แบบดับเบิลแคลมป์







ด้ามซ้ายเท่านั้น

ครั้งสุดท้าย	ละเอียด	ปานกลาง
FP (12)	LP (12)	MP (12)
ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลางถึงค่อนข้างหยาบ
MK (12)	มาตรฐาน (12)	RP (12)
สแตนเลส	CBN	
MM (12)	(12)	

รหัสสินค้า	สต็อค	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)			*2 WT (kg)	แผ่นชิม	ชิมพิน	แคลมป์บริดจ์	สปริง	*1 แคลมป์สกรู	ประแจ
	L			DCONMS	LF	WF							
H63TH-DCLNL-L12-3	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	63	140	30	2.2	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

*1 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : DC0621T=5.0
*2 WT : น้ำหนักเครื่องมือ
มายเหตุ 1) ขนาดของเม็ดมีดมุมรัศมี RE0.8

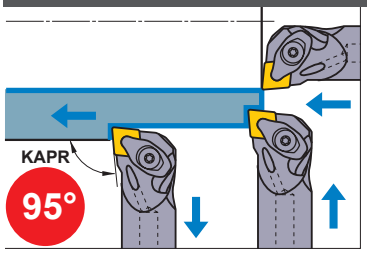
H

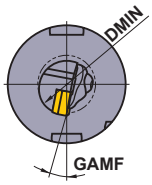
เครื่องมือ HSK-T

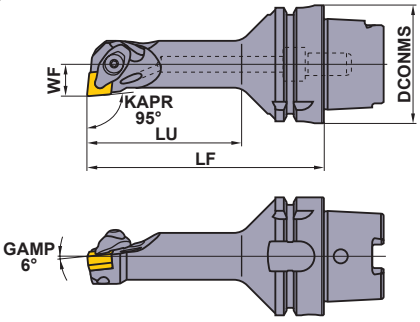
DCLN

กลึงด้านนอก • กลึงหน้าตัด • งานคว้าน

แบบดับเบิลแคลมป์







ภาพแสดงด้ามขวา

ครั้งสุดท้าย	ละเอียด	ปานกลาง
FP (12)	LP (12)	MP (12)
ปานกลาง	ปานกลาง	ปานกลางถึงค่อนข้างหยาบ
MK (12)	มาตรฐาน (12)	RP (12)
สแตนเลส	CBN	
MM (12)	(12)	

รหัสสินค้า	สต็อค		รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)					DMIN (มม.)	*2 WT (kg)	แผ่นชิม	ชิมพิน	แคลมป์บริดจ์	สปริง	*1 แคลมป์สกรู	ประแจ
	R	L			DCONMS	LF	LU	WF	GAMF								
H63TH-A25KDCLNR/L12	●	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	63	125	82	17	11°	32	1.1	LLSCP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
H63TH-A32LDCLNR/L12	●	●			63	140	100	22	13°	40	1.4	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

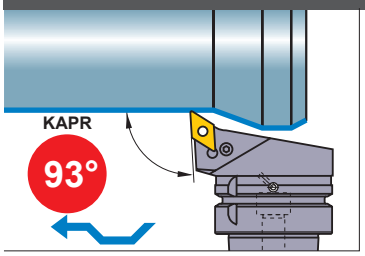
*1 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : DC0621T=5.0
*2 WT : น้ำหนักเครื่องมือ
มายเหตุ 1) ขนาดของเม็ดมีดมุมรัศมี RE0.8

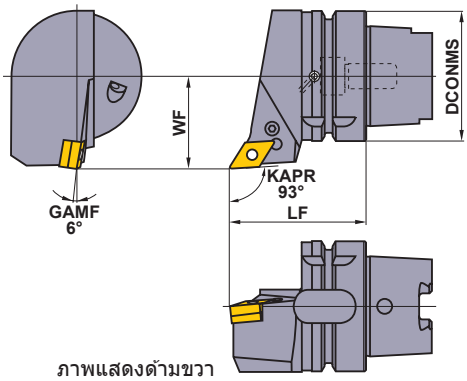
● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

ใบมีด ประเภท DCLN	➤ A074—A080
ใบมีด CBN และ PCD	➤ B022—B025, B055
สภาพการตัดที่แนะนำ	➤ A010—A015

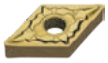
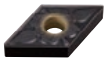
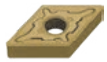
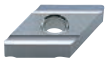
PDJN

กลึงด้านนอก • งานก็อบปี้





ภาพแสดงด้านขวา

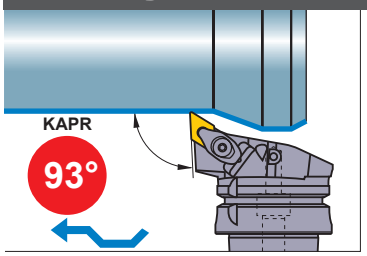
ครั้งสุดท้าย	ละเอียด	ปานกลาง
FP (15)	LP  (15)	MP (15)
ปานกลาง	**ปานกลางถึงค่อนข้างหยาบ**	**สแตนเลส**
MK  (15)	RP  (15)	MM (15)
ขั้น G	**CBN**	
R/L  (15)	(15)	

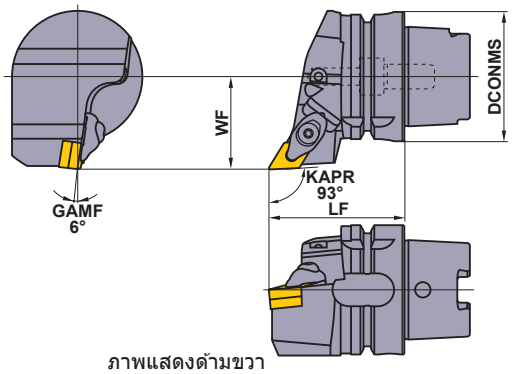
รหัสสินค้า	สต็อค R	สต็อค L	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.) DCONMS	LF	WF	*3 WT (kg)	*2 แผ่นชิม	ชิมพิน	แคลมป์ลิเวอร์	*1 แคลมป์สกรู	ประแจ
H63TH-PDJNR/L-DX15	●	●	DN○A DN○G DN○M DNMX	1504○○	63	65	45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HKY30R

*1 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : LLCS108=3.3
*2 กรุณาใช้แผ่นชิม LLSDN42 กับใบมีดที่หนา 6.35มม. และเมื่อใช้ใบมีดหนา 6.35มม แผ่นชิมต้องสั่งซื้อต่างหาก
*3 WT : น้ำหนักเครื่องมือ
มายเหตุ 1) ขนาดของเม็ดมีดมุมรัศมี RE0.8

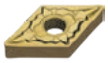
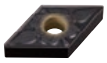
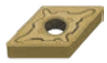
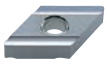
DDJN

กลึงด้านนอก • งานก็อบปี้ แบบดับเบิลแคลมป์





ภาพแสดงด้านขวา

ครั้งสุดท้าย	ละเอียด	ปานกลาง
FP (15)	LP  (15)	MP (15)
ปานกลาง	**ปานกลางถึงค่อนข้างหยาบ**	**สแตนเลส**
MK  (15)	RP  (15)	MM (15)
ขั้น G	**CBN**	
R/L  (15)	(15)	

รหัสสินค้า	สต็อค R	สต็อค L	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.) DCONMS	LF	WF	*3 WT (kg)	*2 แผ่นชิม	ชิมพิน	แคลมป์บริดจ์	สปริง	*1 แคลมป์สกรู	ประแจ
H63TH-DDJNR/L-DX15	●	●	DN○A DN○G DN○M DNMX	1504○○	63	65	45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

*1 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : DC0621T=5.0
*2 กรุณาใช้แผ่นชิม LLSDN42 กับใบมีดที่หนา 6.35มม. และเมื่อใช้ใบมีดหนา 6.35มม แผ่นชิมต้องสั่งซื้อต่างหาก
*3 WT : น้ำหนักเครื่องมือ
มายเหตุ 1) ขนาดของเม็ดมีดมุมรัศมี RE0.8

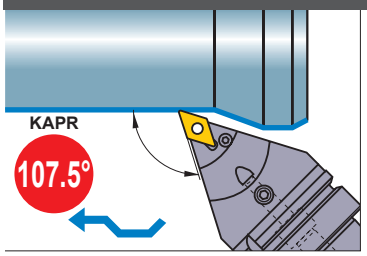
ใบมีด ประเภท PDJN	➤ A081—A087
ใบมีด ประเภท DDJN	➤ A081—A087
ใบมีด CBN และ PCD	➤ B026—B030, B055

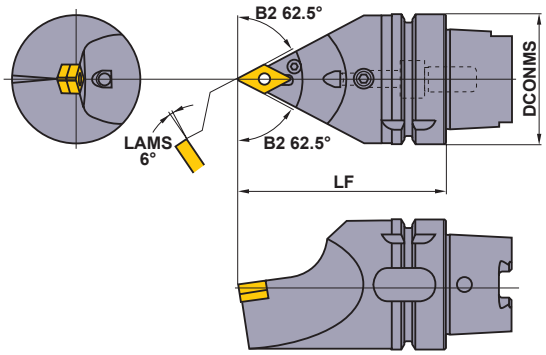
สภาพการตัดที่แนะนำ	➤ A010—A015
อะไหล่	➤ P001
ข้อมูลทางเทคนิค	➤ Q001

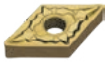
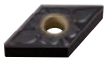
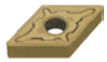
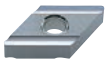
สำหรับเครื่องมัลติทาสก์

PDNN

กลึงด้านนอก • งานก็อบปี้





ครั้งสุดท้าย	ละเอียด	ปานกลาง
FP (15)	LP  (15)	MP (15)
ปานกลาง	**ปานกลางถึงค่อนข้างหยาบ**	**สแตนเลส**
MK  (15)	RP  (15)	MM (15)
ขั้น G	**CBN**	
R/L  (15)	(15)	

รหัสสินค้า	สต็อค	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.) DCONMS	LF	*3 WT (kg)	*2 แผ่นชิม	ชิมพิน	แคลมป์ลิเวอร์	*1 แคลมป์สกรู	ตัวอุด	ประแจ
H63TH-PDNNN-H15	●	DN○A DN○G DN○M	1504○○	63	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R
H63TH-PDNNN-L15	●			63	140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R

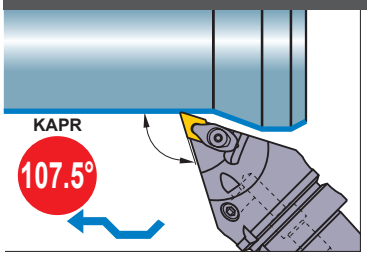
*1 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : LLCS108=3.3
*2 กรุณาใช้แผ่นชิม LLSDN42 กับใบมีดที่หนา 6.35มม. และเมื่อใช้ใบมีดหนา 6.35มม แผ่นชิมต้องสั่งซื้อต่างหาก
*3 WT : น้ำหนักเครื่องมือ
มายเหตุ 1) ขนาดของเม็ดมีดมุมรัศมี RE0.8

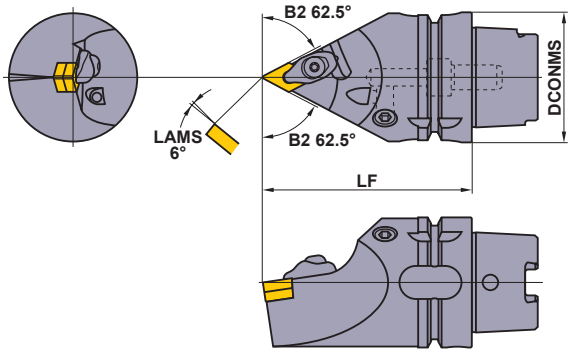
H

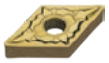
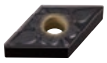
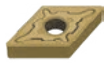
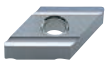
เครื่องมือ HSK-T

DDNN

กลึงด้านนอก • งานก็อบปี้ แบบดับเบิลแคลมป์





ครั้งสุดท้าย	ละเอียด	ปานกลาง
FP (15)	LP  (15)	MP (15)
ปานกลาง	**ปานกลางถึงค่อนข้างหยาบ**	**สแตนเลส**
MK  (15)	RP  (15)	MM (15)
ขั้น G	**CBN**	
R/L  (15)	(15)	

รหัสสินค้า	สต็อค	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.) DCONMS	LF	*3 WT (kg)	*2 แผ่นชิม	ชิมพิน	แคลมป์บริดจ์	สปริง	*1 แคลมป์สกรู	ประแจ
H63TH-DDNNN-H15	●	DN○A DN○G DN○M	1504○○	63	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
H63TH-DDNNN-L15	●			63	140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

*1 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : DC0621T=5.0
*2 กรุณาใช้แผ่นชิม LLSDN42 กับใบมีดที่หนา 6.35มม. และเมื่อใช้ใบมีดหนา 6.35มม แผ่นชิมต้องสั่งซื้อต่างหาก
*3 WT : น้ำหนักเครื่องมือ
มายเหตุ 1) ขนาดของเม็ดมีดมุมรัศมี RE0.8

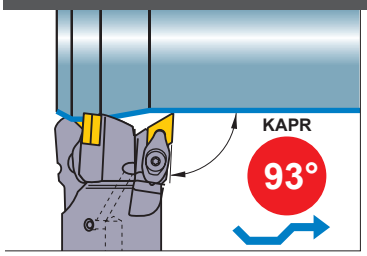
ใบมีด ประเภท PDNN	➤ A081—A087
ใบมีด ประเภท DDNN	➤ A081—A087
ใบมีด CBN และ PCD	➤ B026—B030, B055
สภาพการตัดที่แนะนำ	➤ A010—A015

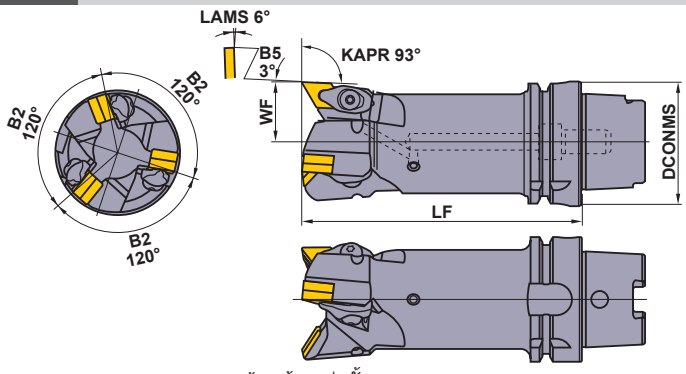
● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

DDJN

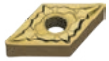
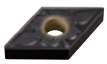
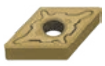
กลึงด้านนอก •
กลึงหน้าตัด

แบบดับเบิลแคลมป์





ด้ามซ้ายเท่านั้น

ครั้งสุดท้าย	ละเอียด
FP (15)	LP  (15)
ปานกลาง	ปานกลาง
MP (15)	MK  (15)
ปานกลางถึงค่อนข้างหยาบ	สแตนเลส
RP  (15)	MM (15)

รหัสสินค้า	สต็อค	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)			*3 WT (kg)	*2 แผ่นชิม	ชิมพิน	แคลมป์บริดจ์	สปริง	*1 แคลมป์สกรู	ประแจ
	L			DCONMS	LF	WF							
H63TH-DDJNL-L15-3	●	DN○A DN○G DN○M DNMX	1504○○	63	140	30	2.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

*1 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : DC0621T=5.0
*2 กรุณาใช้แผ่นชิม LLSDN42 กับใบมีดที่หนา 6.35มม. และเมื่อใช้ใบมีดหนา 6.35มม แผ่นชิมต้องสั่งซื้อต่างหาก
*3 WT : น้ำหนักเครื่องมือ
มายเหตุ 1) ขนาดของเม็ดมีดมุมรัศมี RE0.8

ใบมีด ประเภท DDNN	➤ A081—A087
ใบมีด CBN และ PCD	➤ B026—B030, B055

สภาพการตัดที่แนะนำ	➤ A010—A015
อะไหล่	➤ P001
ข้อมูลทางเทคนิค	➤ Q001

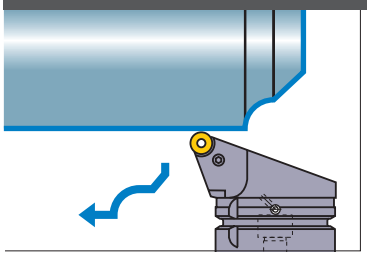
สำหรับเครื่องมัลติทาสก์

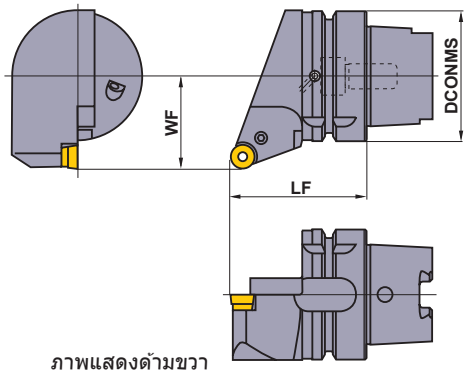
PRGC

กลึงด้านนอก • กลึงหน้าตัด • งานก็อบปี้

ปานกลาง

(12)





ภาพแสดงด้านขวา

รหัสสินค้า	สต็อค R	สต็อค L	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.) DCONMS	LF	WF	*2 WT (kg)	แผ่นชิม	ชิมพิน	แคลมป์ลิเวอร์	*1 แคลมป์สกรู	ประแจ
H63TH-PRGCR/L-DX12	●	●	RCMX	1204M0	63	65	45	1.2	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HKY25R

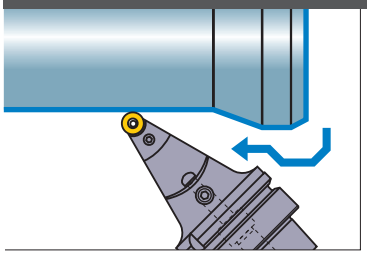
*1 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : LLCS106=2.2
*2 WT : น้ำหนักเครื่องมือ

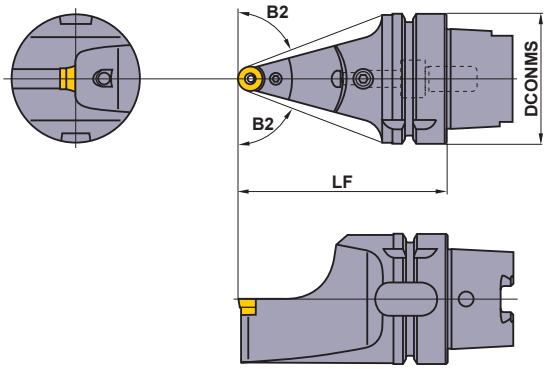
PRDC

กลึงด้านนอก • กลึงหน้าตัด • งานก็อบปี้

ปานกลาง

(12)





รหัสสินค้า	สต็อค	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.) DCONMS	LF	B2	*2 WT (kg)	แผ่นชิม	ชิมพิน	แคลมป์ลิเวอร์	*1 แคลมป์สกรู	ตัวอุด	ประแจ
H63TH-PRDCN-H12	●	RCMX	1204M0	63	100	69°	1.4	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HKY25R
H63TH-PRDCN-L12	●			63	140	75°	2.3	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HKY25R

*1 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : LLCS106=2.2
*2 WT : น้ำหนักเครื่องมือ

สภาพการตัดที่แนะนำ

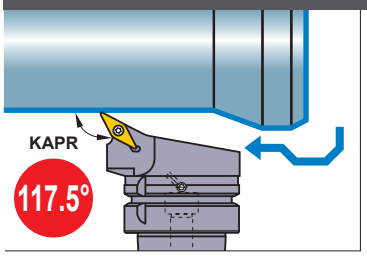
	ชิ้นงาน	ความแข็ง	การใช้งาน	ร่องคายเศษ	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที)
P	เหล็กเหนียว	≤180HB	การกลึงปานกลาง	มาตรฐาน	**UE6110**	245—440
	เหล็กคาร์บอน • เหล็กอัลลอย	180HB—350HB	การกลึงปานกลาง	มาตรฐาน	**UE6110**	200—300
M	สแตนเลส	≤200HB	การกลึงปานกลาง	มาตรฐาน	**US735**	70—130

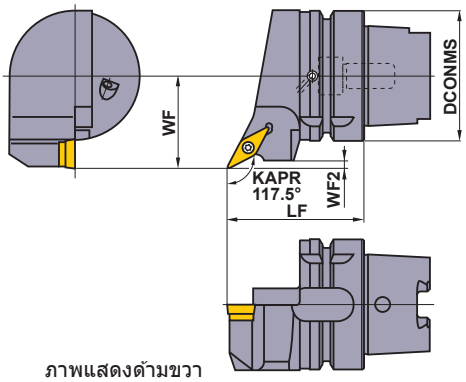
● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

ใบมีด ประเภท PRGC ➤ A131
ใบมีด ประเภท PRDC ➤ A131

SVPB

กลึงหน้าตัด • งานก็อบปี้





ภาพแสดงด้ามขวา

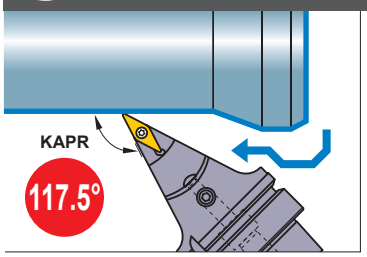
ครั้งสุดท้าย	ละเอียด
R/L-F	SV
(16)	(16)
ปานกลาง	ปานกลาง
MV	MP
(16)	(16)
CBN	
(16)	

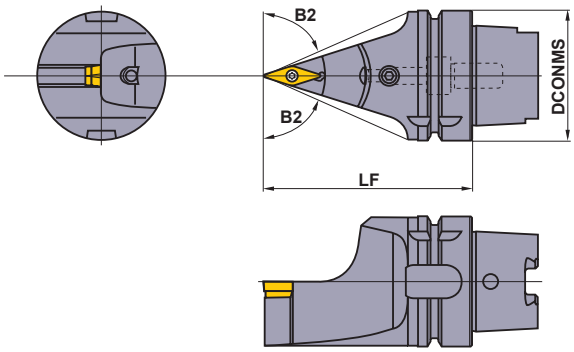
รหัสสินค้า	สต็อค		รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)				*2 WT (kg)	แผ่นชิม	ชิมพิน	*1 แคลมป์สกรู	ประแจ
	R	L			DCONMS	LF	WF	WF2					
H63TH-SVPBR/L-DX16	●	●	VB○T VB○W	1604○○	63	65	45	3.8	1.1	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F

*1 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : TS35D=3.5
*2 WT : น้ำหนักเครื่องมือ
มายเหตุ 1) ขนาดของเม็ดมีดมุมรัศมี RE0.8

SVVB

กลึงหน้าตัด • งานก็อบปี้





ครั้งสุดท้าย	ละเอียด
R/L-F	SV
(16)	(16)
ปานกลาง	ปานกลาง
MV	MP
(16)	(16)
CBN	
(16)	

รหัสสินค้า	สต็อค	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)			*2 WT (kg)	แผ่นชิม	ชิมพิน	*1 แคลมป์สกรู	ตัวอุด	ประแจ
				DCONMS	LF	B2						
H63TH-SVVBN-H16	●	VB○T VB○W	1604○○	63	100	66.5°	1.3	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	TKY15F
H63TH-SVVBN-L16	●			63	140	72.5°	2.2	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	TKY15F

*1 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : TS35D=3.5
*2 WT : น้ำหนักเครื่องมือ
มายเหตุ 1) ขนาดของเม็ดมีดมุมรัศมี RE0.8

สภาพการตัดที่แนะนำ

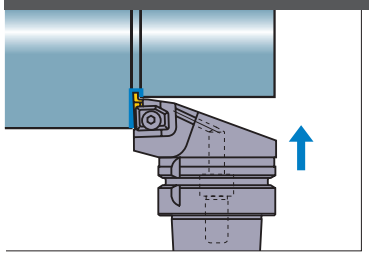
	ชิ้นงาน	ความแข็ง	การใช้งาน	ร่องคายเศษ	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที)
P	เหล็กเหนียว	≤180HB	การกลึงครั้งสุดท้าย	**F**	**AP25N**	250 (150—300)
			การกลึงปานกลาง	**MP**	**UE6020**	250 (180—330)
	เหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอย	180HB—350HB	การกลึงครั้งสุดท้าย	**F**	**AP25N**	210 (150—260)
			การกลึงปานกลาง	**MP**	**UE6020**	210 (160—260)
M	สแตนเลส	≤200HB	การกลึงปานกลาง	**MM**	**MP7035**	100 (70—120)
K	เหล็กหล่อสีเทา	แรงดึง≤350MPa	การกลึงปานกลาง	**MK**	**UE6020**	220 (160—290)

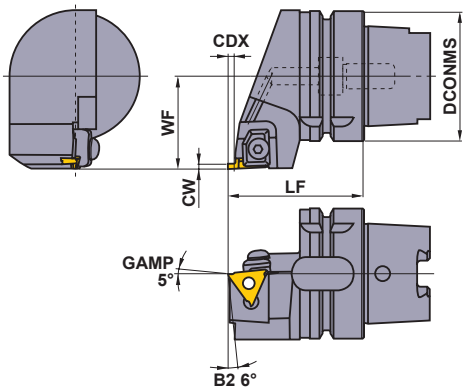
ใบมีด ประเภท SVPB ➤ **A142—A144**
ใบมีด ประเภท SVVB ➤ **A142—A144**
ใบมีด CBN ➤ **B049**
อะไหล่ ➤ **P001**
ข้อมูลทางเทคนิค ➤ **Q001**

สำหรับเครื่องมัลติทาสก์

MG

งานเซาะร่อง





ภาพแสดงด้วยขวา

รหัสสินค้า	สต็อค R	สต็อค L	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.) DCONMS	CW	CDX	LF	WF	*2 WT (kg)	แคลมป์บริดจ์	*1 แคลมป์สกรู	สปริง	ประแจ
H63TH-MGHR/L-DX4315	●	●	MGTR/L	43125 I 43470	63	1.25	1.2	65	45	1.2	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HKY40R
						1.45	1.5							
						1.5≤CW≤2.3	3							
H63TH-MGHR/L-DX4323	●	●				2.3<CW≤3.3	4.5							
H63TH-MGHR/L-DX4333	●	●				3.3<CW≤4.7	4.5							

*1 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : HBH06020=7.0
*2 WT : น้ำหนักเครื่องมือ

H

เครื่องมือ HSK-T

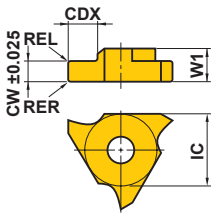
สภาพการตัดที่แนะนำ

	ชิ้นงาน	ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที)	แรงป้อน (มม./รอบ)
P	เหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอย	180–350HB	**VP20MF**	120 (100–140)	0.10 (0.03–0.18)
			NX2525	130 (100–160)	0.12 (0.03–0.2)
M	สแตนเลส	≤200HB	**VP20MF**	120 (100–140)	0.10 (0.03–0.18)
K	เหล็กหล่อสีเทา	แรงดึง≤350MPa	**VP20MF**	120 (100–140)	0.10 (0.03–0.18)

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น
(มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

ใบมีดสำหรับแบบ MG

รหัสสินค้า	สต็อค						ขนาด (มม.)						รูปทรง
	เคลือบ		เซอร์เม็ท		คาร์ไบด์								
	VP20MF		NX2525		UTi20T		CW	CDX	IC	W1	RER/L	LE	
	R	L	R	L	R	L							
MGTR/L43125	●	●	●	●	●	●	1.25	1.2	12.7	4.76	0.2	2.7	**MGTR/L...**
MGTR/L43145	●	●		●	●	●	1.45	1.5	12.7	4.76	0.2	–	
MGTR/L43150	●	●	●	●	●	●	1.5	3	12.7	4.76	0.2	2.7	
MGTR/L43175	●	●	●	●	●	●	1.75	3	12.7	4.76	0.2	–	
MGTR/L43200	●	●	●	●	●	●	2	3	12.7	4.76	0.2	2.7	
MGTR/L43230	●	●	●	●	●	●	2.3	3	12.7	4.76	0.2	–	
MGTR/L43250	●	●	●	●	●	●	2.5	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43260	●	●	●		●	●	2.6	4.5	12.7	4.76	0.3	–	
MGTR/L43270	●	●			●	●	2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	–	
MGTR/L43280		●		●	●	●	2.8	4.5	12.7	4.76	0.3	–	
MGTR/L43300	●	●	●	●	●	●	3	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43320	●				●	●	3.2	4.5	12.7	4.76	0.3	–	
MGTR/L43330		●		●	●	●	3.3	4.5	12.7	4.76	0.3	–	
MGTR/L43350	●	●	●	●	●	●	3.5	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43400	●	●	●		●	●	4	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43420	●	●	●		●	●	4.2	4.5	12.7	4.76	0.4	–	
MGTR/L43430	●	●	●		●	●	4.3	4.5	12.7	4.76	0.4	–	
MGTR/L43450	●	●	●	●	●	●	4.5	4.5	12.7	4.76	0.4	–	
MGTR/L43470	●	●	●	●	●	●	4.7	4.5	12.7	4.76	0.4	–	

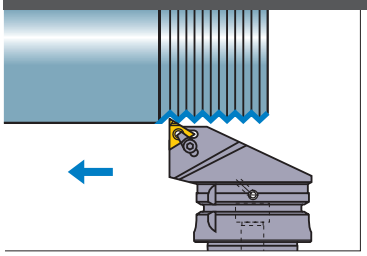


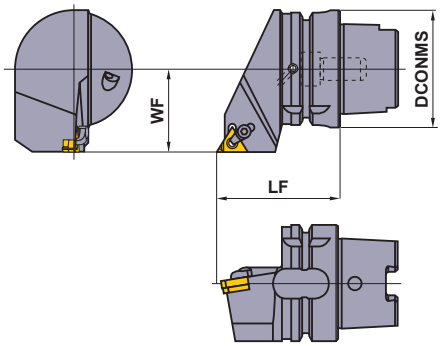
ภาพแสดงใบมีดขวา

สำหรับเครื่องมัลติทาสก์

MMTE

งานกลึงเกลียว





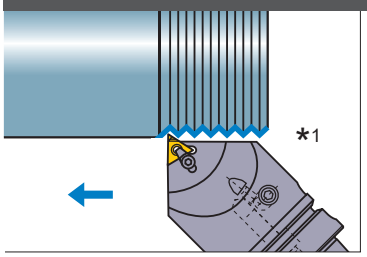
แสดงด้วยด้านขวามือ

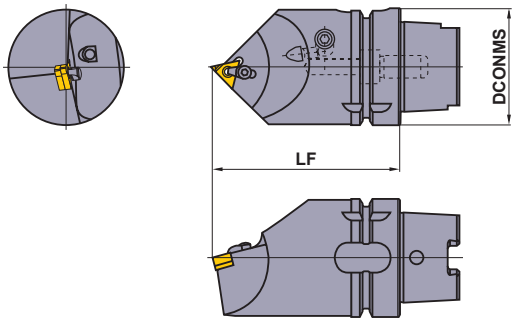
รหัสสินค้า	สต็อค	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)			*2 WT (kg)	แคลมป์บริดจ์	*1 แคลมป์สกรู	แหวนหยุด	แผ่นชิม	*1 ชิมสกรู	F R ประแจ
	R			DCONMS	LF	WF							
H63TH-MMTER-DX16	●	MMT16ER	○○○○○	63	65	45	1.2	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	TKY15F HKY20R

*1 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : SETS51=3.5, HFC03008=1.5
*2 WT : น้ำหนักเครื่องมือ

MMTEN

งานกลึงเกลียว





ด้ามสำหรับใบมีดขวาเท่านั้น

รหัสสินค้า	สต็อค	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)		*3 WT (kg)	แคลมป์บริดจ์	*2 แคลมป์สกรู	แหวนหยุด	แผ่นชิม	*2 ชิมสกรู	ตัวอุด	F R ประแจ
				DCONMS	LF								
H63TH-MMTENR-H16	●	MMT16ER	○○○○○	63	100	1.7	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8	TKY15F HKY20R
H63TH-MMTENR-L16	●			63	140	2.7	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8	TKY15F HKY20R

*1 ใช้สำหรับแกน B เอียง 45°
*2 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : SETS51=3.5, HFC03008=1.5
*3 WT : น้ำหนักเครื่องมือ

สภาพการตัดที่แนะนำ

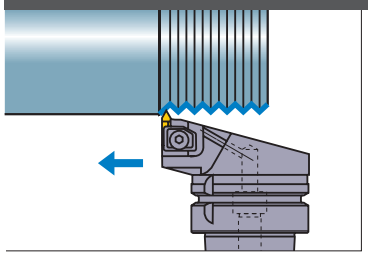
	ชิ้นงาน	ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที)
P	เหล็กเหนียว	≤180HB	**VP10MF**	150 (70—230)
			VP15TF	100 (60—140)
	เหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอย	180—350HB	**VP10MF**	140 (80—200)
			VP15TF	100 (60—140)
M	สแตนเลส	≤200HB	**VP10MF**	130 (80—180)
			VP15TF	80 (40—120)
K	เหล็กหล่อสีเทา	แรงดึง≤350MPa	**VP10MF**	140 (80—200)
			VP15TF	90 (60—120)

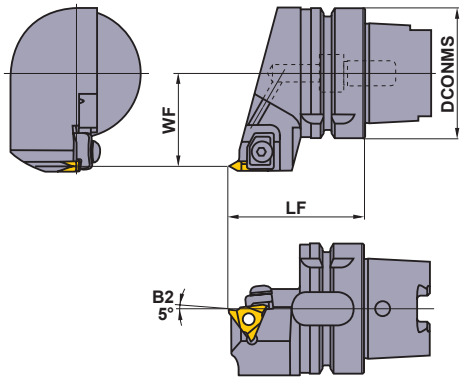
● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

ใบมีดที่ใช้ได้ ➤ G024 — G027

MT

งานกลึงเกลียว





ภาพแสดงด้ามขวา

รหัสสินค้า	สต็อค		รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)			*2 WT (kg)		*1		
	R	L			DCONMS	LF	WF		แคลมป์บริดจ์	แคลมป์สกรู	สปริง	ประแจ
H63TH-MTHR/L-DX43	●	●	MTTR/L	43○○○○	63	65	45	1.2	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HKY40R

*1 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : HBH06020=7.0
*2 WT : น้ำหนักเครื่องมือ

สภาพการตัดที่แนะนำ

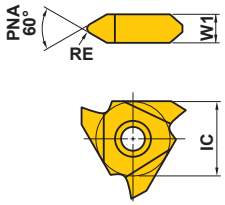
	ชิ้นงาน	ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที)
P	เหล็กเหนียว	≤180HB	**UP20M**	140 (100—180)
			NX2525	200 (150—250)
			UTi20T	120 (100—150)
	เหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอย	180HB—350HB	**UP20M**	120 (100—150)
			NX2525	170 (150—200)
			UTi20T	100 (70—120)
M	สแตนเลส	≤200HB	**UP20M**	120 (80—150)
			UTi20T	100 (70—130)
K	เหล็กหล่อสีเทา	แรงดึง≤350MPa	**UP20M**	80 (60—100)
			UTi20T	80 (60—100)
			HTi10	100 (70—130)

ใบมีดที่ใช้ได้ ➤ H018
อะไหล่ ➤ P001
ข้อมูลทางเทคนิค ➤ Q001

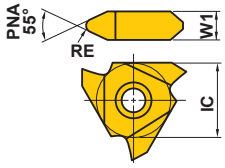
สำหรับเครื่องมัลติทาสก์

ใบมีดสำหรับแบบ MT

ประเภท	รหัสสินค้า	ชั้น	เคลือบ UP20M	เซอร์เม็ท NX2525		คาร์ไบด์ UTi20T	HTi10	เกลียวแบบ ISO มม. (เกลียว/นิ้ว)	ขนาด (มม.) IC	W1	RE	รูปทรง
ทั่วไป • 60°	**MTTR436000**	G		●		●		–0.8	12.7	4.76	0	**MTTR/L(60°)** (ชั้น G)
	MTTR436001	G	●	●		●	●	1.0–1.75	12.7	4.76	0.1	
	MTTL436001	G	●			●	●	1.0–1.75	12.7	4.76	0.1	
	MTTR436002	G	●	●		●	●	2.0–2.5	12.7	4.76	0.2	
	MTTL436002	G		●		●		2.0–2.5	12.7	4.76	0.2	
	MTTR436003	G	●	●		●	●	3.0–3.5	12.7	4.76	0.3	
	MTTL436003	G		●		●		3.0–3.5	12.7	4.76	0.3	
	MTTR436004	G		●		●		4.0–4.5	12.7	4.76	0.4	
ทั่วไป • 55°	**MTTR435501**	G		●		●		(28–10)	12.7	4.76	0.1	**MTTR(55°)** (ชั้น G)
	MTTR435502	G		●		●		(16–8)	12.7	4.76	0.2	
	MTTR435503	G		●		●		(11–8)	12.7	4.76	0.3	



ภาพแสดงใบมีดขวา



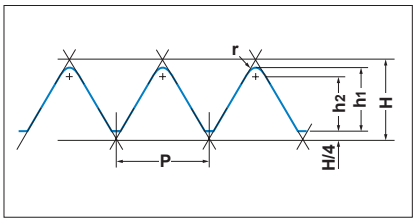
ภาพแสดงใบมีดขวา

H

เครื่องมือ HSK-T

■ ความลึกตัดมาตรฐาน

●ตารางบนด้านขวามือแสดงความลึกตัดเมื่อกลึงเกลียวด้านนอก แบบ ISO
●เมื่อใช้เกรดเซอร์เม็ทหรือใช้กับงานสแตนเลสให้เพิ่มจำนวนครั้งอีก 2–3 เท่า



●เกลียวเมตริกซ์

หน่วย : มม.

P (พิทช์)		0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50
h1		0.46	0.61	0.77	0.92	1.07	1.23	1.53	1.84	2.15	2.45	2.76
h2		0.35	0.47	0.59	0.70	0.82	0.94	1.17	1.41	1.65	1.87	2.11
r (รัศมีจมูก)		0.11	0.14	0.18	0.22	0.25	0.29	0.36	0.43	0.50	0.58	0.65
จำนวนครั้ง	1	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35	0.35	0.40
	2	0.13	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35
	3	0.10	0.10	0.12	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30
	4	0.05	0.10	0.12	0.15	0.15	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25
	5		0.06	0.10	0.10	0.12	0.15	0.15	0.20	0.20	0.25	0.25
	6			0.05	0.07	0.10	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.20
	7					0.05	0.08	0.10	0.15	0.15	0.20	0.20
	8						0.05	0.10	0.10	0.15	0.15	0.15
	9							0.08	0.10	0.10	0.15	0.15
	10							0.05	0.09	0.10	0.10	0.15
	11								0.05	0.10	0.10	0.10
	12									0.05	0.10	0.10
	13										0.05	0.10
	14											0.06

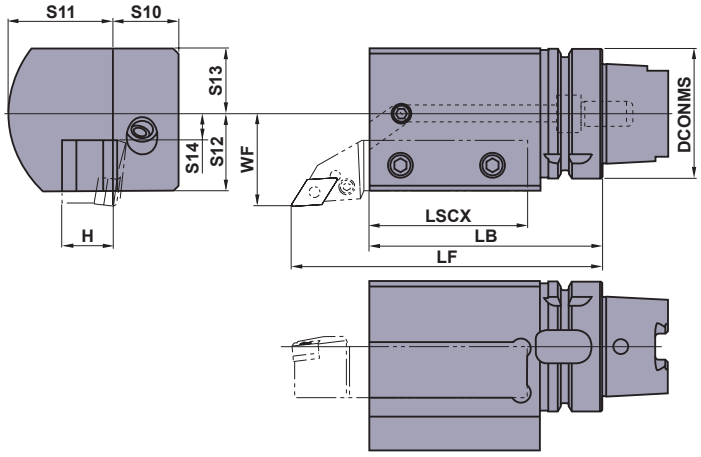
หมายเหตุ 1) การตัดครั้งแรกจะมีแรงโหลดสูงบริเวณคมตัด
เพื่อป้องกันความเสียหาย ควรให้ค่าความลึกตัดไม่เกิน 0.4–0.5 มม.

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น
(มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

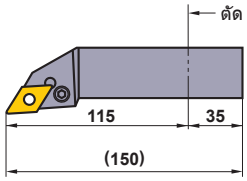
อะไหล่ ➤ P001

ด้ามเครื่องมืองานกลึงด้านนอก

กลึงด้านนอก • กลึงหน้าตัด



■ด้ามสำหรับขนาด 25 × 25
กรุณาปรับด้ามให้สั้นลงก่อนใช้ ตามที่แสดงด้านล่าง



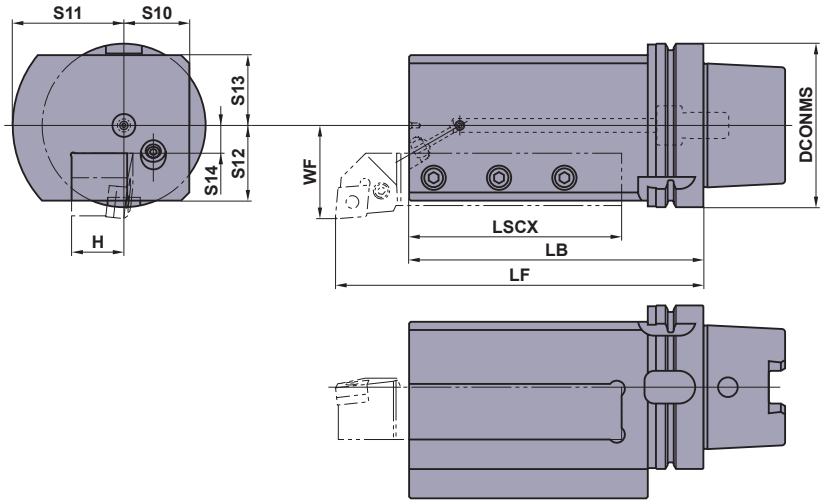
ภาพแสดงด้ามขวา

รหัสสินค้า	สต็อค		ขนาด (มม.)											WT* (kg)
	R	L	DCONMS	LF	LB	LSCX	H	S10	S11	WF	S14	S12	S13	
H63TH-EV2525R/L-112	●	●	63	150	112	77	25	32	53	45	13	38	32	3.9

* WT : น้ำหนักเครื่องมือ

ด้ามเครื่องมืองานกลึงด้านนอก

กลึงด้านนอก • กลึงหน้าตัด



■ด้ามจับนี้สำหรับเครื่องมือขนาด 32 × 32
และ 32 × 25

ภาพแสดงด้ามขวา

รหัสสินค้า	สต็อค		ขนาด (มม.)											WT* (kg)
	R	L	DCONMS	LF	LB	LSCX	H	S10	S11	WF	S14	S12	S13	
H100TH-EV3232R/L-180	●	●	100	220	180	130	32	40	68	57	17	46	43	11.7

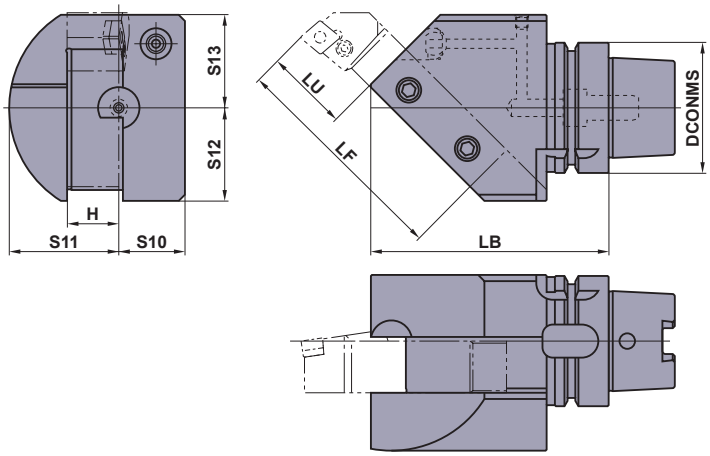
* WT : น้ำหนักเครื่องมือ
หมายเหต 1) ใช้ติดตั้งกับเครื่องมือ 25 x 25 โดยใช้แผ่นเพลท 7มม.

อะไหล่ ➤ P046
ข้อมูลทางเทคนิค ➤ Q001

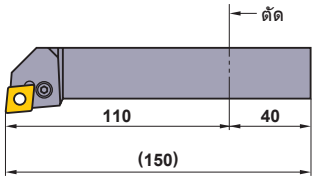
สำหรับเครื่องมัลติทาสก์

ด้ามเครื่องมืองานกลึงด้านนอก

กลึงด้านนอก • กลึงหน้าตัด



■ด้ามสำหรับขนาด 25 × 25
กรุณาปรับด้ามให้สั้นลงก่อนใช้ ตามที่แสดงด้านล่าง



มิตซูบิชิแมททีเรียลได้รับลิขสิทธิ์
สำหรับการผลิตและจัดจำหน่ายเครื่องมือเหล่านี้
จากบริษัทโมริเซกิ จำกัด
ภายใต้หมายเลขสิทธิบัตรประเทศญี่ปุ่น 3720202

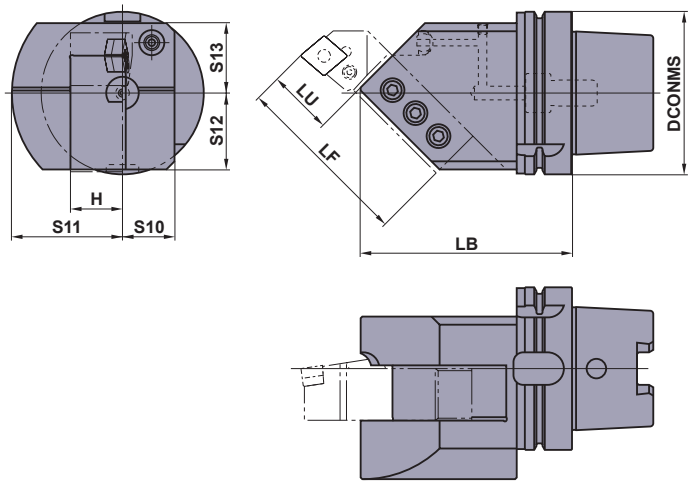
ภาพแสดงด้ามขวา

รหัสสินค้า	สต็อค		ขนาด (มม.)									WT* (kg)
	R	L	DCONMS	LB	LU	LF	H	S10	S11	S12	S13	
H63TH-EN2525R/L-115	●	●	63	115	40	110	25	32	53	45	45	3.7

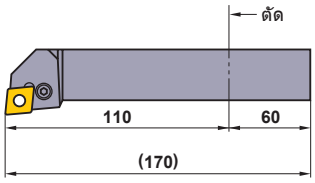
* WT : น้ำหนักเครื่องมือ

ด้ามเครื่องมืองานกลึงด้านนอก

กลึงด้านนอก • กลึงหน้าตัด



■ด้ามจับนี้สำหรับเครื่องมือขนาด 32 × 32 และ 32 × 25
กรุณาลดความยาวเครื่องมือที่แสดงข้างล่างนี้ก่อนการใช้งาน



มิตซูบิชิแมททีเรียลได้รับลิขสิทธิ์
สำหรับการผลิตและจัดจำหน่ายเครื่องมือเหล่านี้
จากบริษัทโมริเซกิ จำกัด
ภายใต้หมายเลขสิทธิบัตรประเทศญี่ปุ่น 3720202

ภาพแสดงด้ามขวา

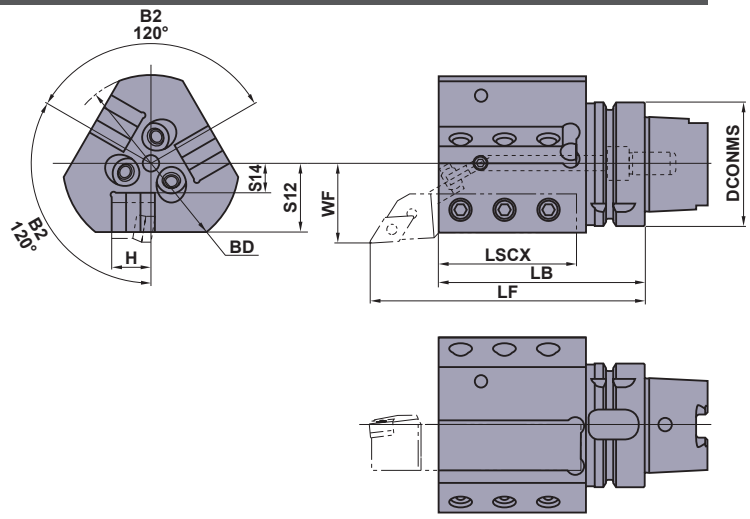
รหัสสินค้า	สต็อค		ขนาด (มม.)									WT* (kg)
	R	L	DCONMS	LB	LU	LF	H	S10	S11	S12	S13	
H100TH-EN3232R/L-130	●	●	100	130	40	110	32	32	68	47	43	6.6

* WT : น้ำหนักเครื่องมือ
หมายเหตุ 1) ใช้ติดตั้งกับเครื่องมือ 25 x 25 โดยใช้แผ่นเพลท 7มม.

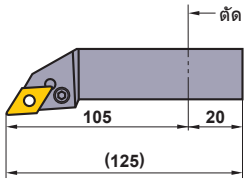
● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

ด้ามเครื่องมืองานกลึงด้านนอก

กลึงด้านนอก • กลึงหน้าตัด



■ด้ามสำหรับขนาด 20 × 20
กรุณาปรับด้ามให้สั้นลงก่อนใช้ ตามที่แสดงด้านล่าง



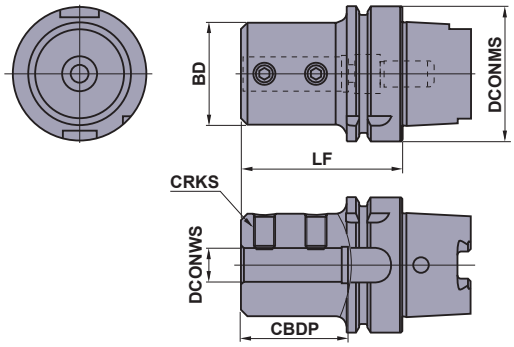
ภาพแสดงด้ามขวา

รหัสสินค้า	สต็อค		ขนาด (มม.)									WT* (kg)
	R	L	DCONMS	LF	LB	LSCX	H	BD	WF	S14	S12	
H63TH-EV2020R/L-105-3	●	●	63	140	105	70	20	90	40	15	35	2.9

* WT : น้ำหนักเครื่องมือ

ด้ามงานคว้าน

งานคว้าน



รหัสสินค้า	สต็อค	ขนาด (มม.)						WT* (kg)
		DCONMS	BD	DCONWS	LF	CBDP	CRKS	
H63TH-B08-65	●	63	28	8	65	40	M8	0.9
H63TH-B10-70	●	63	35	10	70	45	M8	1.0
H63TH-B12-70	●	63	42	12	70	45	M8	1.1
H63TH-B16-75	●	63	48	16	75	50	M10	1.3
H63TH-B20-75	●	63	52	20	75	50	M10	1.4
H63TH-B25-83	●	63	62	25	83	58	M12	1.7
H63TH-B32-87	●	63	62	32	87	62	M12	1.7
H63TH-B40-97	●	63	65	40	97	72	M16	1.8

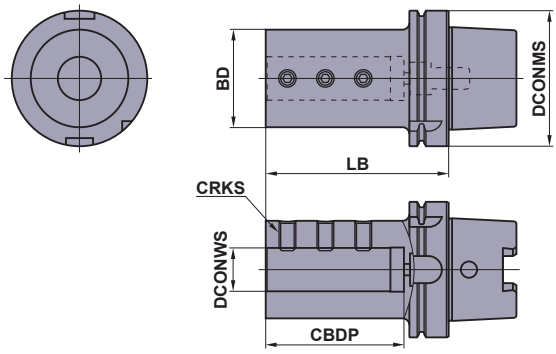
* WT : น้ำหนักเครื่องมือ
หมายเหตุ 1) กรุณาปรับด้ามคว้านให้สั้นลงตามความยาวก้านที่ต้องการ ด้ามนี้สำหรับด้ามคว้านและสว่านแบบเปลี่ยนหัวได้

อะไหล่ ➤ P046
ข้อมูลทางเทคนิค ➤ Q001

สำหรับเครื่องมัลติทาสก์

ด้ามงานคว้าน

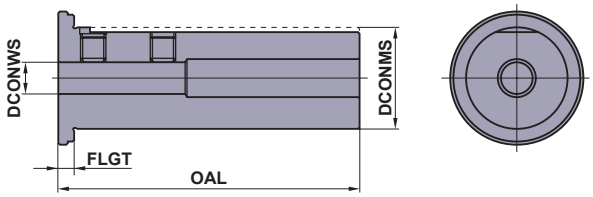
งานคว้าน



รหัสสินค้า	สต็อค	ขนาด (มม.)						WT* (kg)
		DCONMS	BD	DCONWS	LB	CBDP	CRKS	
H100TH-B25-120	●	100	62	25	120	88	M12	3.9
H100TH-B32-135	●	100	72	32	135	102	M12	4.8
H100TH-B40-150	●	100	82	40	150	117	M16	5.9
H100TH-B50-180	●	100	92	50	180	147	M16	7.7

* WT : น้ำหนักเครื่องมือ
หมายเหตุ 1) กรุณาปรับด้ามคว้านให้สั้นลงตามความยาวก้านที่ต้องการ ด้ามนี้สำหรับด้ามคว้านและสว่านแบบเปลี่ยนหัวได้

บอริ่งบาร์สลีฟสำหรับ H100TH-B32-135



รหัสสินค้า	สต็อค	ขนาด (มม.)				WT* (kg)
		DCONWS	DCONMS	OAL	FLGT	
SL3208-90	●	8	32	95	5	0.6
SL3210-90	●	10	32	95	5	0.5
SL3212-90	●	12	32	95	5	0.5
SL3216-90	●	16	32	95	5	0.5
SL3220-90	●	20	32	95	5	0.4

* WT : น้ำหนักเครื่องมือ
หมายเหตุ 1) สลีฟเหล่านี้ใช้ได้กับด้ามจับ H100TH-B32-135เท่านั้น

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

อะไหล่ ➤ P046
ข้อมูลทางเทคนิค ➤ Q001