

การอ่านมาตรฐานงานกลึง

●รูปแบบการจัดเรียงของหน้านี้

- ①การจัดเรียงตามรูปแบบใบมีดกลิ้ง (อ้างอิงดัชนีหน้าถัดไป)
- ②ใบมีดเรียงตาม :
 - ใบมีดมุมฉาก (มีรู→ไม่มีรู)
 - ใบมีดมุมบวก (มีรู→ไม่มีรู)
- ③ร่องคายเศษเรียงตาม :

การกลิ้งครั้งสุดท้าย→การกลิ้งละเอียด→การกลิ้งปานกลาง
→การกลิ้งคองข้งหายาบ→การกลิ้งหายาบ

● กราฟแสดงการควบคุมเศษตามชนิดวัสดุงาน

แสดงร่องรอยพิเศษที่แนะนำตามการปรับใช้ตามวัสดุและสภาพการตัด

สรีรภาพขึ้นอยู่กับการใช้งานการตัดกิ่ง
(ครั้งสุดท้าย→ละเอียด→ปานกลาง→ค่อนข้างหยาบ→หยาบ)
และมีคำแนะนำรองคายเศษสำหรับแต่ละการปรับใช้งาน

การกลิ้งครั้งสุดท้าย : การกลิ้งละเอียด : การกลิ้งปานกลาง :
การกลิ้งค่อนข้างหยาบ : การกลิ้งหยาบ :

การปรับใช้เกรดตามวัสดุชิ้นงาน

คำแนะนำการเลือกเกรดนั้นเป็นสภาพการตัดที่
เหมาะสมกับแต่ละวัสดุ

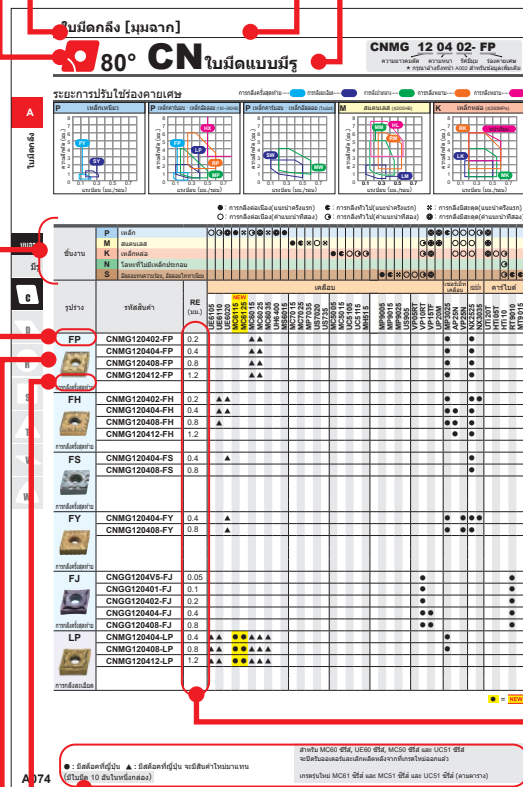
●: การกลิ้งต่อเนื่อง ●: การกลิ้งทั่วไป ⊕: การกลิ้งมีสะดุด

หัวข้อของผลิตภัณฑ์ ตามชนิดใบมีด

- การขึ้นเอกประเภทมุมฉาก/
มุมบวก

หมวดผลิตภัณฑ์

- **สัญลักษณ์ของรูปทรงและมุม**



คำอธิบายภาพสำหรับเครื่องหมายสถานะของสต็อค
แสดงบนหน้าซ้ายมือของแต่ละหน้าคู่

สภาพการตัด
แสดงอยู่ในรายการ :
ครึ่งสัดท้าย → ละเยียด → ป่านกลาง
→ ค่อนข้างหยาบ → หยาบ

ภาพใบมีด

เครื่องหมายแสดงรองคายเศษ
ระบรองคายเศษ

หน้าอ้างอิง

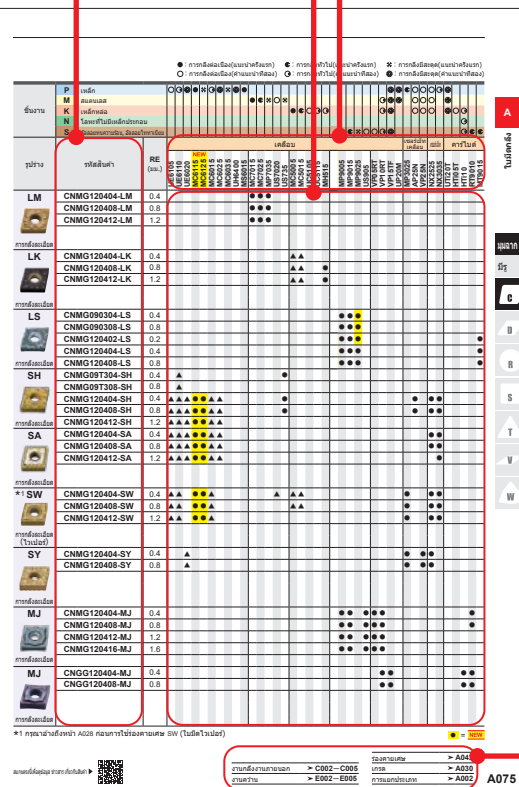
• ร่องกายเศษ

• เกียรติ

ข้อมูลทางเทคนิค

แสดงหน้าอ้างอิง,บนหน้าซ้ายมือของแต่ละหน้าคู่

- รัศมีขมมืด (RE)



●การสั่งซื้อ : ไปรตระบบ

①รายการสินค้า (ใบมีด) และ ② เกรด

เครื่องมือกลึง

มาตรฐานใบมีด เกรดใบมีด

การแยกประเภท	A002
รูปทรงรู	A004
ระบบรองคายเศษแบบมีความแม่นยำสูง	A006
TOOL NAVI	A009
เป็นเกรดและรองคายเศษที่เหมาะสมกับงานกลึงภายนอก	A010
ระบบรองคายเศษแบบมีความแม่นยำสูง	A026
ใบมีดไวเปอร์	A028
เกรดงานกลึง	A030
ระยะการปรับใช้งานสำหรับงานกลึง	A031
คาร์ไบด์เคลือบ (CVD)	A034
คาร์ไบด์เคลือบ (PVD)	A036
เซอร์เมท	A037
เซอร์เมทเคลือบ	A038
ซีเมนต์คาร์ไบด์	A039
ซีเมนต์คาร์ไบด์แบบไมโครเกรน	A040
การแบ่งประเภทของใบมีด	A042

มาตรฐานใบมีด

ใบมีดมุมจากแบบมีรู

แบบCN		ขนมเปียกปูน 80°		A074
แบบDN		ขนมเปียกปูน 55°		A081
แบบRN		วงกลม		A088
แบบSN		สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90°		A089
แบบTN		สามเหลี่ยม 60°		A095
แบบVN		ขนมเปียกปูน 35°		A102
แบบWN		สามเหลี่ยมโค้ง 80°		A106

ใบมีดมุมจากแบบไม่มีรู

แบบCN		ขนมเปียกปูน 80°		A111
แบบSN		สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90°		A112
แบบTN		สามเหลี่ยม 60°		A113

ใบมีดมุมบวกแบบมีรู

แบบCC		ขนมเปียกปูน 80°		A114
แบบCP		ขนมเปียกปูน 80°		A122
แบบDC		ขนมเปียกปูน 55°		A124
แบบDE		ขนมเปียกปูน 55°		A130
แบบRC		วงกลม		A131
แบบSC		สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90°		A132

แบบSP		สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90°		A134
แบบTC		สามเหลี่ยม 60°		A135
แบบTE		สามเหลี่ยม 60°		A138
แบบTP		สามเหลี่ยม 60°		A139
แบบVB		ขนมเปียกปูน 35°		A142
แบบVC		ขนมเปียกปูน 35°		A145
แบบVD		ขนมเปียกปูน 35°		A148
แบบVP		ขนมเปียกปูน 35°		A149
แบบWB		สามเหลี่ยมโค้ง 80°		A150
แบบWC		สามเหลี่ยมโค้ง 80°		A151
แบบWP		สามเหลี่ยมโค้ง 80°		A152
แบบXC		ขนมเปียกปูน 25°		A153

ใบมีดมุมบวกแบบไม่มีรู

แบบRTG				A154
แบบSP		สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90°		A155
แบบTC		สามเหลี่ยม 60°		A156
แบบTP		สามเหลี่ยม 60°		A157

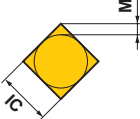
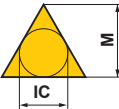


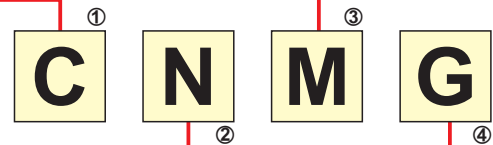
การแยกประเภท

A

ใบมีดกลึง

สัญลักษณ์	รูปทรงใบมีด
H	หกเหลี่ยม
O	แปดเหลี่ยม
P	ห้าเหลี่ยม
S	สี่เหลี่ยมจัตุรัส
T	สามเหลี่ยม
C	ขนมเบี่ยง 80°
D	ขนมเบี่ยง 55°
E	ขนมเบี่ยง 75°
F	ขนมเบี่ยง 50°
M	ขนมเบี่ยง 86°
V	ขนมเบี่ยง 35°
W	สามเหลี่ยมโค้ง
L	สี่เหลี่ยมผืนผ้า
A	สี่เหลี่ยมด้านขนาน 85°
B	สี่เหลี่ยมด้านขนาน 82°
K	สี่เหลี่ยมด้านขนาน 55°
R	วงกลม
X	ออกแบบพิเศษ
① รูปทรงใบมีด	

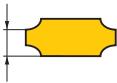
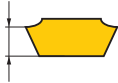
			 ใบมีดสามเหลี่ยมแบบมีหน้า (คมมีดรอง)			
③ ระดับค่าความผิดพลาดที่ยอมรับได้						
สัญลักษณ์	ค่าความผิดพลาดของ ความสูงจุกที่ยอมรับได้ M (มม.)	ค่าความผิดพลาด วงกลมภายในที่ยอมรับได้ IC (มม.)	ค่าความผิดพลาด ความหนาย่อยรับได้ S (มม.)			
A	±0.005	±0.025	±0.025			
F	±0.005	±0.013	±0.025			
C	±0.013	±0.025	±0.025			
H	±0.013	±0.013	±0.025			
E	±0.025	±0.025	±0.025			
G	±0.025	±0.025	±0.13			
J	±0.005	±0.05—±0.15	±0.025			
K*	±0.013	±0.05—±0.15	±0.025			
L*	±0.025	±0.05—±0.15	±0.025			
M*	±0.08—±0.18	±0.05—±0.15	±0.13			
N*	±0.08—±0.18	±0.05—±0.15	±0.025			
U*	±0.13—±0.38	±0.08—±0.25	±0.13			
ค่าใบมีดที่มีเครื่องหมาย * คือ มีการเผาทอล						
รายละเอียดใบมีดที่มีความผิดพลาดชั้น M						
●ค่าความผิดพลาดของความสูงจุกที่ยอมรับได้ M (มม.)						
D.C.I.	สามเหลี่ยม	สี่เหลี่ยมจัตุรัส	ขนมเบี่ยง 80°	ขนมเบี่ยง 55°	ขนมเบี่ยง 35°	วงกลม
6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	—
9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	—
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	—	—
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	—	—
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	—	—
25.40	—	±0.18	—	—	—	—
31.75	—	±0.20	—	—	—	—
●ค่าความผิดพลาดวงกลมภายในที่ยอมรับได้ IC (มม.)						
D.C.I.	สามเหลี่ยม	สี่เหลี่ยมจัตุรัส	ขนมเบี่ยง 80°	ขนมเบี่ยง 55°	ขนมเบี่ยง 35°	วงกลม
6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	—
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	—	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
25.40	—	±0.13	—	—	—	±0.13
31.75	—	±0.15	—	—	—	±0.15
③ ระดับค่าความผิดพลาดที่ยอมรับได้						



② มุมหลบ	
สัญลักษณ์	มุมหลบ
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	มุมหลบแบบอื่น ๆ
มุมหลบหลัก	

④ การจับยึด/หรือรองคายเศษ									
เมตริกซ์									
สัญลักษณ์	รู	รูปร่างของรู	รองคายเศษ	รูป	สัญลักษณ์	รู	รูปร่างของรู	รองคายเศษ	รูป
W	มีรู	รูทรงกลม + มีรูด้านเดียว (40—60°)	ไม่มี		A	มีรู	รูทรงกลม	ไม่มี	
T	มีรู	รูด้านเดียว (40—60°)	ด้านเดียว		M	มีรู	รูทรงกลม	ด้านเดียว	
Q	มีรู	รูทรงกลม + มีรูสองด้าน (40—60°)	ไม่มี		G	มีรู	รูทรงกลม	สองด้าน	
U	มีรู	รูสองด้าน (40—60°)	สองด้าน		N	ไม่มีรู	—	ไม่มี	
B	มีรู	รูทรงกลม + มีรูด้านเดียว (70—90°)	ไม่มี		R	ไม่มีรู	—	ด้านเดียว	
H	มีรู	รูด้านเดียว (70—90°)	ด้านเดียว		F	ไม่มีรู	—	สองด้าน	
C	มีรู	รูทรงกลม + มีรูสองด้าน (70—90°)	ไม่มี		X	—	—	—	ออกแบบพิเศษ
J	มีรู	รูสองด้าน (70—90°)	สองด้าน						

สัญลักษณ์							เส้นผศก. วงกลมภายใน (มม.)
R	W	V	D	C	S	T	
	02		04	03	03	06	3.97
	L3	08	05	04	04	08	4.76
	03	09	06	05	05	09	5.56
06							6.00
	04	11	07	06	06	11	6.35
	05	13	09	08	07	13	7.94
08							8.00
09	06	16	11	09	09	16	9.525
10							10.00
12							12.00
	08	22	15	12	12	22	12.70
15	10		19	16	15	27	15.875
16							16.00
19	13		23	19	19	33	19.05
20							20.00
			27	22	22	38	22.225
25							25.00
25			31	25	25	44	25.40
31			38	32	31	54	31.75
32							32.00
⑤ ขนาดใบมีด							

 	
* ความหนา คือ ส่วนล่างของใบมีดถึงส่วนบนของคมตัด	
สัญลักษณ์	ความหนา(มม.)
S1	1.39
01	1.59
T0	1.79
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
06	6.35
07	7.94
09	9.52
⑥ ความหนาของใบมีด	

⑤ 12 ⑥ 04 ⑦ 08 ⑧ (E) ⑨ (N)-MP ⑩

⑦ รูปร่างมุมใบมีด	
สัญลักษณ์	รัศมีมุม(มม.)
00	จุกแบบคม
V3	0.03
V5	0.05
01	0.1
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2
00 : นิ้ว M0 : เมตร	ใบมีดกลม

⑧ สัญลักษณ์คมตัด		
รูป	คุณลักษณะ	สัญลักษณ์
	คมตัดคม	F
	คมตัดมล	E
	คมตัดมล	T
	คมตัดแหลมเฟอร์ และคมตัดมล	S
—	(-) ค่าความคลาดเคลื่อนรูรัศมี	M
มิติระบุไว้ด้วยเลขสัญลักษณ์ การลบเหลี่ยม		

⑨ ทิศทางการตัด		
รูป	คำจำ	สัญลักษณ์
	ขวา	R
	ซ้าย	L
	กลาง	N

⑩ ร่องคายเศษ		
LP	MP	RP
LM	MM	RM
LK	MK	RK
LS	MS	RS
MA	SW	MW

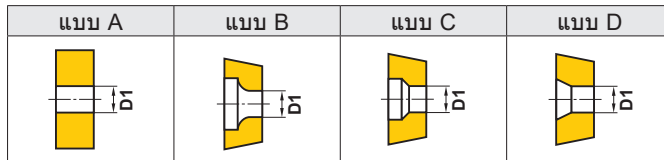
ตัวอย่างตารางอ้างอิง

* ค่า RE ของเมตต์แบบที่ใช้งานได้
ด้านเดียวเป็นค่ารัศมีมุมที่มากที่สุด
ตัวเลขจะมีการเปลี่ยนแปลงจาก
แคตตาล็อกก่อนหน้า (C009)

รูปทรงรู

A

ใบมีดกลึง

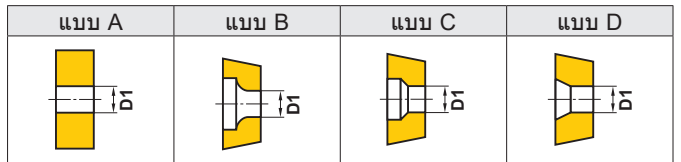


มุมฉาก

รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)	ประเภท
		D1	
CNGA CNGG CNGM CNMA CNMG CNMM	0903	3.81	A
	09T3	3.81	A
	0904	3.81	A
	1204	5.16	A
	1606	6.35	A
	1906	7.93	A
	2509	9.12	A
DNGA DNMG DNMM DNMA DNMX	1104	3.81	A
	1504	5.16	A
	1506	5.16	A
SNGA SNGG SNMA SNMG SNMM	0903	3.81	A
	1204	5.16	A
	1506	6.35	A
	1906	7.93	A
	2507	9.12	A
	2509	9.12	A
TNGA TNGG TNMA TNMG TNMM TNMX	1103	2.26	A
	1603	3.81	A
	1604	3.81	A
	2204	5.16	A
	2706	6.35	A
	3309	7.93	A
VNGA VNGM VNGG VNMA VNMG VNMM	1604	3.81	A
WNGA WNMA WNMG	0603	3.81	A
	06T3	3.81	A
	0604	3.81	A
	0804	5.16	A
	1006	6.35	A
RNMG	090300	3.81	A
	120400	5.16	A
	150600	6.35	A
	190600	7.93	A
	250900	9.12	A
	310900	12.7	A

มุมบวก

รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)	ประเภท
		D1	
CCET	0602	2.8	B
	09T3	4.4	B
CCGB CCMB CCGH CCMH	0602	2.8	B
CCGT	03S1	2.0	B
	04T0	2.4	B
	0602	2.8	B
	09T3	4.4	B
	1204	5.5	B
CCMT	0602	2.8	B
	0803	3.4	B
	09T3	4.4	B
	1204	5.5	B
CCGW CCMW	03S1	2.0	B
	04T0	2.4	B
	0602	2.8	B
	09T3	4.4	B
	1204	5.5	B
CPGT	0802	3.4	B
	0903	4.4	B
CPGB CPMB CPMH	0802	3.5	D
	0903	4.5	D
CPMX CPMH (มาตรฐาน)	0802	3.5	D
	0903	4.6	D
DCET DCGT	0702	2.8	B
	11T3	4.4	B
DCGW DCMW DCMT	0702	2.8	B
	11T3	4.4	B
	1504	5.5	B
DEGX	1504	5.1	C
RCMX	1003M0	3.6	D
	1204M0	4.2	D
	1606M0	5.2	D
	2006M0	6.5	D
	2507M0	7.2	D
	3209M0	9.5	D



มุมมอง

รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)	ประเภท
		D1	
RCGT RCMT	0602M0	2.8	B
	0803M0	3.4	B
	10T3M0	4.4	B
SCMT SCMW	09T3	4.4	B
	1204	5.5	B
SPMW	0903	4.6	B
	1203	5.7	B
SPMT	0903	4.4	B
	1203	5.5	B
SPGX	0903	4.8	D
	1203	5.9	D
TCGT TCMT TCGW TCMW	0601	2.3	B
	0802	2.3	B
	0902	2.5	B
	1102	2.8	B
	1303	3.4	B
	16T3	4.4	B
TEGX	1603	4.4	D
TPGX	0802	2.5	C
	0902	3.0	C
	1103	3.5	C
	1603	4.8	D
	1604	4.8	D
TPMX	0902	3.2 *	C
	1103	3.7	C
	1103R/L	3.5	C
	1603	4.8	D
TPGB TPMB TPGH TPMH	0802	2.4	D
	0902	2.9	D
	1103	3.4	D
	1603	4.4	D
TPGT	1603	4.4	B
TPGV	0902	2.8	B
	1103	3.4	B

* ค่า D1 ของเกรด MD220 คือ 3.0

รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)	ประเภท
		D1	
VBET VBGT VBMT VBGW	1103	2.9	B
	1604	4.4	B
VCGT VCMT VCGW VCMW	0802	2.4	B
	1103	2.8	B
	1303	3.4	B
	1604	4.4	B
VDGX	1603	4.5	D
VPET VPGT	0802	2.42	B
	1103	2.85	B
WBGT WBMT	0201	2.3	B
	L302	2.3	B
WCGT WCMT WCGW WCMW	0201	2.3	B
	L302	2.3	B
	0402	2.8	B
	06T3	4.4	B
WPGT WPMT	0402	2.8	B
	0603	4.4	B
XCMT	1503	2.8	B

A

ใบมีดกลึง

ระบบรองคายเศษแบบมีความแม่นยำสูง

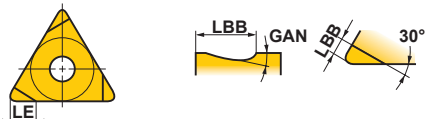
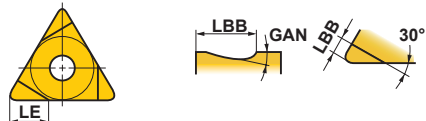
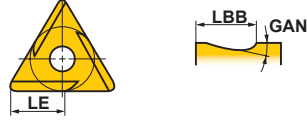
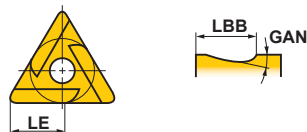
A

ใบมีดกลึง

มาตรฐานใบมีดและด้านของเครื่องมือ

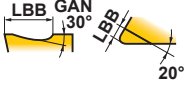
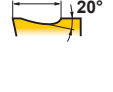
● ใบมีดมุมฉาก

หน่วย : มม.

รูปทรง	รหัสใบมีด	LBB	LE	GAN
 ภาพแสดงใบมีดขวา	DNGG150404R/L	2.8	14.9	15°
	DNGG150408R/L	2.8	14.3	15°
	DNGG150604R/L	2.8	14.9	15°
	DNGG150608R/L	2.8	14.3	15°
 ภาพแสดงใบมีดขวา	SNGG090304R/L	1.8	1.6	15°
	SNGG090308R/L	1.8	1.6	15°
	SNGG120404R/L	2.3	3.7	15°
	SNGG120408R/L	2.3	3.7	15°
 ภาพแสดงใบมีดขวา	TNGG160402R/L-FS	1.3	2.7	15°
	TNGG160404R/L-FS	1.3	2.8	15°
	TNGG160408R/L-FS	1.3	3.1	15°
 ภาพแสดงใบมีดขวา	TNGG160402R/L-F	2.5	5.1	15°
	TNGG160404R/L-F	2.5	5.2	15°
	TNGG160408R/L-F	2.5	5.5	15°
 ภาพแสดงใบมีดขวา	TNGG160402R/L-K	1.5	7.1	15°
	TNGG160404R/L-K	1.5	5.4	15°
	TNGG160408R/L-K	1.5	5.1	15°
 ภาพแสดงใบมีดขวา	TNGG110302R/L	1.3	3.2	15°
	TNGG110304R/L	1.3	3.0	15°
	TNGG110308R/L	1.3	2.7	15°
	TNGG160304R/L	2.3	5.4	15°
	TNGG160402R/L	1.3	8.7	15°
	TNGG160404R/L	2.3	5.4	15°
	TNGG160408R/L	2.3	5.1	15°
	TNGG220404R/L	2.8	9.4	15°
	TNGG220408R/L	2.8	9.1	15°
 ภาพแสดงใบมีดขวา	VNGG160404R/L	1.8	15.6	15°
 ภาพแสดงใบมีดขวา	VNGG160402R/L-F	2.5	7.4	15°
	VNGG160404R/L-F	2.5	7.6	15°

● ใบมีดมุมบวก

หน่วย : มม.

รูปทรง	รหัสใบมีด	LBB	LE
  ภาพแสดงใบมีดขวา	CCET0602V3R/L-SR	2.2	6.4
	CCET060201R/L-SR	2.2	6.3
	CCET060202R/L-SR	2.2	6.2
	CCET060204R/L-SR	2.2	6.0
	CCET09T3V3R/L-SR	3.2	9.6
	CCET09T301R/L-SR	3.2	9.5
	CCET09T302R/L-SR	3.2	9.4
	CCET09T304R/L-SR	3.2	9.2
  ภาพแสดงใบมีดขวา	CCET060200R/L-SN	1.0	6.4
	CCET0602V3R/L-SN	1.0	6.4
	CCET060201R/L-SN	1.0	6.3
	CCET060202R/L-SN	1.0	6.2
	CCET060204R/L-SN	1.0	6.0
	CCET09T300R/L-SN	1.5	9.6
	CCET09T3V3R/L-SN	1.5	9.6
	CCET09T301R/L-SN	1.5	9.5
  ภาพแสดงใบมีดขวา	CCET09T302R/L-SN	1.5	9.4
	CCET09T304R/L-SN	1.5	9.2
	CCET0602V3R/LW-SN	1.0	6.4
	CCET09T3V3R/LW-SN	1.5	9.6
  ภาพแสดงใบมีดขวา	CCGH060202(M)R/L-F	1.2	3.6
	CCGH060204(M)R/L-F	1.4	4.4
  ภาพแสดงใบมีดซ้าย	CCGT03S1V3L-F	0.8	1.4
	CCGT03S101(M)R/L-F	0.8	1.4
	CCGT03S102(M)R/L-F	0.8	1.5
	CCGT03S104(M)R/L-F	0.8	1.6
	CCGT04T0V3L-F	1.0	1.7
	CCGT04T001(M)R/L-F	1.0	1.8
	CCGT04T002(M)R/L-F	1.0	1.8
	CCGT04T004(M)R/L-F	1.0	2.0
  ภาพแสดงใบมีดขวา	CCGT0602V3R/L-SS	1.0	3.0
	CCGT060201(M)R/L-SS	1.0	3.0
	CCGT060202(M)R/L-SS	1.0	3.0
	CCGT09T3V3R/L-SS	1.0	5.0
	CCGT09T301(M)R/L-SS	1.0	5.0
	CCGT09T302(M)R/L-SS	1.0	5.0
	CCGT09T304MR/L-SS	1.0	5.0
  ภาพแสดงใบมีดขวา	CCGT0602V3R-SN	1.0	3.0
	CCGT060201(M)R/L-SN	1.0	3.0
	CCGT060202(M)R/L-SN	1.0	3.0
	CCGT09T3V3R/L-SN	1.5	5.0
	CCGT09T301(M)R/L-SN	1.5	5.0
	CCGT09T302(M)R/L-SN	1.5	5.0
	CCGT09T304(M)R/L-SN	1.5	5.0
  ภาพแสดงใบมีดขวา	CPGT080204R/L-F	1.8	5.5
	CPGT090302R/L-F	1.8	5.4
	CPGT090304R/L-F	1.8	5.5

รูปทรง	รหัสใบมีด	LBB	LE
  ภาพแสดงใบมีดขวา	DCGT11T301MR-SRF	1.0	3.1
	DCGT11T302MR-SRF	1.0	3.2
	DCGT11T304MR-SRF	1.0	3.4
  ภาพแสดงใบมีดขวา	DCET0702V3R/L-SR	2.5	7.7
	DCET070201R/L-SR	2.5	7.6
	DCET070202R/L-SR	2.5	7.4
	DCET070204R/L-SR	2.5	7.1
	DCET11T3V3R/L-SR	3.7	11.6
	DCET11T301R/L-SR	3.7	11.4
	DCET11T302R/L-SR	3.7	11.3
	DCET11T304R/L-SR	3.7	11.0
  ภาพแสดงใบมีดขวา	DCET070200R/L-SN	1.0	7.7
	DCET0702V3R/L-SN	1.0	7.7
	DCET070201R/L-SN	1.0	7.6
	DCET070202R/L-SN	1.0	7.4
	DCET070204R/L-SN	1.0	7.1
	DCET11T300R/L-SN	1.5	11.6
	DCET11T3V3R/L-SN	1.5	11.6
	DCET11T301R/L-SN	1.5	11.4
  ภาพแสดงใบมีดขวา	DCET11T302R/L-SN	1.5	11.3
	DCET11T304R/L-SN	1.5	11.0
	DCET0702V3R/LW-SN	1.0	7.7
	DCET11T3V3R/LW-SN	1.5	11.6
  ภาพแสดงใบมีดขวา	DCGT070202R/L-F	1.0	3.0
	DCGT070204R/L-F	1.0	3.2
	DCGT11T302R/L-F	1.0	3.0
	DCGT11T304R/L-F	1.0	3.2
  ภาพแสดงใบมีดขวา	DCGT0702V3R/L-SS	1.0	3.5
	DCGT070201R/L-SS	1.0	3.5
	DCGT070202(M)R/L-SS	1.0	3.5
	DCGT11T3V3R-SS	1.0	6.5
	DCGT11T301(M)R/L-SS	1.0	6.5
	DCGT11T302(M)R/L-SS	1.0	6.5
	DCGT11T304MR/L-SS	1.0	6.5
  ภาพแสดงใบมีดขวา	DCGT0702V3R-SN	1.0	3.5
	DCGT070201(M)R/L-SN	1.0	3.5
	DCGT070202(M)R/L-SN	1.0	3.5
	DCGT11T3V3R/L-SN	1.5	6.5
	DCGT11T301(M)R/L-SN	1.5	6.5
	DCGT11T302(M)R/L-SN	1.5	6.5
	DCGT11T304(M)R/L-SN	1.5	6.5
  ภาพแสดงใบมีดขวา	DEGX150402R/L	2.8	15.2
	DEGX150404R/L	2.8	14.9

ระบบรองคายเศษแบบมีความแม่นยำสูง

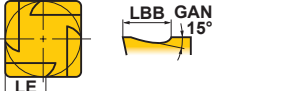
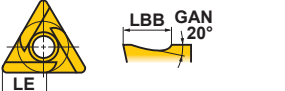
A

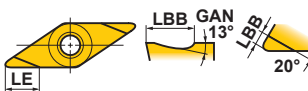
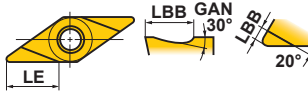
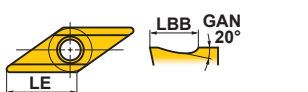
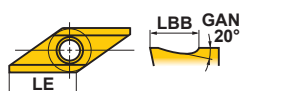
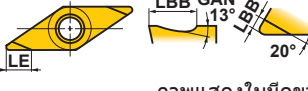
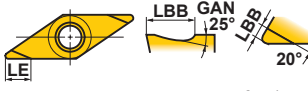
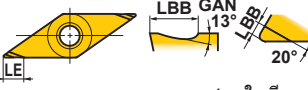
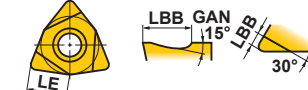
ใบมีดกลึง

มาตรฐานใบมีดและด้านของเครื่องมือ

● ใบมีดมุมบวก

หน่วย : มม.

รูปทรง	รหัสใบมีด	LBB	LE
 ภาพแสดงใบมีดขวา	DEGX150402R/L-F	2.5	7.4
	DEGX150404R/L-F	2.5	7.6
 ภาพแสดงใบมีดขวา	SPGR090304R	1.8	1.6
 ภาพแสดงใบมีดซ้าย	TCGT0601V3L-F	1.0	2.9
	TCGT060101L-F	1.0	3.0
	TCGT060102R/L-F	1.0	3.0
	TCGT060104R/L-F	1.0	3.2
 ภาพแสดงใบมีดขวา	TEGX 160302R/L	2.0	6.0
	TEGX 160304R/L	2.0	6.0
 *แบบTPGH1603: 14° ภาพแสดงใบมีดขวา	TPGH080202R/L-FS	0.9	2.7
	TPGH080204R/L-FS	0.9	2.9
	TPGH090202R/L-FS	1.0	3.0
	TPGH090204R/L-FS	1.0	3.2
	TPGH110302R/L-FS	1.4	4.2
	TPGH110304R/L-FS	1.4	4.4
	TPGH160304R/L-FS	2.0	6.1
 ภาพแสดงใบมีดขวา	TPGR110304R/L	1.3	3.0
	TPGR160304R/L	2.3	5.4
	TPGR160308R/L	2.3	5.1
 ภาพแสดงใบมีดขวา	TPGX080202R/L	1.3	3.9
	TPGX080204R/L	1.3	4.1
	TPGX090202R/L	1.6	4.8
	TPGX090204R/L	1.6	5.0
	TPGX090208R/L	1.4	4.7
	TPGX110302L	1.8	5.4
	TPGX110304R/L	1.8	5.5
	TPGX110308R/L	1.8	5.9

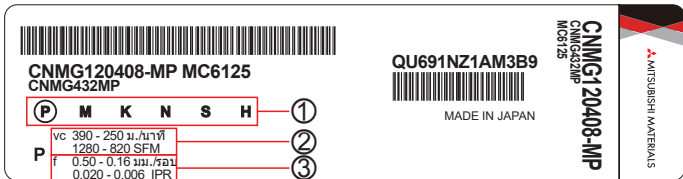
รูปทรง	รหัสใบมีด	LBB	LE
 ภาพแสดงใบมีดขวา	VBGT110302R/L-F	1.0	3.0
	VBGT110304R/L-F	1.0	3.2
	VBGT160402R/L-F	1.5	4.5
	VBGT160404R/L-F	1.5	4.7
 ภาพแสดงใบมีดขวา	VBET1103V3R/L-SR	2.5	7.3
	VBET110301R/L-SR	2.5	7.3
	VBET110302R/L-SR	2.5	7.4
	VBET110304R/L-SR	2.5	7.6
 ภาพแสดงใบมีดขวา	VBET110300R/L-SN	1.0	11.0
	VBET1103V3R/L-SN	1.0	11.0
	VBET110301R/L-SN	1.0	10.8
	VBET110302R/L-SN	1.0	10.5
	VBET110304R/L-SN	1.0	11.0
 ภาพแสดงใบมีดขวา	VBET1103V3R/LW-SN	1.0	11.0
 ภาพแสดงใบมีดขวา	VCGT080202R/L-F	0.8	2.5
	VCGT080204R/L-F	0.8	2.6
 ภาพแสดงใบมีดขวา	VDGX 160302R/L	2.0	6.0
	VDGX 160304R/L	2.0	6.1
 ภาพแสดงใบมีดขวา	VPET 080201R/L-SRF	0.8	2.4
	VPET 080202R/L-SRF	0.8	2.5
	VPET 1103V3R/L-SRF	1.0	2.9
	VPET 110301R/L-SRF	1.0	3.0
	VPET 110302R/L-SRF	1.0	3.0
 ภาพแสดงใบมีดขวา	WBGTL0201V3L-F	1.0	2.0
	WBGTL020101L-F	1.0	2.0
	WBGTL020102L-F	1.0	2.1
	WBGTL020104L-F	1.0	2.2
	WBGTL302V3L-F	1.0	2.0
	WBGTL30201L-F	1.0	2.0
	WBGTL30202R/L-F	1.0	2.1
	WBGTL30204R/L-F	1.0	2.2
 ภาพแสดงใบมีดขวา	WCGT020102R/L	1.0	2.1
	WCGT020104R/L	1.0	2.2
	WCGTL30202L	1.0	2.1
	WCGTL30204L	1.0	2.2
 ภาพแสดงใบมีดขวา	WPGT040204R/L-FS	1.0	3.2
	WPGT060304R/L-FS	1.0	3.2

TOOL NAVI

■ โครงร่าง

TOOL NAVI จะให้ข้อมูลสภาพการตัดที่เหมาะสม สำหรับวัสดุแต่ละประเภท โดยเลือกใบมีดและเครื่องมือให้เหมาะสม

■ อธิบายเครื่องหมาย



- *1 ด้านบนเป็นเพียงตัวอย่าง ยังมีเม็ดมีดอีกหลายรุ่นที่ใช้งานได้กับวัสดุที่หลากหลาย
- *2 สอบถามเพิ่มเติมถ้าต้องการสภาพการตัดที่เหมาะสมสำหรับค่าสัมประสิทธิ์ที่ไม่มีในตารางด้านบน

② มาตรฐานความเร็วตัด

ชิ้นงาน	อายุการใช้งานเครื่องมือ	ชิ้นงาน	ความแข็ง
ประสิทธิภาพ	อายุการใช้งาน		
P	15 นาที	90 นาที	เหล็กคาร์บอน, เหล็กอัลลอย 180 HB
M	15 นาที	90 นาที	สแตนเลส 180 HB
K	15 นาที	90 นาที	เหล็กหล่อ 180 HB
S	5 นาที	25 นาที	อัลลอยไททาเนียม 320 HB
			อัลลอย ที่มีนิกเกิลและโคบอลต์ เป็นส่วนประกอบหลัก 400 HB
H	10 นาที	80 นาที	เหล็กชุบแข็ง 60 HRC

- *3. N : อายุการใช้งานขึ้นอยู่กับแต่ละเกรด แนะนำให้ใช้ความเร็วตามที่แนะนำ กลึงต่อเนื่องใช้ความเร็วเน้นประสิทธิภาพ ถ้างานมีเสถียรใช้แรงป้อนที่เหมาะสม
- *4. อายุการใช้งานของเครื่องมือขึ้นอยู่กับกลึงหรือ (VB wear) แต่ก็มีอย่างอื่นด้วย
PMKS ... VB=0.3 มม.
H ... VB=0.1 มม.

■ อายุการใช้งานเครื่องมือ

ความเร็วตัดมีผลกระทบต่ออายุเครื่องมืออย่างมาก TOOL NAVI ขึ้นอยู่กับสมการ Taylor (ความสัมพันธ์ของ $vc T^n = C$ ระหว่างเกรด, สภาพการตัด และอายุการใช้งาน) ดังนั้นจึงสามารถหาความเร็วตัดที่เหมาะสมประสิทธิภาพและอายุการใช้งานได้สำหรับแต่ละวัสดุ

ถ้าต้องการอายุเครื่องมือที่แตกต่างกันให้ใช้ค่าสัมประสิทธิ์ของเกรดที่เลือกจากตารางด้านล่างในการคำนวณ

● เกรด P (เหล็ก) ค่าสัมประสิทธิ์ความเร็วตัด

เกรด	อายุการใช้งานโดยเฉลี่ย	15 นาที	30 นาที	45 นาที	60 นาที	90 นาที
MC6115		1.00	0.82	0.72	0.67	0.59
MC6125		1.00	0.83	0.75	0.69	0.62
MC6035		1.00	0.88	0.82	0.78	0.73
MP3025		1.00	0.85	0.77	0.72	0.65
NX2525		1.00	0.87	0.80	0.76	0.70

● เกรด M (สแตนเลส) ค่าสัมประสิทธิ์ความเร็วตัด

เกรด	อายุการใช้งานโดยเฉลี่ย	15 นาที	30 นาที	45 นาที	60 นาที	90 นาที
MC7015		1.00	0.83	0.75	0.70	0.63
MC7025		1.00	0.90	0.84	0.80	0.75
MP7035		1.00	0.84	0.76	0.71	0.62
US735		1.00	0.78	0.68	0.61	0.53

① ชิ้นงาน

- P** : เหล็ก (อ้างอิงถึงวัสดุ: เหล็กคาร์บอน, เหล็กอัลลอย 180 HB)
- M** : สแตนเลส (อ้างอิงถึงวัสดุ: สแตนเลสแบบ Austenitic 180 HB)
- K** : เหล็กหล่อ (อ้างอิงถึงวัสดุ: เหล็กหล่อสีเทา, เหล็กหล่อแบบอ่อน 180 HB)
- N** : อลูมิเนียม อัลลอย, โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ
- S** : อ้างอิงถึงวัสดุ: อัลลอยไททาเนียม 320 HB, อัลลอย ที่มีนิกเกิลและโคบอลต์ เป็นส่วนประกอบหลัก 400 HB
- H** : เหล็กชุบแข็ง 60 HRC

③ อัตราการป้อน

แรงป้อนสูงสุดและต่ำสุดคำนวณเมื่อใช้ร่องคายเศษที่เหมาะสม

● เกรด K (เหล็กหล่อ) ค่าสัมประสิทธิ์ความเร็วตัด

เกรด	อายุการใช้งานโดยเฉลี่ย	15 นาที	30 นาที	45 นาที	60 นาที	90 นาที
MC5005		1.00	0.83	0.75	0.70	0.63
MC5015		1.00	0.83	0.75	0.69	0.62

(ด.ย.) การตัดปานกลางของเหล็ก

แนะนำเป็นอันดับแรก

ใบมีดแบบถอดเปลี่ยน

ความเร็วตัดที่แนะนำ

(อายุการใช้งานเครื่องมือ: 15 นาที)

: MC6125

: CNMG120408-MP

: $vc=390$ ม./นาที



อายุเครื่องมือกำหนดโดยลูกค้า: 30 นาที

$390 \times 0.83 = 323$ ม./นาที

■ ความแข็งของวัสดุชิ้นงาน

ความแข็งของชิ้นงานมีผลต่ออายุของเครื่องมือ TOOL NAVI แนะนำสภาพการตัดตามความแข็งที่แตกต่างกัน เลือกค่าต่าง ๆ ให้เหมาะสมตามแต่ละวัสดุ, ตามตารางด้านล่าง

ชิ้นงาน	(ความแข็งของชิ้นงาน)											
	อ่อน	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	แข็ง
	120HB	140HB	160HB	180HB	200HB	220HB	240HB	260HB	280HB	300HB	320HB	340HB
P	1.34	1.19	1.08	1.00	0.92	0.85	0.80	0.75	0.71	0.68	0.64	0.61
M	1.41	1.23	1.10	1.00	0.91	0.85	0.78	0.72	0.68	0.64	0.61	0.58
K	1.27	1.19	1.09	1.00	0.97	0.91	0.88	0.85	0.81	0.78	0.75	0.72

เป็นเกรดและรองคายเศษที่เหมาะสมกับงานกลึงภายนอก

A

ใบมีดกลึง

● การเลือกใช้ใบมีดให้เหมาะสมกับการกลึง

ตารางแสดงการเลือกเกรดและเบรกเกอร์ที่เหมาะสมกับการใช้งานในการกลึงวัสดุแต่ละประเภท

■ สภาพการตัด



การกลึงต่อเนื่อง

การกลึงต่อเนื่อง
ความลึกตัดคงที่
ไม่ไขว่ขว้างกลึงครั้งแรก
ชิ้นส่วนต่าง ๆ ประกอบยึดกันอย่างมั่นคง



การกลึงทั่วไป



การกลึงมีสะดุด

การกลึงแบบมีสะดุดมาก
ความลึกตัดไม่คงที่
การจับยึดไม่มั่นคง

■ ขอบเขตการกลึง

F

การกลึงครั้งสุดท้าย

L

การกลึงละเอียด

M

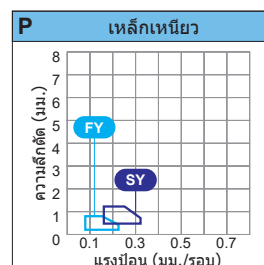
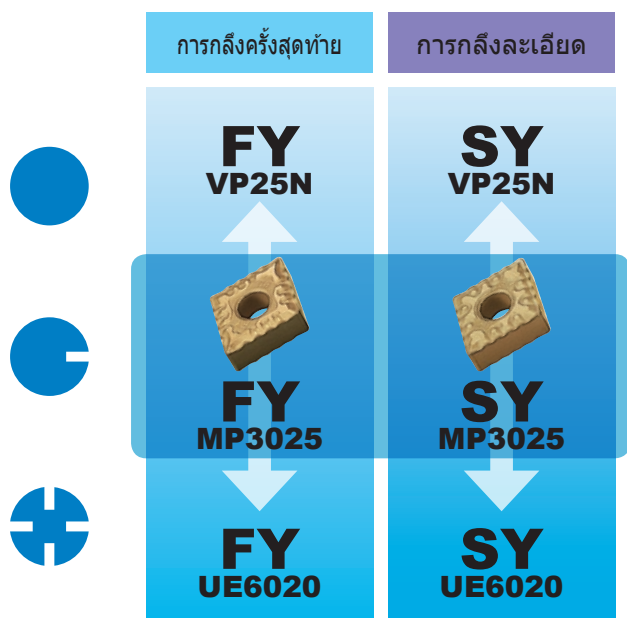
การกลึงปานกลาง

R

การกลึงหยาบ

H

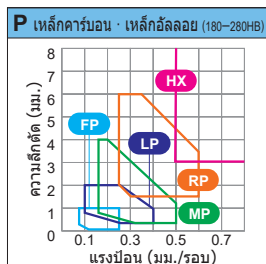
การกลึงหยาบ



P เหล็กเหนียว (ด.ย. : SS400, S10C)
ใบมีดมุมฉาก

vc : ความเร็วตัด
f : แรงป้อน
ap : ความลึกตัด

	ขอบเขตการกลึง	รองคายเศษ	เกรด	แนะนำเป็นอันดับแรก		
				vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	ap (มม.)
● การกลึงต่อเนื่อง	F	FY	VP25N	285—450	0.09—0.23	0.20—0.80
	L	SY	VP25N	260—410	0.16—0.33	0.50—1.20
● การกลึงทั่วไป	F	FY	MP3025	275—425	0.09—0.23	0.20—0.80
	L	SY	MP3025	255—385	0.16—0.33	0.50—1.20
⊕ การกลึงมีสะดุด	F	FY	UE6020	285—465	0.09—0.23	0.20—0.80
	L	SY	UE6020	260—425	0.16—0.33	0.50—1.20



● การกลึงต่อเนื่อง

◐ การกลึงทั่วไป

⊕ การกลึงมีสะดุด

F การกลึงครั้งสุดท้าย

L การกลึงละเอียด

M การกลึงปานกลาง

R การกลึงหยาบ

H การกลึงหยาบ

A

ใบมีดกลึง

	การกลึงครั้งสุดท้าย	การกลึงละเอียด	การกลึงปานกลาง	การกลึงหยาบ	การกลึงหยาบ
●	FP NX2525	LP MC6115	MP MC6115	RP MC6115	HX MC6025
◐	FP MP3025	LP MC6115	MP MC6125	RP MC6125	HX MC6025
⊕	FP MC6025	LP MC6125	MP MC6125	RP MC6035	HX MC6035

P เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย (ด.ย. : S45C, SCM440)
ใบมีดมุมฉาก

vc : ความเร็วตัด
f : แรงป้อน
ap : ความลึกตัด

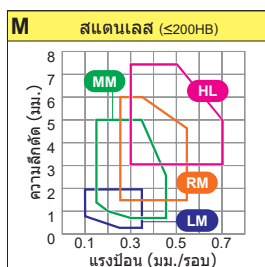
	ขอบเขตการกลึง	ร่องคายเศษ	เกรด	แนะนำเป็นอันดับแรก	vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	ap (มม.)
● การกลึงต่อเนื่อง	F	FP	NX2525		210-300	0.08-0.25	0.10-1.00
	L	LP	MC6115		250-480	0.10-0.40	0.30-2.00
	M	MP	MC6115		230-440	0.16-0.50	0.30-4.00
	R	RP	MC6115		215-415	0.25-0.60	1.50-6.00
	H	HX	MC6025		165-265	0.50-1.26	3.00-11.00
◐ การกลึงทั่วไป	F	FP	MP3025		215-330	0.08-0.25	0.10-1.00
	L	LP	MC6115		250-480	0.10-0.40	0.30-2.00
	M	MP	MC6125		250-390	0.16-0.50	0.30-4.00
	R	RP	MC6125		235-370	0.25-0.60	1.50-6.00
	H	HX	MC6025		165-265	0.50-1.26	3.00-11.00
⊕ การกลึงมีสะดุด	F	FP	MC6025		230-375	0.08-0.25	0.10-1.00
	L	LP	MC6125		275-425	0.10-0.40	0.30-2.00
	M	MP	MC6125		250-390	0.16-0.50	0.30-4.00
	R	RP	MC6035		160-225	0.25-0.60	1.50-6.00
	H	HX	MC6035		140-200	0.50-1.26	3.00-11.00



เป็นเกรดและรองคายเศษที่เหมาะสมกับงานกลึงภายนอก

A

ใบมีดกลึง



การกลึงต่อเนื่อง



การกลึงทั่วไป



การกลึงมีสะดุด

L

การกลึงละเอียด

M

การกลึงปานกลาง

R

การกลึงหยาบ

H

การกลึงหยาบ

การกลึงละเอียด

การกลึงปานกลาง

การกลึงหยาบ

การกลึงหยาบ

LM
MC7015

MM
MC7015

RM
MC7015

HL
US735

LM
MC7025

MM
MC7025

RM
MC7025

HL
US735

LM
MP7035

MM
MP7035

RM
MP7035

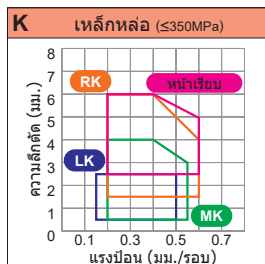
HL
US735

M

สแตนเลส (ด.ย. : SUS304, SUS316)
ใบมีดมุมฉาก

vc : ความเร็วดัด
f : แรงป้อน
ap : ความลึกตัด

	ขอบเขตการกลึง	รองคายเศษ	เกรด	แนะนำเป็นอันดับแรก		
				vc (ม.ม./นาที)	f (ม.ม./รอบ)	ap (ม.ม.)
การกลึงต่อเนื่อง	L	LM	MC7015	180—285	0.10—0.35	0.30—2.00
	M	MM	MC7015	165—260	0.15—0.45	0.70—5.00
	R	RM	MC7015	155—245	0.25—0.55	1.50—6.00
	H	HL	US735	75—140	0.30—0.70	3.00—7.50
การกลึงทั่วไป	L	LM	MC7025	165—220	0.10—0.35	0.30—2.00
	M	MM	MC7025	150—200	0.15—0.45	0.70—5.00
	R	RM	MC7025	140—190	0.25—0.55	1.50—6.00
	H	HL	US735	75—140	0.30—0.70	3.00—7.50
การกลึงมีสะดุด	L	LM	MP7035	95—155	0.10—0.35	0.30—2.00
	M	MM	MP7035	90—145	0.15—0.45	0.70—5.00
	R	RM	MP7035	85—135	0.25—0.55	1.50—6.00
	H	HL	US735	75—140	0.30—0.70	3.00—7.50



● การกลิ้งต่อเนื่อง

◐ การกลิ้งทั่วไป

⊕ การกลิ้งมีสะดุด

L การกลิ้งละเอียด

M การกลิ้งปานกลาง

R การกลิ้งหยาบ

H การกลิ้งหยาบ

A

ใบมีดกลิ้ง

	การกลิ้งละเอียด	การกลิ้งปานกลาง	การกลิ้งหยาบ	การกลิ้งหยาบ
●	LK MC5005	MK MC5005	RK MC5005	หน้าเรียบ MC5005
◐	LK MC5015	MK MC5015	RK MC5015	หน้าเรียบ MC5015
⊕	LK MC5015	MK MC5015	RK MC5015	หน้าเรียบ MC5015

K เหล็กหล่อ · เหล็กหล่อแบบอ่อน (ด.ย. : FC300)
ใบมีดมุมฉาก

vc : ความเร็วตัด
f : แรงบิด
ap : ความลึกตัด

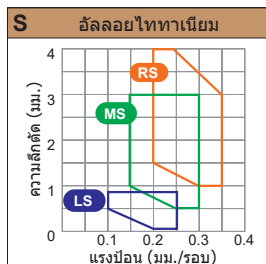
	ขอบเขตการกลิ้ง	ร่องคายเศษ	เกรด	แนะนำเป็นอันดับแรก vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	ap (มม.)
● การกลิ้งต่อเนื่อง	L	LK	MC5005	230—365	0.10—0.50	0.50—2.50
	M	MK	MC5005	210—335	0.20—0.55	0.50—4.00
	R	RK	MC5005	195—315	0.20—0.60	1.50—6.00
	H	หน้าเรียบ	MC5005	195—315	0.20—0.60	2.50—6.00
◐ การกลิ้งทั่วไป	L	LK	MC5015	205—335	0.10—0.50	0.50—2.50
	M	MK	MC5015	190—305	0.20—0.55	0.50—4.00
	R	RK	MC5015	180—285	0.20—0.60	1.50—6.00
	H	หน้าเรียบ	MC5015	180—285	0.20—0.60	2.50—6.00
⊕ การกลิ้งมีสะดุด	L	LK	MC5015	205—335	0.10—0.50	0.50—2.50
	M	MK	MC5015	190—305	0.20—0.55	0.50—4.00
	R	RK	MC5015	180—285	0.20—0.60	1.50—6.00
	H	หน้าเรียบ	MC5015	180—285	0.20—0.60	2.50—6.00



เป็นเกรดและรองคายเศษที่เหมาะสมกับงานกลึงภายนอก

A

ใบมีดกลึง



การกลึงต่อเนื่อง



การกลึงทั่วไป



การกลึงมีสั่น

F

การกลึงครั้งสุดท้าย

L

การกลึงละเอียด

M

การกลึงปานกลาง

R

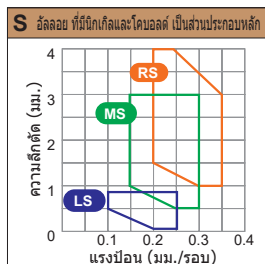
การกลึงหยาบ



S อัลลอยไททาเนียม (ด.ย. : Ti-6Al-4V)
ใบมีดมุมฉาก

vc : ความเร็วตัด
f : แรงป้อน
ap : ความลึกตัด

	ขอบเขตการกลึง	รองคายเศษ	เกรด	แนะนำเป็นอันดับแรก		
				vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	ap (มม.)
	F	LS	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	M	MS	MT9015	40—80	0.15—0.30	0.50—3.00
	R	RS	MT9015	35—75	0.20—0.35	1.00—4.00
	F	LS	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	M	MS	MT9015	40—80	0.15—0.30	0.50—3.00
	R	RS	MT9015	35—75	0.20—0.35	1.00—4.00
	F	LS	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	M	MS	MT9015	40—80	0.15—0.30	0.50—3.00
	R	RS	MT9015	35—75	0.20—0.35	1.00—4.00



- การกลึงต่อเนื่อง
- ◐ การกลึงทั่วไป
- ⊕ การกลึงมีสะดุด
- F** การกลึงครั้งสุดท้าย
- L** การกลึงละเอียด
- M** การกลึงปานกลาง
- R** การกลึงหยาบ

ใบมีดกลึง



S อัลลอย ที่มีนิกเกิลและโคบอลต์ เป็นส่วนประกอบหลัก (ด.ย. : Inconel718) ใบมีดมุมฉาก

vc : ความเร็วตัด
f : แรงป้อน
ap : ความลึกตัด

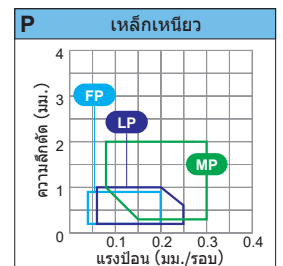
	ขอบเขตการกลึง	ร่องคายเศษ	เกรด	แนะนำเป็นอันดับแรก		
				vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	ap (มม.)
● การกลึงต่อเนื่อง	F	LS	MP9005	55—110	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS	MP9005	30—110	0.10—0.25	0.20—0.80
	M	MS	MP9005	50—100	0.10—0.25	0.50—4.00
	R	RS	MP9015	35—75	0.20—0.35	1.00—4.00
◐ การกลึงทั่วไป	F	LS	MP9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS	MP9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	M	MS	MP9015	40—80	0.15—0.30	0.50—3.00
	R	RS	MP9015	35—75	0.20—0.35	1.00—4.00
⊕ การกลึงมีสะดุด	F	LS	MP9025	30—45	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS	MP9025	30—45	0.10—0.25	0.20—0.80
	M	MS	MP9025	30—45	0.15—0.30	0.50—3.00
	R	RS	MP9025	25—40	0.20—0.35	1.00—4.00



เป็นเกรดและรองคายเศษที่เหมาะสมกับงานกลึงภายนอก

A

ใบมีดกลึง



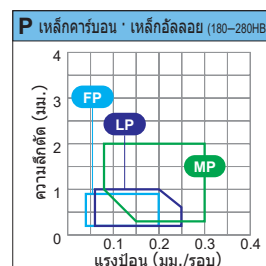
P เหล็กเหนียว (ด.ย. : SS400, S10C)
ใบมีดมุมบวกแบบมีรู 7°

vc : ความเร็วตัด
f : แรงป้อน
ap : ความลึกตัด

	ขอบเขตการกลึง	รองคายเศษ	เกรด	แนะนำเป็นอันดับแรก		
				vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	ap (มม.)
	F	FP	NX2525	225—320	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LP	NX2525	225—320	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MP	NX2525	185—270	0.08—0.30	0.30—2.00
	F	FP	MC6015	250—425	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LP	MC6015	250—425	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MP	MC6015	210—355	0.08—0.30	0.30—2.00
	F	FP	MC6025	250—405	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LP	MC6025	250—405	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MP	MC6025	210—340	0.08—0.30	0.30—2.00



- การกลึงต่อเนื่อง
- การกลึงทั่วไป
- ⊕ การกลึงมีสะดุด
- F** การกลึงครั้งสุดท้าย
- L** การกลึงละเอียด
- M** การกลึงปานกลาง



P เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย (ด.ย. : S45C, SCM440)
ใบมีดมุมบวกแบบมีรู 7°

vc : ความเร็วตัด
f : แรงป้อน
ap : ความลึกตัด

	ขอบเขตการกลึง	ร่องคายเศษ	เกรด	แนะนำเป็นอันดับแรก		
				vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	ap (มม.)
การกลึงต่อเนื่อง	F	FP	NX2525	165—240	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LP	NX2525	165—240	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MP	NX2525	140—200	0.08—0.30	0.30—2.00
การกลึงทั่วไป	F	FP	MC6015	185—315	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LP	MC6015	185—315	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MP	MC6015	155—260	0.08—0.30	0.30—2.00
การกลึงมีสะดุด	F	FP	MC6025	185—300	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LP	MC6025	185—300	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MP	MC6025	155—250	0.08—0.30	0.30—2.00



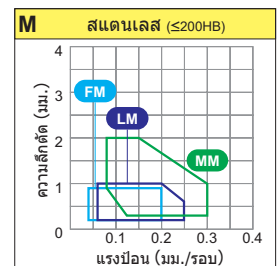
เป็นเกรดและรองคายเศษที่เหมาะสมกับงานกลึงภายนอก

A

ใบมีดกลึง



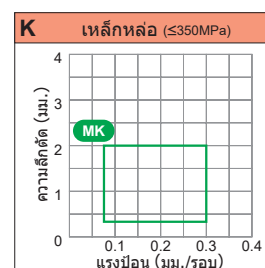
- การกลึงต่อเนื่อง
- C การกลึงทั่วไป
- ⊕ การกลึงมีสะดุด
- F** การกลึงครั้งสุดท้าย
- L** การกลึงละเอียด
- M** การกลึงปานกลาง



M สแตนเลส (ด.ย. : SUS304, SUS316)
ใบมีดมุมบวกแบบมีรู 7°

vc : ความเร็วตัด
f : แรงป้อน
ap : ความลึกตัด

ขอบเขตการกลึง		รองคายเศษ		แนะนำเป็นอันดับแรก		
			เกรด	vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	ap (มม.)
การกลึงต่อเนื่อง	F	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MM	MC7025	120—160	0.08—0.30	0.30—2.00
การกลึงทั่วไป	F	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MM	MC7025	120—160	0.08—0.30	0.30—2.00
การกลึงมีสะดุด	F	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LM	MP7035	85—135	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MM	MP7035	70—115	0.08—0.30	0.30—2.00



K เหล็กหล่อ · เหล็กหล่อแบบอ่อน (ด.ย. : FC300)

ใบมีดมุมบวกแบบมีรู 7°

vc : ความเร็วตัด
f : แรงป้อน
ap : ความลึกตัด

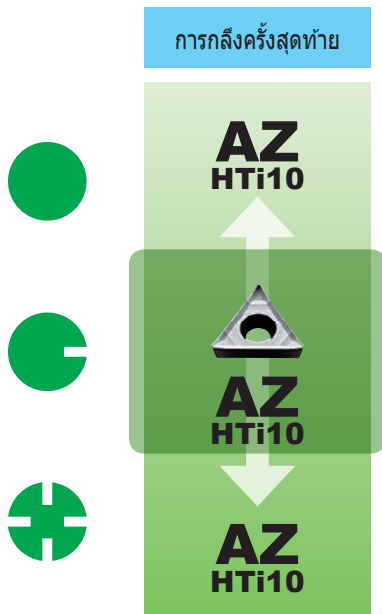
	ขอบเขตการกลึง	ร่องคายเศษ	เกรด	แนะนำเป็นอันดับแรก		
				vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	ap (มม.)
	F	MK	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
	L	MK	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	MK, หน้าเรียบ	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
	F	MK	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
	L	MK	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	MK, หน้าเรียบ	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
	F	MK	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
	L	MK	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	MK, หน้าเรียบ	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00



เป็นเกรดและรองคายเศษที่เหมาะสมกับงานกลึงภายนอก

A

ใบมีดกลึง

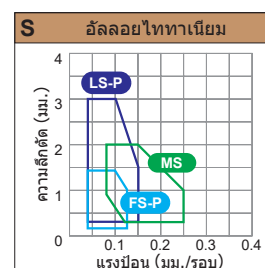


- การกลึงต่อเนื่อง
- ◐ การกลึงทั่วไป
- ⊕ การกลึงมีสะดุด
- F** การกลึงครั้งสุดท้าย

N อลูมิเนียม อัลลอย (ต.ย. : A6061, A7075)
ใบมีดมุมบวกแบบมีรู 7°

vc : ความเร็วตัด
f : แรงป้อน
ap : ความลึกตัด

	ขอบเขตการกลึง	รองคายเศษ	เกรด	แนะนำเป็นอันดับแรก		
				vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	ap (มม.)
● การกลึงต่อเนื่อง	F	AZ	HTi10	300—700	0.10—0.40	0.20—3.00
◐ การกลึงทั่วไป	F	AZ	HTi10	300—700	0.10—0.40	0.20—3.00
⊕ การกลึงมีสะดุด	F	AZ	HTi10	300—700	0.10—0.40	0.20—3.00



S อัลลอยไททาเนียม (ด.ย. : Ti-6Al-4V)
ใบมีดมุมบวกแบบมีรู 7°

vc : ความเร็วตัด
f : แรงป้อน
ap : ความลึกตัด

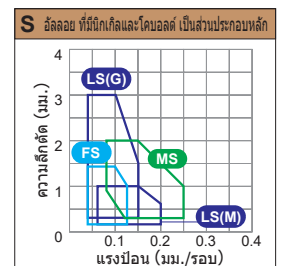
	ขอบเขตการกลึง	ร่องคายเศษ	เกรด	แนะนำเป็นอันดับแรก		
				vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	ap (มม.)
● การกลึงต่อเนื่อง	F	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
	L	LS-P	MT9005	40—80	0.04—0.15	0.30—3.00
	M	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00
● การกลึงทั่วไป	F	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
	L	LS-P	MT9005	40—80	0.04—0.15	0.30—3.00
	M	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00
⊕ การกลึงมีสะดุด	F	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
	L	LS-P	MT9005	40—80	0.04—0.15	0.30—3.00
	M	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00



เป็นเกรดและรองคายเศษที่เหมาะสมกับงานกลึงภายนอก

A

ใบมีดกลึง



	ขอบเขตการกลึง	รองคายเศษ	เกรด	แนะนำเป็นอันดับแรก		
				vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	ap (มม.)
การกลึงต่อเนื่อง	F	FS	MP9005	45—95	0.04—0.12	0.20—1.40
	L	LS(G)	MP9005	45—95	0.04—0.15	0.30—3.00
	M	MS	MP9005	40—80	0.08—0.25	0.30—2.00
การกลึงทั่วไป	F	FS	MP9015	35—75	0.04—0.12	0.20—1.40
	L	LS(G)	MP9015	35—75	0.04—0.15	0.30—3.00
	M	MS	MP9015	30—60	0.08—0.25	0.30—2.00
การกลึงมีสะดุด	F	FS	MP9025	25—40	0.04—0.12	0.20—1.40
	L	LS(M)	MP9025	25—40	0.06—0.20	0.20—1.00
	M	MS	MP9025	20—35	0.08—0.25	0.30—2.00

S อัลลอย ที่มีนิกเกิลและโคบอลต์ เป็นส่วนประกอบหลัก (ด.ย. : Inconel718) ใบมีดมุมบวกแบบมีรู 7°

vc : ความเร็วตัด
f : แรงป้อน
ap : ความลึกตัด



P เหล็กเหนียว (ด.ย. : SS400, S10C)
ใบมีดมุมบวกแบบไม่มีรู 11°

vc : ความเร็วตัด
f : แรงป้อน
ap : ความลึกตัด

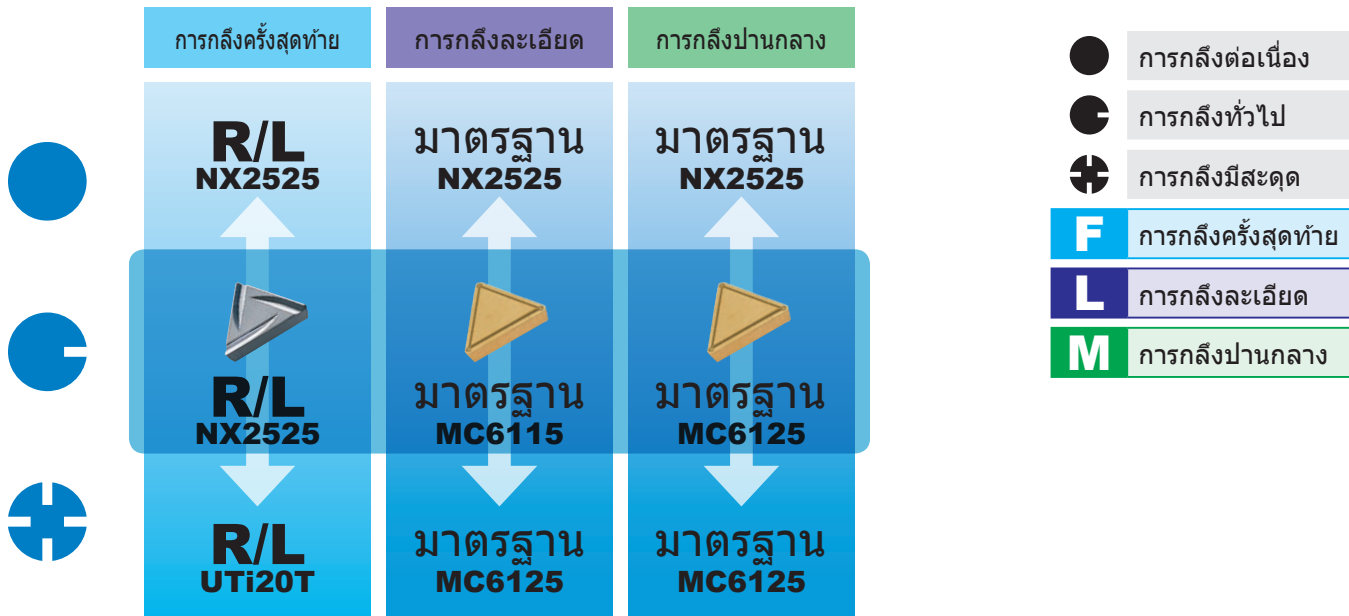
	ขอบเขตการกลึง	ร่องคายเศษ	เกรด	แนะนำเป็นอันดับแรก		
				vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	ap (มม.)
การกลึงต่อเนื่อง	F	R/L	NX2525	225—320	0.06—0.25	0.30—1.50
	L	มาตรฐาน	NX2525	185—270	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	มาตรฐาน	NX2525	185—270	0.08—0.30	0.30—2.00
การกลึงทั่วไป	F	R/L	NX2525	225—320	0.06—0.25	0.30—1.50
	L	มาตรฐาน	MC6115	245—475	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	มาตรฐาน	MC6125	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00
การกลึงมีสะดุด	F	R/L	UTi20T	115—165	0.06—0.25	0.30—1.50
	L	มาตรฐาน	MC6125	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	มาตรฐาน	MC6125	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00



เป็นเกรดและรองคายเศษที่เหมาะสมกับงานกลึงภายนอก

A

ใบมีดกลึง



P เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย (ด.ย. : S45C, SCM440)
ใบมีดมุมบวกแบบไม่มีรู 11°

vc : ความเร็วตัด
f : แรงป้อน
ap : ความลึกตัด

	ขอบเขตการกลึง	รองคายเศษ	เกรด	แนะนำเป็นอันดับแรก		
				vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	ap (มม.)
การกลึงต่อเนื่อง	F	R/L	NX2525	165—240	0.06—0.25	0.30—1.50
	L	มาตรฐาน	NX2525	140—200	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	มาตรฐาน	NX2525	140—200	0.08—0.30	0.30—2.00
การกลึงทั่วไป	F	R/L	NX2525	165—240	0.06—0.25	0.30—1.50
	L	มาตรฐาน	MC6115	180—350	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	มาตรฐาน	MC6125	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
การกลึงมีสะดุด	F	R/L	UTi20T	85—120	0.06—0.25	0.30—1.50
	L	มาตรฐาน	MC6125	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	มาตรฐาน	MC6125	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00



K เหล็กหล่อ · เหล็กหล่อแบบอ่อน (ต.ย. : FC300)
ใบมีดมุมบวกแบบไม่มีรู 11°

vc : ความเร็วตัด
f : แรงป้อน
ap : ความลึกตัด

	ขอบเขตการกลึง	ร่องคายเศษ	เกรด	แนะนำเป็นอันดับแรก		
				vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	ap (มม.)
การกลึงต่อเนื่อง	F	R/L	NX2525	145—200	0.06—0.25	0.30—1.50
	L	หน้าเรียบ	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	หน้าเรียบ	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
การกลึงทั่วไป	F	R/L	NX2525	145—200	0.06—0.25	0.30—1.50
	L	หน้าเรียบ	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	หน้าเรียบ	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
การกลึงมีสะดุด	F	R/L	UTi20T	70—105	0.06—0.25	0.30—1.50
	L	หน้าเรียบ	VP15TF	115—160	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	หน้าเรียบ	VP15TF	115—160	0.08—0.30	0.30—2.00

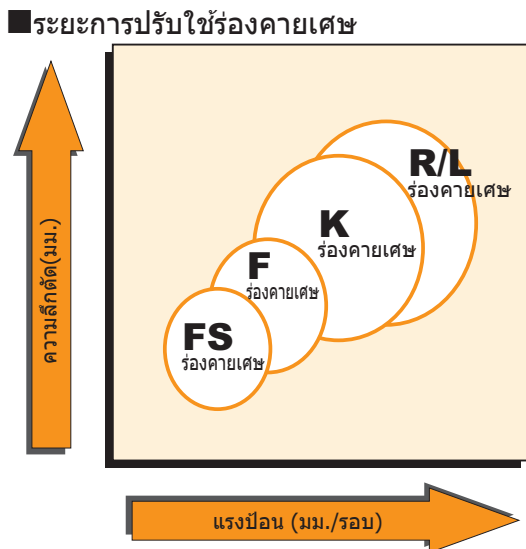


ระบบรองคายเศษแบบมีความแม่นยำสูง

รองคายเศษแบบหมุนและแบบขนาน(ใบมีดหมุนฉาก)

A

ใบมีดกลึง



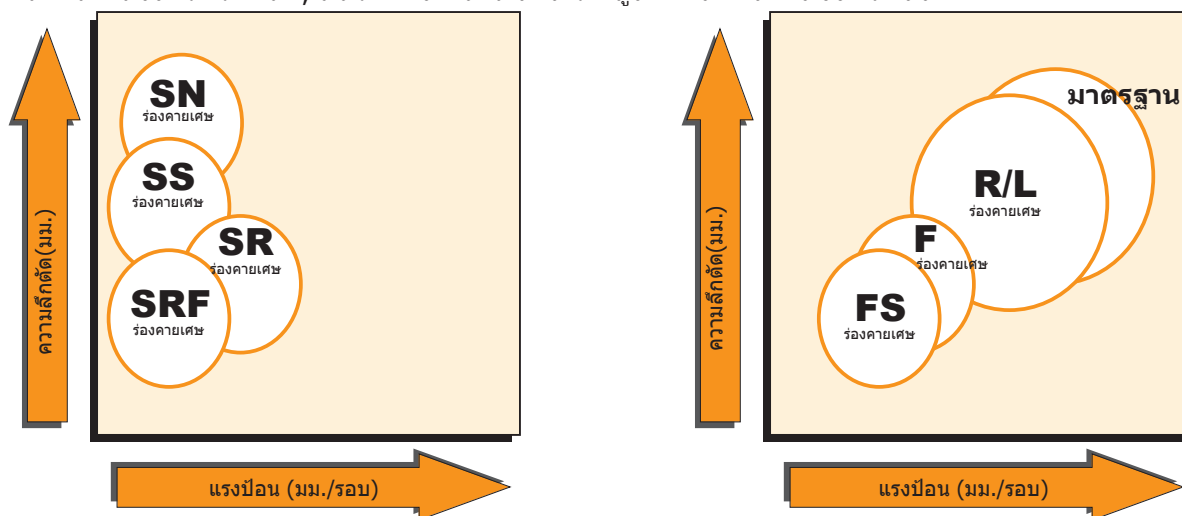
■ ลักษณะเฉพาะของรองคายเศษ

รองคายเศษ	คุณลักษณะ	แบบ DN GG	แบบ SN GG	แบบ TN GG	แบบ VN GG
FS	- การตัดครั้งสุดท้ายแบบแม่นยำ - รองคายเศษมีขนาดเล็กทำให้การคายเศษทำได้ดี - คมกัดคมมากทำให้ได้ผิวสวยงาม	—	—		—
F	- การกลึงครั้งสุดท้าย - รองคายเศษทำให้เศษโค้งเป็นริ้ว - คมกัดคมมากทำให้ได้ผิวสวยงาม	—	—		—
K	- รองคายเศษแบบขนานสำหรับงานกลึงละเอียด - ควบคุมเศษดีเยี่ยม สำหรับแรงป้อนต่ำถึงปานกลาง	—	—		—
R/L	- รองคายเศษแบบขนานสำหรับงานกลึงปานกลาง - การคายเศษดีถ้าใช้แรงป้อนปานกลาง				

ร่องคายเศษแบบมุมและแบบขนาน(ใบมีดมุมบวก)

■ สำหรับกลึงงานขนาดเล็ก, ส่วนที่ต้องการความแม่นยำสูง

■ สำหรับกลึงงานทั่วไป



ลักษณะเฉพาะของร่องคายเศษ

ร่องคายเศษ	คุณลักษณะ	แบบ CCET	แบบ CCGT	แบบ DCET	แบบ DCGT	แบบ VBET
SRF	- ความกว้างของร่อง คายเศษนำสำหรับงาน กลึงปานกลางเหมาะ สำหรับเครื่องอัตโนมัติ - ใบมีดออกแบบสำหรับลดแรงต้าน ความคมเศษดี	—	—	—		
SR	- ความกว้างของร่อง คายเศษนำสำหรับงาน กลึงปานกลางเหมาะ สำหรับเครื่องอัตโนมัติ - ใบมีดออกแบบสำหรับลดแรงต้าน ความคมเศษดี		—		—	
SS	- ร่องคายเศษแบบขนาน สำหรับงานกลึงละเอียด เหมาะสำหรับเครื่อง อัตโนมัติ - การควบคุมเศษดี สำหรับแรงป้อนต่ำ	—		—		—
SN	- ร่องคายเศษแบบ ขนานสำหรับงานทั่วไป เหมาะสำหรับเครื่อง อัตโนมัติ - ควบคุมเศษดีเยี่ยม สำหรับแรงป้อนต่ำ กลึงปานกลาง					

ร่องคายเศษ	คุณลักษณะ	แบบ CCGH/CCGT	แบบ CPGT	แบบ DCGT	แบบ TPGH	แบบ TCGT	แบบ VBGT/VC GT	แบบ WBGT	แบบ WCGT	แบบ WPGT
FS	- การตัดครั้งสุดท้ายแบบแม่นยำ - ร่องคายเศษนำมีขนาดเล็ก ทำให้การคายเศษทำได้ดี - คมกัดคมมากทำให้ได้ผิว สวยงาม	—	—	—		—	—	—	—	
F	- การกลึงครั้งสุดท้าย - ร่องคายเศษนำให้เศษโค้งเป็นริ้ว - คมกัดคมมากทำให้ได้ผิว สวยงาม				—				—	—
R/L	- ร่องคายเศษนำ สำหรับงาน กลึงละเอียด - ควบคุมเศษดี สำหรับแรงป้อนปานกลาง	—	—	—	—	—	—	—		—
มาตรฐาน	- สำหรับงานกลึงละเอียด - ควบคุมเศษดี สำหรับแรงป้อนปานกลาง	—		—	—	—	—	—	—	—

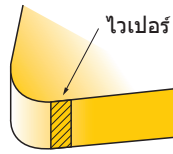
ใบมีดไวเปอร์

A

ใบมีดกลึง

มีดไวเปอร์คืออะไร?

- ใบมีดไวเปอร์จะมีคมตัดไวเปอร์ ที่คมตัดตรงและมุมบรรจบกัน
- เปรียบเทียบกับร่องคายเศษแบบเดิม, ผิวการกลึงครั้งสุดท้ายไม่เกิดความเสียหาย แม้แรงป้อนเป็น 2 เท่า
- การตัดโดยใช้แรงป้อนสูงทำให้ประสิทธิภาพการตัดดีขึ้น



● ผิวสำเร็จดีขึ้น

ภายใต้สภาพการทำงานที่เหมือนกันกับร่องคายเศษแบบเดิม, แต่ได้เพิ่มแรงป้อน, ผิวสุดท้ายของชิ้นงานสามารถดีขึ้นได้

● การปรับปรุงประสิทธิภาพ

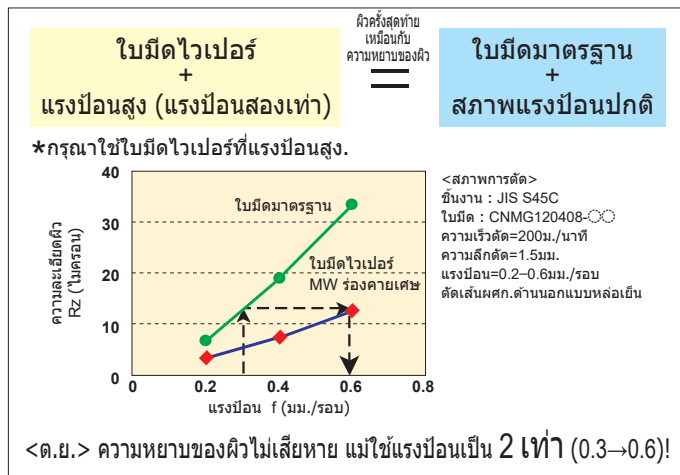
อัตราการป้อนสูงไม่เพียงแต่จะย่นระยะเวลาในการตัดลง แต่ยังสามารถผสมผสานไม่ว่าจะเป็นงานหยาบหรืองานละเอียดด้วย

● เพิ่มอายุเครื่องมือ

เมื่อเปลี่ยนให้แรงป้อนสูง เวลาที่ใช้จะน้อยลง จึงสามารถใช้งานได้นานขึ้นด้วย แรงป้อนสูงป้องกันการชरฐะ ดังนั้นทำให้การสึกหรอช้าลงและเพิ่มอายุการใช้งานของใบมีด

● ความคมชัดขึ้น

ภายใต้สภาพแรงป้อนสูง ทำให้เศษหนาและแตกหักง่าย ด้วยเหตุนี้ การควบคุมเศษจึงดีขึ้น



■ ใบมีดไวเปอร์+การตัดด้วยอัตราแรงป้อนสูง

- ลดเวลาการตัด (ต่อชิ้นงาน)
- เพิ่มจำนวนชิ้นงาน (ในระยะเวลาเท่ากัน)
- ควบคุมเศษดีขึ้น

■ มีดไวเปอร์+การตัดที่แรงป้อนปกติ

- กำจัดขั้นตอนการตัดครั้งสุดท้ายโดยตัดหยาบและตัดครั้งสุดท้ายพร้อมกัน

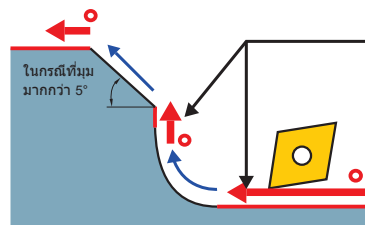
- ลดเวลารอบการผลิต
- เพิ่มผลิตผล
- หลีกเลี่ยงสายการผลิตหยุดชะงัก

<ลดต้นทุนได้จริง>

■ ค่าความหยาบผิวสุดท้ายโดยประมาณ เมื่อใช้ใบมีดไวเปอร์

ผลกระทบของใบมีดไวเปอร์ในการตัดด้านนอก, งานคว้านและปรับ

- * ความหยาบผิว เมื่อการแปรรูปที่มุม R หรือมุมเดเปอร์เกิน 5° เหมือนกับการตัดด้วยใบมีดมาตรฐาน



$$Rz(W) = Rz \times 0.5$$

$Rz(W)$ = ความหยาบของผิวครั้งสุดท้ายเมื่อใช้ใบมีดไวเปอร์

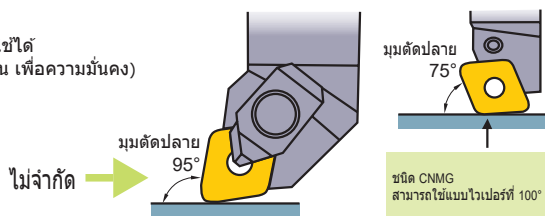
Rz : ความหยาบของผิวสุดท้ายจากสภาพปกติ (เมื่อใช้ใบมีดมาตรฐาน)

- การใช้ใบมีดไวเปอร์ให้มีประสิทธิภาพ
- การใช้ใบมีดไวเปอร์ที่ไม่มีประสิทธิภาพ

■ การใช้ CNMG • WNMG • CCMT ไม่จำเป็นต้องปรับอะไรเป็นพิเศษ

● ไม่จำกัดด้าน

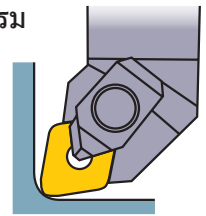
ตามมาตรฐานสามารถใช้ได้ (*แนะนำให้จับยึด 2 ชั้น เพื่อความมั่นคง)



■ ไม่จำเป็นต้องปรับโปรแกรม

การทำงานสามารถใช้โปรแกรมเดิมได้ (ชนิด CNMG • WNMG • CCMT ยึดตาม ISO/ANSI.)

ไม่จำเป็นต้องปรับ



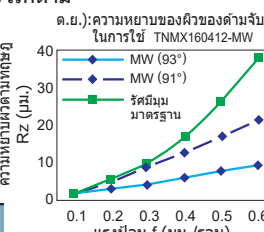
■ DNMX • TNMX จำเป็นต้องดูเป็นพิเศษเนื่องจากผิวหน้ามีรูปทรงพิเศษ

● ข้อจำกัดของด้าน

ใช้ด้านกับมุมตัดปลาย 93° สำหรับเพิ่มประสิทธิภาพไวเปอร์ ด้านที่มุมตัดปลาย 91° สามารถเพิ่มประสิทธิภาพไวเปอร์ (ดูตามตัวเลข) อย่างไรก็ตาม

ไวเปอร์ไม่มีประสิทธิภาพสำหรับมุมตัดปลายอื่น ๆ (60°, 90°, 107°)

รูปทรงของรูปแบบ DNMX และ TNMX เหมือนกับแบบ DNMG และ TNMG ใช้ X แสดงรูปทรงพิเศษของจุดมุม

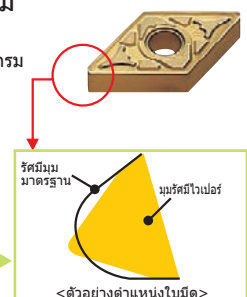


● จำเป็นที่จะปรับโปรแกรม

การทำงาน

เมื่อการตัดผศก. กรณปรับโปรแกรม (แบบ DNMX • TNMX ไม่ได้เป็นไปตาม ISO/ANSI กรุณาอ้างอิงหน้าถัดไป)

จำเป็นต้องปรับ



■ การปรับโปรแกรมสำหรับแบบ DNMX • TNMX

กระบวนการขั้นตอนปรับไปยังแกน X และ Z
การปรับความแตกต่างระหว่างใบมีดมาตรฐานและแกน Z/แกน X

ปรับไปที่แกน X

ใบมีดมาตรฐาน

แบบ DNMX, TNMX

รัศมีมุม 0.4, 0.8 : **0.04 มม.**
รัศมีมุม 1.2 : **0.05 มม.**

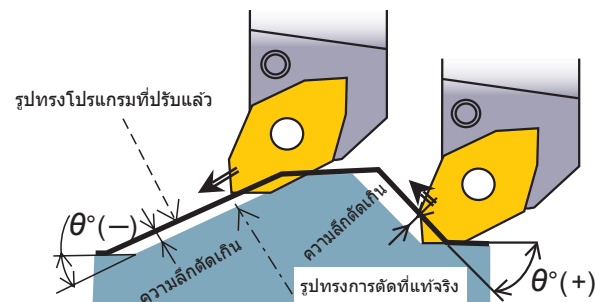
ปรับไปที่แกน Z

ใบมีดมาตรฐาน

แบบ DNMX, TNMX

(ไม่ให้ชิดกับมุมมีด)
0.01 มม.

- A) ปรับเดเปอร์** *จำเป็นต้องรักษาเดเปอร์ให้ถูกต้อง
ปรับมุมคายไปที่เส้นปกติ
- หมายเหตุ1)ปรับมุมไปยังเส้นปกติ ในกรณีตัวเลขการปรับติดลบ ($\theta = 60^\circ - 70^\circ$)



การแบ่งประเภท

รัศมีมุม	มุมเดเปอร์ θ°															
	-25—-15	-10	-5	0	5	10	15	20—35	40	45	50	55	60—65	70	75—85	90
1.2	0.04	0.03	0.01	0	0.02	0.03	0.04	0.05	0.04	0.04	0.02	0.01	-0.01	0	0.01	0
0.8	0.03	0.02	0.01	0	0.01	0.02	0.03	0.04	0.03	0.03	0.02	0	-0.01	0	0.01	0
0.4	0.02	0.01	0.01	0	0.01	0.01	0.02	0.02	0.02	0.01	0.01	0	-0.01	-0.01	0	0

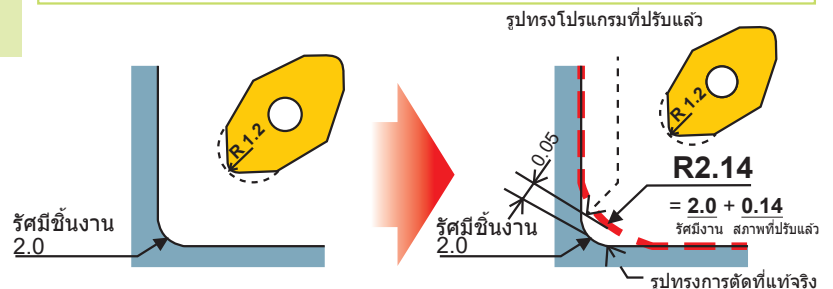
จำนวน) +จำนวน:การปรับของมุมคาย-จำนวน:การปรับของมุมเคลื่อน (มม.)

- B) ปรับมุม R** *จำเป็นต้องปรับรัศมีมุมให้ถูกต้อง
ปรับเส้นผศ.ของงานให้เท่ากับเดเปอร์เพื่อที่จะป้องกันการตัดเกิน

ค่าของการปรับที่งาน R
=งานR + ค่าที่ปรับ
*ไม่ต้องปรับรัศมีมุมในกรณีนี้

ด.ย.) ในกรณีการตัด R2.0 เมื่อใช้ใบมีดแบบมุม R1.2

รัศมีมุมของใบมีด	ปรับรัศมีของชิ้นงาน
รัศมีมุม 0.4 →	รัศมีงาน +0.05(มม.)
รัศมีมุม 0.8 →	รัศมีงาน +0.11(มม.)
รัศมีมุม 1.2 →	รัศมีงาน +0.14(มม.)



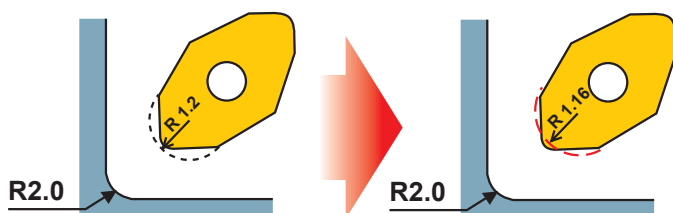
วิธีแก้ไขอย่างง่าย ความถูกต้องของรัศมีมุม:
ไม่จำเป็นต้องปรับโปรแกรม อย่างไรก็ตามการเกิดความผิดพลาดสามารถเกิดขึ้นได้ที่สูงสุด ± 0.03 มม.

การแก้ไขรัศมีมุม ป้อนตัวเลขสำหรับแต่ละรัศมี

ค่าความถูกต้องของรัศมีมุม
= ค่าประมาณ
*ไม่ต้องปรับโปรแกรมในกรณีนี้

ด.ย.) ในกรณีการตัด R2.0 เมื่อใช้ใบมีดแบบมุม R1.2

รัศมีมุมของใบมีด	ค่าความถูกต้องของรัศมีมุม = ค่าประมาณ
รัศมีมุม 0.4 →	R0.36(มม.)
รัศมีมุม 0.8 →	R0.76(มม.)
รัศมีมุม 1.2 →	R1.16(มม.)



หมายเหตุ 1) ค่าความถูกต้องเท่ากันทั้ง DNMX และ TNMX แยกแยะโดยขนาดของมุม

เกร็ดงานกลึง

●เกร็ดใบมีดแบบถอดเปลี่ยนสำหรับงานกลึง

A

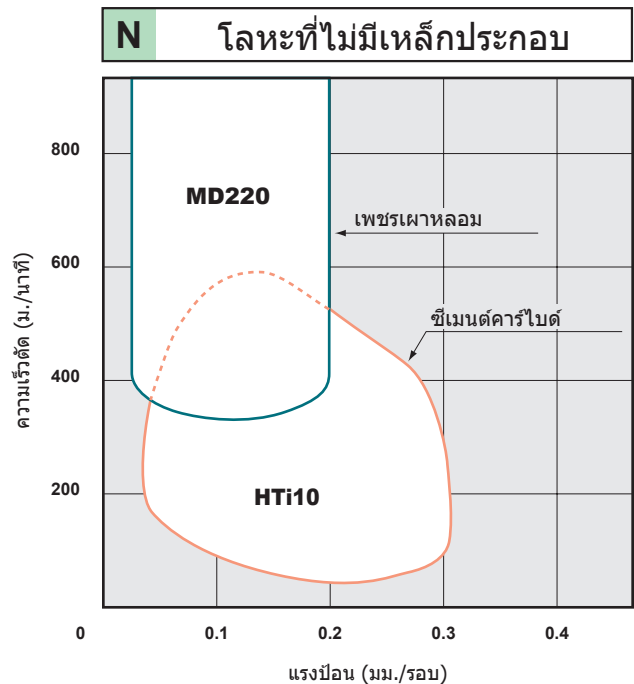
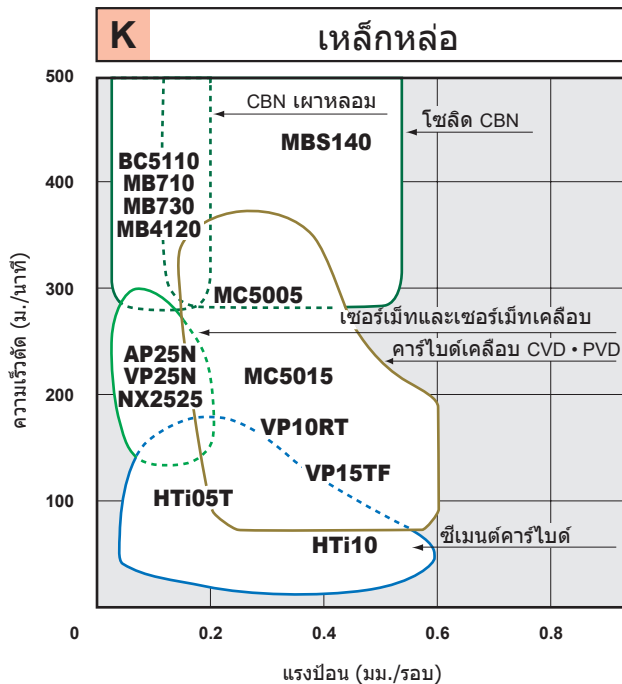
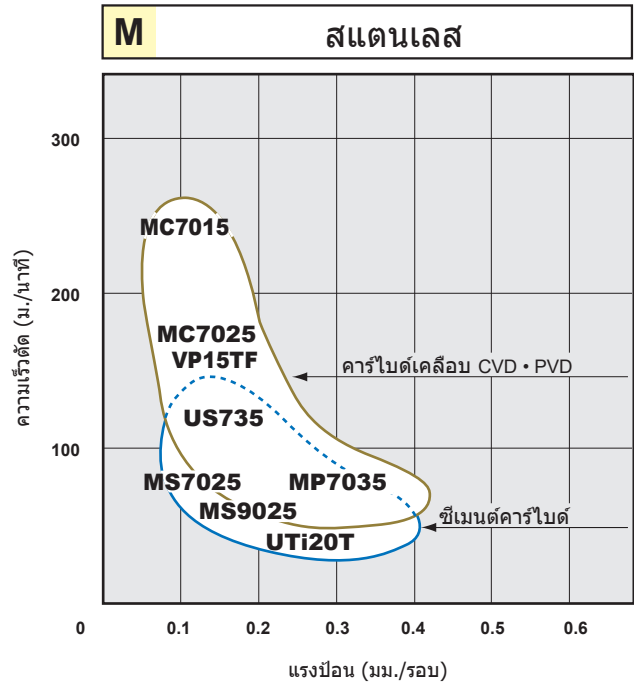
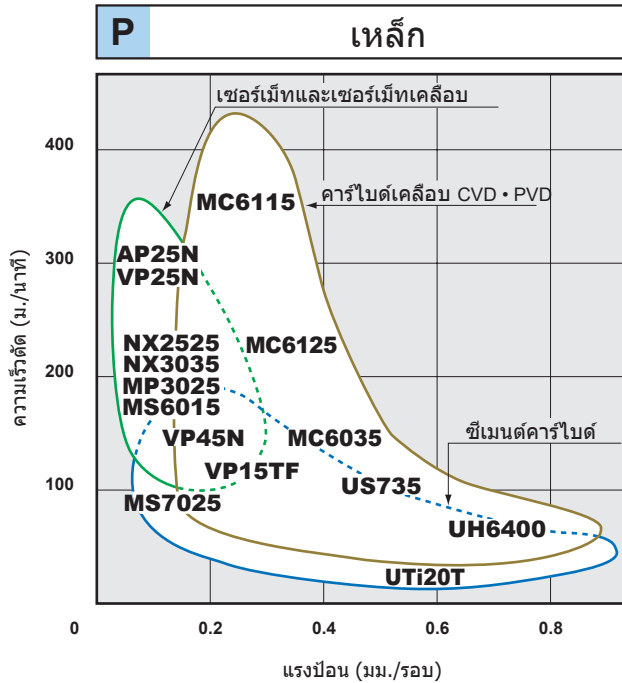
ใบมีดกลึง

ISO	คาร์ไบด์เคลือบ		เซอร่าเมท	เซอร่าเมทเคลือบ	ซีเมนต์คาร์ไบด์	CBN เคลือบ	CBN	PCD (เพชรนาโนลอน)
	CVD	PVD						
P เหล็ก	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 40 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 40 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 40 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 40 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 40 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 40 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 40 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 40 ↓ สะดุด
	MC6115 NEW MY5015 MC6125 NEW UE6020 MC6035 UH6400	VP10RT VP10MF MS6015 MS7025 NEW VP15TF VP20MF VP20RT	NX2525 NX3035 AP25N VP25N MP3025 VP45N		UTi20T			
	MC7015 US7020 MC7025 US735	VP10RT VP10MF MS7025 NEW MS9025 VP15TF VP20MF VP20RT MP7035	NX2525 AP25N VP25N		UTi20T			
	MC5005 MC5015 MY5015 MH515	VP10RT VP15TF VP20RT	NX2525 AP25N VP25N	HTi05T HTi10 UTi20T	NEW BC5110	MB710 MB730 MB4120 MBS140		
K เหล็กหล่อ	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด
	US905	MP9005 VP05RT MP9015 VP10RT MP9025 VP15TF VP20RT MS9025 NEW		MT9005 RT9005 MT9015 RT9010		MB730		
N โลหะที่ไม่ใช่เหล็กประกอบ	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด
								MD220
S อัลลอยความแข็ง • อัลลอยไททาเนียม	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด
H เหล็กชุบแข็ง	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด	ต่อเนื่อง ↑ 10 20 30 ↓ สะดุด
						BC8105 BC8110 NEW BC8210 BC8120 NEW BC8220 BC8130	MB8110 MB8120 MB8130	

ระยะเวลาปฏิบัติงานสำหรับงานกลึง

A

ใบมีดกลึง

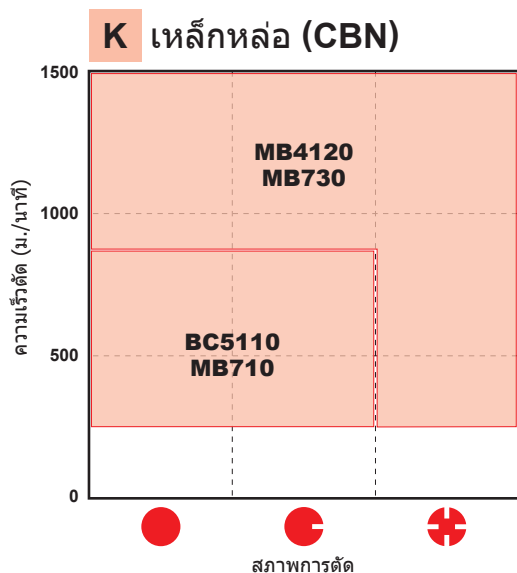
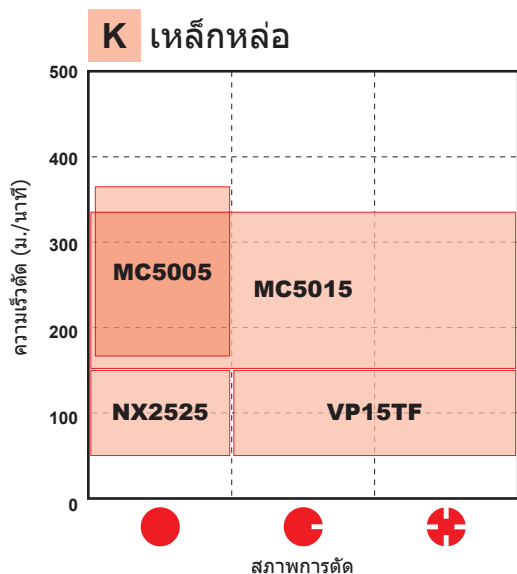
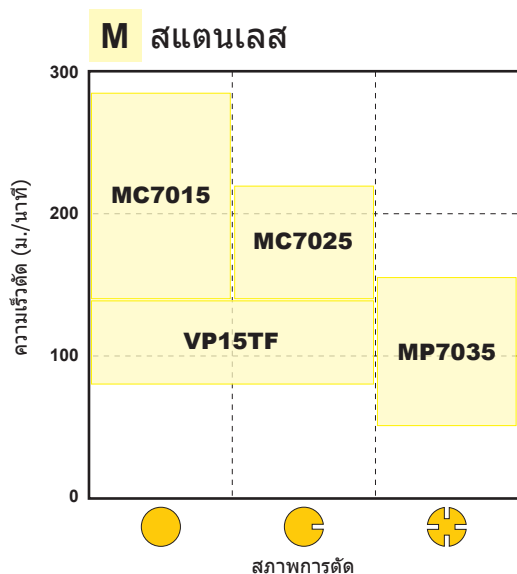
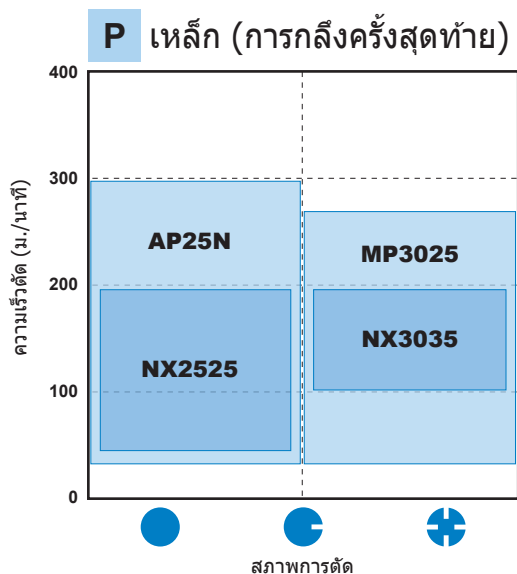
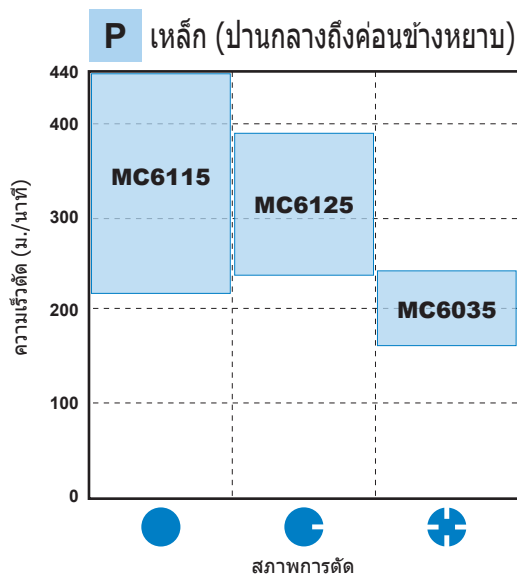


ระยะเวลาการใช้งานสำหรับงานกลึง

● เกรดเม็ดมีดที่แนะนำตามความเร็วตัดและสภาพของชิ้นงาน

A

ใบมีดกลึง



■ สภาพการตัด



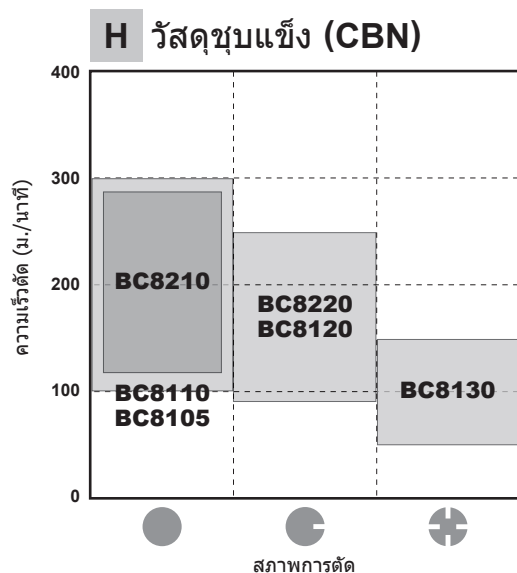
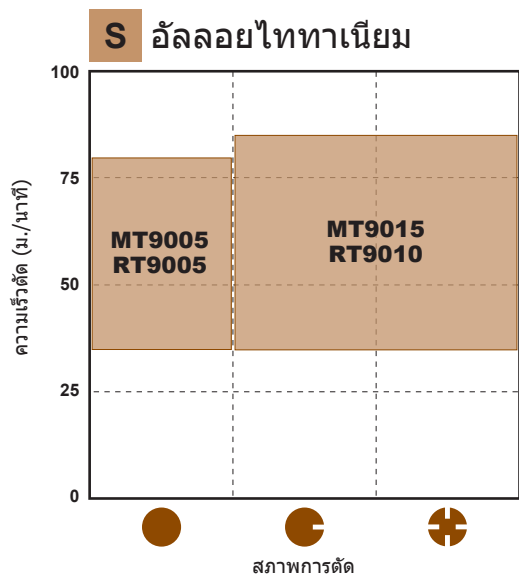
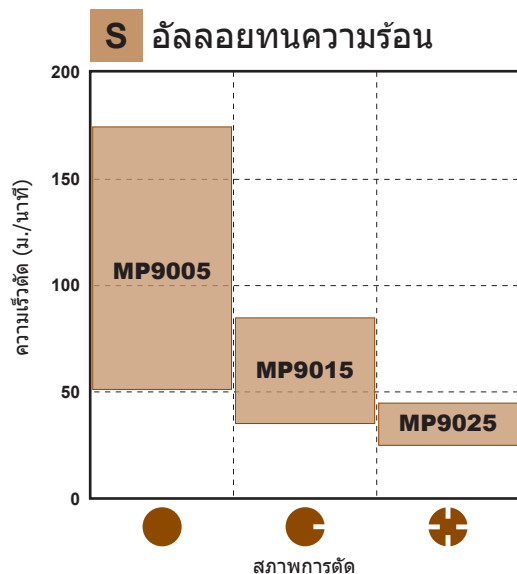
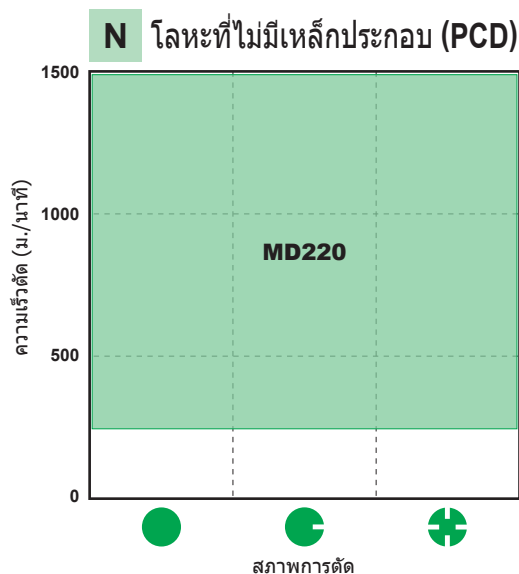
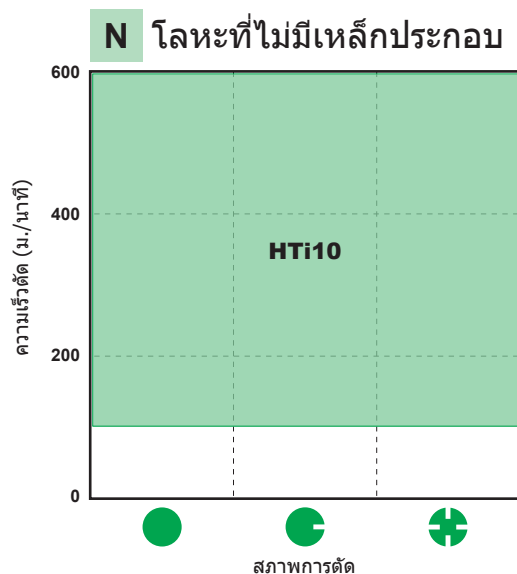
การกลึงต่อเนื่อง

การกลึงต่อเนื่อง
ความลึกตัดคงที่
ไม่ไขว่ขวางกลึงครั้งแรก
ชิ้นส่วนต่าง ๆ ประกอบยึดกันอย่างมั่นคง

การกลึงทั่วไป



การกลึงมีเสถียร

การกลึงแบบมีเสถียรมาก
ความลึกตัดไม่คงที่
การจับยึดไม่มั่นคง

คาร์ไบด์เคลือบ(CVD)

- โครงสร้างแบบใยเหนียวพิเศษ เพื่อป้องกันการ สึกหรอและการแตกร้าวที่ดีกว่า
- ปรับระยะการใช้งานได้อย่างกว้างขวาง ทำให้จำนวน เครื่องมือที่ต้องใช้ลดลง

ใบมีดกลึง

■ มาตรฐานในการเลือก

● การกลึง

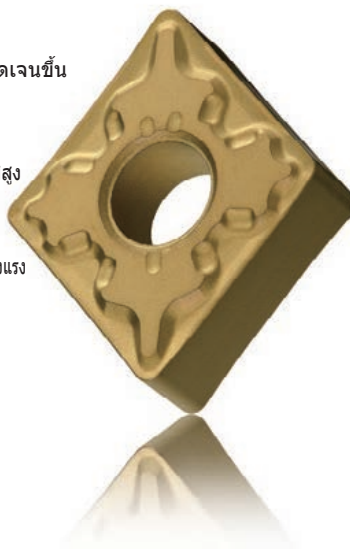
ชั้นงาน	การใช้งาน	เกรดที่แนะนำ	ความเร็วตัดที่แนะนำ (ม./นาที)	ISO	ระยะการปรับใช้งาน
P	การกลึงต่อเนื่อง	NEW MC6115	340 (215 – 480)	P ↑ ต่อเนื่อง ↓ สะดุด	
		NEW MC6125	330 (210 – 465)		
	การกลึงแบบมีสะดุด	MC6035	180 (115 – 260)		
M	การกลึงต่อเนื่อง	MC7015	220 (155 – 285)	M ↑ ต่อเนื่อง ↓ สะดุด	
		MC7025	180 (140 – 220)		
	กลึงต่อเนื่อง และ กลึงมีสะดุด	US735	130 (75 – 185)		
K	การกลึงต่อเนื่อง	MC5005	260 (165 – 365)	K ↑ ต่อเนื่อง ↓ สะดุด	
	การกลึงแบบมีสะดุด	MC5015	240 (150 – 335)		
S	กลึงต่อเนื่อง และ กลึงมีสะดุด	US905	70 (45 – 95)	S ↑ ต่อเนื่อง ↓ สะดุด	

เทคโนโลยีแบบเรียงตัวเป็นผลึกช่วยพัฒนาการยึดเกาะของสารเคลือบให้มีความเสถียรและช่วยต้านทานต่อการสึกหรอได้สูง

MC6115



- สีทองที่ช่วยให้เห็นหน้าคมตัดได้ชัดเจนขึ้น
- ทนต่อการสึกหรอได้สูงมากแม้ในอุณหภูมิสูง
- การยึดเกาะที่เหนียวแน่นระหว่างชั้นเคลือบที่แข็งแรง
- การเคลือบที่ทนต่อการสึกหรอสูง



■ Super Nano Texture Technology

มาตรฐาน Nano Texture เทคโนโลยีที่ถูกปรับปรุงพัฒนาไปสู่ การเคลือบชั้นนำของแนวหลัก Al₂O₃ เทคโนโลยี Super Nano Texture นี้ช่วยเพิ่มอายุการใช้งานของเครื่องมือและเพิ่มความทนทานต่อการ สึกหรอเนื่องจากผลึกที่ละเอียดและหนาแน่น

■ Super TOUGH-Grip

ชั้น Super TOUGH-Grip มีผลึกที่ละเอียดกว่าซึ่งช่วยเพิ่มความ แข็งแรงของการยึดเกาะระหว่างชั้นเคลือบ

■ ลักษณะเฉพาะของเกรด

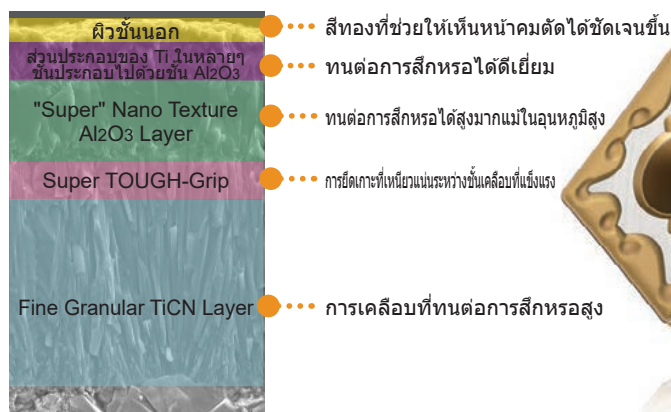
ชั้นงาน	เกรด	สารประกอบหลัก	ชั้นเคลือบ	
		ความแข็ง (HRA)	ส่วนประกอบ	ความหนา
P	เหล็ก	NEW MC6115	การสะสมตัวของ TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti สารประกอบไททาเนียม	หนา
		NEW MC6125	การสะสมตัวของ TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti สารประกอบไททาเนียม	หนา
		UE6020	การสะสมตัวของ TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti สารประกอบไททาเนียม	หนา
		MC6035	TiCN-Al ₂ O ₃	หนา
		UH6400	การสะสมตัวของ TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti สารประกอบไททาเนียม	หนา
M	สแตนเลส	MC7015	TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN	บาง
		US7020	TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN	บาง
		MC7025	TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN	บาง
		US735	สารประกอบไททาเนียม	บาง
K	เหล็กหล่อ เหล็กหล่อแบบอ่อน	MC5005	TiCN-Al ₂ O ₃	หนา
		MC5015	TiCN-Al ₂ O ₃	หนา
	เหล็กหล่อทนความร้อน	MH515	TiCN-Al ₂ O ₃	หนา
S	อัลลอยทนความร้อน	US905	TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN	บาง

ค่าความแข็งของปริมาณในสารตั้งต้น

ช่วยลดการแตกหักที่เกิดขึ้นเฉียบพลันอย่างได้ผล

ลดรอยแตกที่เกิดขึ้นระหว่างการกลึงงานที่ไม่เสถียรเนื่องจากการเคลือบที่ผ่อนคลายความเค้นแรงดึง MC6100 ซีรีส์ลดความเค้นแรงดึงลงไปกว่า 80% เมื่อเปรียบเทียบกับ CVD รุ่นเก่า

MC6125



ดูรายละเอียดแต่ละเกรดได้จากหน้าเว็บไซต์ ▶



คาร์ไบด์เคลือบ (PVD)

- การเคลือบ PVD ช่วยยืดอายุการใช้งานของเครื่องมือได้นานขึ้นเมื่อเทียบกับซีเมนต์คาร์ไบด์ ในสภาพการตัดเดียวกัน
- ในขั้นตอนของการเคลือบ ทำโดยรักษาความคมไว้โดยไม่ทำให้คุณภาพสารประกอบหลักลดลงหรือเปลี่ยนไป

ใบมีดกลึง

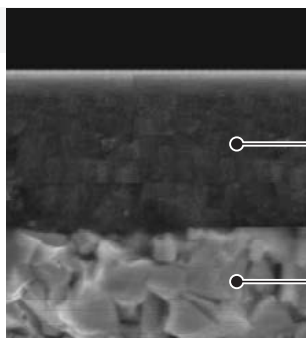
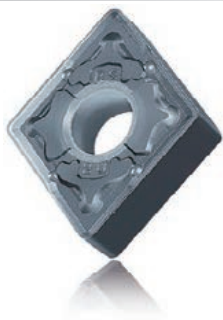
■ มาตรฐานในการเลือก

● การกลึง

ชิ้นงาน	เกรดที่แนะนำ	ความเร็วตัดที่แนะนำ (ม./นาที)	ISO	รายการปรับใช้งาน
P เหล็ก	VP10RT	120 (100 – 150)	P ต่อเนื่อง ↑ 10 ↓ 20 30 40 ↓ สะดุด	VP10RT, MS6015, NEW MS7025, VP15TF
	VP15TF	100 (50 – 150)		VP15TF
M สแตนเลส	VP10RT	120 (100 – 150)	M ต่อเนื่อง ↑ 10 ↓ 20 30 40 ↓ สะดุด	VP10RT, NEW MS7025, NEW MS9025, VP15TF, MP7035
	VP15TF	100 (80 – 135)		VP15TF
	MP7035	120 (85 – 155)		MP7035
K เหล็กหล่อ	VP10RT	120 (100 – 150)	K ต่อเนื่อง ↑ 10 ↓ 20 30 ↓ สะดุด	VP10RT, VP15TF
	VP15TF	120 (100 – 150)		VP15TF
S อัลลอยทนความร้อน	MP9005	80 (50 – 110)	S ต่อเนื่อง ↑ 10 ↓ 20 30 ↓ สะดุด	MP9005, VP05RT, MP9015, VP10RT, MP9025, NEW MS9025, VP15TF
	MP9015	60 (35 – 85)		MP9015, VP10RT, MP9025, NEW MS9025, VP15TF
	MP9025	30 (25 – 45)		MP9025, NEW MS9025, VP15TF

ใบมีดกลึง ISO สำหรับวัสดุตัดยาก

MP9005/MP9015/MP9025



เคลือบ(AI,Ti)Nชนิดมี Alประกอบสูงแบบชั้นเดียว

สารประกอบคาร์ไบด์ตั้งต้นชนิดพิเศษ

เกรด ISO	เกรด	แนวคิด	การปรับใช้งาน
S01	MP9005	เกรดคุณภาพดีเยี่ยมที่เน้นการทนต่อการสึกหรอ	อัลลอยทนความร้อน ครึ่งสุดท้ายปานกลาง
S10	MP9015	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานทั่วไป	อัลลอยทนความร้อน ปานกลางถึงค่อนข้างหยาบ
S30	MP9025	ทนทานต่อการสึกหรอ และมีความเสถียรมากขึ้น	อัลลอยทนความร้อน กลิ้งสะอาด ตัดเบา-ตัดหยาบ

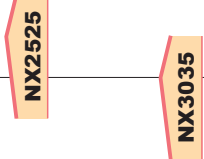
เชอร์เมิท

- โครงสร้างอัลลอยและวัสดุประสานแบบพิเศษทำให้ ทนต่อการแตกร้าวและการสึกหรอ
- ปรับระยะการใช้งานได้อย่างกว้างขวาง ทำให้จำนวนเครื่องมือที่ต้องใช้ลดลง
- NX3035 สำหรับการตัดแบบหล่อเย็น
- NX2525 สำหรับการตัดแบบแห้ง

A
ใบมีดกลึง

■ มาตรฐานในการเลือก

● การกลึง

ชิ้นงาน	การใช้งาน	เกรดที่แนะนำ	ความเร็วตัดที่แนะนำ (ม./นาที)	ISO	ระยะการปรับใช้งาน
P	การกลึงต่อเนื่อง	NX2525	230 (175 – 300)	P ต่อเนื่อง ↑ 10 ↓ 20 สิ้นสุด	
	การกลึงแบบมีสัลด	NX3035	220 (170 – 285)		
M	สแตนเลส	การกลึงต่อเนื่อง	NX2525	M ต่อเนื่อง ↑ 10 ↓ 20 สิ้นสุด	
K	เหล็กหล่อ เหล็กหล่อดัดง่าย	การกลึงครั้งสุดท้าย	NX2525	K ต่อเนื่อง ↑ 10 ↓ 20 สิ้นสุด	

■ ลักษณะเฉพาะของเกรด

เกรด	ความแข็ง (HRA)
NX2525	92.2
NX3035	91.5

หมายเหตุ 1) ค่าความแข็งของปริมาณในสารตั้งต้น



เซอ์เม็ทเคลือบ

- เซอ์เม็ทเคลือบ (การเคลือบ PVD) ทนต่อการสึกหรอและการแตกร้าว จึงตัดได้ต่อเนื่อง

ใบมีดกลึง

■มาตรฐานในการเลือก

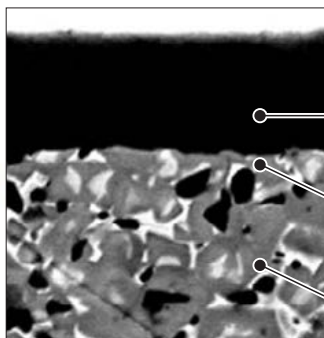
●การกลึง

ชั้นงาน	การใช้งาน	เกรดที่แนะนำ	ความเร็วตัดที่แนะนำ (ม./นาที)	ISO	ระยะการปรับใช้งาน
P	การกลึงต่อเนื่อง	VP25N AP25N	270 (200 – 345)	P ↑ ต่อเนื่อง ↓ สะดุด 10 20 30	VP25N AP25N MP3025 VP45N
	การกลึงแบบมีสะดุด	MP3025	250 (180 – 330)		
K	หลักหล่อ หลักหล่อแบบอ่อน	VP25N AP25N	190 (155 – 225)	K ↑ ต่อเนื่อง ↓ สะดุด 10 20	VP25N AP25N

มีประสิทธิภาพในการตัดงานชิ้นส่วนขนาดเล็ก

MP3025

MP3025
พัฒนาการยึดเกาะ
ของชั้นเคลือบด้วยสาร
ตั้งต้นชนิดพิเศษ
มีความทนต่อการสึก
หรอด้านข้างเพราะ
สามารถกลึงงานได้นาน
และให้ผิวสุดท้ายที่
ดีเยี่ยม



การเคลือบ PVD แบบ Ti-compound
ที่ทำให้มีความทนต่อการสึกหรอและ
การหลอมติดดีเยี่ยม

สารตั้งต้นชั้นผิวหน้าที่ให้การ
ยึดเกาะชั้นเคลือบที่แข็งแรง

สารตั้งต้นที่ให้ความทนต่อการแตกร้าวและ
Thermal shock ที่ดีกว่า

ชีเมนต์คาร์ไบด์

- เกรด UTi เหมาะสำหรับเหล็กหล่อ, เกรด HTi เหมาะกับอลูมิเนียม, โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ และเหล็กหล่อ เช่นเดียวกัน

■มาตรฐานในการเลือก

●การกลึง

ชั้นงาน	เกรดที่แนะนำ	ความเร็วตัดที่แนะนำ (ม./นาที)	ISO	ระยะการปรับใช้งาน
P	UTi20T	110 (90 – 130)	ต่อเนื่อง ↑ 10 ↓ 30 สะดุด	UTi20T
M	UTi20T	100 (80 – 115)	ต่อเนื่อง ↑ 10 ↓ 30 สะดุด	UTi20T
K	HTi05T	120 (80 – 165)	ต่อเนื่อง ↑ 10 ↓ 30 สะดุด	HTi05T
	HTi10	100 (75 – 135)		HTi10
	UTi20T	80 (60 – 110)		UTi20T
N	HTi10	500 (300 – 700)	ต่อเนื่อง ↑ 10 ↓ 30 สะดุด	HTi10
S	MT9005 RT9005	50 (35 – 80)	ต่อเนื่อง ↑ 10 ↓ 30 สะดุด	MT9005 RT9005
	MT9015 RT9010	60 (35 – 85)		MT9015 RT9010

■ส่วนประกอบหลักวิธีใช้

ISO	ส่วนประกอบหลัก	ลักษณะพิเศษ	ชั้นงาน
P M	WC-TiC-TaC-Co	ทนต่อการผิวดรูปและทนความร้อน	เหล็กคาร์บอน, เหล็กอัลลอย, สแตนเลส, เหล็กหล่อ
K N	WC-Co	ความมั่นคงของการจับสูงและทนทานต่อการสึกหรอ	เหล็กหล่อ, โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ
S	WC-Co	ป้องกันความร้อนสูงและกันการสึกหรอ	อัลลอยทนความร้อน, อัลลอยไททาเนียม

■ลักษณะเฉพาะของเกรด

ISO	เกรด	ความแข็ง (HRA)
P M	UTi20T	90.5
K N	HTi05T	92.5
	HTi10	92.0
S	MT9005/RT9005	92.2
	MT9015/RT9010	91.8

หมายเหตุ 1) ค่าความแข็งของปริมาณในสารตั้งต้น

A

ใบมีดกลึง



ชีเมนต์คาร์ไบด์แบบ ไมโครเกรน (เครื่องมือโซลิด)

A

ใบมีดกลึง

●หากเทียบกับชีเมนต์คาร์ไบด์ทั่วไปแล้ว แบบไมโครเกรนจะกันการสึกหรอดีกว่า และเหนียวมากกว่า

■มาตรฐานในการเลือก

เครื่องมือ	เกรดที่แนะนำ	ชิ้นงาน
สว่านPCB ขนาดเล็ก	SF10 MF10 MF20	อลูโลหะ
สว่านคาร์ไบด์แบบโซลิด ใบมีดกลึง ใบมีดปาด	TF15	เหล็ก • เหล็กหล่อ
โซลิดเอ็นดมิลล์	HTi10 TF15 MF10	เหล็ก • เหล็กหล่อ
เกียร์ฮีบ ริมเมอร์ ด้าป เป็นต้น	TF15 MF20 MF30	เหล็ก • เหล็กหล่อ, เป็นต้น.

■ลักษณะเฉพาะของเกรด

เกรด	ลักษณะเฉพาะของเกรด *		ISO	ทนทานต่อการสึกหรอ	ทนทานต่อการแตกหัก	กันสนิม
	ความแข็ง (HRA)	T.R.S (GPa)				
HTi10	92.0	3.2	K10	◎	○	○
TF15	91.0	4.0	K20	◎	○	◎
SF10	92.7	3.8	K01	◎	○	◎
MF10	93.0	4.0	K01	◎	○	◎
MF20	92.0	4.4	K10	○	◎	◎
MF30	90.7	4.3	K20	○	◎	◎

* หลัง HIP

หมายเหตุ 1) ค่าความแข็งของปริมาณในสารตั้งต้น

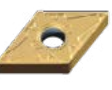
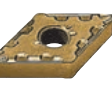
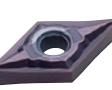
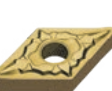
การแบ่งประเภท

A

ใบมีดกลึง

ใบมีดมุมจากแบบมีรู

การปฏิบัติงาน	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง
การกลึงครึ่งสุดท้าย	M	FP แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงละเอียดของเหล็กคาร์บอนและเหล็กอัลลอย ลดการอุดตันของเศษในขณะตัดงานที่มีแรงป้อนสูง และป้องกันเศษเกาะขึ้นผิวชิ้นงานในวัสดุตัดที่มีความอ่อน มุมมองการคายที่มากช่วยลดการสั่นสะเทือนและเสียรูปในการหมุนการตัดงานวัสดุที่ไม่แข็งแรง	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) 20° จมูก 20° ด้านข้าง CNMG120408-FP
		FH แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงละเอียดของเหล็กคาร์บอนและเหล็กอัลลอย ควบคุมเศษต่อเนื่องสม่ำเสมอที่ความลึกตัดน้อย	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) 12° จมูก 12° ด้านข้าง CNMG120408-FH
		FS ร่องคายเศษทางเล็กละเอียดสำหรับงานเก็บครึ่งสุดท้าย เหล็กเหนียว ควบคุมเศษต่อเนื่องสม่ำเสมอที่ความลึกตัดน้อย คมกัดคม ให้ประสิทธิภาพดีเยี่ยม	เหล็กเหนียว ap (mm.) f (mm./รอบ) 16° จมูก 8° ด้านข้าง CNMG120408-FS
		FY แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานเก็บครึ่งสุดท้ายเหล็กเหนียว มีประสิทธิภาพในการควบคุมเศษเกาะติด เหมาะสำหรับงานเก็บครึ่งสุดท้ายของเหล็กเหนียว	เหล็กเหนียว ap (mm.) f (mm./รอบ) 15° จมูก 15° 0.2 mm ด้านข้าง CNMG120408-FY
		FJ อีกหน้ึงทางเลือกสำหรับร่องคายเศษสำหรับงานตัดผิวสุดท้ายของวัสดุที่ตัดยาก เหมาะสำหรับโลหะทนความร้อนและไททาเนียมอัลลอย คมกัดคมผิวหน้าสวยงาม ขอบที่โค้ง เพื่อให้การคายเศษราบเรียบ	วัสดุตัดยาก ap (mm.) f (mm./รอบ) 14° จมูก 9° ด้านข้าง CNGG120404-FJ
		R/L-FS ความแม่นยำการกลึงครึ่งสุดท้าย ร่องคายเศษนำแบบแคบ สำหรับการควบคุมเศษดี คมกัดคมผิวหน้าสวยงาม	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) 14° ด้านข้าง TNGG160404R-FS
การกลึงละเอียด	M	R/L-F การกลึงครึ่งสุดท้าย ร่องคายเศษนำควบคุมการไหลของเศษ คมกัดคมผิวหน้าสวยงาม	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) 14° ด้านข้าง TNGG160404R-F
		LP แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงละเอียดของเหล็กคาร์บอนและเหล็กอัลลอย การป้องกันเศษให้อยู่ในขอบเขตของการกลึงละเอียด ส่วนโค้งของคมตัด ช่วยให้การคายเศษดีขึ้น	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) 15° 0.1 mm จมูก 11° 0.2 mm ด้านข้าง CNMG120408-LP
		LM แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงละเอียดของเหล็กสแตนเลส การป้องกันเศษให้อยู่ในขอบเขตของการกลึงละเอียด ร่องคายเศษที่มีมุมหน้าสัมผัสจะสามารถควบคุมการเกิดครีบก	สแตนเลส ap (mm.) f (mm./รอบ) 15° 0.50 mm จมูก 20° ด้านข้าง CNMG120408-LM

	ขนมเบี้ยกปุ่น 80° 	ขนมเบี้ยกปุ่น 55° 	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90° 	สามเหลี่ยม 60° 	ขนมเบี้ยกปุ่น 35° 	สามเหลี่ยมโค้ง 80° 	วงกลม 	ชื่อรองคายเศษ และภาพตัดขวาง
	CNMG_FP  ↻ A074	DNMG_FP  ↻ A081	SNMG_FP  ↻ A089	TNMG_FP  ↻ A095	VNMG_FP  ↻ A102	WNMG_FP  ↻ A106		FP 
	CNMG_FH  ↻ A074	DNMG_FH  ↻ A081	SNMG_FH  ↻ A089	TNMG_FH  ↻ A095	VNMG_FH  ↻ A102	WNMG_FH  ↻ A106		FH 
	CNMG_FS  ↻ A074	DNMG_FS  ↻ A081	SNMG_FS  ↻ A089	TNMG_FS  ↻ A095	VNMG_FS  ↻ A102	WNMG_FS  ↻ A106		FS 
	CNMG_FY  ↻ A074	DNMG_FY  ↻ A081		TNMG_FY  ↻ A095		WNMG_FY  ↻ A106		FY 
	CNMG_FJ  ↻ A074	DNMG_FJ  ↻ A081			VNMG_FJ  ↻ A102			FJ 
				TNMG_R/L-FS  ↻ A095				R/L-FS 
				TNMG_R/L-F  ↻ A095	VNMG_R/L-F  ↻ A102			R/L-F 
	CNMG_LP  ↻ A074	DNMG_LP  ↻ A082	SNMG_LP  ↻ A089	TNMG_LP  ↻ A096	VNMG_LP  ↻ A102	WNMG_LP  ↻ A106		LP 
	CNMG_LM  ↻ A075	DNMG_LM  ↻ A082	SNMG_LM  ↻ A089	TNMG_LM  ↻ A096	VNMG_LM  ↻ A103	WNMG_LM  ↻ A106		LM 



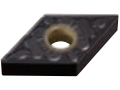
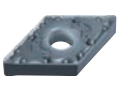
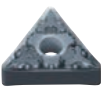
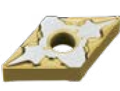
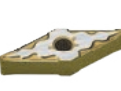
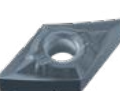
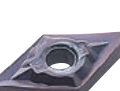
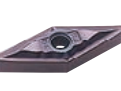
การแบ่งประเภท

A

ใบมีดกลึง

ใบมีดมุมจากแบบมีรู

การรับใช้งาน	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง
M	LK 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานเหล็กหล่อ พื้นราบมุมบวกแบบแคบทำให้แรงต้านทานต่ำและได้ผิวงานที่ดี	เหล็กหล่อ ap (mm.) f (mm./รอบ) ด้านข้าง 15° 0.15 mm 6° CNMG120408-LK
	LS 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงละเอียดของวัสดุตัดยาก ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับการกลึงละเอียด สแตนเลส ระบายเศษได้ดีเมื่อใช้กับความลึกตื้นน้อยกว่า R	อัลลอยทนความร้อน ap (mm.) f (mm./รอบ) 20° 0.4 mm จมูก 20° 0.6 mm ด้านข้าง CNMG120408-LS
	SH 	ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับการเก็บละเอียดเหล็กคาร์บอนและเหล็กอัลลอย สามารถใช้ความลึกตัดต่ำและอัตราป้อนสูง ขอบที่โค้ง เพื่อให้การคายเศษราบเรียบ แนะนำสำหรับชิ้นงานในระย 160–250HB	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) 15° จมูก 15° 0.2 mm ด้านข้าง CNMG120408-SH
	SA 	ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับการเก็บละเอียดเหล็กคาร์บอนและเหล็กอัลลอย ควบคุมเศษดีกว่าที่ความลึกตื้นน้อย ครอบคลุมงานเกือบปีและงานกลึงถอยหลังด้วยคมตัดแบบคลื่น แนะนำสำหรับชิ้นงานในระย 200–300HB	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) 25° 0.3 mm จมูก 25° 0.34 mm ด้านข้าง CNMG120408-SA
	SW 	เม็ดมีดไวเปอร์สำหรับตัดงาน เหล็กคาร์บอน, อัลลอย, สแตนเลส และเหล็กหล่อ เมื่อเปรียบเทียบกับร่องคายเศษแบบเดิมที่ผิวงานสุดท้าย ค่าความเรียบผิวยังคงเดิมแม้จะเพิ่มอัตราป้อนต่อรอบ ถึง 2 เท่า ไวเปอร์ออกแบบสำหรับเพิ่มผลผลิตและปรับปรุงผิวสำเร็จ	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) 18° 0.15 mm จมูก 18° 0.15 mm ด้านข้าง CNMG120408-SW
	SY 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงละเอียดของเหล็กเหนียว มีประสิทธิภาพในการควบคุมเศษเกาะติด เหมาะสำหรับการกลึงละเอียดของเหล็กเหนียว	เหล็กเหนียว ap (mm.) f (mm./รอบ) 10° จมูก 10° 0.2 mm ด้านข้าง CNMG120408-SY
	MJ 	ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับการเก็บละเอียดวัสดุตัดยาก เหมาะสำหรับโลหะทนความร้อนและไททาเนียมอัลลอย คมกัดคมผิวหน้าสวยงาม ขอบที่โค้ง เพื่อให้การคายเศษราบเรียบ ทนต่อการสึกหรอแบบเป็นรอยบากสำหรับงานกลึงละเอียดถึงงานกลึงปานกลาง	วัสดุตัดยาก ap (mm.) f (mm./รอบ) 13° จมูก 9° ด้านข้าง CNMG120408-MJ
G	MJ 	ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับการเก็บละเอียดวัสดุตัดยาก ร่องคายเศษด้านคู่, ร่องคายเศษด้านเดียว (แบบ D, แบบ V) คมกัดคมผิวหน้าสวยงาม เหมาะสำหรับโลหะทนความร้อนและไททาเนียมอัลลอย ขอบที่โค้ง เพื่อให้การคายเศษราบเรียบ	วัสดุตัดยาก ap (mm.) f (mm./รอบ) 13° จมูก 9° ด้านข้าง CNGG120408-MJ
	R/L-K 	การกลึงละเอียด ร่องคายเศษด้านขนาน ควบคุมเศษดีเยี่ยม สำหรับแรงป้อนต่ำถึงปานกลาง	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) ด้านข้าง 14° 0.25 mm TNGG160404R-K

	ขนมเบี้ยกปุ่น 80° 	ขนมเบี้ยกปุ่น 55° 	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90° 	สามเหลี่ยม 60° 	ขนมเบี้ยกปุ่น 35° 	สามเหลี่ยมโค้ง 80° 	วงกลม 	ชื่อรองคายเศษ และภาพตัดขวาง
	CNMG_LK  ↻ A075	DNMG_LK  ↻ A082	SNMG_LK  ↻ A089	TNMG_LK  ↻ A096	VNMG_LK  ↻ A103	WNMG_LK  ↻ A107		LK 
	CNMG_LS  ↻ A075	DNMG_LS  ↻ A082		TNMG_LS  ↻ A096	VNMG_LS  ↻ A103	WNMG_LS  ↻ A107		LS 
	CNMG_SH  ↻ A075	DNMG_SH  ↻ A083	SNMG_SH  ↻ A090	TNMG_SH  ↻ A096	VNMG_SH  ↻ A103	WNMG_SH  ↻ A107		SH 
	CNMG_SA  ↻ A075	DNMG_SA  ↻ A083	SNMG_SA  ↻ A090	TNMG_SA  ↻ A096	VNMG_SA  ↻ A103	WNMG_SA  ↻ A107		SA 
	CNMG_SW  ↻ A075	DNMX_SW  ↻ A083		TNMX_SW  ↻ A097		WNMG_SW  ↻ A107		SW 
	CNMG_SY  ↻ A075	DNMG_SY  ↻ A083	SNMG_SY  ↻ A090	TNMG_SY  ↻ A097		WNMG_SY  ↻ A107		SY 
	CNMG_MJ  ↻ A075	DNMG_MJ  ↻ A083		TNMG_MJ  ↻ A097	VNMG_MJ  ↻ A103	WNMG_MJ  ↻ A107		MJ(M) 
	CNGG_MJ  ↻ A075	DNGM_MJ  ↻ A083			VNGM_MJ  ↻ A103			MJ(G) 
				TNGG_R/L-K  ↻ A097				R/L-K 

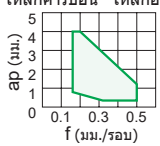
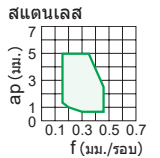
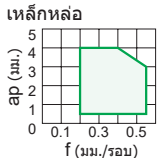
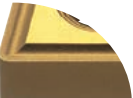
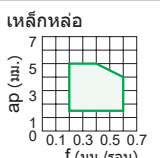
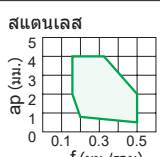
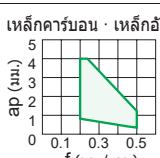
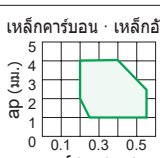


การแบ่งประเภท

A

ใบมีดกลึง

ใบมีดมุมจากแบบมีรู

การปรับใช้งาน	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง
การกลึงปานกลาง	MP 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงปานกลางของเหล็กคาร์บอนและเหล็กอัลลอย เหมาะสำหรับการกลึงละเอียดถึงปานกลาง รูปทรงร่องคายเศษเหมาะกับงานก๊อบปีและงานกลึงถอยหลัง รูปทรงคมตัดให้ความสมดุลที่ดีที่สุดของความคมและการทนต่อการแตกร้าว	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  15° 0.15 mm จมูก 11° 0.2 mm ด้านข้าง CNMG120408-MP
	MM 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงปานกลางของเหล็กสแตนเลส พื้นที่ของรูปทรงที่เหมาะสมด้วยเทคโนโลยี simulation analysis ช่วยควบคุมการเปลี่ยนรูอย่างถาวรที่มุมและยังให้อายุการใช้งานที่ยาวนานขึ้น	สแตนเลส  6° 0.3 mm จมูก 10° 0.3 mm ด้านข้าง CNMG120408-MM
	MK 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงปานกลางของเหล็กหล่อ สมดุลสูงระหว่างความคมและความแข็งแรงสำหรับงานทั่วไป	เหล็กหล่อ  ด้านข้าง 15° 0.25 mm 3° CNMG120408-MK
	MS 	ตัวเลือกแรกสำหรับวัสดุที่ตัดยากทางเลือกเบรกเกอร์ สำหรับการตัดงานสแตนเลสแบบปานกลาง ด้วยมุมคายขนาดใหญ่ 2 มม.ช่วยให้เศษไม่บีบและไม่พันกัน ใช้สำหรับ MP9005, MP9015, MP9025, MT9015	วัสดุตัดยาก  25° 0.5 mm จมูก 15° 0.5 mm ด้านข้าง 15° CNMG120408-MS
	MS 	ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับงานกลึงปานกลางของเหล็กสแตนเลสและวัสดุที่ตัดยาก คมกัดคมให้ประสิทธิภาพที่ดีเยี่ยม ร่องคายเศษแบบผิวเรียบด้านบนให้คุณสมบัติคมตัดที่แข็งแรง ใช้สำหรับเกรดอื่นที่ไม่ใช่ MP9005, MP9015, MP9025, MT9015	สแตนเลส  25° 0.5 mm จมูก 15° 0.5 mm ด้านข้าง 15° CNMG120408-MS
	GK 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงปานกลางของเหล็กหล่อ ร่องคายเศษแบบใช้งานได้หลากหลาย พื้นราบช่วยให้คมตัดมีความแข็งแรง	เหล็กหล่อ  ด้านข้าง 15° 0.25 mm CNMG120408-GK
	GM 	ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับงานกลึงละเอียดถึงงานกลึงปานกลางของเหล็กสแตนเลส ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับ LM และ MM ทนต่อการสึกหรอแบบเป็นรอยบากสำหรับงานกลึงละเอียดถึงงานกลึงปานกลาง	สแตนเลส  25° 0.5 mm จมูก 15° 0.5 mm ด้านข้าง 15° CNMG120408-GM
	MA 	ร่องคายเศษออกแบบประสงค์ การตัดงานทั่วไปในอุดมคติ พื้นที่มุมบวกให้การตัดที่คม	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  22° 0.2 mm จมูก 6° 0.2 mm ด้านข้าง 6° CNMG120408-MA
	MH 	ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับงานเก็บปานกลางของเหล็กคาร์บอนและเหล็กอัลลอย พื้นที่ราบให้ความแข็งแรงคมตัดสูง ร่องคายเศษที่เหมาะสมทำให้มีการคายเศษได้ดี	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  16° 0.25 mm จมูก 16° 0.35 mm ด้านข้าง CNMG120408-MH

	ขนมเบี้ยกปุ่น 80° 	ขนมเบี้ยกปุ่น 55° 	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90° 	สามเหลี่ยม 60° 	ขนมเบี้ยกปุ่น 35° 	สามเหลี่ยมโค้ง 80° 	วงกลม 	ชื่อรุ่นคายเศษ และภาพตัดขวาง
	CNMG_MP  ↻ A076	DNMG_MP  ↻ A084	SNMG_MP  ↻ A090	TNMG_MP  ↻ A097	VNMG_MP  ↻ A103	WNMG_MP  ↻ A108		MP 
	CNMG_MM  ↻ A076	DNMG_MM  ↻ A084	SNMG_MM  ↻ A090	TNMG_MM  ↻ A097	VNMG_MM  ↻ A103	WNMG_MM  ↻ A108		MM 
	CNMG_MK  ↻ A076	DNMG_MK  ↻ A084	SNMG_MK  ↻ A091	TNMG_MK  ↻ A097	VNMG_MK  ↻ A104	WNMG_MK  ↻ A108		MK 
	CNMG_MS  ↻ A076	DNMG_MS  ↻ A084	SNMG_MS  ↻ A091	TNMG_MS  ↻ A097	VNMG_MS  ↻ A104	WNMG_MS  ↻ A108		MS 
	CNMG_MS  ↻ A077	DNMG_MS  ↻ A084	SNMG_MS  ↻ A091	TNMG_MS  ↻ A098	VNMG_MS  ↻ A104	WNMG_MS  ↻ A108		MS 
	CNMG_GK  ↻ A077	DNMG_GK  ↻ A085	SNMG_GK  ↻ A091	TNMG_GK  ↻ A098	VNMG_GK  ↻ A104	WNMG_GK  ↻ A109		GK 
	CNMG_GM  ↻ A077	DNMG_GM  ↻ A085	SNMG_GM  ↻ A091	TNMG_GM  ↻ A098	VNMG_GM  ↻ A104	WNMG_GM  ↻ A109		GM 
	CNMG_MA  ↻ A077	DNMG_MA  ↻ A085	SNMG_MA  ↻ A091	TNMG_MA  ↻ A098	VNMG_MA  ↻ A104	WNMG_MA  ↻ A109		MA 
	CNMG_MH  ↻ A077	DNMG_MH  ↻ A085	SNMG_MH  ↻ A091	TNMG_MH  ↻ A098	VNMG_MH  ↻ A105	WNMG_MH  ↻ A109		MH 

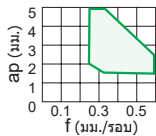
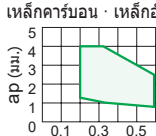
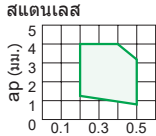
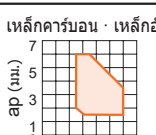
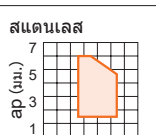


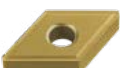
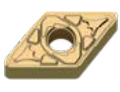
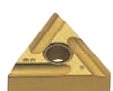
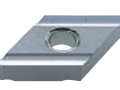
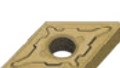
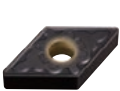
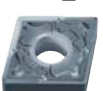
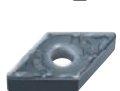
การแบ่งประเภท

A

ใบมีดกลึง

ใบมีดมุมจากแบบมีรู

การปรับใช้งาน	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง
การกลึงปานกลาง	มาตรฐาน 	ร่องคายเศษทางเล็กละเอียดสำหรับงานเก็บปานกลางของเหล็กคาร์บอนและเหล็กอัลลอย พื้นที่ราบให้ความแข็งแรงคมตัดสูง ร่องคายเศษแบบผิวเรียบด้านบนให้คุณสมบัติคมตัดที่แข็งแรง	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  15° 0.25 mm จมูก 15° 0.25 mm ด้านข้าง CNMG120408
	MW 	เม็ดมีดไวเปอร์สำหรับตัดงานปานกลาง เหล็กคาร์บอน, อัลลอย, สแตนเลส และเหล็กหล่อ ใบมีดไวเปอร์ใช้แรงป้อนได้ 2 เท่า chip pocket ก้นเศษพื้น	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  19° 0.25 mm จมูก 19° 0.3 mm ด้านข้าง CNMG120408-MW
	R/L-ES 	ร่องคายเศษทางเล็กละเอียดสำหรับงานเก็บปานกลางของสแตนเลส สมดุลระหว่างความแข็งแรงและความคม ร่องคายเศษขวาหรือซ้ายมือ เพื่อควบคุมเศษไปในทิศทางเดียวกัน	สแตนเลส  ด้านข้าง 15° 0.16 mm TNMG160404R-ES
	R/L-2G 	ร่องคายเศษทางเล็กละเอียดสำหรับงานเก็บปานกลางของเหล็กคาร์บอนและเหล็กอัลลอย สมดุลระหว่างความแข็งแรงและความคม ร่องคายเศษขวาหรือซ้ายมือ เพื่อควบคุมเศษไปในทิศทางเดียวกัน ร่องคายเศษชนิดแม่นยำ	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  ด้านข้าง 14° 0.2 mm TNMG160404R-2G
	R/L 	การกลึงปานกลาง รอยคายเศษด้านขนาน การคายเศษดีถ้าใช้แรงป้อนปานกลาง	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  ด้านข้าง 14° 0.25 mm TNMG160408R
การกลึงหยาบ	RP 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงหยาบของเหล็กคาร์บอนและเหล็กอัลลอย สำหรับงานตัดแบบมีสะเก็ดและมีเศษมาก มุมคายที่เหมาะสม จะให้ความแข็งแรงและความต้านทานในการตัดสมดุลกัน	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  3° 0.33 mm จมูก 0.33 mm ด้านข้าง CNMG120408-RP
	RM 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงหยาบของเหล็กสแตนเลส ร่องคายเศษ 2 ด้าน M คลาส ทนทานต่อการแตกร้าวในงานกลึงแบบมีสะเก็ด เนื่องจากพื้นที่ของรูปทรงที่เหมาะสมและการกลับคม	สแตนเลส  3° 0.32 mm จมูก 6° 0.32 mm ด้านข้าง CNMG120408-RM
	RK 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงหยาบของเหล็กหล่อ พื้นที่ผิวราบกว้างกว่าเดิม 3 เท่าหรือมากกว่าทำให้มีความมั่นคง เหมาะกับงานมีสะเก็ดหรือปอกผิว	เหล็กหล่อ  ด้านข้าง 15° 0.35 mm CNMG120408-RK
	RS 	ทางเลือกร่องคายเศษสำหรับงานตัดหยาบ วัสดุประเภทสแตนเลส พื้นราบมุมบวกทนต่อการหลอมติด เศษพอก และกร่อน แม้ใช้ความเร็วต่ำ	วัสดุตัดยาก  20° 0.2 mm จมูก 10° 0.2 mm ด้านข้าง CNMG120408-RS

	ขนมเบี้ยกปุ่น 80° 	ขนมเบี้ยกปุ่น 55° 	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90° 	สามเหลี่ยม 60° 	ขนมเบี้ยกปุ่น 35° 	สามเหลี่ยมโค้ง 80° 	วงกลม 	ชื่อรองคายเศษ และภาพตัดขวาง
	CNMG  ↻ A078	DNMG  ↻ A085	SNMG  ↻ A092	TNMG  ↻ A099	VNMG  ↻ A105	WNMG  ↻ A109	RNMG  ↻ A088	มาตรฐาน 
	CNMG_MW  ↻ A078	DNMX_MW  ↻ A085		TNMX_MW  ↻ A099		WNMG_MW  ↻ A109		MW 
				TNMG_R/L-ES  ↻ A099				R/L-ES 
				TNMG_R/L-2G  ↻ A099				R/L-2G 
		DNGG_R/L  ↻ A086	SNGG_R/L  ↻ A092	TNGG_R/L  ↻ A099	VNGG_R/L  ↻ A105			R/L 
	CNMG_RP  ↻ A078	DNMG_RP  ↻ A086	SNMG_RP  ↻ A092	TNMG_RP  ↻ A100		WNMG_RP  ↻ A109		RP 
	CNMG_RM  ↻ A078	DNMG_RM  ↻ A086	SNMG_RM  ↻ A092	TNMG_RM  ↻ A100		WNMG_RM  ↻ A110		RM 
	CNMG_RK  ↻ A079	DNMG_RK  ↻ A086	SNMG_RK  ↻ A093	TNMG_RK  ↻ A100		WNMG_RK  ↻ A110		RK 
	CNMG_RS  ↻ A079	DNMG_RS  ↻ A086	SNMG_RS  ↻ A093	TNMG_RS  ↻ A100		WNMG_RS  ↻ A110		RS 

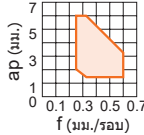
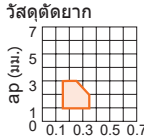
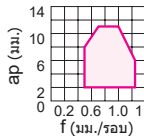
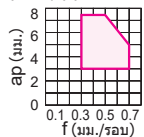
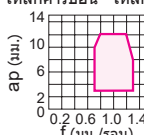
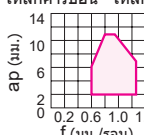
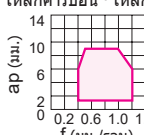
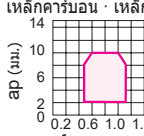


การแบ่งประเภท

A

ใบมีดกลึง

ใบมีดมุมจากแบบมีรู

การรับใช้งาน	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง	
การกลึงหยาบ	M	GH  ทางเลือกร่องคายเศษสำหรับงานตัดหยาบ วัสดุประเภท เหล็กคาร์บอน, อลูมิเนียม และเหล็กหล่อ สำหรับงานตัดแบบมีสะเก็ดและมีเศษมาก ความกว้างพื้นที่ราบและร่องเศษขนาดใหญ่ เพื่อให้อัตราแรงป้อนสูง	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  18° 0.32 mm จมูก 18° 0.32 mm ด้านข้าง CNMG120408-GH	
	M	GJ  ทางเลือกร่องคายเศษสำหรับงานตัดหยาบ วัสดุตัดยาก ความสมดุลของความคมและความแข็งแรง รูปทรงคมตัด ทนต่อการสึกหรอผิวสูง	วัสดุตัดยาก  18° 0.15 mm จมูก 18° 0.15 mm ด้านข้าง CNMG120408-GJ	
การกลึงหยาบ	M	HX  แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงหยาบของ เหล็กคาร์บอนและเหล็กอัลลอย ครอบคลุมงานกินหนักระยะปานกลาง คมตัดตรงและแหลมเพอร์ ให้ความสมดุลของความคมและความแข็งแรง ตรงพื้นที่ผ่นแปล และร่องคายเศษแบบคลื่นควบคุมเศษดี	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  23° 0.43 mm จมูก 21° 0.52 mm ด้านข้าง CNMM190616-HX	
	M	HL  แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงหยาบของ สแตนเลส ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับการกลึงหยาบของเหล็กคาร์บอน และเหล็กอัลลอย แรงต้านต่ำเนื่องจากผิวเรียบแคบ ช่วยเพิ่มประสิทธิภาพในการคายเศษสูง	สแตนเลส  15° 0.34 mm CNMM190616-HL	
	M	HR  ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับการกลึงหยาบของเหล็กคาร์บอน และเหล็กอัลลอย ปลายใบมีดมีความแข็งแรงสูง แม้แรงป้อนสูงหรือความลึกตัดสูงก็ตาม แต่ยังคายเศษได้ดี	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  20° 0.58 mm CNMM250924-HR	
	M	HV  ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับการกลึงหยาบของเหล็กคาร์บอน และเหล็กอัลลอย ครอบคลุมงานกินหนักช่วงบน พื้นที่กว้างและยาวของแหลมเพอร์เพิ่มความแข็งแรงคมกัด ร่องคายเศษกันเศษพัน	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  20° 0.68 mm จมูก 20° 0.68 mm ด้านข้าง SNMM190616-HV	
	M	HZ  ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับการกลึงหยาบของเหล็กคาร์บอน และเหล็กอัลลอย ครอบคลุมงานกินหนักช่วงล่าง แรงต้านการตัดต่ำ เพราะมีพื้นที่มุมบวกและโค้ง แต่มียอดน้ำช่วยเพิ่มประสิทธิภาพในการควบคุมเศษ โดยไม่เพิ่มแรงต้านการตัด	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  22° 0.42 mm จมูก 22° 0.42 mm ด้านข้าง CNMM190616-HZ	
	M	HM  ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับการกลึงหยาบของเหล็กคาร์บอน และเหล็กอัลลอยและสแตนเลส พื้นราบที่เป็นเลิศด้านความสมดุลระหว่างความคมและความแข็งแรง	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  16° 0.32 mm CNMM190616-HM	

	ขนมเบี้ยกปุ่น 80° 	ขนมเบี้ยกปุ่น 55° 	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90° 	สามเหลี่ยม 60° 	ขนมเบี้ยกปุ่น 35° 	สามเหลี่ยมโค้ง 80° 	วงกลม 	ชื่อรองคายเศษ และภาพตัดขวาง
	CNMG_GH  ↻ A079	DNMG_GH  ↻ A087	SNMG_GH  ↻ A093	TNMG_GH  ↻ A101		WNMG_GH  ↻ A110		GH 
	CNMG_GJ  ↻ A079	DNMG_GJ  ↻ A087				WNMG_GJ  ↻ A110		GJ 
	CNMM_HX  ↻ A079		SNMM_HX  ↻ A093					HX 
	CNMM_HL  ↻ A079	DNMM_HL  ↻ A087	SNMM_HL  ↻ A093	TNMM_HL  ↻ A101				HL 
	CNMM_HR  ↻ A080		SNMM_HR  ↻ A093					HR 
	CNMM_HV  ↻ A080		SNMM_HV  ↻ A093					HV 
	CNMM_HZ  ↻ A080	DNMM_HZ  ↻ A087	SNMM_HZ  ↻ A094	TNMM_HZ  ↻ A101				HZ 
	CNMM_HM  ↻ A080		SNMM_HM  ↻ A094					HM 

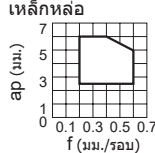
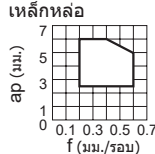


การแบ่งประเภท

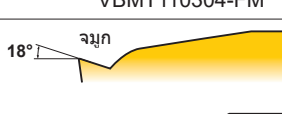
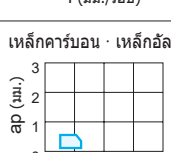
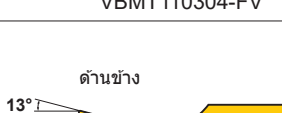
A

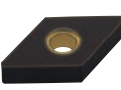
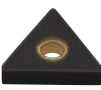
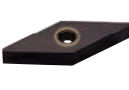
ใบมีดกลึง

ใบมีดมุมจากแบบมีรู

การปรับใช้งาน	ค่าความถี่ตัดที่ปรับได้	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง	
สำหรับเหล็กหล่อ	M	หน้าเรียบ 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงหยาบของเหล็กหล่อ หน้าเรียบ ใช้ได้กับงานที่มีสัณฐานเพราะคมกัดแข็งแรง	เหล็กหล่อ  0°  CNMA120408	
	G	หน้าเรียบ 	การกลึงหยาบของเหล็กหล่อ หน้าเรียบ ใช้ได้กับงานที่มีสัณฐานเพราะคมกัดแข็งแรง สามารถใช้กับงานที่ต้องการค่าความผิดพลาดใกล้เคียงกับค่าความผิดพลาดใบมีดระดับ G	เหล็กหล่อ  0°  DNGA150408	

ใบมีดมุมบวกแบบมีรู 5°

การปรับใช้งาน	ค่าความถี่ตัดที่ปรับได้	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง	
การกลึงครึ่งสุดท้าย	M	FP 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงละเอียดของเหล็กคาร์บอนและเหล็กอัลลอยและเหล็กเหนียว ร่องคายเศษที่มีส่วนยื่นออกมาบริเวณปลายของมุมเม็ดมีดช่วยควบคุมการคายเศษ แม้จะเป็นความลึกตื้นน้อย	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  6° จมูก 6° ด้านข้าง  VBMT110304-FP	
		FM 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงผิวสุดท้ายของสแตนเลส ร่องคายเศษที่มีส่วนยื่นออกมาบริเวณปลายของมุมเม็ดมีดช่วยควบคุมการคายเศษ แม้จะเป็นความลึกตื้นน้อย	สแตนเลส  6° จมูก 6° ด้านข้าง  VBMT110304-FM	
		FV 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการเก็บครึ่งสุดท้ายเหล็กคาร์บอนเหล็กอัลลอย เหล็กเหนียวและสแตนเลส เหมาะสำหรับความลึกตื้นและอัตราเร่งป้อนต่ำ คมกัดคมและแรงต้านการตัดต่ำ ทำให้การตัดมีประสิทธิภาพ	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  18° จมูก 8° ด้านข้าง  VBMT110304-FV	
	G	R/L-F 	การกลึงครึ่งสุดท้าย ร่องคายเศษนำควบคุมการไหลของเศษ คมกัดคมมากทำให้ได้ผิวสวยงาม	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  13° ด้านข้าง  VBGT110304R-F	

	ขนมเบี้ยกปูน 80° 	ขนมเบี้ยกปูน 55° 	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90° 	สามเหลี่ยม 60° 	ขนมเบี้ยกปูน 35° 	สามเหลี่ยมโค้ง 80° 	วงกลม 	ชื่อรองคายเศษ และภาพตัดขวาง
	CNMA  ↻ A080	DNMA  ↻ A087	SNMA  ↻ A094	TNMA  ↻ A101	VNMA  ↻ A105	WNMA  ↻ A110		หน้าเรียบ(M) 
		DNGA  ↻ A087	SNGA  ↻ A094	TNGA  ↻ A101	VNGA  ↻ A105			หน้าเรียบ(G) 

	ขนมเบี้ยกปูน 80° 	ขนมเบี้ยกปูน 55° 	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90° 	สามเหลี่ยม 60° 	ขนมเบี้ยกปูน 35° 	สามเหลี่ยมโค้ง 80° 	วงกลม 	ชื่อรองคายเศษ และภาพตัดขวาง
					VBMT_FP  ↻ A142			FP 
					VBMT_FM  ↻ A142			FM 
					VBMT_FV  ↻ A142			FV 
					VBGT_R/L-F  ↻ A142	WBG_T_R/L-F  ↻ A150		R/L-F 

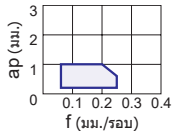
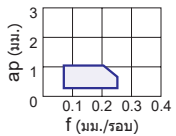
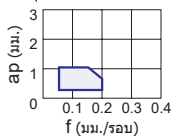
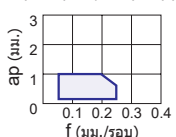
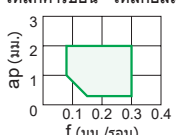
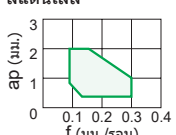
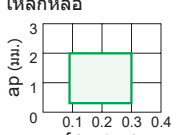
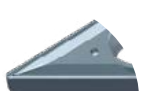
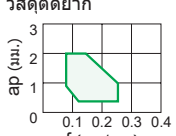


การแบ่งประเภท

A

ใบมีดกลึง

ใบมีดมุมบวกแบบมีรู 5°

การปฏิบัติงาน	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง
การกลึงละเอียด	LP 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงละเอียดของเหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอยและเหล็กเหนียว คมตัดที่คมจากขนาดที่ใหญ่ของมุมของผิวหน้าเมตมีด ป้องกันการหลอมติดของเมตมีดและความคมผิวของการกลึงขั้นสุดท้ายที่อาจมีวงๆ ขาวขุ่น ร่องคายเศษที่มีส่วนยื่นออกมาเหมาะสำหรับพื้นที่ความลึกตัดที่มีความหลากหลายของการคายเศษ	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  VBMT110304-LP
	LM 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงละเอียดของเหล็กสแตนเลส คมตัดที่คมจากขนาดที่ใหญ่ของมุมของผิวหน้าเมตมีด ป้องกันการหลอมติดของเมตมีดและความคมผิวของการกลึงขั้นสุดท้ายที่อาจมีวงๆ ขาวขุ่น ร่องคายเศษที่มีส่วนยื่นออกมาเหมาะสำหรับพื้นที่ความลึกตัดที่มีความหลากหลายของการคายเศษ	สแตนเลส  VBMT110304-LM
	LS 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงละเอียดของวัสดุตัดยาก ป้องกันการหลอมติดของเมตมีดและความคมผิวของการกลึงขั้นสุดท้ายที่อาจมีวงๆ ขาวขุ่น	วัสดุตัดยาก  VBMT110304-LS
	SV 	ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับการกลึงละเอียดเหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอย ว และสแตนเลส มุมคายขนาดใหญ่ ทำให้กัดได้ดี จุดแหลมที่ยื่นออกไป เพิ่มความมั่นใจในการควบคุมเศษที่ความลึกตัดน้อยกว่า 1 มม.	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  VBMT110304-SV
การกลึงปานกลาง	MP 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงปานกลางของเหล็กคาร์บอนและเหล็กอัลลอยเหล็กเหนียว มีความสมดุลต่อความทนต่อการสึกหรอและการแตกร้าวจากพื้นที่ที่เรียบบริเวณคมตัด ช่วงที่กว้างของหลุมพักเศษช่วยเพิ่มความต้านทานในการตัดลดการสั่นสะเทือนและการติดของเศษ แม้จะเป็นช่วงความลึกตัดมาก	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  VBMT160404-MP
	MM 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงปานกลางของเหล็กสแตนเลส มีความสมดุลต่อความทนต่อการสึกหรอและการแตกร้าวจากพื้นที่ที่เรียบบริเวณคมตัด ช่วงที่กว้างของหลุมพักเศษช่วยเพิ่มความต้านทานในการตัดลดการสั่นสะเทือนและการติดของเศษ แม้จะเป็นช่วงความลึกตัดมาก	สแตนเลส  VBMT160404-MM
	MK 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงปานกลางของเหล็กหล่อ สมดุลสูงระหว่างความคมและความแข็งแรงสำหรับงานทั่วไป	เหล็กหล่อ  VBMT160404-MK
	MS 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงปานกลางของเหล็กวัสดุตัดยาก ช่วงที่กว้างของหลุมพักเศษช่วยเพิ่มความต้านทานในการตัดลดการสั่นสะเทือนและการติดของเศษ แม้จะเป็นช่วงความลึกตัดมาก	วัสดุตัดยาก  VBMT160404-MS
	มาตรฐาน 	ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับงานเก็บปานกลางของเหล็กคาร์บอน, เหล็กอัลลอย, และสแตนเลส ทั้งแข็งแรงและคม เพราะมีทั้งพื้นที่ราบและมุมคายใหญ่	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  VBMT160404

	ขนมเบี้ยกปุ่น 80° 	ขนมเบี้ยกปุ่น 55° 	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90° 	สามเหลี่ยม 60° 	ขนมเบี้ยกปุ่น 35° 	สามเหลี่ยมโค้ง 80° 	วงกลม 	ชื่อร่องคายเศษ และภาพตัดขวาง
					VBMT_LP  ⊕ A142			LP 
					VBMT_LM  ⊕ A142			LM 
					VBMT_LS  ⊕ A143			LS 
					VBMT_SV  ⊕ A143			SV 
					VBMT_MP  ⊕ A143			MP 
					VBMT_MM  ⊕ A143			MM 
					VBMT_MK  ⊕ A143			MK 
					VBMT_MS  ⊕ A143			MS 
					VBMT  ⊕ A143			มาตรฐาน 

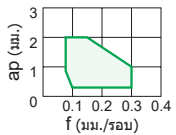
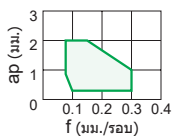
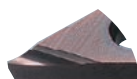
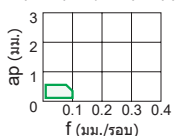
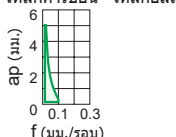
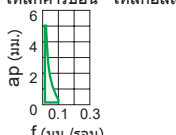
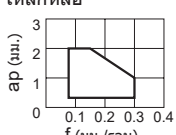


การแบ่งประเภท

A

ใบมีดกลึง

ใบมีดมุมบวกแบบมีรู 5°

การรับใช้งาน	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง
การกลึงปานกลาง	M	MV  ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับงานเก็บปานกลางของเหล็กคาร์บอน, เหล็กอัลลอย, เหล็กเหนียว, และสแตนเลส ใบมีดมุมบวกแบบมุมคายสูง ทำให้คมตัดมีความคมสูง ร่องคายเศษคู่ และจุดทรงกลม ทำให้คายเศษได้หลากหลาย	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  18° 0.1 mm จมูก 18° 0.1 mm ด้านข้าง VBMT160404-MV
		R/L-MV  ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับงานเก็บปานกลางของเหล็กคาร์บอน, เหล็กอัลลอย, เหล็กเหนียว, และสแตนเลส ใบมีดมุมบวกแบบมุมคายสูง ทำให้คมตัดมีความคมสูง ร่องคายเศษคู่ และจุดทรงกลม ทำให้คายเศษได้หลากหลาย	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  20° 0.16 mm จมูก 20° 0.16 mm ด้านข้าง WBMTL30204R-MV
	E	R/L-SR  การกลึงปานกลางสำหรับเครื่องอัตโนมัติ ร่องคายเศษกว้าง ใบมีดถูกออกแบบมาสำหรับการควบคุมเศษที่มีแรงดันการตัดต่ำ	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  30° ด้านข้าง VBET1103V3R-SR
		R/L-SN  การกลึงปานกลางสำหรับเครื่องอัตโนมัติ ร่องคายเศษแบบขนาน ควบคุมเศษดีเยี่ยม สำหรับแรงป้อนต่ำถึงปานกลาง	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  20° ด้านข้าง VBET1103V3R-SN
		R/LW-SN  การกลึงปานกลางสำหรับเครื่องอัตโนมัติ ร่องคายเศษแบบขนาน ควบคุมเศษดีเยี่ยม สำหรับแรงป้อนต่ำถึงปานกลาง ไวเปอร์ทำให้ผิวครั้งสุดท้ายดี	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  20° ด้านข้าง VBET1103V3RW-SN
	M	หน้าเรียบ  การกลึงหยางงานเหล็กหล่อ หน้าเรียบ ใช้ได้ดีกับงานที่มีสะเก็ดเพราะคมกัดแข็งแรง	เหล็กหล่อ  0° VBMT160408

	ขนมเบี้ยกปูน 80° 	ขนมเบี้ยกปูน 55° 	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90° 	สามเหลี่ยม 60° 	ขนมเบี้ยกปูน 35° 	สามเหลี่ยมโค้ง 80° 	วงกลม 	ชื่อรองคายเศษ และภาพตัดขวาง
					VBMT_MV ➡ A143			MV
						WBMT_R/L-MV ➡ A150		R/L-MV
					VBET_R/L-SR ➡ A144			R/L-SR
					VBET_R/L-SN ➡ A144			R/L-SN
					VBET_R/LW-SN ➡ A144			R/LW-SN
					VBMW ➡ A144			หน้าเรียบ

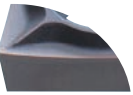
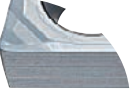
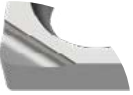


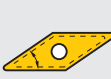
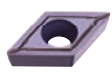
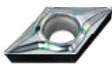
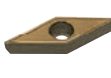
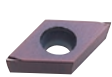
การแบ่งประเภท

A

ใบมีดกลึง

ใบมีดมุมบวกแบบมีรู 7°

การรับใบงาน	ค่าความถี่ตัดที่ได้นี้	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง
การกลึงครั้งสุดท้าย	M	FP 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการเก็บครั้งสุดท้ายเหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอย เหล็กเหนียว ร่องคายเศษที่มีส่วนยื่นออกมาบริเวณปลายของมุมเม็ดมีด ช่วยควบคุมการคายเศษ แม้จะเป็นความลึกตัดที่น้อย	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) 6° จมูก 6° ด้านข้าง CCMT09T304-FP
		FM 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงผิวสุดท้ายของสแตนเลส ร่องคายเศษที่มีส่วนยื่นออกมาบริเวณปลายของมุมเม็ดมีด ช่วยควบคุมการคายเศษ แม้จะเป็นความลึกตัดที่น้อย	สแตนเลส ap (mm.) f (mm./รอบ) 6° จมูก 6° ด้านข้าง CCMT09T304-FM
	G	FS 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงครั้งสุดท้ายวัสดุตัดยาก เหมาะสำหรับโลหะทนความร้อนและไททาเนียมอัลลอยและโคบอลต์ โครเมียม อัลลอย คมกัดคมผิวหน้าสวยงาม ขอบที่โค้ง เพื่อให้การคายเศษราบเรียบ	วัสดุตัดยาก ap (mm.) f (mm./รอบ) 14° จมูก 9° ด้านข้าง CCGT09T302M-FS
		FS-P 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงครั้งสุดท้ายไททาเนียมอัลลอย เหมาะสำหรับไททาเนียมอัลลอยและโลหะผสมทองแดง คมกัดคมผิวหน้าสวยงาม ขอบที่โค้ง เพื่อให้การคายเศษราบเรียบ ผิวด้านบนเก็บเรียบเงาเหมือนกระจกเงาเพื่อการทนต่อการหลอมละลายดีขึ้น	ไททาเนียมอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) 14° จมูก 9° ด้านข้าง CCGT09T302M-FS-P
	M	FV 	ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับการเก็บครั้งสุดท้ายเหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอย เหล็กเหนียวและสแตนเลส เหมาะสำหรับความลึกตัดน้อยและอัตราแรงป้อนต่ำ คมกัดคมและแรงต้านการตัดต่ำ ทำให้การตัดมีประสิทธิภาพ	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) 18° จมูก 8° ด้านข้าง CCMT09T304-FV
		SVX 	ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับการเก็บละเอียดเหล็กคาร์บอน และเหล็กอัลลอย การควบคุมเศษถูกปรับปรุงโดยการมีรูปร่างร่องคายเศษที่เหมาะสมกับงานก๊อปปี้	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) 18° จมูก 8° ด้านข้าง XCMT150304-SVX
	G	FJ 	ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับการกลึงครั้งสุดท้ายวัสดุตัดยาก เหมาะสำหรับโลหะทนความร้อนและไททาเนียมอัลลอย คมกัดคมผิวหน้าสวยงาม ขอบที่โค้ง เพื่อให้การคายเศษราบเรียบ	วัสดุตัดยาก ap (mm.) f (mm./รอบ) 14° จมูก 9° ด้านข้าง CCGT09T302-FJ
		AZ 	สำหรับอลูมิเนียมอัลลอย มุมเอียงที่สูงและคมตัดโค้ง 3 มิติให้ความคมที่จุดตัด ยิ่งไปกว่านั้นรูปร่าง 3 มิติของผิวด้านบนทำให้การควบคุมเศษทำได้ดียิ่งขึ้น ผิวด้านบนเก็บเรียบเงาเหมือนกระจกเงาเพื่อการทนต่อการหลอมละลายดีขึ้น	อลูมิเนียม อัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) 28° ด้านข้าง DCGT11T304-AZ
		R/L-F 	การกลึงครั้งสุดท้าย ร่องคายเศษนำควบคุมการไหลของเศษ คมกัดคมมากทำให้ได้ผิวสวยงาม	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) 17° ด้านข้าง CCGT03S102L-F

	ขนมเบี้ยกปุ่น 80°	ขนมเบี้ยกปุ่น 55°	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90°	สามเหลี่ยม 60°	ขนมเบี้ยกปุ่น 35°	สามเหลี่ยมโค้ง 80°	ขนมเบี้ยกปุ่น 25°	วงกลม	ชื่อร่องคายเศษ และภาพตัดขวาง
									FP 
	CCMT_FP  ↻ A114	DCMT_FP  ↻ A124	SCMT_FP  ↻ A132	TCMT_FP  ↻ A135	VCMT_FP  ↻ A145				
	CCMT_FM  ↻ A114	DCMT_FM  ↻ A124	SCMT_FM  ↻ A132	TCMT_FM  ↻ A135	VCMT_FM  ↻ A145				FM 
	CCGT_FS  ↻ A114	DCGT_FS  ↻ A124							FS 
	CCGT_FS-P  ↻ A114	DCGT_FS-P  ↻ A124							FS-P 
	CCMT_FV  ↻ A114	DCMT_FV  ↻ A124	SCMT_FV  ↻ A132	TCMT_FV  ↻ A135	VCMT_FV  ↻ A145				FV 
							XCMT_SVX  ↻ A153		SVX 
	CCGT_FJ  ↻ A114								FJ 
	CCGT_AZ  ↻ A115	DCGT_AZ  ↻ A124		TCGT_AZ  ↻ A135	VCGT_AZ  ↻ A145			RCGT_AZ  ↻ A131	AZ 
	CCGT_R/L-F CCGH_R/L-F  ↻ A115	DCGT_R/L-F  ↻ A125		TCGT_R/L-F  ↻ A135	VCGT_R/L-F  ↻ A145				R/L-F 

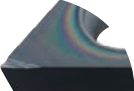
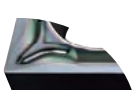


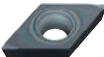
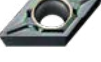
การแบ่งประเภท

A

ใบมีดกลึง

ใบมีดมุมบวกแบบมีรู 7°

การรับใช้งาน	ชื่อรุ่นและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง
การกลึงครั้งสุดท้าย	R/L 	การกลึงครั้งสุดท้าย ร่องคายเศษน้ำ การควบคุมเศษดี สำหรับแรงป้อนต่ำ	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) ด้านข้าง 15° WCGT020104R
	NEW R-SRF 	การกลึงครั้งสุดท้าย ร่องคายเศษน้ำควบคุมการไหลของเศษ คมกัดคมผิวหน้าสวยงาม	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย, สแตนเลส, วัสดุตัดยาก ap (mm.) f (mm./รอบ) ด้านข้าง 15° DCGT11T301MR-SRF
การกลึงละเอียด	LP 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงผิวสุดท้ายของ เหล็กคาร์บอนและเหล็กอัลลอยเหล็กเหนียว คมตัดที่คมจากขนาดที่ใหญ่ของมุมของผิวหน้ามีดมีด ป้องกันการหลอมติดของมีดมีดและควบคุมผิวของการกลึงขั้นสุดท้ายที่อาจมีวง ขาวขุ่น ร่องคายเศษที่มีส่วนยื่นออกมาเหมาะสำหรับพื้นที่ความ ลึกตัดที่มีความหลากหลายของการคายเศษ	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) ด้านข้าง 18° 8° CCMT09T308-LP
	LM 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงละเอียดของเหล็กสแตนเลส คมตัดที่คมจากขนาดที่ใหญ่ของมุมของผิวหน้ามีดมีด ป้องกันการหลอมติดของมีดมีดและควบคุมผิวของการกลึงขั้นสุดท้ายที่อาจมีวง ขาวขุ่น ร่องคายเศษที่มีส่วนยื่นออกมาเหมาะสำหรับพื้นที่ความ ลึกตัดที่มีความหลากหลายของการคายเศษ	สแตนเลส ap (mm.) f (mm./รอบ) ด้านข้าง 18° 8° CCMT09T308-LM
	LS 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงละเอียดของ วัสดุตัดยาก ป้องกันการหลอมติดของมีดมีดและควบคุมผิวของการกลึงขั้นสุดท้ายที่อาจมีวง ขาวขุ่น	วัสดุตัดยาก ap (mm.) f (mm./รอบ) ด้านข้าง 18° 8° CCMT09T308-LS
	LS 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงละเอียดของ วัสดุตัดยาก เหมาะสำหรับโลหะทนความร้อนและไททาเนียมอัลลอยและโคบอลต์ โครเมียม อัลลอย มุมคมตัดขนาน คมเศษได้ดีในวงกว้างจากความลึกในการตัดงานที่น้อยถึงปานกลาง	วัสดุตัดยาก ap (mm.) f (mm./รอบ) ด้านข้าง 12° 6° CCGT09T304M-LS
	LS-P 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงละเอียดของ ไททาเนียมอัลลอย เหมาะสำหรับไทเทเนียมอัลลอยและโลหะผสมทองแดง มุมคมตัดขนาน คมเศษได้ดีในวงกว้างจากความลึกในการตัดงานที่น้อยถึงปานกลาง ผิวด้านบนเก็บเรียบเงาเหมือนกระจกเงาเพื่อการทนต่อการหลอมละลายดีขึ้น	ไททาเนียมอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) ด้านข้าง 12° 6° CCGT09T304M-LS-P
	SV 	ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับการกลึงละเอียดเหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอย เหล็กเหนียวและสแตนเลส มุมคายขนาดใหญ่ ทำให้กัดได้ดี จุดแหลมที่ยื่นออกไป เพิ่มความมั่นใจในการควบคุมเศษที่ความลึกตัด น้อยกว่า 1 มม.	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) ด้านข้าง 18° 8° CCMH060204-SV
	SW 	ใบมีดไวเปอร์สำหรับการกลึงละเอียดของเหล็กคาร์บอน, เหล็กอัลลอย, เหล็กเหนียว, และสแตนเลส เมื่อเปรียบเทียบกับร่องคายเศษแบบเดิมที่ผิวงานสุดท้าย ค่าความเรียบผิวยังคง เดิมแม้จะเพิ่มอัตราป้อนต่อรอบ ถึง 2 เท่า พื้นที่มุมบวกให้ความคมที่ดีขึ้น	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm.) f (mm./รอบ) ด้านข้าง 20° 12° 0.12 mm 16° 8° CCMT09T304-SW

ขนมเบี้ยกปุ่น 80°	ขนมเบี้ยกปุ่น 55°	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90°	สามเหลี่ยม 60°	ขนมเบี้ยกปุ่น 35°	สามเหลี่ยมโค้ง 80°	ขนมเบี้ยกปุ่น 25°	วงกลม	ชื่อร่องคายเศษ และภาพตัดขวาง
								ชื่อร่องคายเศษ และภาพตัดขวาง
					WCGT_R/L  ↻ A151			R/L 
	DCGT_R-SRF NEW  ↻ A125							NEW R-SRF 
CCMT_LP  ↻ A115	DCMT_LP  ↻ A125	SCMT_LP  ↻ A132	TCMT_LP  ↻ A136	VCMT_LP  ↻ A145				LP 
CCMT_LM  ↻ A116	DCMT_LM  ↻ A125	SCMT_LM  ↻ A132	TCMT_LM  ↻ A136	VCMT_LM  ↻ A146				LM 
CCMT_LS  ↻ A116	DCMT_LS  ↻ A125		TCMT_LS  ↻ A136	VCMT_LS  ↻ A146				LS(M) 
CCGT_LS  ↻ A116	DCGT_LS  ↻ A125			VCGT_LS  ↻ A146				LS(G) 
CCGT_LS-P  ↻ A116	DCGT_LS-P  ↻ A125			VCGT_LS-P  ↻ A146				LS-P 
CCMH_SV  ↻ A116	DCMT_SV  ↻ A125			VCMT_SV  ↻ A146				SV 
CCMT_SW  ↻ A116								SW 

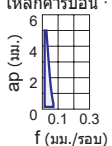
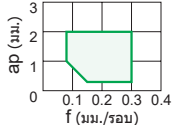
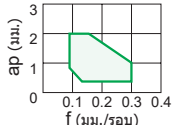
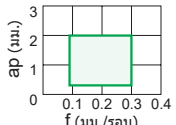
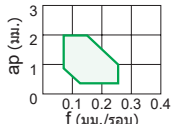
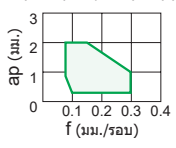
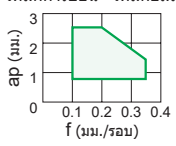


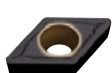
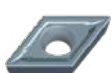
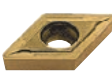
การแบ่งประเภท

A

ใบมีดกลึง

ใบมีดมุมบวกแบบมีรู 7°

การปรับใช้งาน	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง
การกลึงละเอียด	R/L-SS 	การกลึงละเอียดสำหรับเครื่องอัตโนมัติ ร่องคายเศษแบบขนาน การควบคุมเศษดี สำหรับแรงป้อนต่ำ	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  ด้านข้าง 14° CCGT09T302R-SS
	G 		
การกลึงปานกลาง	MP 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงปานกลางของเหล็กคาร์บอน, เหล็กอัลลอย, เหล็กเหนียว มีความสมดุลต่อความทนต่อการสึกหรอและการแตกร้าวจากพื้นที่ที่เรียบบริเวณคมตัด ช่วงที่กว้างของหลุมพักเศษช่วยเพิ่มความต้านทานในการตัดลดการสั่นสะเทือนและการติดของเศษ แม้จะเป็นช่วงความลึกตัดมาก	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  0.1 mm จมูก 18° 0.1 mm ด้านข้าง 18° CCMT09T308-MP
	MM 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงปานกลางของเหล็กสแตนเลส มีความสมดุลต่อความทนต่อการสึกหรอและการแตกร้าวจากพื้นที่ที่เรียบบริเวณคมตัด ช่วงที่กว้างของหลุมพักเศษช่วยเพิ่มความต้านทานในการตัดลดการสั่นสะเทือนและการติดของเศษ แม้จะเป็นช่วงความลึกตัดมาก	สแตนเลส  0.1 mm จมูก 18° 0.1 mm ด้านข้าง 18° CCMT09T308-MM
	MK 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงปานกลางของเหล็กหล่อ สมดุลสูงระหว่างความคมและความแข็งแรงสำหรับงานทั่วไป	เหล็กหล่อ  ด้านข้าง 18° 0.1 mm CCMT09T308-MK
	MS 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับงานกลึงปานกลางของเหล็กวัสดุตัดยาก ช่วงที่กว้างของหลุมพักเศษช่วยเพิ่มความต้านทานในการตัดลดการสั่นสะเทือนและการติดของเศษ แม้จะเป็นช่วงความลึกตัดมาก	วัสดุตัดยาก  0.1 mm จมูก 18° 0.1 mm ด้านข้าง 18° CCMT09T308-MS
	Standard 	ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับงานเก็บปานกลางของเหล็กคาร์บอน, เหล็กอัลลอย, เหล็กเหนียว, และสแตนเลส, และเหล็กหล่อ ทั้งแข็งแรงและคม เพราะมีทั้งพื้นที่ราบและมุมคายใหญ่	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  0.1 mm จมูก 18° 0.1 mm ด้านข้าง 18° CCMT09T308
	MV 	ร่องคายเศษทางเลือกสำหรับงานเก็บปานกลางของเหล็กคาร์บอน, เหล็กอัลลอย, เหล็กเหนียว, และสแตนเลส ใบมีดมุมบวกแบบมุมคายสูง ทำให้คมตัดมีความคมสูง ร่องคายเศษคู่ และจุดทรงกลม ทำให้คายเศษได้หลากหลาย	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  0.2 mm ด้านข้าง 15° RCMX1204M0
	MW 	ใบมีดไวเปอร์สำหรับการกลึงปานกลางเหล็กคาร์บอน, เหล็กอัลลอย, เหล็กเหนียว, และสแตนเลส ใบมีดไวเปอร์ใช้แรงป้อนได้ 2 เท่า chip pocket ก้นเศษฟัน	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  0.2 mm จมูก 18° 0.2 mm ด้านข้าง 18° CCMT09T308-MW

	ขนมเบี้ยกปุ่น 80°	ขนมเบี้ยกปุ่น 55°	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90°	สามเหลี่ยม 60°	ขนมเบี้ยกปุ่น 35°	สามเหลี่ยมโค้ง 80°	ขนมเบี้ยกปุ่น 25°	วงกลม	ชื่อร่องคายเศษ และภาพตัดขวาง
	CCGT_R/L-SS  ↻ A117	DCGT_R/L-SS  ↻ A126							R/L-SS 
	CCMT_MP  ↻ A117	DCMT_MP  ↻ A126	SCMT_MP  ↻ A132	TCMT_MP  ↻ A136	VCMT_MP  ↻ A146				MP 
	CCMT_MM  ↻ A117	DCMT_MM  ↻ A127	SCMT_MM  ↻ A133	TCMT_MM  ↻ A137	VCMT_MM  ↻ A147				MM 
	CCMT_MK  ↻ A117	DCMT_MK  ↻ A127	SCMT_MK  ↻ A133	TCMT_MK  ↻ A137	VCMT_MK  ↻ A147				MK 
	CCMT_MS  ↻ A118	DCMT_MS  ↻ A127	SCMT_MS  ↻ A133	TCMT_MS  ↻ A137	VCMT_MS  ↻ A147				MS 
	CCMT  ↻ A118	DCMT  ↻ A127	SCMT  ↻ A133	TCMT  ↻ A137	VCMT  ↻ A147	WCMT  ↻ A151		RCMT  ↻ A131	มาตรฐาน 
								RCMX  ↻ A131	
	CCMH_MV  ↻ A118	DCMT_MV  ↻ A127			VCMT_MV  ↻ A147				MV 
	CCMT_MW  ↻ A118								MW 

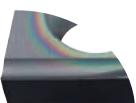
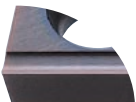
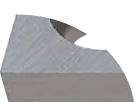


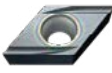
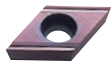
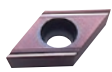
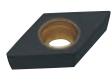
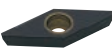
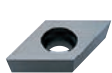
การแบ่งประเภท

A

ใบมีดกลึง

ใบมีดมุมบวกแบบมีรู 7°

การใช้งาน	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง
การกลึงปานกลาง	R/L-SR 	การกลึงปานกลางสำหรับเครื่องออโต้เลท ร่องคายเศษนากว้าง ใบมีดถูกออกแบบมาสำหรับการควบคุมเศษที่มีแรงต้านการตัดต่ำ	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm) 3 2 1 0 f (mm./รอบ) 0.1 0.2 0.3 0.4 ด้านข้าง 30° CCET09T3V3R-SR
	R/L-SN 	การกลึงปานกลางสำหรับเครื่องออโต้เลท ร่องคายเศษแบบขนาน ควบคุมเศษดีเยี่ยม สำหรับแรงป้อนต่ำถึงปานกลาง	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm) 6 4 2 0 f (mm./รอบ) 0.1 0.3 ด้านข้าง 20° CCGT09T3V3R-SN
	R/L-SN 	การกลึงปานกลางสำหรับเครื่องออโต้เลท ร่องคายเศษแบบขนาน ควบคุมเศษดีเยี่ยม สำหรับแรงป้อนต่ำถึงปานกลาง เหมาะสำหรับการตัดแบบแม่นยำกับค่าความผิดพลาดที่ระดับ E	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm) 6 4 2 0 f (mm./รอบ) 0.1 0.3 ด้านข้าง 20° CCET09T3V3R-SN
	R/LW-SN 	การกลึงปานกลางสำหรับเครื่องออโต้เลท ร่องคายเศษแบบขนาน ควบคุมเศษดีเยี่ยม สำหรับแรงป้อนต่ำถึงปานกลาง ไวเปอร์ทำให้ผิวครั้งสุดท้ายดี	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm) 6 4 2 0 f (mm./รอบ) 0.1 0.3 ด้านข้าง 20° CCET09T3V3RW-SN
	SMG 	การกลึงปานกลางสำหรับเครื่องออโต้เลท ร่องคายเศษแบบ 3 มิติ ทำให้การคายเศษดี ใบมีด G คลาส ทำให้การตัดแม่นยำ รูปทรงร่องคายเศษเหมาะกับงานก๊อปปี้และงานกลึงถอยหลัง	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm) 3 2 1 0 f (mm./รอบ) 0.1 0.2 0.3 0.4 ด้านข้าง 14° 9° CCGT09T304M-SMG
การกลึงหยาบ	RR 	การกลึงหยาบของเหล็กคาร์บอนและเหล็กอัลลอย ร่องคายเศษกว้าง กันเศษพันเวลาตัดลึกมาก ๆ หลุมขนาดเล็กช่วยการควบคุมเศษที่ความลึกตัดน้อย	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย ap (mm) 12 8 4 0 f (mm./รอบ) 0.2 0.6 1.0 1.4 ด้านข้าง 28° 0.3 mm RCMX2006M0-RR
สำหรับเหล็กหล่อ	หน้าเรียบ 	การกลึงหยาบงานเหล็กหล่อ หน้าเรียบ ใช้ได้กับงานที่มีสัณฐานเพราะคมกัดแข็งแรง สามารถใช้กับชิ้นงานที่ต้องการค่าความผิดพลาดใกล้เคียงกับค่าความผิดพลาดใบมีดระดับ G	เหล็กหล่อ ap (mm) 3 2 1 0 f (mm./รอบ) 0.1 0.2 0.3 0.4 ด้านข้าง 0° CCMW09T308
	หน้าเรียบ 	การกลึงหยาบงานเหล็กหล่อ หน้าเรียบ ใช้ได้กับงานที่มีสัณฐานเพราะคมกัดแข็งแรง สามารถใช้กับชิ้นงานที่ต้องการค่าความผิดพลาดใกล้เคียงกับค่าความผิดพลาดใบมีดระดับ G	เหล็กหล่อ ap (mm) 3 2 1 0 f (mm./รอบ) 0.1 0.2 0.3 0.4 ด้านข้าง 0° CCGW09T300

	ขนมเบี้ยยกปุ่น 80° 	ขนมเบี้ยยกปุ่น 55° 	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90° 	สามเหลี่ยม 60° 	ขนมเบี้ยยกปุ่น 35° 	สามเหลี่ยมโค้ง 80° 	ขนมเบี้ยยกปุ่น 25° 	วงกลม 	ชื่อรองคายเศษ และภาพตัดขวาง
	CCET_R/L-SR  ➡ A119	DCET_R/L-SR  ➡ A127							R/L-SR 
	CCGT_R/L-SN  ➡ A119	DCGT_R/L-SN  ➡ A128							R/L-SN(G) 
	CCET_R/L-SN  ➡ A120	DCET_R/L-SN  ➡ A129							R/L-SN(E) 
	CCET_R/LW-SN  ➡ A120	DCET_R/LW-SN  ➡ A129							R/LW-SN 
	CCGT_SMG  ➡ A120	DCGT_SMG  ➡ A129							SMG 
								RCMX_RR  ➡ A131	RR 
	CCMW  ➡ A121	DCMW  ➡ A129	SCMW  ➡ A133	TCMW  ➡ A137	VCMW  ➡ A147				หน้าเรียบ(M) 
	CCGW  ➡ A121	DCGW  ➡ A129							หน้าเรียบ(G) 

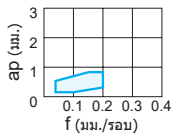
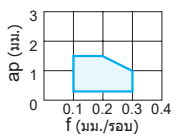
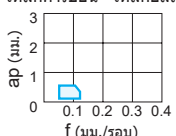
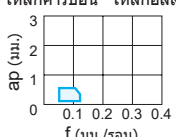
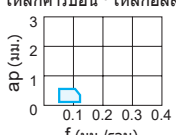
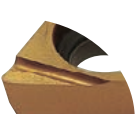
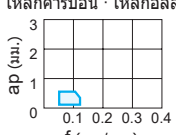
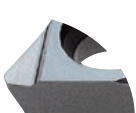
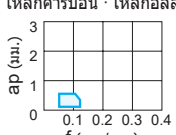


การแบ่งประเภท

A

ใบมีดกลึง

ใบมีดมุมบวกแบบมีรู 11°

การรับใช้งาน	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง
การกลึงครึ่งสุดท้าย	M	FV  แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการเก็บครึ่งสุดท้ายเหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอย เหล็กเหนียวและสแตนเลส เหมาะสำหรับความลึกตัดน้อยและอัตราเร็วป้อนต่ำ คมกัดคมและแรงต้านการตัดต่ำ ทำให้การตัดมีประสิทธิภาพ	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  18° จมูก 8° ด้านข้าง CPMH090304-FV
	G	มาตรฐาน  การกลึงครึ่งสุดท้าย ร่องคายเศษนำความคมการไหลของเศษ ความคมเศษดี สำหรับแรงป้อนปานกลาง	อลูมิเนียม อัลลอย  30° ด้านข้าง CPGT090304
	G	R/L-FS  แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการเก็บครึ่งสุดท้ายเหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอย สแตนเลส เหล็กหล่อ และอลูมิเนียมอัลลอย ร่องคายเศษนำเล็ก คมกัดคมมากทำให้ได้ผิวสวยงาม	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  15° ด้านข้าง TPGH090204R-FS
	M	R/L-F  การกลึงครึ่งสุดท้าย ร่องคายเศษนำความคมการไหลของเศษ คมกัดคมมากทำให้ได้ผิวสวยงาม	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  15° ด้านข้าง CPMH090304R-F
	G	R/L-F  การกลึงครึ่งสุดท้าย ร่องคายเศษนำความคมการไหลของเศษ คมกัดคมมากทำให้ได้ผิวสวยงาม	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  15° ด้านข้าง CPGT090304R-F
	G	R/L  การกลึงครึ่งสุดท้าย ร่องคายเศษนำความคมการไหลของเศษ ความคมเศษดี สำหรับแรงป้อนปานกลาง	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  10° ด้านข้าง TPGX090204R
	M	L  การกลึงครึ่งสุดท้าย ร่องคายเศษนำความคมการไหลของเศษ ความคมเศษดี สำหรับแรงป้อนปานกลาง	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  10° ด้านข้าง TPMX090204L
	E	SRF  การกลึงครึ่งสุดท้าย ร่องคายเศษนำความคมการไหลของเศษ คมกัดคมมากทำให้ได้ผิวสวยงาม	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  15° ด้านข้าง VPET080201R-SRF
	M	SV  แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการเก็บละเอียดของเหล็กคาร์บอน, เหล็กอัลลอย, เหล็กเหนียว, สแตนเลส, และเหล็กหล่อ มุมคายขนาดใหญ่ ทำให้กัดได้ดี จุดแหลมที่ยื่นออกไป เพิ่มความมั่นใจในการควบคุมเศษที่ความลึกตัดน้อยกว่า 1 มม.	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  18° จมูก 8° ด้านข้าง CPMH090304-SV

	ขนมเปียกปูน 80° 	ขนมเปียกปูน 55° 	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90° 	สามเหลี่ยม 60° 	ขนมเปียกปูน 35° 	สามเหลี่ยมโค้ง 80° 	วงกลม 	ชื่อรองคายเศษ และภาพตัดขวาง
	CPMH_FV  ➡ A122			TPMH_FV  ➡ A139				FV 
	CPGT  ➡ A122							มาตรฐาน 
				TPGH_R/L-FS  ➡ A139		WPGT_R/L-FS  ➡ A152		R/L-FS 
	CPMH_R/L-F  ➡ A122							R/L-F(M) 
	CPGT_R/L-F  ➡ A122							R/L-F(G) 
				TPGX_R/L  ➡ A140				R/L 
				TPMX_L  ➡ A140				L 
					VPET_R/L-SRF  ➡ A149			SRF 
	CPMH_SV  ➡ A122			TPMH_SV  ➡ A140				SV 

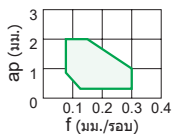
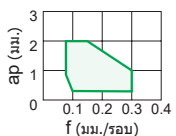
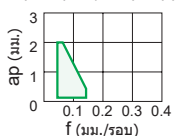
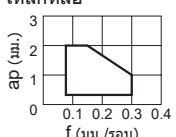
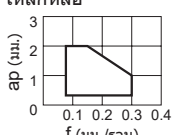


การแบ่งประเภท

A

ใบมีดกลึง

ใบมีดมุมบวกแบบมีรู 11°

การรับใช้งาน	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง
การกลึงปานกลาง	มาตรฐาน 	ร่องคายเศษทางเล็กละเอียดสำหรับงานเก็บปานกลางของเหล็กคาร์บอน, เหล็กอัลลอย, และสแตนเลส มาตรฐาน, วัตถุประสงค์ทั่วไปของร่องคายเศษ	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  10° จมูก 10° ด้านข้าง CPMX090304
	MV 	แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการกลึงปานกลางของเหล็กคาร์บอน, เหล็กอัลลอย, เหล็กเหนียว, สแตนเลส, และเหล็กหล่อ ใบมีดมุมบวกแบบมุมคายสูง ทำให้คมตัดมีความคมสูง ร่องคายเศษคู่ ในผิวหน้าคายทำให้คุมเศษได้ดี	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  20° 0.2 mm จมูก 20° 0.2 mm ด้านข้าง CPMH090304-MV
	SMG 	การกลึงปานกลางสำหรับเครื่องอัตโนมัติ ร่องคายเศษแบบ 3 มิติ ทำให้การคายเศษดี ใบมีด G คลาส ทำให้การตัดแม่นยำ รูปทรงร่องคายเศษเหมาะกับงานก๊อปปี้และงานกลึงถอยหลัง	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย  11° จมูก 11° ด้านข้าง VPGT110301M-SMG
สำหรับเหล็กหล่อ	หน้าเรียบ 	การกลึงหยานงานเหล็กหล่อ หน้าเรียบ ใช้ได้กับงานที่มีสัณฐานเพราะคมกัดแข็งแรง	เหล็กหล่อ  0° SPMW120308
	หน้าเรียบ 	การกลึงหยานงานเหล็กหล่อ หน้าเรียบ ใช้ได้กับงานที่มีสัณฐานเพราะคมกัดแข็งแรง สามารถใช้กับชิ้นงานที่ต้องการค่าความผิดพลาดใกล้เคียงกับค่าความผิดพลาดใบมีดระดับ G	เหล็กหล่อ  0° SPGX120308

	ขนมเบี้ยกปูน 80° 	ขนมเบี้ยกปูน 55° 	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90° 	สามเหลี่ยม 60° 	ขนมเบี้ยกปูน 35° 	สามเหลี่ยมโค้ง 80° 	วงกลม 	ชื่อรองคายเศษ และภาพตัดขวาง
	CPMX  ➡ A123		SPMT  ➡ A134	TPMX  ➡ A141				มาตรฐาน 
	CPMH_MV  ➡ A123			TPMH_MV  ➡ A141		WPMT_MV  ➡ A152		MV 
					VPGT_SMG  ➡ A149			SMG 
			SPMW  ➡ A134					หน้าเรียบ(M) 
			SPGX  ➡ A134	TPGX  ➡ A141				หน้าเรียบ(G) 

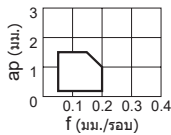


การแบ่งประเภท

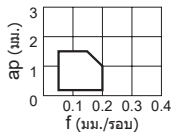
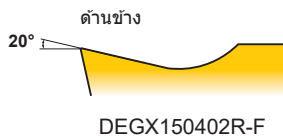
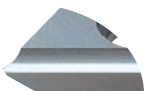
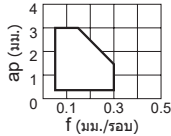
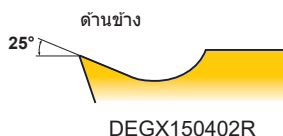
A

ใบมีดกลึง

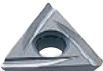
ใบมีดมุมบวกแบบมีรู 15°

การรับใช้งาน	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง
สำหรับอลูมิเนียม อัลลอย	R/L 	สำหรับการตัดอลูมิเนียม ร่องคายเศษน้ำ คมกัดคมมากทำให้ได้ผิวสวยงาม	อลูมิเนียม อัลลอย  ด้านข้าง  VDGX160302R

ใบมีดมุมบวกแบบมีรู 20°

การรับใช้งาน	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง
สำหรับอลูมิเนียม อัลลอย	R/L-F 	สำหรับการตัดอลูมิเนียม ร่องคายเศษน้ำ คมกัดคมมากทำให้ได้ผิวสวยงาม	อลูมิเนียม อัลลอย  ด้านข้าง  DEGX150402R-F
	R/L 	สำหรับการตัดอลูมิเนียม ร่องคายเศษแบบขนาน คมกัดคมมากทำให้ได้ผิวสวยงาม การคายเศษดีถ้าใช้แรงป้อนปานกลาง	อลูมิเนียม อัลลอย  ด้านข้าง  DEGX150402R

	ขนมเปียกปูน 80° 	ขนมเปียกปูน 55° 	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90° 	สามเหลี่ยม 60° 	ขนมเปียกปูน 35° 	สามเหลี่ยมโค้ง 80° 	วงกลม 	ชื่อรุ่นคายเศษ และภาพตัดขวาง
					VDGX_R/L  ➡ A148			R/L 

	ขนมเปียกปูน 80° 	ขนมเปียกปูน 55° 	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90° 	สามเหลี่ยม 60° 	ขนมเปียกปูน 35° 	สามเหลี่ยมโค้ง 80° 	วงกลม 	ชื่อรุ่นคายเศษ และภาพตัดขวาง
		DEGX_R/L-F  ➡ A130						R/L-F 
		DEGX_R/L  ➡ A130		TEGX_R/L  ➡ A138				R/L 

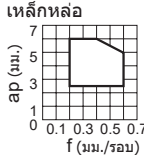
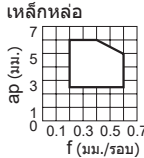


การแบ่งประเภท

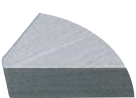
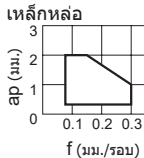
A

ใบมีดกลึง

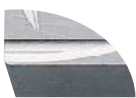
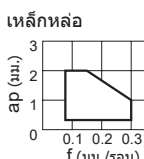
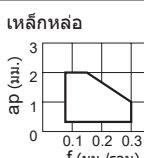
ใบมีดมุมฉากแบบไม่มีรู

การใช้งาน	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง	
สำหรับเหล็กหล่อ	หน้าเรียบ 	การกลึงหยาบงานเหล็กหล่อ หน้าเรียบ คมกัดแข็งแรง และการจับยึดใบมีดแข็งแรงจึงดำเนินงานมีเสถียรได้		SNMN120408
	หน้าเรียบ 	การกลึงหยาบงานเหล็กหล่อ หน้าเรียบ คมกัดแข็งแรง และการจับยึดใบมีดแข็งแรงจึงดำเนินงานมีเสถียรได้ สามารถใช้กับชิ้นงานที่ต้องการค่าความผิดพลาดใกล้เคียงกับค่าความผิดพลาดใบมีดระดับ G		SNGN120408

ใบมีดมุมฉากแบบไม่มีรู 7°

การใช้งาน	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง	
สำหรับเหล็กหล่อ	หน้าเรียบ 	การกลึงหยาบงานเหล็กหล่อ หน้าเรียบ คมกัดแข็งแรง และการจับยึดใบมีดแข็งแรงจึงดำเนินงานมีเสถียรได้ สามารถใช้กับชิ้นงานที่ต้องการค่าความผิดพลาดใกล้เคียงกับค่าความผิดพลาดใบมีดระดับ G		TCGN090204

ใบมีดมุมฉากแบบไม่มีรู 11°

การใช้งาน	ชื่อร่องคายเศษและรูปภาพ	คุณลักษณะ	รูปทรงภาพตัดขวาง	
การกลึงครึ่งสุดท้าย	R/L 	การกลึงครึ่งสุดท้าย ร่องคายเศษแบบขนาน ควบคุมเศษดี สำหรับแรงป้อนปานกลาง		SPGR090304R
การกลึงละเอียดปานกลาง	มาตรฐาน 	การกลึงละเอียดถึงปานกลางของเหล็กคาร์บอน, อลลอย และสแตนเลส มาตรฐาน, วัตถุประสงค์ทั่วไปของร่องคายเศษ		SPMR090308
สำหรับเหล็กหล่อ	หน้าเรียบ 	การกลึงหยาบงานเหล็กหล่อ หน้าเรียบ คมกัดแข็งแรง และการจับยึดใบมีดแข็งแรงจึงดำเนินงานมีเสถียรได้		SPMN090308
	หน้าเรียบ 	การกลึงหยาบงานเหล็กหล่อ หน้าเรียบ คมกัดแข็งแรง และการจับยึดใบมีดแข็งแรงจึงดำเนินงานมีเสถียรได้ สามารถใช้กับชิ้นงานที่ต้องการค่าความผิดพลาดใกล้เคียงกับค่าความผิดพลาดใบมีดระดับ G		SPGN090308

ใบมีดพิเศษ

การใช้งาน	ชนิดตาม	ใบมีด
ความถี่ตัดได้		
พิเศษ	G	แบบ TL
		RTG
		A154

ขนมเบี่ยงกบูน 80°	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90°	สามเหลี่ยม 60°	ชื่อรองคายเศษและภาพตัดขวาง
			ชื่อรองคายเศษและภาพตัดขวาง
CNMN	SNMN	TNMN	หน้าเรียบ(M)
➔ A111	➔ A112	➔ A113	
	SNGN	TNGN	หน้าเรียบ(G)
	➔ A112	➔ A113	

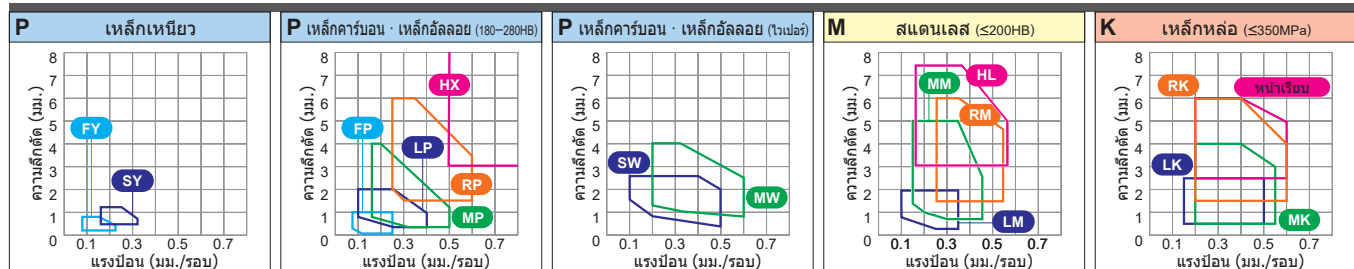
ขนมเบี่ยงกบูน 80°	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90°	สามเหลี่ยม 60°	ชื่อรองคายเศษและภาพตัดขวาง
			ชื่อรองคายเศษและภาพตัดขวาง
		TCGN	หน้าเรียบ
		➔ A156	

ขนมเบี่ยงกบูน 80°	สี่เหลี่ยมจัตุรัส 90°	สามเหลี่ยม 60°	ชื่อรองคายเศษและภาพตัดขวาง
			ชื่อรองคายเศษและภาพตัดขวาง
	SPGR_R	TPGR_R/L	R/L
	➔ A155	➔ A157	
	SPMR	TPMR	มาตรฐาน
	➔ A155	➔ A157	
	SPMN	TPMN	หน้าเรียบ(M)
	➔ A155	➔ A157	
	SPGN	TPGN	หน้าเรียบ(G)
	➔ A155	➔ A157	



ระยะเวลาปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงครั้งสุดท้าย..... การกลึงละเอียด..... การกลึงปานกลาง..... การกลึงหยาบ..... การกลึงหยาบ.....



● : การกลึงต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป (แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป (คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

ชิ้นงาน	P	เหล็ก	○	◻	●	✱	◻	✱	◻	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							</
---------	---	-------	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

● = NEW

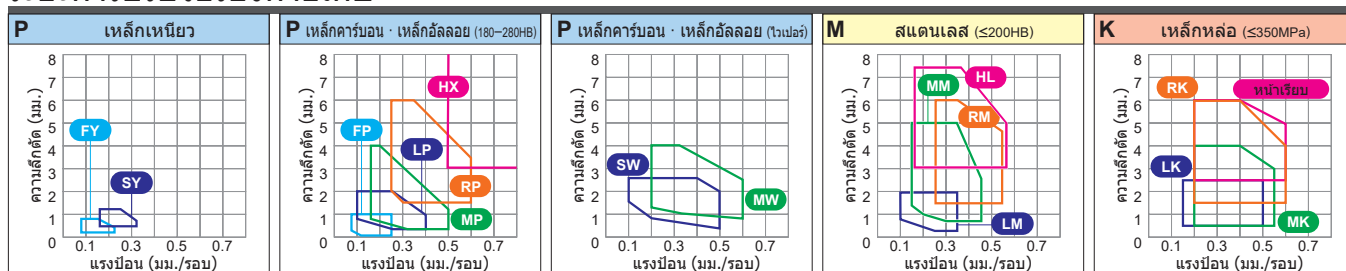
สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

● : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น ▲ : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น จะมีสินค้าใหม่มาแทน
(มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ..... การกลิ้งหยาบ.....



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✕ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✕ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

*1 ระบบร่างกายชนิดดีไซน์ใหม่ : MP9005, MP9015, MP9025, MT9015

● = NEW

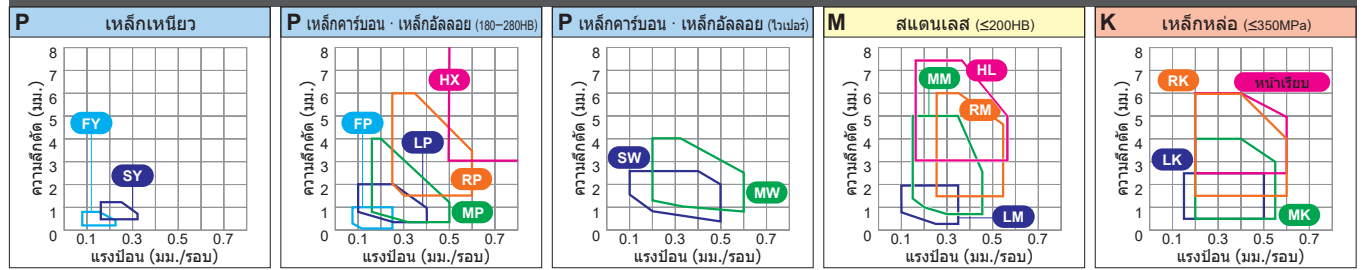
สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

A077

ระยะเวลาปรับใช้รองคายเศษ

การกลึงครึ่งสุดท้าย..... การกลึงละเอียด..... การกลึงปานกลาง..... การกลึงหยาบ..... การกลึงหยาบ.....



● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

ชั้นงาน	P	เหล็ก	○	G	●	✱	G	✱	●																	●	●	✱	○	✱																	G	✱	✱	●	○	○	○	G	✱																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
	M	สแตนเลส																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													

*1 กรุณาอ้างอิงหน้า A028 ก่อนการใช้รองคายเศษ MW (ใบมีดไวเปอร์)

● = NEW

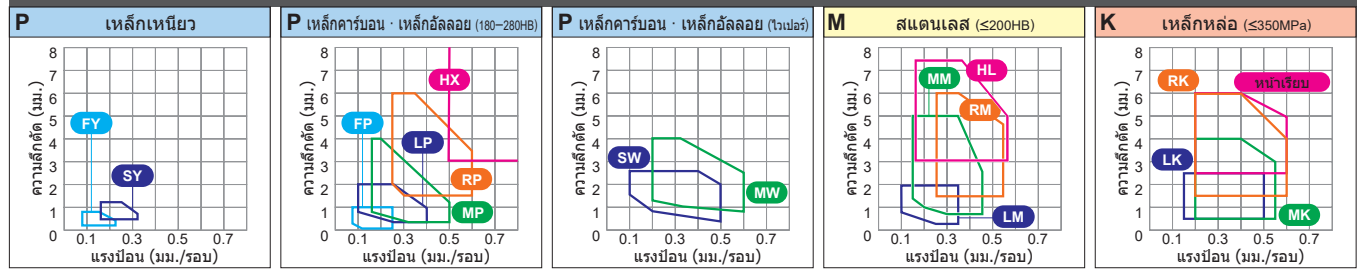
สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

● : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น ▲ : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น จะมีสินค้าใหม่มาแทน
(มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

ระยะเวลาปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงครั้งสุดท้าย..... การกลึงละเอียด..... การกลึงปานกลาง..... การกลึงหยาบ..... การกลึงหยาบ.....



● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะเก็ด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะเก็ด(คำแนะนำที่สอง)

ชั้นงาน	P	เหล็ก	○	G	●	✱	G	✱	✱	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
---------	---	-------	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

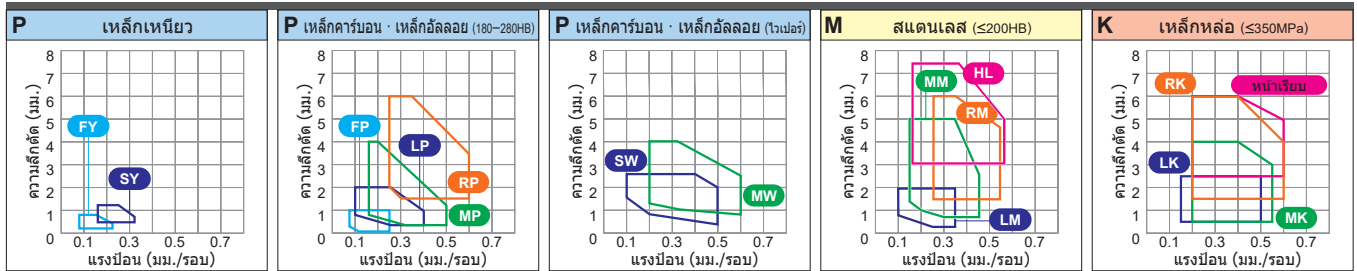
● : มีสตัดอยู่ที่ญี่ปุ่น ▲ : มีสตัดอยู่ที่ญี่ปุ่น จะมีสินค้าใหม่มาแทน (มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

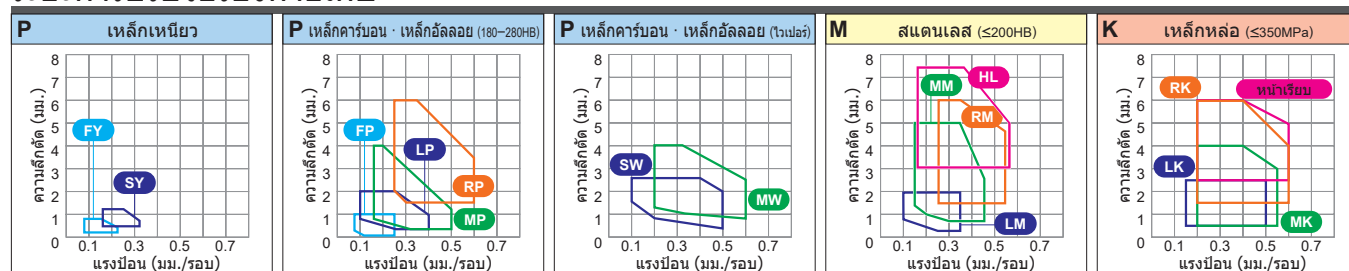
การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ..... การกลิ้งหยาบ.....



● : การกลิ้งต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลิ้งมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
 ○ : การกลิ้งต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลิ้งทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลิ้งมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ..... การกลิ้งหยาบ.....



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✕ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✕ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

● = NEW

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

ไม่มีดกสั่ง

มุมมอง

អ្នក

C



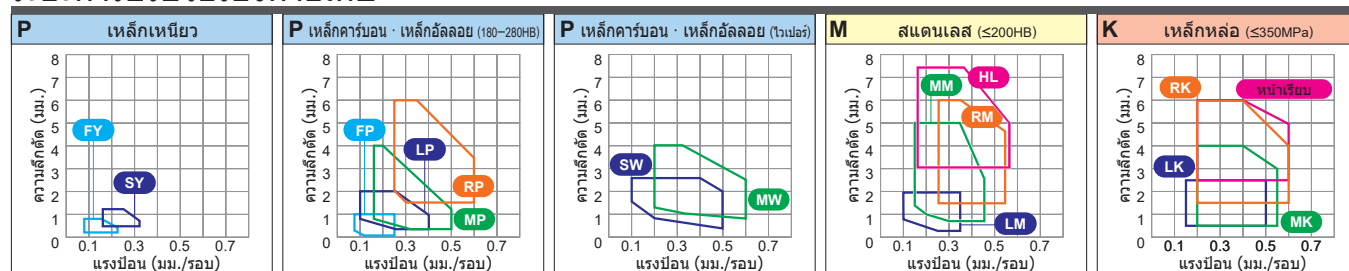
R

S

v

● = NEW

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ..... การกลิ้งหยาบ.....



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนบนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนบนำครั้งแรก) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (แนบนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (ค่าแนบนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (ค่าแนบนำที่สอง) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (ค่าแนบนำที่สอง)

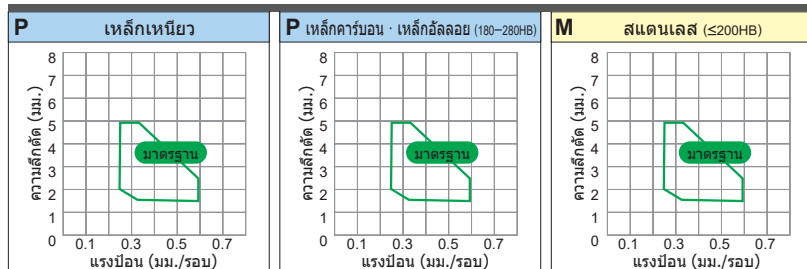
[illegible]

● = NEW

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

การกลิ้งปานกลาง.....



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

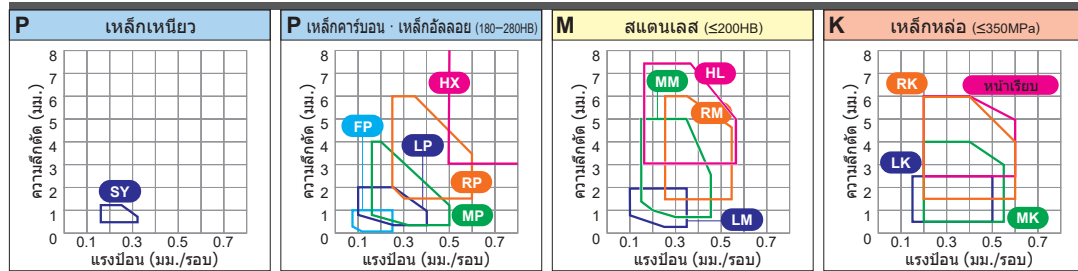
[illegible]

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

ระยะเวลาปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงครั้งสุดท้าย..... การกลึงละเอียด..... การกลึงปานกลาง..... การกลึงหยาบ..... การกลึงหยาบ.....



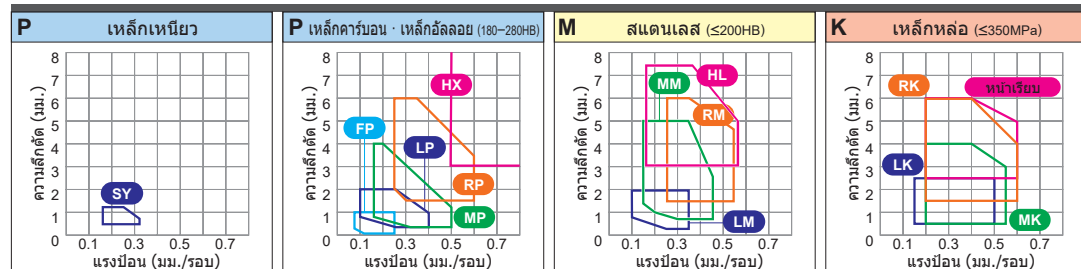
● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

ชั้นงาน	P	เหล็ก	○	G	⊗	●	✦	G	⊗	✦	⊗	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
---------	---	-------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

● = NEW



การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ..... การกลิ้งหยาบ.....



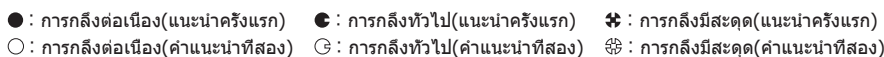
● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

● = NEW

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ..... การกลิ้งหยาบ.....

[illegible]

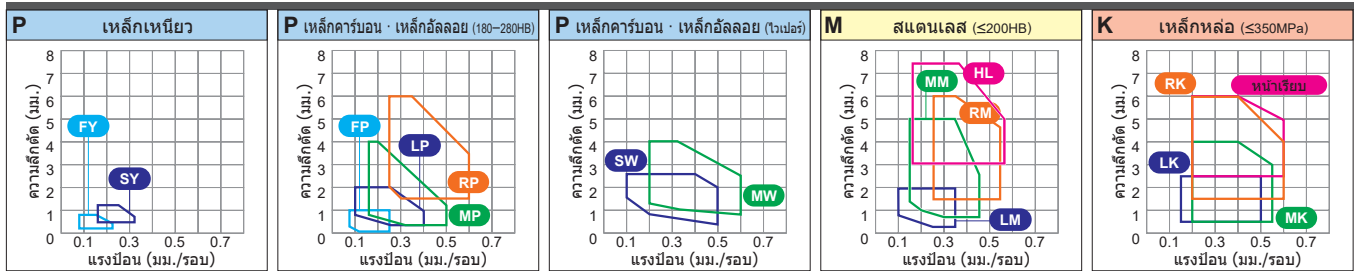
● = NEW

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ..... การกลิ้งหยาบ.....

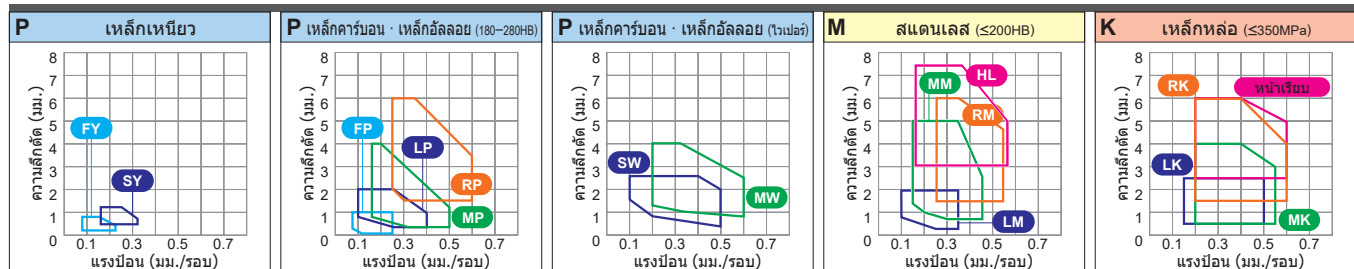


● : การกลิ้งต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลิ้งมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
 ○ : การกลิ้งต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลิ้งทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลิ้งมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

ระยะเวลาปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงครึ่งสุดท้าย..... การกลึงละเอียด..... การกลึงปานกลาง..... การกลึงหยาบ..... การกลึงหยาบ.....



● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

ชิ้นงาน	P	เหล็ก	○	⊕	●	⊕	⊕	⊕	⊕	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
---------	---	-------	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

● = NEW

● : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น ▲ : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น จะมีสินค้าใหม่มาแทน (มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรตใหม่ออกแล้ว

เกรตรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

ไม่มีดกสั่ง

มณฑล

มีรู

C

D

R

S

T

V

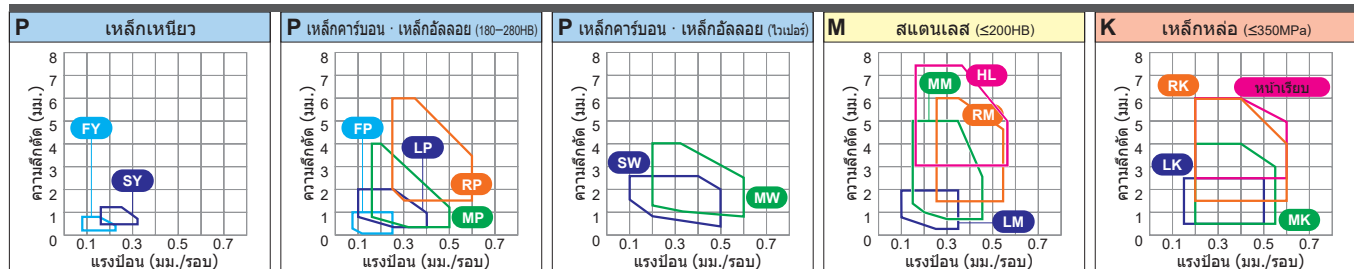
W

● = NEW

ร้องกายเศษ	➤ A042
เกรด	➤ A030
การแยกประเภท	➤ A002

ระยะการปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงครั้งสุดท้าย..... การกลึงละเอียด..... การกลึงปานกลาง..... การกลึงหยาบ..... การกลึงหยาบ.....



● : การกลึงต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป (แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป (คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

ชั้นงาน	P	M	K	N	S																								
	เหล็กเหนียว	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย (180-280HB)	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย (ใบปอ)	สแตนเลส (≤200HB)	เหล็กหล่อ (≤350MPa)																								
รูปร่าง	รหัสสินค้า	RE (มม.)	เคลือบ																										
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6115	MC6125	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	US905	VP05RT	VP10RT	VP15TF
	TNMG160404-MS	0.4	▲													▲	●												
	TNMG160408-MS	0.8	▲	▲												▲	●												
	TNMG160412-MS	1.2	▲														●												
	TNMG220408-MS	0.8	▲														●												
	TNMG220412-MS	1.2															●												
	TNMG160404-GK	0.4																▲	▲										
	TNMG160408-GK	0.8																▲	▲										
	TNMG160412-GK	1.2																▲	▲		●								
	TNMG220408-GK	0.8																▲	▲										
	TNMG220412-GK	1.2																▲	▲										
	TNMG160404-GM	0.4											●	●	●														
	TNMG160408-GM	0.8											●	●	●														
	TNMG160412-GM	1.2											●	●	●														
	TNMG220408-GM	0.8											●	●	●														
	TNMG220412-GM	1.2											●	●	●														
	TNMG160404-MA	0.4	▲	▲	▲	●	●	▲	▲				●	●	▲	▲	▲	▲	▲				●	●					
	TNMG160408-MA	0.8	▲	▲	▲	●	●	▲	▲	▲			●	●	▲	▲	▲	▲	▲				●	●					
	TNMG160412-MA	1.2	▲	▲	▲	●	●	▲	▲	▲			●	●	▲	▲	▲	▲	▲				●	●					
	TNMG220408-MA	0.8	▲	▲	▲	●	●	▲	▲	▲			●	●	▲	▲	▲	▲	▲				●	●					
	TNMG220412-MA	1.2	▲	▲	▲	●	●	▲	▲	▲			●	●	▲	▲	▲	▲	▲				●	●					
	TNMG220416-MA	1.6																					●	●					
	TNMG270608-MA	0.8	▲	▲	▲	●	●																						
	TNMG270612-MA	1.2	▲	▲	▲	●	●										●												
	TNMG270616-MA	1.6																					●	●					
	TNMG330924-MA	2.4																					●	●					
	TNMG160404-MH	0.4	▲	▲	▲	●	●									▲													
	TNMG160408-MH	0.8	▲	▲	▲	●	●	▲	▲	▲																			
	TNMG160412-MH	1.2	▲	▲	▲	●	●	▲	▲	▲																			
	TNMG220408-MH	0.8	▲	▲	▲	●	●	▲	▲	▲																			
	TNMG220412-MH	1.2	▲	▲	▲	●	●	▲	▲	▲																			

● = NEW

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

● : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น ▲ : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น จะมีสินค้าใหม่มาแทน
(มีใบมิด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

ไม่มีดกลิ่ง

မျက်လက်
သို့
C
D
R
S
T
V
W

● = NEW



60°

TN

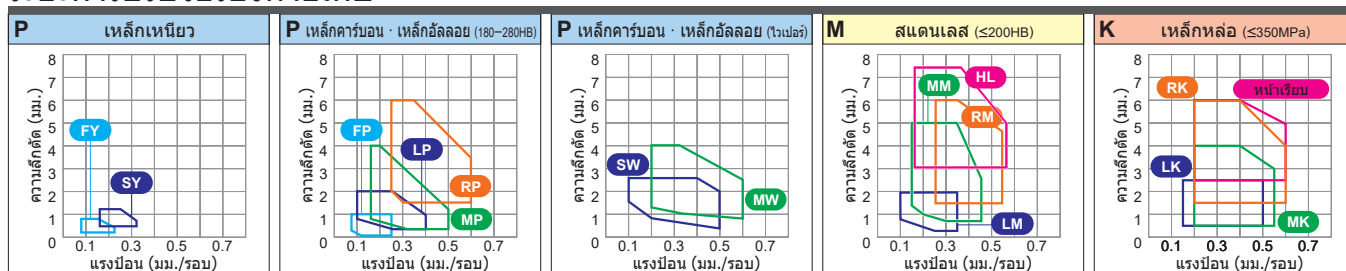
ใบมีดแบบมีรู

TNGG 16 04 08 R

* กรุณาอ้างอิงหน้า A002 สำหรับข้อมูลเพิ่มเติม

ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ..... การกลิ้งหยาบ.....



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓞ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

● = NEW

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

ไม่มีดกลิ่ง

မျက်လက်

မျက်လက်

C

D

R

S

T

V

W

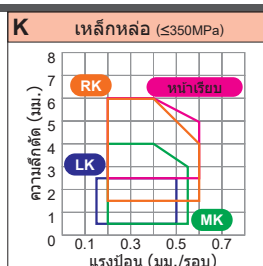
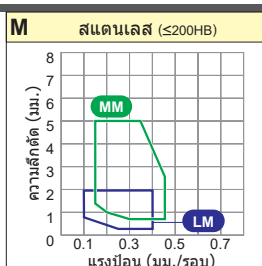
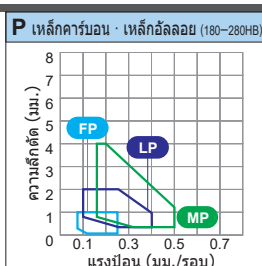
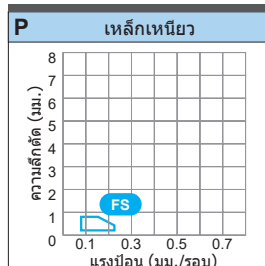
สแกนตรงนี้เพื่อดูข้อมูล ข่าวสาร เกี่ยวกับสินค้า ▶ 

ร้องกายเศษ	➤ A042
เกรด	➤ A030
การแยกประเภท	➤ A002



ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ..... การกลิ้งหยาบ.....



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

● = NEW

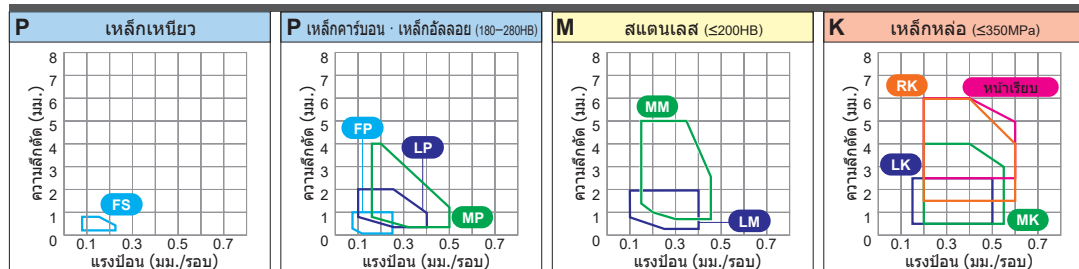
สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)



ระยะเวลาปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงครึ่งสุดท้าย..... การกลึงละเอียด..... การกลึงปานกลาง..... การกลึงหยาบ..... การกลึงหยาบ.....



● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

ขั้นงาน	P	M	K	N	S																																		
						○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																		
รูปร่าง	รหัสสินค้า	RE (มม.)	เคลือบ														เซรามิกเคลือบ				คาร์ไบด์																		
			UE6105	UE6110	NEW MC6115	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	US905	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	NX2525	NX3035	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	
	VNMG160404-MK	0.4														▲	▲																						
	VNMG160408-MK	0.8														▲	▲		●																				
	VNMG160412-MK	1.2														▲	▲																						
	VNMG160404-MS	0.4																			●	●	●															●	
	VNMG160408-MS	0.8																			●	●	●															●	
	VNMG160404-MS	0.4	▲											▲	●									●	●	●		●											
	VNMG160408-MS	0.8	▲											●										●	●	●							●					●	
	VNMG160404-GK	0.4														▲	▲																						
	VNMG160408-GK	0.8														▲	▲																						
	VNMG160412-GK	1.2														▲	▲																						
	VNMG160404-GM	0.4											●	●	●																								
	VNMG160408-GM	0.8											●	●	●																								
	VNMG160404-MA	0.4	▲	▲	▲	●	●	▲	▲				●	●	▲	▲	▲	▲	▲						●														
	VNMG160408-MA	0.8	▲	▲	▲	●	●	▲	▲				●	●	▲	▲	▲	▲	▲					●															

*1 ระบบร่องคายเศษดีไซน์ใหม่ : MP9005, MP9015, MP9025, MT9015

● = NEW

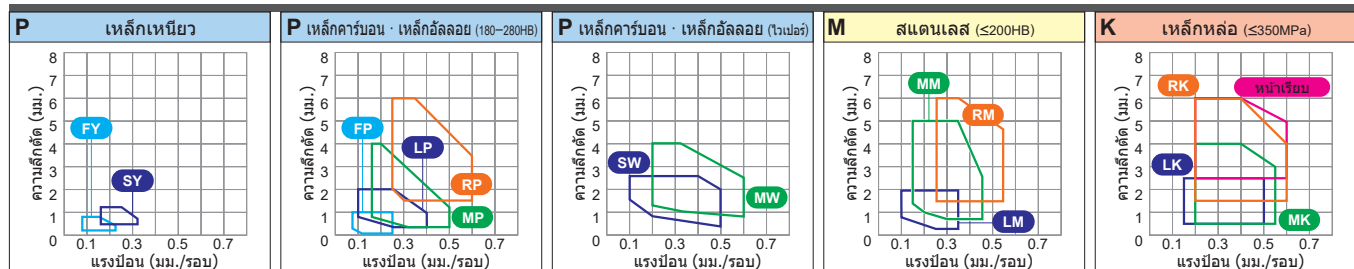
● : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น ▲ : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น จะมีสินค้าใหม่มาแทน (มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

ระยะการปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงครั้งสุดท้าย..... การกลึงละเอียด..... การกลึงปานกลาง..... การกลึงหยาบ..... การกลึงหยาบ.....



● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะเก็ด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะเก็ด(คำแนะนำที่สอง)

ชิ้นงาน	P	เหล็ก	○	◐	◑	●	✱	◐	✱	◑	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
---------	---	-------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

● = NEW

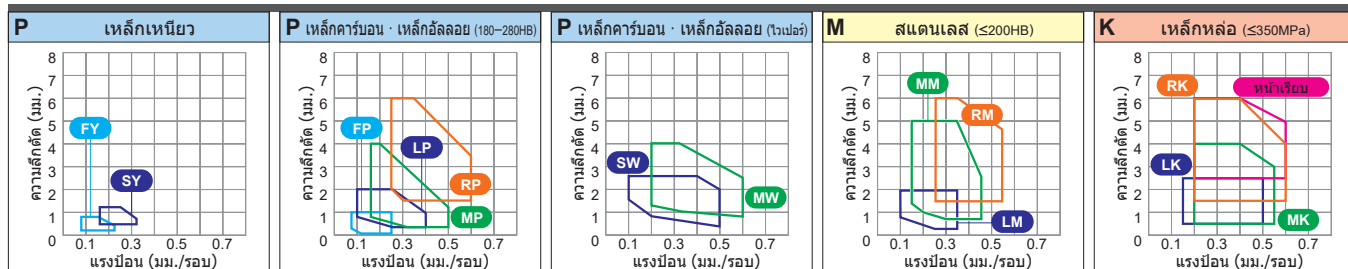
สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

● : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น ▲ : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น จะมีสินค้าใหม่มาแทน
(มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ..... การกลิ้งหยาบ.....



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

*1 ระบบรองขายพิเศษดีไซน์ใหม่ : MP9005, MP9015, MP9025, MT9015

 = NEW

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกร็ดร่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

ไม่มีดกิ้ง

มูฉาก

มีรู

C

D

R

S

T

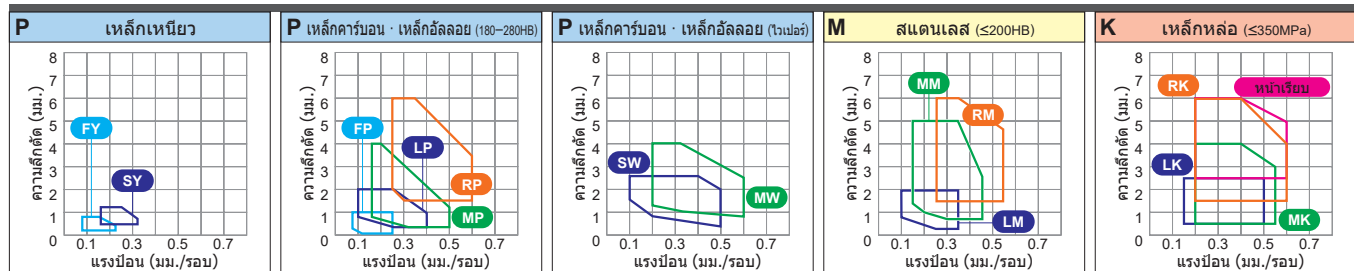
V

W

● = NEW

ระยะเวลาปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงครั้งสุดท้าย..... การกลึงละเอียด..... การกลึงปานกลาง..... การกลึงหยาบ..... การกลึงหยาบ.....



● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

ชิ้นงาน	P	เหล็ก	○	⊙	⊕	●	✱	⊙	✱	⊕	●		●	●	✱	○	✱											⊕	⊕	●	○	○	○	⊕																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														</
---------	---	-------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

● = NEW

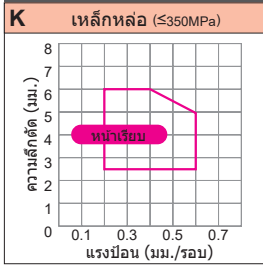
สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

● : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น ▲ : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น จะมีสินค้าใหม่มาแทน
(มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

ระยะการปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงหยาน.....



● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

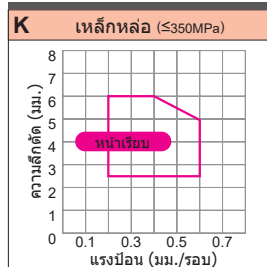
ชั้นงาน	P	เหล็ก																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
---------	---	-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

การกลิ้งหยาด.....

A

ใบมีดปลิง



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

มุมมอง

“ไม่มี”

C

D

R

S

T

V

W

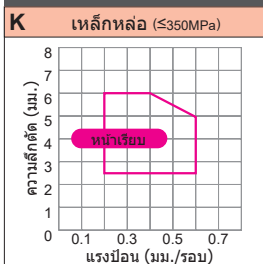
[illegible]

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

ระยะการปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงหยาม.....



● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

ชั้นงาน	P	M	K	N	S																																					
	เหล็ก	สแตนเลส	เหล็กหล่อ	โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ	อัลลอยทนความร้อน, อัลลอยไททาเนียม	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○													
รูปร่าง	รหัสสินค้า	RE (mm.)	เคลือบ													เซรามิกเคลือบ					เซรามิก		คาร์ไบด์																			
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6115 NEW	MC6125	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	US905	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	NX2525	NX3035	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015		
หน้าเรียบ	TNMN160308	0.8																																								
	TNMN160408	0.8																▲	▲	▲															●							
	TNMN160412	1.2																▲	▲	▲														●								
	TNMN160416	1.6																▲	▲	▲																						
	TNMN220408	0.8																																		●						
	TNMN220412	1.2																																			●					
หน้าเรียบ	TNGN110304	0.4																																								●
	TNGN110308	0.8																																								●
	TNGN160404	0.4																																								●
	TNGN160408	0.8																																								●

A

ใบมีดกลึง

มุมฉาก

ไม่มีรู

C

D

R

S

T

V

W



[illegible]

*1 เส้นผ่าศูนย์กลางวงกลมภายในไม่ใช่ขนาดมาตรฐาน (สำหรับแบบ SCLC)

*2 แสดงค่าสูงสุดของนม R ข้อมูลเพิ่มเติมได้ที่หน้า D003



ในมิดกลิ้ง
A

นมบวก
7°

มีรู

C

D

R

S

T

V

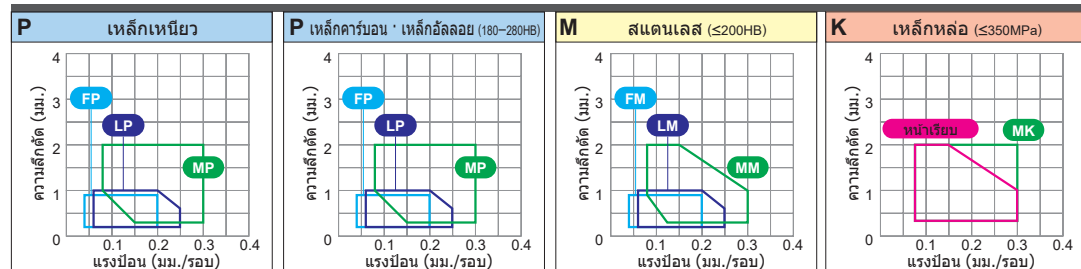
W

X

สแกนตรงนี้เพื่อดูข้อมูล ข่าวสาร เกี่ยวกับสินค้า ▶

ร้องกายเศษ	➤ A058
เกรด	➤ A030
การแยกประเภท	➤ A002

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ.....



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓞ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

*1 กรณีสืบถึงหน้า A028 ก่อนการใช้ร่างกายเศษ MW (ใบมีดไวเปอร์)

● = NEW

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงหัวไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงหัวไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

ชิ้นงาน	P	เหล็ก																																								
	M	สแตนเลส																																								
	K	เหล็กหล่อ																																								
	N	โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ																																								
	S	อัลลอยทนความร้อน, อัลลอยไททาเนียม																																								
รูปร่าง	รหัสสินค้า	RE (มม.)	เคลือบ																				เซอรัเมทเคลือบ		เซอรัเมท		คาร์ไบด์															
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MS7025	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	US905	NEW MS9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	UT20T	HT105T	HT110	RT9010	MT9005	MT9015	TF15	
	CCET0602V3R-SR	0.03*1																																								
	CCET0602V3L-SR	0.03*1																																								
	CCET060201R-SR	0.1 *1																																								
	CCET060201L-SR	0.1 *1																																								
	CCET060202R-SR	0.2 *1																																								
	CCET060202L-SR	0.2 *1																																								
	CCET060204R-SR	0.4 *1																																								
	CCET060204L-SR	0.4 *1																																								
	CCET09T3V3R-SR	0.03*1																																								
	CCET09T3V3L-SR	0.03*1																																								
	CCET09T301R-SR	0.1 *1																																								
	CCET09T301L-SR	0.1 *1																																								
	CCET09T302R-SR	0.2 *1																																								
	CCET09T302L-SR	0.2 *1																																								
	CCET09T304R-SR	0.4 *1																																								
	การกลึงปานกลาง	CCET09T304L-SR	0.4 *1																																							
R/L-SN	CCGT0602V3R-SN	0.03																																								
	CCGT060201R-SN	0.1																																								
	CCGT060201L-SN	0.1																																								
	CCGT060202R-SN	0.2																																								
	CCGT060202L-SN	0.2																																								
	CCGT09T3V3R-SN	0.03																																								
	CCGT09T3V3L-SN	0.03																																								
	CCGT09T301R-SN	0.1																																								
	CCGT09T301L-SN	0.1																																								
	CCGT09T302R-SN	0.2																																								
	CCGT09T302L-SN	0.2																																								
	CCGT09T304R-SN	0.4																																								
	CCGT09T304L-SN	0.4																																								
		CCGT060201MR-SN	0.1*1																																							
		CCGT060201ML-SN	0.1*1																																							
		CCGT060202MR-SN	0.2*1																																							
		CCGT060202ML-SN	0.2*1																																							
		CCGT09T301MR-SN	0.1*1																																							
		CCGT09T301ML-SN	0.1*1																																							
		CCGT09T302MR-SN	0.2*1																																							
		CCGT09T302ML-SN	0.2*1																																							
		CCGT09T304MR-SN	0.4*1																																							
	การกลึงปานกลาง	CCGT09T304ML-SN	0.4*1																																							

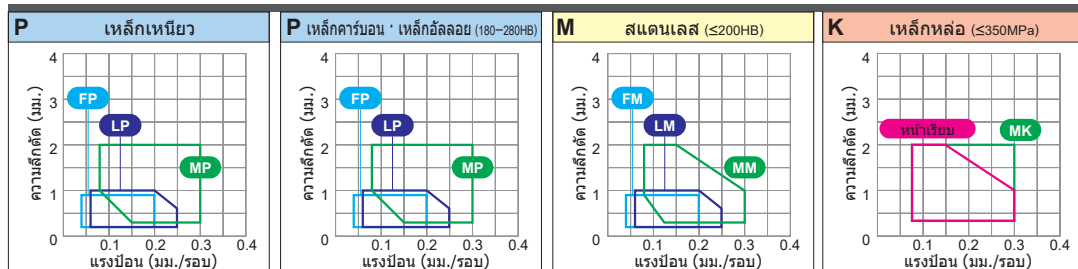
*1 แสดงค่าสูงสุดของมุม R ดูข้อมูลเพิ่มเติมได้ที่หน้า D003

● = NEW



ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ.....



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

*1 กรุณาอ้างอิงหน้า A028 ก่อนการใช้ร่างกายเศษ R/LW-SN (ใบมีดไวเปอร์)

*2 แสดงค่าสูงสุดของนม R ดัชนีเพิ่มเติมได้ที่หน้า D003

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

ในมิดคั่ง

มุมมอง
7°

D

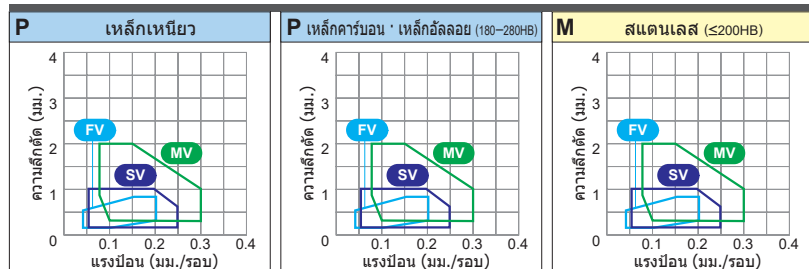
R

S



ระยะการปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงครั้งสุดท้าย..... การกลึงละเอียด..... การกลึงปานกลาง.....



● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

ขั้นงาน	P	เหล็ก																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
---------	---	-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

● : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น ▲ : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น จะมีสินค้าใหม่มาแทน (มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

ในมิดกลิ้ง A

มุมมอง
11°

អ្នក



D

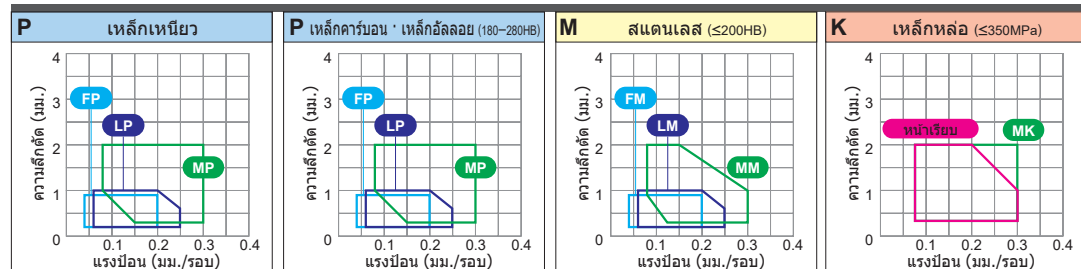
R

S



X

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ.....



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓞ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

*1 แสดงค่าสูงสุดของนม R ดัชนีเพิ่มเติมได้ที่หน้า D003

● = NEW

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น ▲ : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น จะมีสินค้าใหม่มาแทน
(มีใบมิด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

ชิ้นงาน	P	เหล็ก	○	G	○	G	○	G	●	●	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
---------	---	-------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

*1 แสดงค่าสูงสุดของนม R ดัชนีเพิ่มเติมนได้ที่หน้า D003

● = NEW

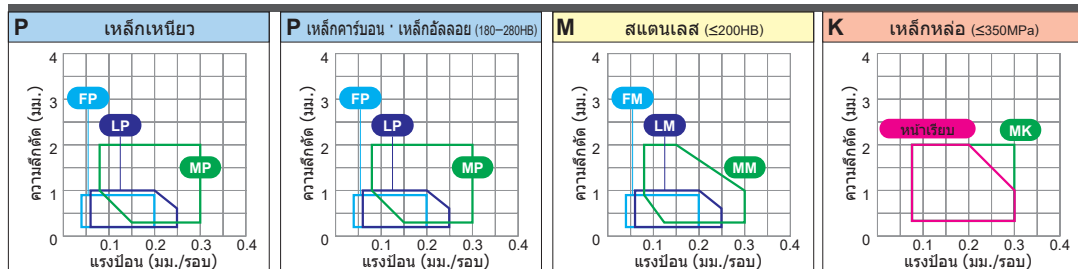
สแกนตรงนี้เพื่อดูข้อมูล ข่าวสาร เกี่ยวกับสินค้า ▶



งานกลึงงานภายนอก	➤ C002—C005
งานคว้าน	➤ E002—E005
เครื่องมือขนาดเล็ก	➤ D011, D026

ร้องกายเศษ	➤ A058
เกรด	➤ A030
การแยกประเภท	➤ A002

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ.....



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

*1 แสดงค่าสูงสุดของนม R ดัชนีเพิ่มเติมนได้ที่หน้า D003

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงหัวไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงหัวไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

ชิ้นงาน	P	เหล็ก	○	G	⊗	G	⊗	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
---------	---	-------	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

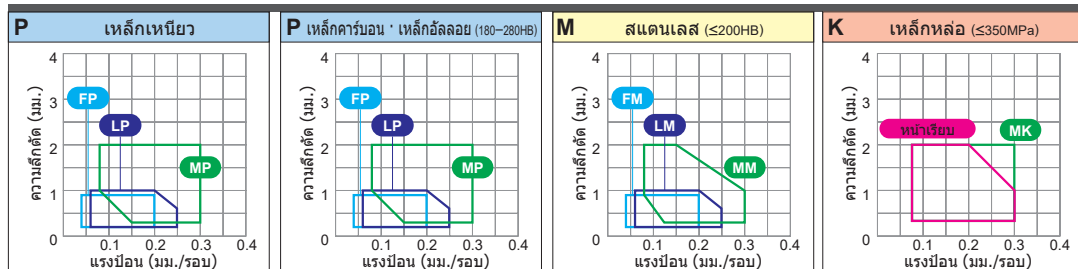
*1 แสดงค่าสูงสุดของมุม R ข้อมูลเพิ่มเติมได้ที่หน้า D003

● = NEW



งานกลึงงานภายนอก	> C002—C005	รองคานเศษ	> A058
งานคว้าน	> E002—E005	เกรด	> A030
เครื่องมือขนาดเล็ก	> D011, D026	การแยกประเภท	> A002

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ.....



- : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนบนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนบนำครั้งแรก) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (แนบนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (ค่าแนบนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (ค่าแนบนำที่สอง) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (ค่าแนบนำที่สอง)

[illegible]

*1 แสดงค่าสูงสุดของนม R ดัชนีเพิ่มเติมได้ที่หน้า D003

● = NEW

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

ในมิดกลิ้ง
A

นมบวก
7^o

มีรู

C

D

R

S

T

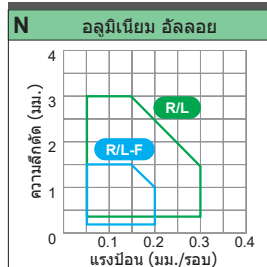
V

W

X

*2 แสดงค่าสูงสุดของนม R ดัชนีเพิ่มเติมได้ที่หน้า D003

การกลิ้งครั้งสุดท้าย การกลิ้งปานกลาง.....



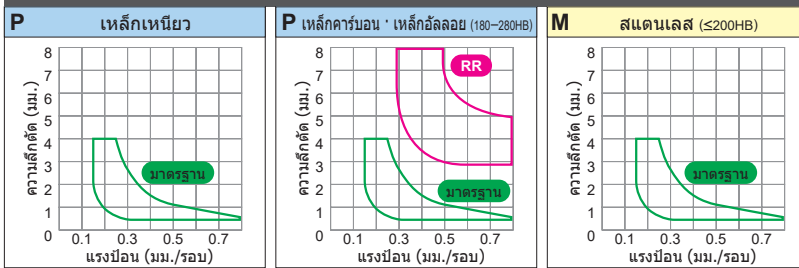
● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนบนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนบนำครั้งแรก) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (แนบนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (ค่าแนบนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (ค่าแนบนำที่สอง) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (ค่าแนบนำที่สอง)

[illegible]

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

ระยะการปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงปานกลาง..... การกลึงหยาบ.....



● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

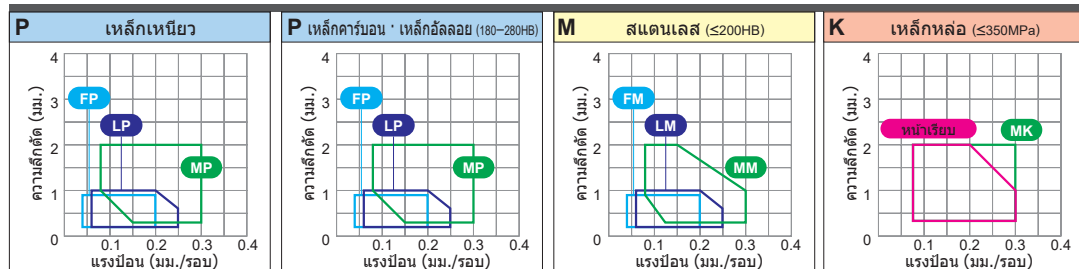
ขั้นงาน	P	เหล็ก	○	○	○	○	○	○	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
---------	---	-------	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

● = NEW



ระยะการปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงครั้งสุดท้าย..... การกลึงละเอียด..... การกลึงปานกลาง..... การกลึงหยาบ.....



● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะเก็ด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะเก็ด(คำแนะนำที่สอง)

ชั้นงาน	P	เหล็ก																					เชอร์วิทเคลือบ	เชอร์วิท	คาร์ไบด์																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	M	สแตนเลส																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
	K	เหล็กหล่อ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
	N	โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
	S	อัลลอยทนความร้อน, อัลลอยไททาเนียม																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
รูปร่าง	รหัสสินค้า	RE (มม.)	เคลือบ																MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	MT9015	TF15																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MS7025 NEW	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115														MH515	MP9005	MP9015	MP9025	US905	MS9025 NEW	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
 การกลึงครั้งสุดท้าย	SCMT09T304-FP	0.4	▲	▲▲																									●		●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								</

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น ▲ : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น จะมีสินค้าใหม่มาแทน
(มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงหัวไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงหัวไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

ชิ้นงาน	P	เหล็ก	○	G																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
---------	---	-------	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

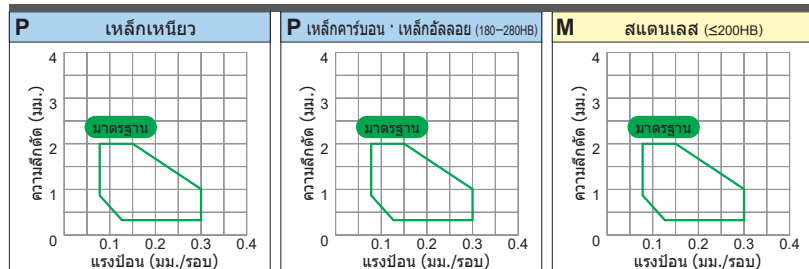
● = NEW

ระยะการปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงปานกลาง.....

A

ใบมีดกลึง



● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

ชิ้นงาน	P	เหล็ก																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
---------	---	-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

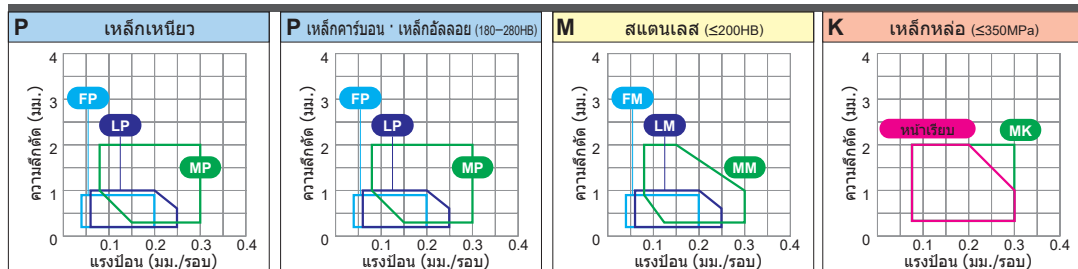
สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

● : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น ▲ : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น จะมีสินค้าใหม่มาแทน
(มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ.....



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

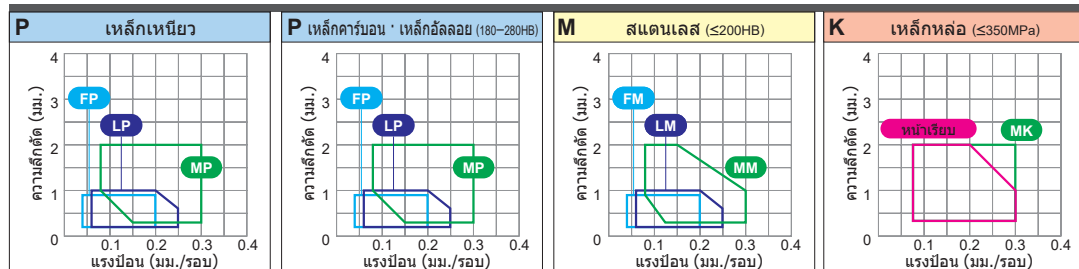
ชิ้นงาน	P	เหล็ก																																								
	M	สแตนเลส																																								
	K	เหล็กหล่อ																																								
	N	โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ																																								
	S	อัลลอยทนความร้อน, อัลลอยไททาเนียม																																								
รูปร่าง	รหัสสินค้า	RE (มม.)	เคลือบ																				เซอร์เมทเคลือบ	เซอร์เมท	คาร์ไบด์																	
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MS7025	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	US905	MS9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	UT120T	HT105T	HT110	RT9010	MT9005	MT9015	TF15	
 การกลึงครั้งสุดท้าย	TCMT090202-FP	0.2	▲	▲▲																									●			●										
	TCMT090204-FP	0.4	▲	▲▲																										●			●									
	TCMT110202-FP	0.2	▲	▲▲																										●			●									
	TCMT110204-FP	0.4	▲	▲▲																										●			●									
	TCMT16T304-FP	0.4	▲	▲▲																										●			●									
 การกลึงครั้งสุดท้าย	TCMT090202-FM	0.2																											●													
	TCMT090204-FM	0.4																											●													
	TCMT110202-FM	0.2																											●													
	TCMT110204-FM	0.4																											●													
	TCMT16T304-FM	0.4																											●													
 การกลึงครั้งสุดท้าย	TCMT110204-FV	0.4		▲																										●		●	●●									
	TCMT16T304-FV	0.4		▲																										●			●●									
 การกลึงปานกลาง – การกลึงครั้งสุดท้าย	TCGT110202-AZ	0.2																																						●		
	TCGT110204-AZ	0.4																																						●		
	TCGT110208-AZ	0.8																																						●		
	TCGT16T302-AZ	0.2																																					●			
	TCGT16T304-AZ	0.4																																					●			
	TCGT16T308-AZ	0.8																																					●			
 การกลึงครั้งสุดท้าย	TCGT0601V3L-F	0.03																																								
	TCGT060101L-F	0.1																												●								●				
	TCGT060102R-F	0.2																												●								●				
	TCGT060102L-F	0.2																												●								●				
	TCGT060104R-F	0.4																																				●				
	TCGT060104L-F	0.4																												●								●				
	TCGT060101MR-F	0.1*1						●																																		
	TCGT060101ML-F	0.1*1					●																																			

*1 แสดงค่าสูงสุดของนม R ดัชนีเพิ่มเติมได้ที่หน้า D003



ระยะการปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงครั้งสุดท้าย..... การกลึงละเอียด..... การกลึงปานกลาง..... การกลึงหยาบ.....



● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะเก็ด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะเก็ด(คำแนะนำที่สอง)

ชั้นงาน	P	เหล็ก																																										
	M	สแตนเลส																																										
	K	เหล็กหล่อ																																										
	N	โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ																																										
	S	อัลลอยทนความร้อน, อัลลอยไททาเนียม																																										
รูปร่าง	รหัสสินค้า	RE (มม.)	เคลือบ																				เซอว์เมทเคลือบ			เซอว์เมท		คาร์ไบด์																
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MS7025	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	US9005	NEW MS9025	VP08RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	MT9015	TF15			
 การกลึงละเอียด	TCMT090204-LP	0.4	▲	▲▲																									●			●												
	TCMT090208-LP	0.8	▲	▲▲																									●			●												
	TCMT110204-LP	0.4	▲	▲▲																									●			●												
	TCMT110208-LP	0.8	▲	▲▲																									●			●												
	TCMT16T304-LP	0.4	▲	▲▲																									●			●												
	TCMT16T308-LP	0.8	▲	▲▲																									●			●												
 การกลึงละเอียด	TCMT090204-LM	0.4						●●																				●																
	TCMT090208-LM	0.8						●●																				●																
	TCMT110204-LM	0.4						●●																				●																
	TCMT110208-LM	0.8						●●																				●																
	TCMT16T304-LM	0.4						●●																				●																
	TCMT16T308-LM	0.8						●●																				●																
 การกลึงละเอียด	TCMT090202-LS	0.2																	●●●																								●	
	TCMT110202-LS	0.2																	●●●																							●		
 การกลึงปานกลาง	TCMT090204-MP	0.4	▲	▲▲																									●			●												
	TCMT090208-MP	0.8	▲	▲▲																									●			●												
	TCMT110204-MP	0.4	▲	▲▲																									●			●												
	TCMT110208-MP	0.8	▲	▲▲																									●			●												
	TCMT130304-MP	0.4	▲	▲▲																									●			●												
	TCMT16T304-MP	0.4	▲	▲▲																									●			●												
	TCMT16T308-MP	0.8	▲	▲▲																									●			●												
	TCMT16T312-MP	1.2	▲	▲▲																									●			●												

● = NEW

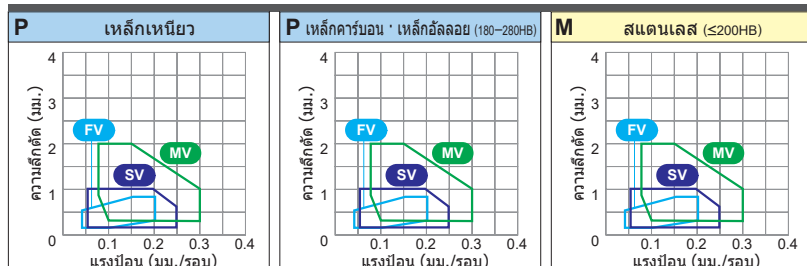
● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงหัวไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงหัวไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

ชิ้นงาน	P	เหล็ก																																								
	M	สแตนเลส																																								
	K	เหล็กหล่อ																																								
	N	โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ																																								
	S	อัลลอยทนความร้อน, อัลลอยไททาเนียม																																								
รูปร่าง	รหัสสินค้า	RE (มม.)	เคลือบ																				เซอร์เมทเคลือบ		เซอร์เมท	คาร์ไบด์																
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MS7025	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	US905	MS9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	UT20T	HT105T	HT110	RT9010	MT9005	MT9015	TF15	
 การกลึงปานกลาง	MM	TCMT090204-MM	0.4							●	●																															
		TCMT090208-MM	0.8							●	●																															
		TCMT110204-MM	0.4							●	●																															
		TCMT110208-MM	0.8							●	●																															
		TCMT130304-MM	0.4							●	●																															
		TCMT16T304-MM	0.4							●	●																															
		TCMT16T308-MM	0.8							●	●																															
		TCMT16T312-MM	1.2							●	●																															
 การกลึงปานกลาง	MK	TCMT110204-MK	0.4											▲▲																												
		TCMT110208-MK	0.8												▲▲																											
		TCMT16T304-MK	0.4												▲▲																											
		TCMT16T308-MK	0.8												▲▲																											
		TCMT16T312-MK	1.2												▲▲																											
 การกลึงปานกลาง	MS	TCMT090204-MS	0.4																	●●●																					●	
		TCMT090208-MS	0.8																		●●●																				●	
		TCMT110204-MS	0.4																		●●●																					
		TCMT110208-MS	0.8																		●●●																					
		TCMT16T304-MS	0.4																		●●●																				●	
		TCMT16T308-MS	0.8																		●●●																				●	
		TCMT16T312-MS	1.2																		●●●																				●	
 การกลึงปานกลาง	มาตรฐาน	TCMT080204	0.4																																							
		TCMT090204	0.4		▲▲							●																														
		TCMT110202	0.2		▲▲							●																														
		TCMT110204	0.4		▲▲▲							●					▲																									
		TCMT110208	0.8		▲▲																																					
		TCMT130302	0.2																																							
		TCMT130304	0.4		▲							●																														
		TCMT16T304	0.4		▲▲▲							●					▲																									
		TCMT16T308	0.8		▲▲▲							●					▲																									
		TCMT16T312	1.2		▲																																					
 หน้าเรียบ		TCMW110204	0.4												▲▲▲																											

● = NEW

ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง.....

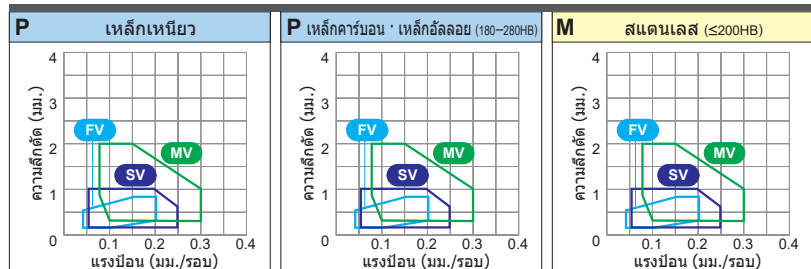


● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

ระยะการปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงครั้งสุดท้าย..... การกลึงละเอียด..... การกลึงปานกลาง.....



● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีเสถียร(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีเสถียร(คำแนะนำที่สอง)

ชิ้นงาน	P	เหล็ก																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
---------	---	-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

● : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น ▲ : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น จะมีสินค้าใหม่มาแทน (มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

ไม่มีดกสั่ง

นมบวก
11°

มีรู

C

D

R

S

T

V

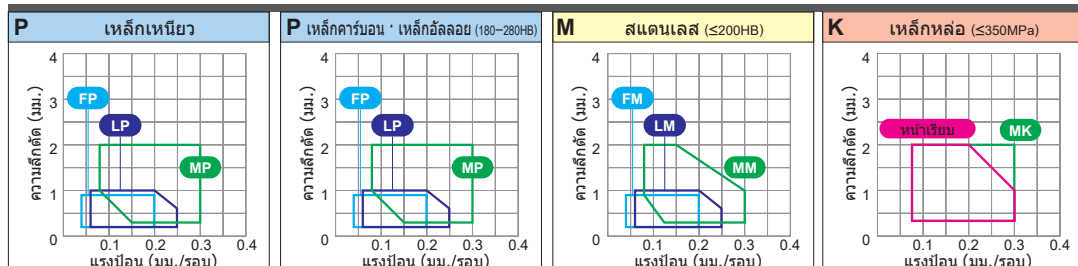
W

X



ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ.....



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

[illegible]

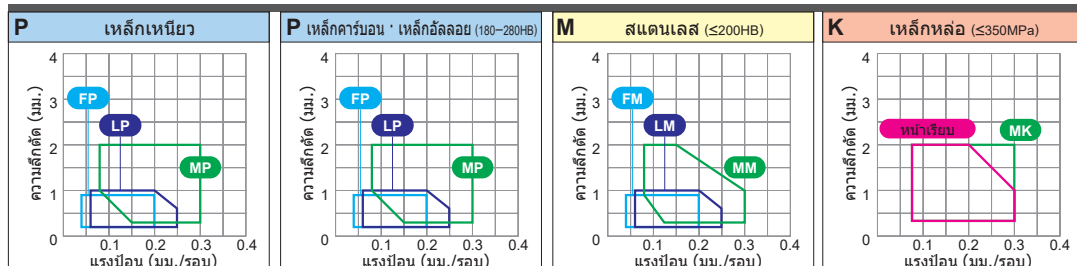
● = NEW





ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ.....



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✚ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✚ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

*1 กรุณาอ้างอิงหน้า A028 ก่อนการใช้อาคารพิเศษ R/LW-SN (ใบมิดไวด์เปอร์)

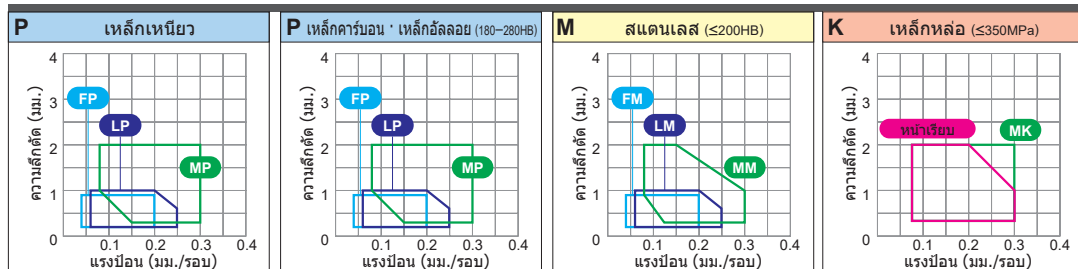
***2 แสดงค่าสูงสุดของนม R ดัชนีเพิ่มเติมได้ที่หน้า D003**

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ.....



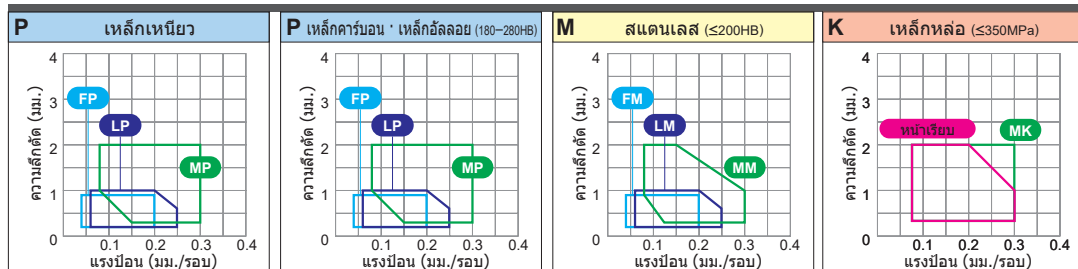
● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

[illegible]



ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งละเอียด..... การกลิ้งปานกลาง..... การกลิ้งหยาบ.....



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

*1 แสดงค่าสูงสุดของนม R ดัชนีเพิ่มเติมได้ที่หน้า D003

● = NEW

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงหัวไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ⊖ : การกลึงหัวไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

ชิ้นงาน	P	เหล็ก	○	G	G	G	G	●	●	✱	○	✱	●											●	G	G	●	○	○	G	○	G	○	○							○		
	M	สแตนเลส							●	✱	○	✱	●											●	G	G	○	○	○	○	○	G	○	○									
	K	เหล็กหล่อ												●	●	○	G	G							G	G		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	N	โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ																																									○
	S	อัลลอยทนความร้อน, อัลลอยไททาเนียม																	●	●	✱	○	○	○	○	G	G														○	○	
รูปร่าง	รหัสสินค้า	RE (มม.)	เคลือบ																				เชอร์เมทเคลือบ		เชอร์เมท	คาร์ไบด์																	
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	NEW MS7025	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	NEW US9005	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	MT9015	TF15				
	VCMT160404-MM	0.4						●	●															●																			
	VCMT160408-MM	0.8						●	●															●																			
	VCMT160412-MM	1.2						●	●															●																			
	การกลึงปานกลาง																																										
	VCMT160404-MK	0.4											▲	▲		●																											
	VCMT160408-MK	0.8											▲	▲																													
	การกลึงปานกลาง																																										
	VCMT110302-MS	0.2																●	●	●																							
	VCMT110304-MS	0.4																●	●	●																		●					
	VCMT110308-MS	0.8																●	●	●																		●					
	VCMT160404-MS	0.4																●	●	●																		●					
	VCMT160408-MS	0.8																●	●	●																		●					
	การกลึงปานกลาง																																										
	VCMT110304	0.4		▲	▲						●													●		●	●		●	●		●	●	●									
	VCMT160404	0.4	▲	▲	▲						●													●		●	●		●	●		●	●	●		●							
	VCMT160408	0.8	▲	▲	▲						●					▲								●		●	●		●	●		●	●	●									
	VCMT160412	1.2		▲	▲						●																					●	●										
	การกลึงปานกลาง																																										
	VCMT080202-MV	0.2			▲	▲					●													●		●	●	●	●	●		●	●										
	VCMT080204-MV	0.4			▲	▲					●		▲											●		●	●	●	●	●		●	●										
	การกลึงปานกลาง																																										
	VCMW110304	0.4																																			●						
	VCMW160404	0.4											▲	▲	▲																					●							
	VCMW160408	0.8											▲	▲	▲		●																		●								

● = NEW

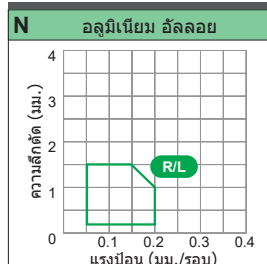


ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

การกลิ้งปานกลาง.....

A

ใบมีดกลิ้ง



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

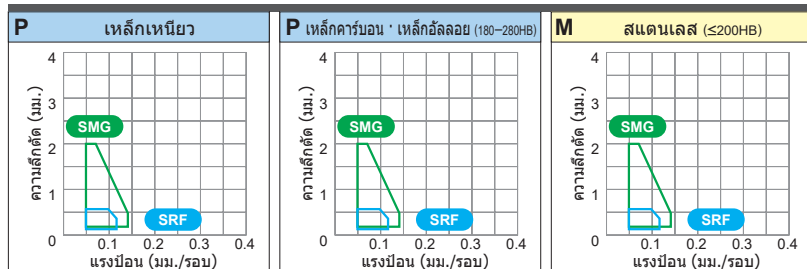
● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น
(มีใบมิด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

รองคายนพิเศษ

➤ **A070**

ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

การกลิ้งครั้งสุดท้าย..... การกลิ้งปานกลาง.....



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✖ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

*1 แสดงค่าสูงสุดของนม R ดัชนีเพิ่มเติมได้ที่หน้า D003

A

ใบมีดกลิ้ง

มุมมอง
11°

៣៧

C

D

R

S

T

V

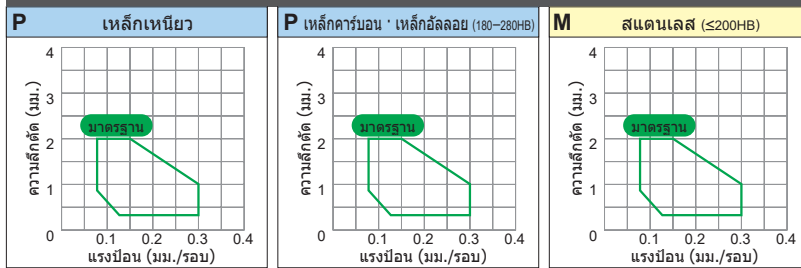
W

X



ระยะการปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงปานกลาง.....



● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

ชั้นงาน	P	เหล็ก	○	◐	◑	◒	◓	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
---------	---	-------	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

A ใบมีดกลึง

มุมบวก 7°

มีรู

C

D

R

S

T

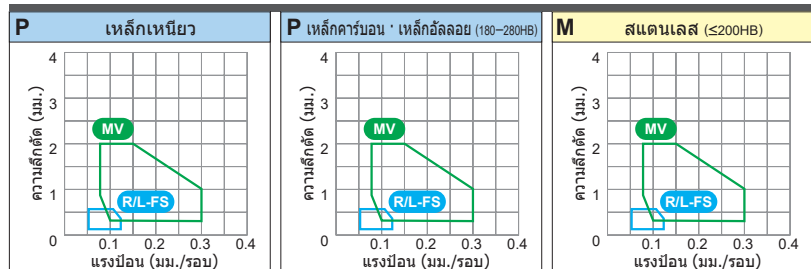
V

W

X

ระยะการปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงครั้งสุดท้าย..... การกลึงปานกลาง.....



● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีเสถียร(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีเสถียร(คำแนะนำที่สอง)

ชิ้นงาน	P	เหล็ก																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	</
---------	---	-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

● : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น ▲ : มีสต็อกที่ญี่ปุ่น จะมีสินค้าใหม่มาแทน
(มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)



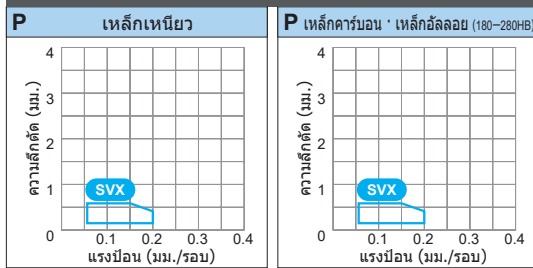
25° XC ใบมีดแบบมีรู

XCMT 15 03 02- SVX

ความยาวคมตัด ความหนา วัสดุมีด ร่องคายเศษ
* กรุณาอ้างอิงหน้า A002 สำหรับข้อมูลเพิ่มเติม

ระยะการปรับใช้ร่องคายเศษ

การกลึงครั้งสุดท้าย.....



● : การกลึงต่อเนื่อง(แนะนำครั้งแรก) ● : การกลึงทั่วไป(แนะนำครั้งแรก) ✱ : การกลึงมีสะดุด(แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลึงต่อเนื่อง(คำแนะนำที่สอง) ○ : การกลึงทั่วไป(คำแนะนำที่สอง) ✱ : การกลึงมีสะดุด(คำแนะนำที่สอง)

ชิ้นงาน	P	เหล็ก	○	○	○	○	○	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
---------	---	-------	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

A

ใบมีดกลึง

มุมบวก 7°

มีรู

C

D

R

S

T

V

W

X



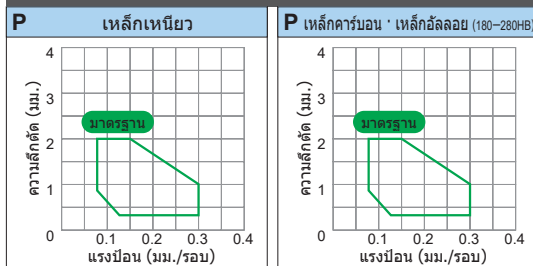
[illegible]

สำหรับ MC60 ซีรีส์, UE60 ซีรีส์, MC50 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์
จะปิดรับออเดอร์และเลิกผลิตหลังจากที่เกรดใหม่ออกแล้ว

เกรดรุ่นใหม่ MC61 ซีรีส์ และ MC51 ซีรีส์ และ UC51 ซีรีส์ (ตามตาราง)

ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

การกลืนปานกลาง 



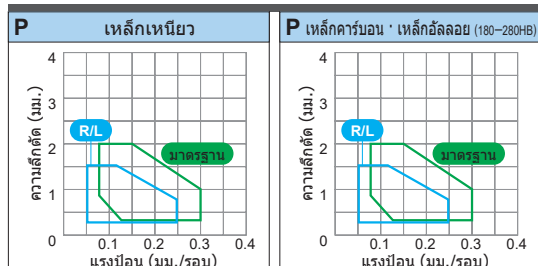
● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนวนำครึ่งแรก) ● : การกลิ้งทั่วไป (แนวนำครึ่งแรก) ✱ : การกลิ้งมีสะดุด (แนวนำครึ่งแรก)
 ○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (ค่านำทั้งสอง) ☉ : การกลิ้งทั่วไป (ค่านำทั้งสอง) ✱ : การกลิ้งมีสะดุด (ค่านำทั้งสอง)

[illegible]

X

ระยะเวลาปรับใช้ร่างกายเศษ

การกลิ้งครั้งสุดท้าย การกลิ้งปานกลาง.....



● : การกลิ้งต่อเนื่อง (แนะนำครั้งแรก) ● : การกลิ้งหัวไป (แนะนำครั้งแรก) ✚ : การกลิ้งมีสะดุด (แนะนำครั้งแรก)
○ : การกลิ้งต่อเนื่อง (คำแนะนำที่สอง) Ⓔ : การกลิ้งหัวไป (คำแนะนำที่สอง) ✚ : การกลิ้งมีสะดุด (คำแนะนำที่สอง)

[illegible]

A

ใบมีดกลิ้ง

**มุมมอง
11°**

ไม่มี

C

D

R

S

T

V

W

X