วิธีการอ่านมาตรฐานงานเซาะร่องและงานคัตออฟ

●รูปแบบการจัดเรียงของหน้านี้

①แยกตามการใช้งานภายในหรือภายนอก
②แบ่งเป็นกลุ่มย่อยตามชุดสินค้า
(อ้างถึงดัชนีหน้าถัดไป)

[สำหรับงานเซาะร่องด้านนอก/งานคัตออฟ]

[สำหรับงานเซาะร่องด้านใน]

ภาพแสดงการใช้งานของเครื่องมือ
ภาพประกอบและ ลูกศร อธิบาย การปรับใช้งาน เช่น งานคัตออฟ
งานเซาะร่อง และงานก็อปปี้

แสดงถึงประเภทด้ามตามการใช้งาน
แสดงประเภทด้าม เช่น แบบมาตรฐานหรือ
แบบ L ขึ้นอยู่กับการปรับใช้งาน

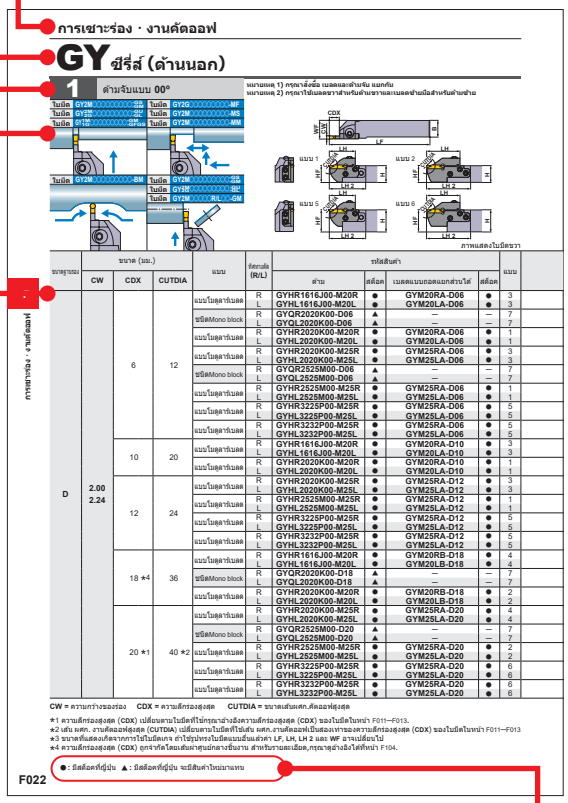
หัวข้อผลิตภัณฑ์

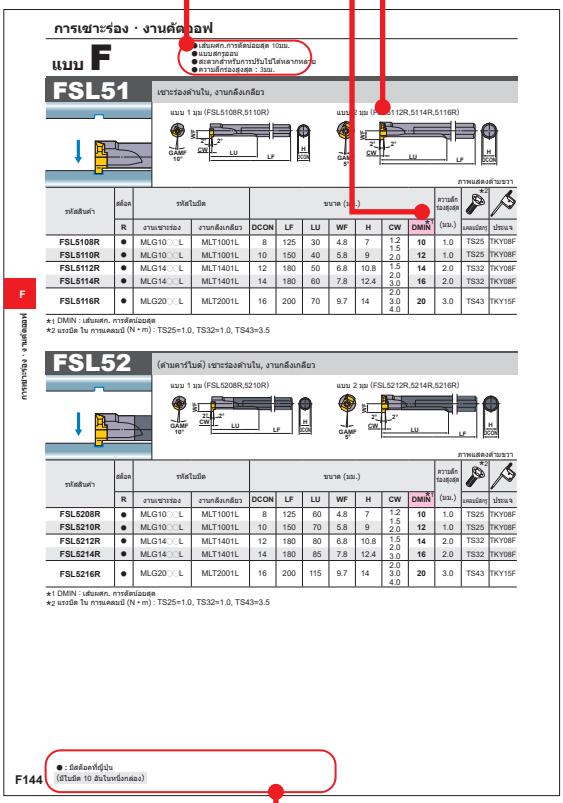
หมวดผลิตภัณฑ์

ใช้สัญลักษณ์สี เพื่อให้มองเห็นขนาด
เส้นผศก.น้อยสุด สำหรับการตัดด้านใน
ได้ทันที

ลักษณะเฉพาะของผลิตภัณฑ์

รูปทรง





มาตรฐานสินค้า
แสดงรายการสินค้า, สถานะสต็อค
(ด้านซ้าย/ขวา) ด้าม, เบลดแบบถอดแยกส่วนได้,
ความกว้างร่อง, ความลึกร่องสูงสุด, เส้นผศก.คัตออฟสูงสุด,
ขนาด, การใช้งานใบมีดและความคมของคมตัด

คำอธิบายภาพสำหรับ
เครื่องหมายสถานะของสต็อค
แสดงบนหน้าซ้ายมือของ
แต่ละหน้าคู่

●การสั่งซื้อ : สำหรับด้าม กรุณาระบุ ①รายการสินค้าและ ②ด้านของเครื่องมือ (ขวา/ซ้าย)
สำหรับใบมีด กรุณาระบุ ①รายการสินค้าและ ②เกรด

เครื่องมือกลึง

งานเซาะร่องและงานคัตออฟ

การแบ่งประเภท (กลึงภายนอก) F002
การแบ่งประเภท (กลึงภายใน) F003

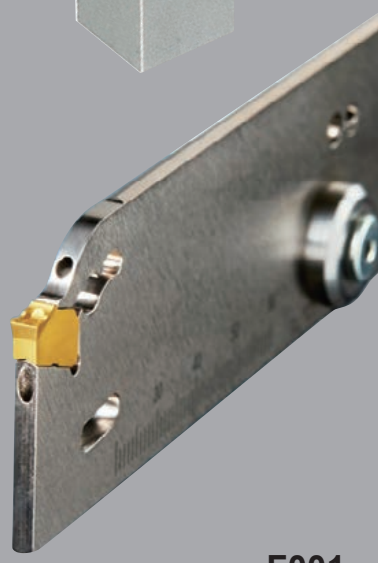
มาตรฐานเครื่องมือเซาะร่องและงานคัตออฟ

ด้านนอก

ลักษณะเด่นของ GY ซีรี่ส์ F004
รหัสสินค้า GY ซีรี่ส์ F008
ใบมีด GY ซีรี่ส์ F011
วัสดุอ้างอิง GY ซีรี่ส์ F015
GY ซีรี่ส์ F016
GW ซีรี่ส์ F122
ด้าม MG F136
ด้าม SMG F138

ด้านใน

GY ซีรี่ส์ F086
ด้ามคว้าน MICRO-MINI F139
ด้ามคว้าน MICRO-MINI TWIN F140
ด้ามคว้านแบบ F F144
ประเภทของหัวคว้าน D F146



*สั่งซื้อเรียงตามตัวอักษรที่จัดเตรียมไว้ให้

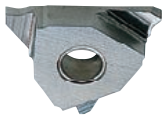
F139 **C○○○R-BLS**
F140 **CG**
F146 **DPT4**
F144 **FSL51**
F144 **FSL52**
F130 **GW1**
F128 **GWB**
F129 **GWTB**
F016 **GY**
F136 **MGH**
F137 **MGT**
F145 **MLG**
F145 **MLT**
F142 **RBH**
F143 **SBH**
F138 **SMGH**
F138 **SMGT**
F138 **SMTT**

การแบ่งประเภท

ด้านนอก

ชื่อด้าม	รูปทรงใบมีด	คุณลักษณะ	ความกว้างร่องตามการตัด (มม.)					
			ร่องตื้น	ร่องลึก	งานคัตออฟ	งานก๊อบปี้	รีเซสซิ่ง	เซาะช่องหน้าชิ้นงาน
GY ซีรีส์ ➲ F016		**แบบโมดูลาร์เบลด** ● แบบแคลมป์ออน ● โมดูลาร์เบลดให้ความยึดจับที่มั่นคงและความแม่นยำสูง (นวัตกรรมใหม่) ● ใช้ใบมีดได้หลายแบบ **ชนิดMono block** ● แบบแคลมป์ออน ● ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด 50มม.	1.5 2 2.24 2.39 2.5 2.74 3 3.18 3.24 4 4.24 4.75 5 5.24 6 6.31 6.35 8	1.5 2 2.24 2.39 2.5 2.74 3 3.18 3.24 4 4.24 4.75 5 5.24 6 6.31 6.35 8	1.5 2 2.24 2.39 2.5 2.74 3 3.18 3.24 4 4.24 4.75 5 5.24 6 6.31 6.35 8	2 2.5 3 3.18 4 4.75 5 6 6.35 8	2 2.5 3 3.18 4 4.75 5 6 6.35	2 2.24 2.39 2.5 2.74 3 3.18 3.24 4 4.24 4.75 5 5.24 6 6.31 6.35
GW ซีรีส์ ➲ F122		● แบบสปริงแคลมป์ ● วิธีการจับยึดเม็ดมีด ● เบลดสามารถใช้ได้ทั้งหล่อเย็นภายนอกและใน ● ร่องคายเศษที่ทำให้การคายเศษดีเยี่ยม ● ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด 120มม.	2 2.39 3 4 5	2 2.39 3 4 5	2 2.39 3 4 5			
ด้าม **MG** ➲ F136		● แบบแคลมป์ออน ● ใบมีดชั้นที่มีความละเอียด ● ใบมีดมุมบวกกันการสะท้าน ทำให้ได้ผิวงานสวย	1.25 I 6					
ด้าม **SMG** ➲ F138		● แบบสกรูออน ● ใบมีดชั้นที่มีความละเอียด ● ใบมีดมุมบวกกันการสะท้าน ทำให้ได้ผิวงานสวย	0.5 I 1.3					
เครื่องมือขนาดเล็ก **GTAH GTBH GTCH** ➲ D018		● สำหรับเครื่องมือแบบ gang ● ด้ามเล็ก : 8–16มม. ● เป็นไปได้ที่จะควบคุมแคลมป์ปิ้งด้านหลัง ● ความทนทานสูง เพราะการออกแบบใบมีดให้อยู่แนวตั้ง ● ประหยัด เพราะใช้ได้ 3 มุม	0.3 I 3.0					
CTAH ➲ D020		● สำหรับเครื่องมือแบบ gang ● ด้ามเล็ก : 8–16มม. ● จากการออกแบบด้านของด้ามเครื่องมือ ทำให้ลดการสะสมของชิ้นงานได้ ● ความทนทานสูง เพราะการออกแบบใบมีดให้อยู่แนวตั้ง ● ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด : 12มม.	0.7 1.0 1.5 2.0	0.7 1.0 1.5 2.0	0.7 1.0 1.5 2.0			
CTBH ➲ D015		● สำหรับเครื่องมือแบบ gang ● ด้ามเล็ก : 10–16มม. ● ด้ามเดี่ยวสำหรับใบมีดกลึงถอยหลัง และงานคัตออฟ ● ความทนทานสูง เพราะการออกแบบใบมีดให้อยู่แนวตั้ง ● ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด : 16มม.	1.5 2.0	1.5 2.0	1.5 2.0			
CSVH ➲ D027		● สำหรับเครื่องมือแบบ cam ● ด้ามเล็ก : 7–12มม. ● ด้ามเดี่ยวใช้กับงานกลึงหน้าและกลึงถอยหลัง, งานเซาะร่อง,งานกลึงเกลียว และการทำงานของคัตออฟ ● เหมาะสำหรับการทำงานของชิ้นส่วนขนาดเล็ก ที่มีเส้นผศก.งาน 5 มม. หรือน้อยกว่า ● ความลึกร่องสูงสุด : 0.3–2.5มม. ● ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด : 3–5มม.	0.25 I 1.5		0.6 I 1.5			

ด้านใน

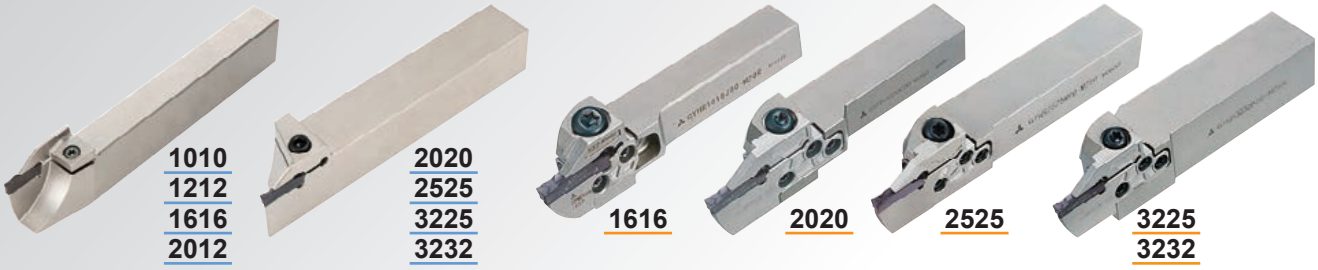
ชื่อด้าม	รูปทรงใบมีด	คุณลักษณะ	เส้นผศก. การตัดน้อยสุด (มม.)	ความกว้างของร่อง (มม.)	ความลึกร่องสูงสุด (มม.)
ด้ามคว้าน **MICRO-MINI TWIN** F140	–	● แบบโซลิดคาร์ไบด์ ● ความประหยัดจากการที่ด้ามเดี่ยวมีคมตัด 2 ด้าน	3.0	1.0 I 2.0	1.0 I 2.0
ด้ามคว้าน **MICRO-MINI** F139	–	● แบบโซลิดคาร์ไบด์ ● ใบมีดสับได้เพื่อให้เหมาะกับชิ้นงาน	3.2	2.0 I 3.0	1.0 I 2.0
GY ซีรี่ส์ F086		**แบบโมดูลาร์เบลด** ● แบบแคลมป์ออน ● โมดูลาร์เบลดให้ความยึดจับที่มั่นคงและความแม่นยำสูง (นวัตกรรมใหม่) ● ใช้ใบมีดได้หลายแบบ **ชนิดMono block** ● แบบแคลมป์ออน	25	2 I 6.35	4 I 13
FSL5 F144		● แบบสกรูออน ● ใบมีดชั้นที่มีความละเอียดเที่ยงตรง ● ด้ามนี้สามารถใช้ได้ทั้งงานเซาะร่องและกลึงเกลียว ● ความลึกร่องสูงสุด 3มม.	10	1.2 I 4.0	1.0 I 3.0
DPT4 F146		● ด้ามแบบ พินล็อค ● ใบมีดชั้นที่มีความละเอียดเที่ยงตรง ● หัวแบบเปลี่ยนได้	40	1.25 I 4.5	1.2 I 4.5

GY ซีรี่ส์

การเลือกใช้ใบมีดและด้ามจับที่หลากหลาย สามารถใช้ได้กับร่องหลายขนาด

ด้านนอก • ด้ามจับหน้าตัด

เบลดที่ลักษณะคล้ายกัน ถอดแยกส่วนได้หลายรูปแบบด้วยด้ามขนาดต่างๆ

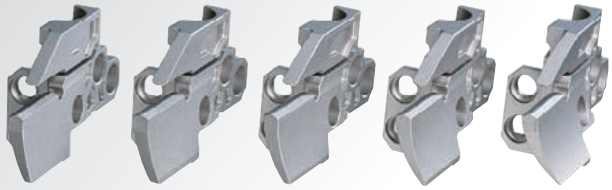


ชนิด Mono block | **แบบโมดูลาร์เบลด**

ด้ามจับและใบมีดมีให้เลือกหลากหลายสามารถปรับใช้กับงานเซาะร่องได้อย่างกว้างขวาง

ด้ามจับเดียวกัน

มีเบลดให้เลือกใช้กับหลากหลายเส้นผศก. สำหรับงานเซาะร่องหน้าชิ้นงาน



ด้ามจับด้านใน

ด้ามมีให้เลือกอย่างหลากหลายตั้งแต่ขนาดเล็กสุด 25มม.

ชนิด Mono block
เส้นผศก.การตัดน้อยสุด
ϕ25, ϕ32มม.

แบบโมดูลาร์เบลด
เส้นผศก.การตัดน้อยสุด
ϕ40, ϕ50มม.
ϕ60, ϕ70มม.

มีสต็อคด้ามชนิดสั้นแบบมาตรฐาน

ชนิด Mono block | **แบบโมดูลาร์เบลด**

แบบสั้น | แบบมาตรฐาน | แบบสั้น | แบบมาตรฐาน

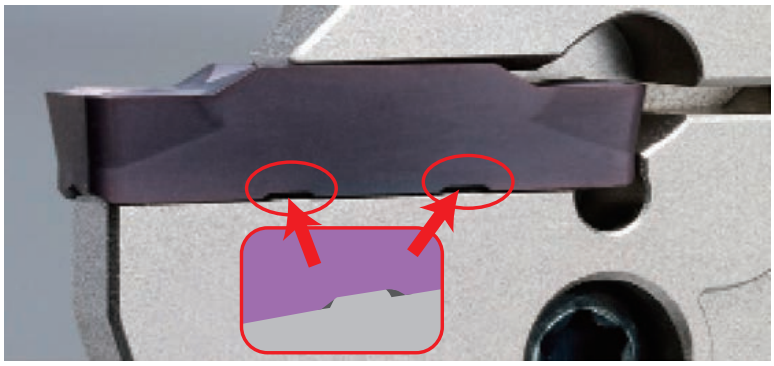
F

การเซาะร่อง · งานคัตออฟ

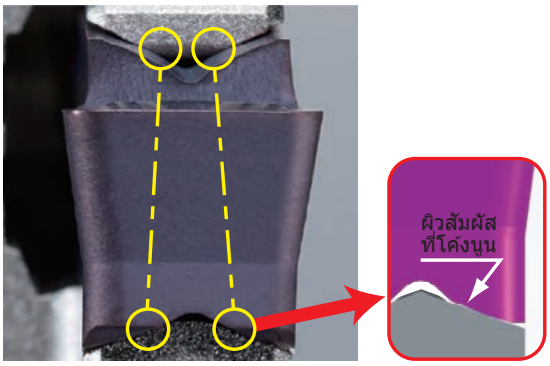
ใบมีดออกแบบมาเพื่อรองรับการปรับใช้งานเซาะร่องรูปแบบใหม่

การยึดจับใบมีดที่มีประสิทธิภาพสูง

เซฟตี้คีย์ป้องกันการเคลื่อนตัวของใบมีด



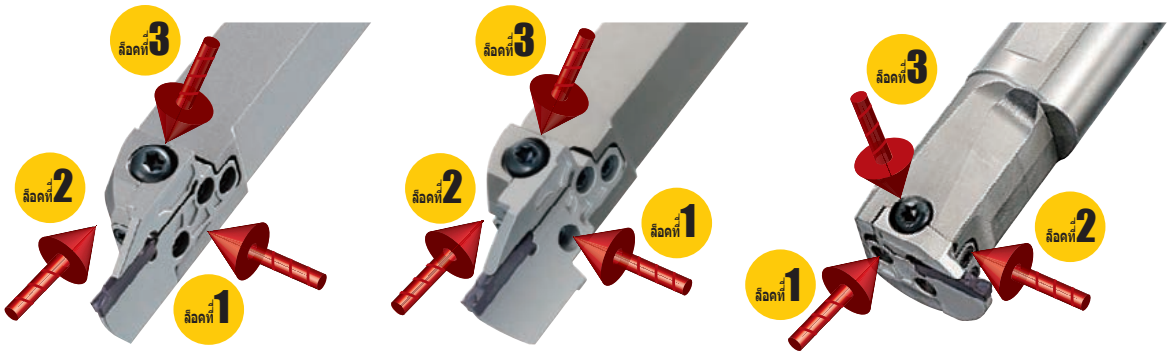
รูปทรงโค้งนูนทำให้การยึดจับมีความแม่นยำสูง



ระบบไตรล็อคใหม่เพื่อเสถียรภาพและประสิทธิภาพที่เพิ่มขึ้น

นวัตกรรมใหม่

ถูกยึดติดอย่างมั่นคงใน3ทิศทาง (ด้านข้างด้านหน้าด้านบน)
เพื่อเสถียรภาพและประสิทธิภาพ ที่เพิ่มขึ้นในการใช้งาน



ใบมีด

ใบมีดมีให้เลือกหลากหลาย

ระบบของร่องคายเศษ

การเซาะร่อง

GU ร่องคายเศษ
(สำหรับเหล็กเหนียว)

GS ร่องคายเศษ
(แรงป้อนต่ำ)

GM ร่องคายเศษ
(แรงป้อนปานกลาง)

GFGS
(สำหรับเหล็กชุบแข็ง)

GS ร่องคายเศษ
(สำหรับการกัด อลูมิเนียมอัลลอย)

สำหรับงานเซาะร่องที่ใช้งานได้หลากหลาย

MF ร่องคายเศษ
(คลาส G)

MS ร่องคายเศษ
(แรงป้อนต่ำ)

MM ร่องคายเศษ
(แรงป้อนปานกลาง)

งานก็อบปี้/สำหรับงานรีเซสซิ่ง

BM ร่องคายเศษ

งานคัตออฟ

GU ร่องคายเศษ
(สำหรับเหล็กเหนียว)

GS ร่องคายเศษ
(แรงป้อนต่ำ)

GM ร่องคายเศษ
(แรงป้อนปานกลาง)

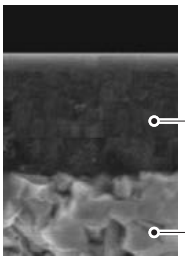
R/L05-GM ร่องคายเศษ
(แรงป้อน ปานกลาง)

GS ร่องคายเศษ
(สำหรับการกัด อลูมิเนียมอัลลอย)

แนวทางการปรับใช้เกรด

ชิ้นงาน / สภาพการตัด	P เหล็ก	M สแตนเลส	K เหล็กหล่อ	N อลูมิเนียมอัลลอย	S อัลลอยทนความร้อน, อัลลอยไทเทาเนียม	H เหล็กชุบแข็ง
ต่อเนื่อง ↑	NX2525					BC8110
	MY5015		MY5015	RT9010	NEW MP9015 / RT9010	
สภาพการตัด	VP10RT	VP10RT	VP10RT			
↓ กระแทก	VP20RT	VP20RT	VP20RT		NEW MP9025	

MP9000 ซีรี่ส์

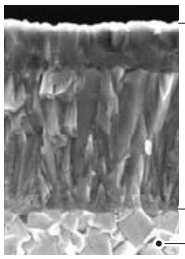


●การเคลือบชั้นเดียวทีมี Al-rich (Al, Ti)N สูง ให้ความแข็งแรงที่มีเสถียรภาพและลดการเกิดการสึกหรอ, การเกิดหลุม (Crater)และการหลอมติด

การเคลือบชั้นเดียวทีมี Al-rich (Al, Ti)N สูง

สารประกอบซีเมนต์คาร์ไบด์พิเศษ

MY5015

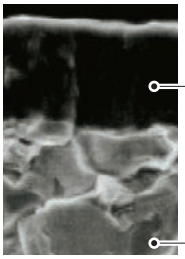


●ใบมีดที่คาร์ไบด์เคลือบแบบ CVD เกรด MY5015 สามารถป้องกันการสึกหรอได้ดีในการตัดที่มีความร้อนสูงมาก สามารถใช้งานได้นานเมื่อใช้กับเหล็กหล่อและเหล็กหล่อเหนียว นอกจากนั้นเกรดนี้ยังเหมาะสำหรับการกลึงที่ใช้ความเร็วสูง ในสภาพการทำงานที่เสถียรเช่น การกลึงแบบต่อเนื่อง

คาร์ไบด์เคลือบ CVD

สารตั้งต้นซีเมนต์คาร์ไบด์แบบเหนียว

VP20RT



●การเคลือบ PVD สามารถใช้งานได้หลากหลาย การทำงานร่วมกันระหว่าง ซีเมนต์คาร์ไบด์เกรดเหนียวพิเศษ กับการเคลือบ MIRACLE ทำให้ทนการสึกหรอและการแตกร้าวได้สูง

การเคลือบ MIRACLE

สารตั้งต้นซีเมนต์คาร์ไบด์แบบเหนียว (90.5HRA)

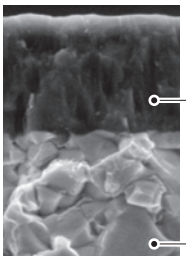
RT9010

●RT9010 เป็นเกรดที่ไม่เคลือบ เหมาะสำหรับตัดโลหะที่ไม่มีเหล็กเป็นองค์ประกอบ

NX2525

●ใบมีดเซอร์เม็ทเกรด NX2525 สำหรับงานเก็บครั้งสุดท้าย ใช้สำหรับงานเก็บละเอียดเหล็กเหนียวเพื่อให้ได้ผิวงานที่ดี หรือสำหรับงานความเร็วตัดต่ำที่มักจะมีปัญหาเรื่องการหลอมละลาย

VP10RT



●เกรดคาร์ไบด์เคลือบแบบ MIRACLE VP10RT สามารถทนต่อการสึกหรอได้ดี ใช้วัสดุคาร์ไบด์ที่แข็งกว่า เกรดVP20RT สามารถใช้กับวัสดุที่ยากต่อการตัด หรือเพื่อเพิ่มอายุการใช้งานของเครื่องมือ

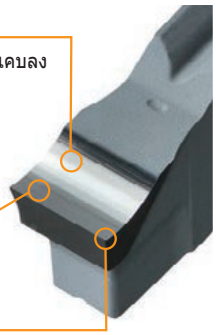
การเคลือบ MIRACLE

สารตั้งต้นซีเมนต์คาร์ไบด์แบบเหนียว (92.0HRA)

BC8110

●เกรด CBN เคลือบผิวสำหรับการตัดงานแบบต่อเนื่องช่วยยืดอายุการใช้งานเมื่อตัดเหล็กชุบแข็ง

GL เบรกเกอร์สำหรับงานกลึงอลูมิเนียมอัลลอย



G Class เบรกเกอร์

พัฒนาการควบคุมเศษด้วยการปรับความกว้างเบรกเกอร์ให้แคบลง

มุมคายเศษสูง (High rake angle)

ความต้านทานในการตัดต่ำ

คมตัดแม่นยำ

พัฒนาความต้านทานในการหลอมติดในงานตัดอลูมิเนียมอัลลอย

MF เบรกเกอร์ (เก็บผิวสุดท้าย)

สามารถหักเศษได้อย่างมีประสิทธิภาพ ในงานตัดแบบ cross-feed

สามารถควบคุมเศษได้ดีในงานกลึงครั้งสุดท้าย

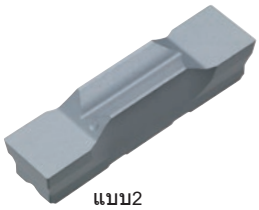
แบลงค์อินเสิร์ท

● แบลงค์อินเสิร์ทสามารถนำมาลับคมได้

RT9010/RT9020 เกรดสำหรับอินเสิร์ทแบลงค์

●RT9020 เป็นเกรดคาร์ไบด์แบลงค์ที่แนะนำเป็นอันดับแรกเพราะใช้งานได้หลากหลาย RT9010 เป็นเกรดแข็งกว่า RT9020 มีอายุการใช้งานที่ยาวในการตัดแบบเสถียร สำหรับงานเหล็กสแตนเลสและเหล็กหล่อจะแนะนำให้ทำการโค้ทดิ้ง

แบบ1



แบบ2

*** คาร์ไบด์แบลงค์ไม่เหมาะกับการใช้งานถ้าไม่มีการเจียร**

รหัสสินค้า GY ซีรี่ส์

■ใบมีด

① GY ② 2 ③ M ④ 0300 ⑤ F ⑥ 030 ⑦ N ⑧ 05 – ⑨ M ⑩ F

①ชนิดซีรี่ส์

②จำนวนฟัน

1	แบบ1
2	แบบ2

③ผิวด้านข้าง

G	แบบเจียร
M	แบบเผาหลอม
B	แบลงค์

④ความกว้างร่อง

0150	1.50มม.
0200	2.00มม.
⋮	⋮
0800	8.00มม.

⑤ขนาดฐานรอง *1

C	1.50มม.
D	2.00มม. 2.24มม.
E	2.39มม. 2.50มม. 2.74มม.
F	3.00มม. 3.18มม. 3.24มม.
G	4.00มม. 4.24มม.
H	4.75มม. 5.00มม. 5.24มม.
J	6.00มม. 6.31มม. 6.35มม.
K	8.00มม.

⑥รัศมีมุม

010	0.10มม.
015	0.15มม.
⋮	⋮
400	4.00มม.

⑦ทิศทางตัด

N	กลาง
R	ขวา
L	ซ้าย

⑧มุมนำ (ใบมีดแบบ ขวา/ซ้าย)

05	5°

⑨การใช้งาน 1

G	การเซาะร่อง/การคัดออฟ
M	ใช้งานได้หลากหลาย
B	ก๊อปปี้ (รูปทรง ball)

⑩การใช้งาน 2

U	สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก
F	การกลึงครั้งสุดท้าย
S	แรงป้อนต่ำ
M	แรงป้อนปานกลาง

■ใบมีด CBN

① GY ② 1 ③ G ④ 0300 ⑤ F ⑥ 020 ⑦ N – ⑨ G ⑪ F ⑫ GS

⑪การใช้งาน 3

F	หน้าเรียบ

⑫ชนิดฮอร์นนิ่ง

GS	ใช้งานทั่วไป

*1 เลือกขนาดฐานรองด้วยสัญลักษณ์ที่เหมือนกันกับของโมดูลาร์เบลดและด้าม mono block

■เบลดแบบถอดแยกส่วนได้

●ภายนอก/ภายใน/สำหรับงานรีเซสซิ่ง

① GY ② M25 ③ R ④ A – ⑤ F ⑥ 12 *3

①ชนิดซีรี่ส์

②ขนาดเบลดแบบถอดแยกส่วนได้

M20
M25

③ทิศทางตัด

R	ขวา
L	ซ้าย

④เบลดชนิดถอดแยกส่วนได้

A	ชนิดมาตรฐาน
B	ชนิดเสริมแรง
C	สำหรับงานรีเซสซิ่ง
D	การเซาะร่องผิวหน้า

⑤ขนาดฐานรอง *1

D	2.00มม. 2.24มม.
E	2.39มม. 2.50มม. 2.74มม.
F	3.00มม. 3.18มม. 3.24มม.
G	4.00มม. 4.24มม.
H	4.75มม. 5.00มม. 5.24มม.
J	6.00มม. 6.31มม. 6.35มม.

⑥ความลึกร่องสูงสุด CDX *2

005	0.5มม.
06	6มม.
⋮	⋮
25	25มม.

●เซาะร่องหน้าชิ้นงาน

① GY ② M25 ③ R ④ D – ⑤ F ⑥ 12 – ⑦ 050

⑦เส้นผศก.การตัดน้อยสุด

035	35มม.
040	40มม.
⋮	⋮
250	250มม.

*1 เลือกขนาดฐานรองด้วยสัญลักษณ์ที่เหมือนกันกับสัญลักษณ์ของใบมีด
*2 ค่าความลึกสูงสุดในการเซาะร่องคือค่าในการเซาะร่องนอกและเปลี่ยนแปลงตามใบมีดที่ใช้
สำหรับการเซาะร่องภายในให้อ้างอิงจากความลึกร่องสูงสุดในหน้า F086–F092
*3 GYM20R/LA-◌10, GYM20R/LA-◌12, GYM25R/LA-◌12 และ GYM25R/LA-◌14 สามารถใช้สำหรับทั้ง
การเซาะร่องภายนอกและภายใน

■ภายนอก/เซาะร่องหน้าชิ้นงาน/สำหรับงานรีเซสซิ่ง

● ด้ามจับ MONO BLOCK

①	②	③	④	⑤	⑥		⑦	⑧
GY	P	R	2525	M	00	–	K	25

①ชนิดซีรี่ส์

②ประเภทด้าม

S	ด้าม Mono-Block สำหรับเครื่องกลึงอัตโนมัติแบบ Swiss
P	mono block offset
Q	ไม่มี mono block offset
H	ด้าม Modular

③ด้านของด้ามจับ

R	ขวา
L	ซ้าย

④ขนาดด้ามจับแบบถอดแยกส่วนได้(สูง x กว้าง)

1010	10x10มม.
1212	12x12มม.
1616	16x16มม.
2012	20x12มม.
2020	20x20มม.
2525	25x25มม.
3225	32x25มม.
3232	32x32มม.

⑤ความยาวด้ามจับ LF

J	110มม.
JX	120มม.
K	125มม.
M	150มม.
P	170มม.

⑥มุม

00	0°
50	50°
90	90°

⑦ขนาดฐานรอง *1

C	1.50มม.
D	2.00มม. 2.24มม.
E	2.39มม. 2.50มม. 2.74มม.
F	3.00มม. 3.18มม. 3.24มม.
G	4.00มม. 4.24มม.
H	4.75มม. 5.00มม. 5.24มม.
J	6.00มม. 6.31มม. 6.35มม.
K	8.00มม.

⑧ความลึกร่องสูงสุด CDX

06	6มม.
08	8มม.
⋮	⋮
25	25มม.

● ด้าม MODULAR

①	②	③	④	⑤	⑥		⑨	⑩
GY	H	R	2525	M	00	–	M25	R

⑨ขนาดเบลดแบบถอดแยกส่วนได้

M20
M25

⑩ด้านของเบลดแบบถอดแยกส่วนได้

R	ขวา
L	ซ้าย

*1 เลือกขนาดฐานรองด้วยสัญลักษณ์ที่เหมือนกันกับสัญลักษณ์ของใบมีด

■ภายใน

● ด้ามจับ MONO BLOCK

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦		⑧	⑨
GY	A	R	20	K	90	A	–	F	06

①ชนิดซีรี่ส์

②ประเภทด้าม

A	ชนิดMono block
D	ด้าม Modular

③ด้านของด้ามจับ

R	ขวา
L	ซ้าย

④ขนาดก้าน DCON

20	20มม.
25	25มม.
32	32มม.
40	40มม.
50	50มม.

⑤ความยาวด้ามจับ LF

K	125มม.
L	140มม.
M	150มม.
P	170มม.
Q	180มม.
R	200มม.
S	250มม.
T	300มม.

⑥มุม

90	90°

⑦ความยาวคอ

A	30มม.
B	40มม.
C	50มม.
D	60มม.
F	80มม.

⑧ขนาดฐานรอง *1

D	2.00มม. 2.24มม.
E	2.39มม. 2.50มม. 2.74มม.
F	3.00มม. 3.18มม. 3.24มม.
G	4.00มม. 4.24มม.
H	4.75มม. 5.00มม. 5.24มม.
J	6.00มม. 6.31มม. 6.24มม.

⑨ความลึกร่องสูงสุด CDX

06	6มม.
07	7มม.

● ด้าม MODULAR

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦		⑩	⑪
GY	D	R	40	M	90	D	–	M25	L

⑩ขนาดเบลดแบบถอดแยกส่วนได้

M20
M25

⑪ด้านของเบลดแบบถอดแยกส่วนได้

R	ขวา
L	ซ้าย

*1 เลือกขนาดฐานรองด้วยสัญลักษณ์ที่เหมือนกันกับสัญลักษณ์ของใบมีด

รหัสสินค้า ด้ามจับ PSC

■ภายนอก/เซาะร่องหน้าชิ้นงาน/สำหรับงานรีเซสซิ่ง

①ขนาด	
C4	PSC40
C5	PSC50
C6	PSC63

③ประเภทด้าม	
H	ด้าม Modular

⑤ทิศทางตัด	
R	ขวา
L	ซ้าย

⑦มุม	
00	0°
50	50°
90	90°

⑨ด้ามของเบลดแบบถอดแยกส่วนได้	
R	ขวา
L	ซ้าย

①		②	③	④	⑤	⑥	⑦		⑧	⑨
C4	–	GY	H	E	R	M	00	–	M25	R

②ชนิดซีรี่ส์

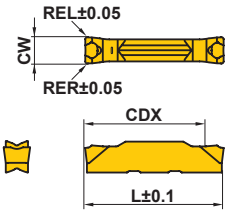
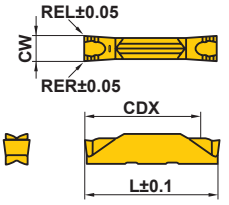
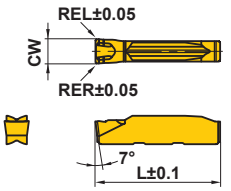
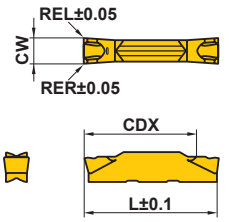
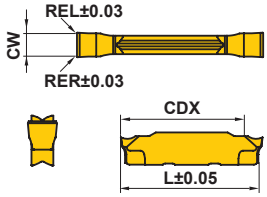
④การหล่อเย็น	
E	ภายนอก

⑥ความยาวด้ามจับ	
M	ปานกลาง

⑧ขนาดเบลดแบบถอดแยกส่วนได้
M25

ใบมีด GY ซีรี่ส์

ใบมีด

การใช้งาน	รูปทรง	รหัสสินค้า	สต็อค: เคลือบ NEW MP9015	เคลือบ NEW MP9025	เคลือบ VP10RT	เคลือบ VP20RT	เคลือบ MY5015	เซอร์เม็ท NX2525		คาร์ไบด์ RT9010	คาร์ไบด์ RT9020	ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW ความกว้างของร่อง	CW ค่าความผิดพลาดที่รับได้	RER/L	CDX	* L
สำหรับงานเซาะร่อง / งานตัดออฟ	**GU** ร่องคายเศษ (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก) 	GY2M0200D020N-GU			●	●		●				D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70
		GY2M0239E020N-GU			●	●		●				E	2.39	±0.03	0.2	19.8	20.70
		GY2M0250E020N-GU			●	●		●				E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.70
		GY2M0300F030N-GU			●	●		●				F	3.00	±0.03	0.3	19.3	20.70
		GY2M0318F030N-GU			●	●		●				F	3.18	±0.03	0.3	19.3	20.70
		GY2M0400G030N-GU			●	●		●				G	4.00	±0.04	0.3	24.2	25.65
		GY2M0475H040N-GU			●	●		●				H	4.75	±0.04	0.4	24.2	25.65
		GY2M0500H040N-GU			●	●		●				H	5.00	±0.04	0.4	24.2	25.65
		GY2M0600J040N-GU			●	●		●				J	6.00	±0.04	0.4	24.2	25.65
		GY2M0635J040N-GU			●	●		●				J	6.35	±0.04	0.4	24.2	25.65
	GS ร่องคายเศษ (แรงป้อนต่ำ) 	GY2M0150C010N-GS			●	●		●				C	1.50	±0.03	0.1	13.4	14.70
		GY2M0200D020N-GS			●	●		●				D	2.00	±0.03	0.2	18.7	20.70
		GY2M0239E020N-GS			●	●		●				E	2.39	±0.03	0.2	18.5	20.70
		GY2M0250E020N-GS			●	●		●				E	2.50	±0.03	0.2	18.5	20.70
		GY2M0300F020N-GS			●	●		●				F	3.00	±0.03	0.2	18.5	20.70
		GY2M0318F020N-GS			●	●		●				F	3.18	±0.03	0.2	18.5	20.70
		GY2M0400G020N-GS			●	●		●				G	4.00	±0.04	0.2	23.9	25.65
		GY2M0475H030N-GS			●	●		●				H	4.75	±0.04	0.3	23.9	25.65
		GY2M0500H030N-GS			●	●		●				H	5.00	±0.04	0.3	24.0	25.65
		GY2M0600J030N-GS			●	●		●				J	6.00	±0.04	0.3	24.1	25.65
		GY2M0635J030N-GS			●	●		●				J	6.35	±0.04	0.3	24.1	25.65
		GY2M0800K030N-GS			●	●						K	8.00	±0.04	0.3	29.1	30.50
	GM ร่องคายเศษ (แรงป้อนปานกลาง) 	GY1M0200D020N-GM	●	●	●	●	●					D	2.00	±0.03	0.2	—	20.70
		GY1M0250E020N-GM	●	●	●	●	●					E	2.50	±0.03	0.2	—	20.70
		GY1M0300F030N-GM	●	●	●	●	●					F	3.00	±0.03	0.3	—	20.70
		GY1M0400G030N-GM	●	●	●	●	●					G	4.00	±0.04	0.3	—	25.65
		GY1M0500H040N-GM	●	●	●	●	●					H	5.00	±0.04	0.4	—	25.65
	GM ร่องคายเศษ (แรงป้อนปานกลาง) 	GY2M0150C020N-GM	●	●	●	●		●				C	1.50	±0.03	0.2	13.9	14.70
		GY2M0200D020N-GM	●	●	●	●	●	●				D	2.00	±0.03	0.2	19.4	20.70
		GY2M0239E020N-GM	●	●	●	●	●	●				E	2.39	±0.03	0.2	19.4	20.70
		GY2M0250E020N-GM	●	●	●	●	●	●				E	2.50	±0.03	0.2	19.4	20.70
		GY2M0300F030N-GM	●	●	●	●	●	●				F	3.00	±0.03	0.3	19.4	20.70
		GY2M0318F030N-GM	●	●	●	●	●	●				F	3.18	±0.03	0.3	19.4	20.70
		GY2M0400G030N-GM	●	●	●	●	●	●				G	4.00	±0.04	0.3	24.4	25.65
		GY2M0475H040N-GM	●	●	●	●	●	●				H	4.75	±0.04	0.4	24.3	25.65
		GY2M0500H040N-GM	●	●	●	●	●	●				H	5.00	±0.04	0.4	24.3	25.65
		GY2M0600J040N-GM	●	●	●	●	●	●				J	6.00	±0.04	0.4	24.3	25.65
		GY2M0635J040N-GM	●	●	●	●	●	●				J	6.35	±0.04	0.4	24.3	25.65
		GY2M0800K050N-GM	●	●	●	●	●					K	8.00	±0.04	0.5	29.3	30.50
	GL ร่องคายเศษ (สำหรับอลูมิเนียมอัลลอย) NEW 	GY2G0200D005N-GL							●			D	2.00	±0.02	0.05	19.5	21.05
		GY2G0250E005N-GL							●			E	2.50	±0.02	0.05	19.1	21.05
		GY2G0300F005N-GL							●			F	3.00	±0.02	0.05	18.9	21.05

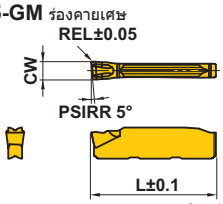
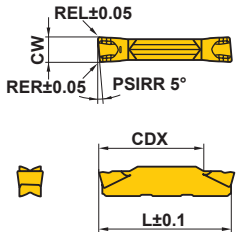
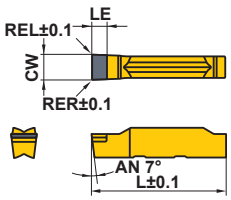
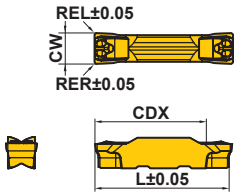
* ขนาดจะแตกต่างกันไปตามเบรกเกอร์ที่ใช้ รายละเอียดกรุณาดูที่ F015 "ตารางแสดงการคำนวณความต่างของขนาด L"

● = NEW

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น
(มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

ใบมีด GY ซีรี่ส์

ใบมีด

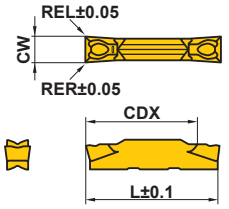
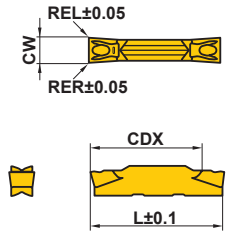
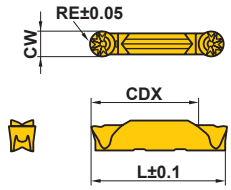
การใช้งาน	รูปทรง	รหัสสินค้า	สต็อค: เคลือบ NEW MP9015	เคลือบ NEW MP9025	เคลือบ VP10RT	เคลือบ VP20RT	เคลือบ MY5015	เซอร์เม็ท NX2525		คาร์ไบด์ RT9010	คาร์ไบด์ RT9020	CBN BC8110		ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW ความกว้างของร่อง	CW ค่าความคลาดพลาดที่รับได้	RER/L	CDX	*2 L	LE
สำหรับการคัตออฟ	R/L05-GM ร่องคายเศษ  ภาพแสดงใบมีดขวา	GY1M0200D020R05-GM			●	●								D	2.00	±0.03	0.2	—	20.80	—
		GY1M0200D020L05-GM			●	●								D	2.00	±0.03	0.2	—	20.80	—
		GY1M0300F030R05-GM			●	●								F	3.00	±0.03	0.3	—	20.85	—
		GY1M0300F030L05-GM			●	●								F	3.00	±0.03	0.3	—	20.85	—
	R/L05-GM ร่องคายเศษ  ภาพแสดงใบมีดขวา	GY2M0200D020R05-GM			●	●								D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80	—
		GY2M0200D020L05-GM			●	●								D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80	—
		GY2M0250E020R05-GM			●	●								E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.825	—
		GY2M0250E020L05-GM			●	●								E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.825	—
		GY2M0300F030R05-GM			●	●								F	3.00	±0.03	0.3	19.5	20.85	—
		GY2M0300F030L05-GM			●	●								F	3.00	±0.03	0.3	19.5	20.85	—
		GY2M0400G030R05-GM			●	●								G	4.00	±0.04	0.3	24.5	25.85	—
		GY2M0400G030L05-GM			●	●								G	4.00	±0.04	0.3	24.5	25.85	—
		GY2M0500H040R05-GM			●	●								H	5.00	±0.04	0.4	24.5	25.95	—
		GY2M0500H040L05-GM			●	●								H	5.00	±0.04	0.4	24.5	25.95	—
สำหรับงานเซาะร่อง	หน้าเรียบ (สำหรับเหล็กชุบแข็ง) 	GY1G0200D020N-GFGS										▲		D	2.00	±0.03	0.2	—	20.70	2.7
		GY1G0239E020N-GFGS										▲		E	2.39	±0.03	0.2	—	20.70	2.7
		GY1G0250E020N-GFGS										▲		E	2.50	±0.03	0.2	—	20.70	2.7
		GY1G0300F020N-GFGS										▲		F	3.00	±0.03	0.2	—	20.70	2.7
		GY1G0318F020N-GFGS										▲		F	3.18	±0.03	0.2	—	20.70	2.7
		GY1G0400G020N-GFGS										▲		G	4.00	±0.03	0.2	—	25.65	2.7
		GY1G0475H020N-GFGS										▲		H	4.75	±0.03	0.2	—	25.65	2.7
		GY1G0500H020N-GFGS										▲		H	5.00	±0.03	0.2	—	25.65	2.7
		GY1G0600J020N-GFGS										▲		J	6.00	±0.03	0.2	—	25.65	2.7
สำหรับงานเซาะร่องที่ใช้งานได้หลากหลาย	MF ร่องคายเศษ (การกลึงครั้งสุดท้าย) 	GY2G0200D020N-MF			●	●		●		●				D	2.00	±0.02	0.2	19.5	21.05	—
		*1 GY2G0224D015N-MF			●	●		●		●				D	2.24	±0.02	0.15	19.8	21.05	—
		GY2G0239E020N-MF			●	●		●		●				E	2.39	±0.02	0.2	19.2	21.05	—
		GY2G0250E020N-MF			●	●		●		●				E	2.50	±0.02	0.2	19.4	21.05	—
		*1 GY2G0274E020N-MF			●	●		●		●				E	2.74	±0.02	0.2	19.7	21.05	—
		GY2G0300F020N-MF			●	●		●		●				F	3.00	±0.02	0.2	19.5	21.05	—
		GY2G0300F040N-MF			●	●		●		●				F	3.00	±0.02	0.4	19.3	21.05	—
		GY2G0318F020N-MF			●	●		●		●				F	3.18	±0.02	0.2	19.5	21.05	—
		GY2G0318F040N-MF			●	●		●		●				F	3.18	±0.02	0.4	19.3	21.05	—
		*1 GY2G0324F020N-MF			●	●		●		●				F	3.24	±0.02	0.2	19.5	21.05	—
		GY2G0400G020N-MF			●	●		●		●				G	4.00	±0.02	0.2	24.9	25.95	—
		GY2G0400G040N-MF			●	●		●		●				G	4.00	±0.02	0.4	24.7	25.95	—
		GY2G0400G080N-MF			●	●		●		●				G	4.00	±0.02	0.8	24.3	25.95	—
		*1 GY2G0424G020N-MF			●	●		●		●				G	4.24	±0.02	0.2	24.9	25.95	—
		GY2G0475H020N-MF			●	●		●		●				H	4.75	±0.02	0.2	24.4	25.95	—
		GY2G0475H040N-MF			●	●		●		●				H	4.75	±0.02	0.4	24.2	25.95	—
		GY2G0475H080N-MF			●	●		●		●				H	4.75	±0.02	0.8	23.8	25.95	—
		GY2G0500H020N-MF			●	●		●		●				H	5.00	±0.02	0.2	24.4	25.95	—
		GY2G0500H040N-MF			●	●		●		●				H	5.00	±0.02	0.4	24.2	25.95	—
		GY2G0500H080N-MF			●	●		●		●				H	5.00	±0.02	0.8	23.8	25.95	—
		*1 GY2G0524H020N-MF			●	●		●		●				H	5.24	±0.02	0.2	24.4	25.95	—
		GY2G0600J020N-MF			●	●		●		●				J	6.00	±0.02	0.2	24.4	25.95	—
		GY2G0600J040N-MF			●	●		●		●				J	6.00	±0.02	0.4	24.2	25.95	—
		GY2G0600J080N-MF			●	●		●		●				J	6.00	±0.02	0.8	23.8	25.95	—
		*1 GY2G0631J020N-MF			●	●		●		●				J	6.31	±0.02	0.2	24.4	25.95	—
		GY2G0635J020N-MF			●	●		●		●				J	6.35	±0.02	0.2	24.4	25.95	—
		GY2G0635J040N-MF			●	●		●		●				J	6.35	±0.02	0.4	24.2	25.95	—
		GY2G0635J080N-MF			●	●		●		●				J	6.35	±0.02	0.8	23.8	25.95	—

*1 ความกว้างคมตัด

● = NEW

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น ▲ : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น จะมีสินค้าใหม่มาแทน

(มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง) (ใบมีด CBN มีจำหน่าย 1 ชิ้นต่อหนึ่งกล่อง)

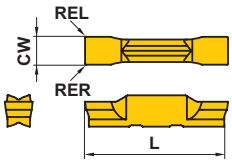
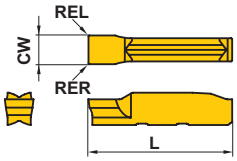
การใช้งาน	รูปทรง	รหัสสินค้า	สต็อค								ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.)				
			เคลือบ					เซอร์เม็ท	คาร์ไบด์			CW		RE RER/L	CDX	*2 L
			NEW MP9015	NEW MP9025	VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525	RT9010	RT9020		ความกว้างของร่อง	ค่าความผิดพลาดที่รับได้			
สำหรับงานเซาะร่องที่ใช้งานได้หลากหลาย	**MS** ร่องคายเศษ (แรงป้อนต่ำ) 	GY2M0200D020N-MS			●	●	●	●			D	2.00	±0.03	0.2	19.1	20.70
		GY2M0250E020N-MS			●	●	●	●			E	2.50	±0.03	0.2	19.1	20.70
		GY2M0300F020N-MS			●	●	●	●			F	3.00	±0.03	0.2	19.2	20.70
		GY2M0300F040N-MS			●	●	●	●			F	3.00	±0.03	0.4	18.9	20.70
		GY2M0400G020N-MS			●	●	●	●			G	4.00	±0.04	0.2	24.2	25.65
		GY2M0400G040N-MS			●	●	●	●			G	4.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0500H040N-MS			●	●	●	●			H	5.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0500H080N-MS			●	●	●	●			H	5.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		GY2M0600J040N-MS			●	●	●	●			J	6.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0600J080N-MS			●	●	●	●			J	6.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		GY2M0800K080N-MS			●	●	●				K	8.00	±0.04	0.8	28.5	30.50
	MM ร่องคายเศษ (แรงป้อนปานกลาง) 	GY2M0200D020N-MM	●	●	●	●	●	●			D	2.00	±0.03	0.2	19.1	20.70
		GY2M0250E020N-MM	●	●	●	●	●	●			E	2.50	±0.03	0.2	19.1	20.70
		GY2M0300F020N-MM	●	●	●	●	●	●			F	3.00	±0.03	0.2	19.1	20.70
		GY2M0300F040N-MM	●	●	●	●	●	●			F	3.00	±0.03	0.4	18.9	20.70
		GY2M0300F080N-MM	●	●	●	●	●	●			F	3.00	±0.03	0.8	18.5	20.70
		GY2M0400G020N-MM	●	●	●	●	●	●			G	4.00	±0.04	0.2	24.1	25.65
		GY2M0400G040N-MM	●	●	●	●	●	●			G	4.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0400G080N-MM	●	●	●	●	●	●			G	4.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		GY2M0500H040N-MM	●	●	●	●	●	●			H	5.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0500H080N-MM	●	●	●	●	●	●			H	5.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		GY2M0600J040N-MM	●	●	●	●	●	●			J	6.00	±0.04	0.4	23.9	25.65
		GY2M0600J080N-MM	●	●	●	●	●	●			J	6.00	±0.04	0.8	23.5	25.65
		GY2M0800K080N-MM	●	●	●	●	●				K	8.00	±0.04	0.8	28.5	30.50
		GY2M0800K120N-MM	●	●	●	●	●				K	8.00	±0.04	1.2	28.1	30.50
งานก็อบปี้ / สำหรับงานรีเซลซิ่ง	**BM** ร่องคายเศษ 	GY2M0200D100N-BM	●	●	●	●	●	●			D	2.00	±0.03	1.00	19.5	20.90
		GY2M0250E125N-BM	●	●	●	●	●	●			E	2.50	±0.03	1.25	19.3	20.90
		GY2M0300F150N-BM	●	●	●	●	●	●			F	3.00	±0.03	1.50	19.0	20.90
		GY2M0318F159N-BM	●	●	●	●	●	●			F	3.18	±0.03	1.59	18.9	20.90
		GY2M0400G200N-BM	●	●	●	●	●	●			G	4.00	±0.04	2.00	23.4	25.80
		GY2M0475H238N-BM	●	●	●	●	●	●			H	4.75	±0.04	2.38	22.9	25.80
		GY2M0500H250N-BM	●	●	●	●	●	●			H	5.00	±0.04	2.50	22.8	25.80
		GY2M0600J300N-BM	●	●	●	●	●	●			J	6.00	±0.04	3.00	22.5	25.90
		GY2M0635J318N-BM	●	●	●	●	●	●			J	6.35	±0.04	3.18	22.3	25.90
		GY2M0800K400N-BM	●	●	●	●	●				K	8.00	±0.04	4.00	26.5	30.80

*2 ขนาดจะแตกต่างกันไปตามเบรกเกอร์ที่ใช้ รายละเอียดกรุณาดูที่ F015 "ตารางแสดงการคำนวณความต่างของขนาด L"

● = NEW

ใบมีด GY ซีรี่ส์

แบลงค์อินเสิร์ท

รูปทรง	รหัสสินค้า	สต็อค				ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.)				
		เซอร์เม็ท		คาร์ไบด์			CW		RER	REL	L
		NX2525		RT9010	RT9020		ความกว้างของร่อง	ค่าความผิดพลาดที่รับได้			
แบบ2 	GY2B0220D020N	●		●	●	D	2.20	±0.10	0.2	0.2	21.05
	NEW GY2B0250D020N	●		●	●	D	2.55	±0.10	0.2	0.2	21.28
	GY2B0270E020N	●		●	●	E	2.70	±0.10	0.2	0.2	21.05
	NEW GY2B0300E020N	●		●	●	E	3.05	±0.10	0.2	0.2	21.28
	GY2B0340F020N	●		●	●	F	3.40	±0.10	0.2	0.2	21.05
	NEW GY2B0360F020N	●		●	●	F	3.65	±0.10	0.2	0.2	21.28
	GY2B0420G020N	●		●	●	G	4.20	±0.10	0.2	0.2	26.00
	NEW GY2B0460G020N	●		●	●	G	4.65	±0.10	0.2	0.2	26.18
	GY2B0520H020N	●		●	●	H	5.20	±0.10	0.2	0.2	26.00
	NEW GY2B0560H020N	●		●	●	H	5.65	±0.10	0.2	0.2	26.18
	GY2B0655J020N	●		●	●	J	6.55	±0.10	0.2	0.2	26.03
	NEW GY2B0680J020N	●		●	●	J	6.85	±0.10	0.2	0.2	26.18
	NEW GY2B0880K020N			●	●	K	8.85	±0.10	0.2	0.2	30.88
แบบ1 	GY1B0220D020N	●		●	●	D	2.20	±0.10	0.2	0.2	21.07
	GY1B0270E020N	●		●	●	E	2.70	±0.10	0.2	0.2	21.10
	GY1B0340F020N	●		●	●	F	3.40	±0.10	0.2	0.2	21.00
	GY1B0420G020N	●		●	●	G	4.20	±0.10	0.2	0.2	25.86
	GY1B0520H020N	●		●	●	H	5.20	±0.10	0.2	0.2	25.90
	GY1B0655J020N	●		●	●	J	6.55	±0.10	0.2	0.2	25.90

คาร์ไบด์แบลงค์ไม่เหมาะกับการใช้งานถ้าไม่มีการเจียร

● = NEW

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น
(มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

วัสดุอ้างอิง

มาตรฐาน C-TYPE CIRCLIP

ชื่อเกลียว	การปรับใช้งาน		มาตรฐาน	ความกว้างของร่อง (ค่าความผิดพลาดที่รับได้) สำหรับด้าม				สำหรับรู			
แหวนหยุด	สำหรับด้าม	สำหรับรู	ANSI B27.7/27.8 (US) BS 3673 (UK) DIN 471/472 (De) NF E 22 163 (Fr) UNI 7435/7438 (It) JIS B 2804 (JP)	0.5 0.7 0.8 0.9 1.1 1.3 1.6 1.85 2.15 2.65 3.15 4.15 5.15 6.2	+0.14 0 +0.18 0 +0.22 0	0.305 0.457 0.737 0.991 1.168 1.422 1.727 2.184 2.616 3.048 3.531	+0.051 0 +0.076 0 +0.102 0 +0.127 0 +0.152 0	1.15 1.35 1.75 1.95 2.2 2.7 3.2 4.2	+0.14 0 +0.18 0	9 1.1 1.3 1.6 1.85 2.15 2.65 3.15 4.15 5.15 6.2	+0.14 0 +0.18 0 +0.22 0	0.457 0.737 0.991 1.168 1.422 1.727 2.184 2.616 3.048	+0.051 0 +0.076 0 +0.102 0 +0.127 0
แหวนหยุดชนิด C	สำหรับด้าม	สำหรับรู									
แหวนหยุดชนิด E	สำหรับด้าม		N1*** American	0.32 0.5 0.7 1.0 1.2 1.4	+0.05 0 +0.10 0 +0.14 0	0.305 0.457 0.584 0.737 0.991 1.168 1.422 1.727	+0.051 0 +0.076 0 +0.102 0	0.3 0.4 0.5 0.7 0.9 1.15 1.75 2.2	+0.05 0 +0.10 0 +0.14 0		

โอริงมาตรฐาน

ชื่อเกลียว	มาตรฐาน	ความกว้างของร่อง (ค่าความผิดพลาดที่รับได้) ทั่วไป		แรงดันน้ำมัน		แรงดันอากาศ	
คงที่	DIN 3770/3771 (De) JIS B 2401 (JP) ISO 3601	2.54 3.18 4.32 6.1 8.0	+0.13 0	1.9 2.3 2.9 3.6 4.5 5.5 7.0 8.6 10.7	+0.1 0 +0.15 0 +0.2 0 +0.3 0 +0.4 0 +0.5 0	2.3 3.1 3.7 6.4 9.0	+0.2 0
มีการเปลี่ยนแปลง	SMS 1586/1588 (Se) BS 1806/4518 (UK) SAE AS-568 (US)	3.2 4.0 7.5 11.0	+0.2 0	2.5 3.2 4.7 7.5 11.1	+0.14 0	2.3 3.1 3.7 6.4 9.0	+0.2 0
		2.39 3.58 4.78 7.14 9.58	+0.25 0	2.4 3.6 4.8 7.1 9.5	+0.25 0	2.2 3.4 4.6 6.9 9.3	+0.25 0

ร่องคายเศษ MF ของเม็ดมีด G-Class สามารถใช้ได้กับการกินงานรวดเดียว
เม็ดมีด GY สามารถใช้กับการกินงานแบบรวดเดียว
ใช้งานแบบหลายขั้นตอนหรือแบบ cross-feed

ตารางแปลงค่าความคลาดเคลื่อนของขนาด L ใน GY ซีรี่ส์

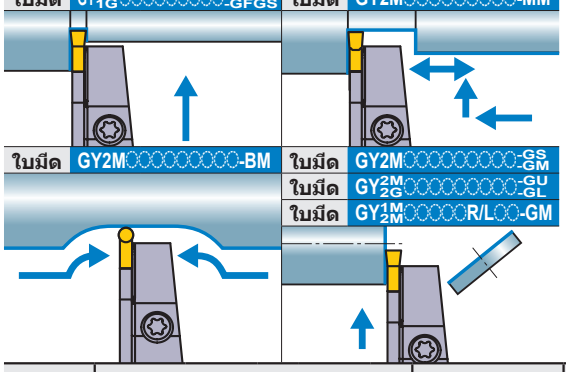
ความกว้าง ของร่อง CW (มม.)	*1 ขนาด L (มม.)	*2 ค่าความคลาดเคลื่อนของขนาด(มม.) เทียบกับขนาดมาตรฐาน (L)ของแต่ละร่องคายเศษ							
		GU	GS/GM	MS/MM	R/L-GM	หน้าเรียบ	MF	BM	GL
1.50	14.70		0						
2.00	20.70	0	0	0	0.10	0	0.35	0.20	0.35
2.24	*3 (20.7)						0.35		
2.39	20.70	0	0			0	0.35		
2.50	20.70	0	0	0	0.125	0	0.35	0.20	0.35
2.74	*3 (20.7)						0.35		
3.00	20.70	0	0	0	0.15	0	0.35	0.20	0.35
3.18	20.70	0	0			0	0.35	0.20	
3.24	*3 (20.7)						0.35		
4.00	25.65	0	0	0	0.20	0	0.30	0.15	
4.24	*3 (25.65)						0.30		
4.75	25.65	0	0			0	0.30	0.15	
5.00	25.65	0	0	0	0.30	0	0.30	0.15	
5.24	*3 (25.65)						0.30		
6.00	25.65	0	0	0		0	0.30	0.25	
6.31	*3 (25.65)						0.30		
6.35	25.65	0	0				0.30	0.25	
8.00	30.50		0	0				0.30	

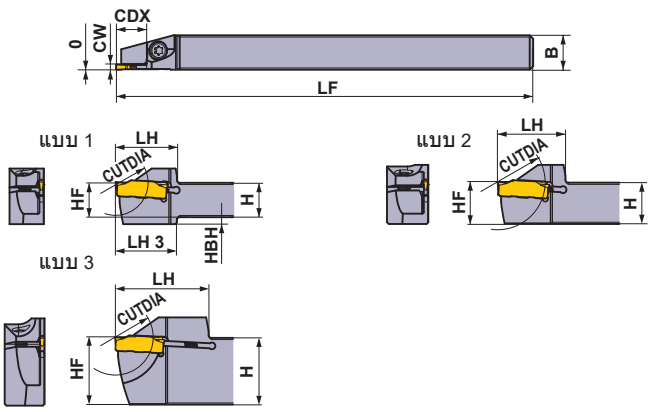
*1 ค่านี้ใช้กับขนาดด้ามที่ระบุไว้
*2 เมื่อไม่มีร่องคายเศษที่เหมาะสม
*3 ขนาดมาตรฐานแสดงค่าความกว้างของเม็ดมีดโดยประมาณ

GY ซีรี่ส์ (งานกลึงนอกสำหรับเครื่องเลทแบบ Swiss)

1 ด้ามจับแบบ 00º NEW

ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-GL	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-BM	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM
		ใบมีด	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/GL
		ใบมีด	GY1M/2M○○○○○○R/L○○-GM





ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	CDX*4	CUTDIA	แบบ	ทิศทางด้ด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	แบบ
C	1.50	8	16	ชนิดMono block	R	GYSR1010JX00-C08	●	1
					L	GYSL1010JX00-C08	●	1
				ชนิดMono block	R	GYSR1212JX00-C08	●	2
					L	GYSL1212JX00-C08	●	2
		12	24	ชนิดMono block	R	GYSR1212JX00-C12	●	1
					L	GYSL1212JX00-C12	●	1
		13	26	ชนิดMono block	R	GYSR1616JX00-C13	●	2
					L	GYSL1616JX00-C13	●	2
				ชนิดMono block	R	GYSR2012JX00-C13	●	3
					L	GYSL2012JX00-C13	●	3
D	2.00 2.24	10	20	ชนิดMono block	R	GYSR1010JX00-D10	●	1
					L	GYSL1010JX00-D10	●	1
		12	24	ชนิดMono block	R	GYSR1212JX00-D12	●	1
					L	GYSL1212JX00-D12	●	1
		13	26	ชนิดMono block	R	GYSR1616JX00-D13	●	2
					L	GYSL1616JX00-D13	●	2
		16	32	ชนิดMono block	R	GYSR1616JX00-D16	●	2
					L	GYSL1616JX00-D16	●	2
		17	34	ชนิดMono block	R	GYSR1915K00-D17	●	3
					L	GYSL1915K00-D17	●	3
				ชนิดMono block	R	GYSR2012JX00-D17	●	3
					L	GYSL2012JX00-D17	●	3
				ชนิดMono block	R	GYSR2020K00-D17	●	2
					L	GYSL2020K00-D17	●	2
				ชนิดMono block	R	GYSR2525M00-D17	●	2
					L	GYSL2525M00-D17	●	2
E	2.39 2.50 2.74	10	20	ชนิดMono block	R	GYSR1010JX00-E10	●	1
					L	GYSL1010JX00-E10	●	1
		12	24	ชนิดMono block	R	GYSR1212JX00-E12	●	1
					L	GYSL1212JX00-E12	●	1
		13	26	ชนิดMono block	R	GYSR1616JX00-E13	●	2
					L	GYSL1616JX00-E13	●	2
		16	32	ชนิดMono block	R	GYSR1616JX00-E16	●	2
					L	GYSL1616JX00-E16	●	2
		17	34	ชนิดMono block	R	GYSR1915K00-E17	●	3
					L	GYSL1915K00-E17	●	3
				ชนิดMono block	R	GYSR2012JX00-E17	●	3
					L	GYSL2012JX00-E17	●	3
				ชนิดMono block	R	GYSR2020K00-E17	●	2
					L	GYSL2020K00-E17	●	2
				ชนิดMono block	R	GYSR2525M00-E17	●	2
					L	GYSL2525M00-E17	●	2

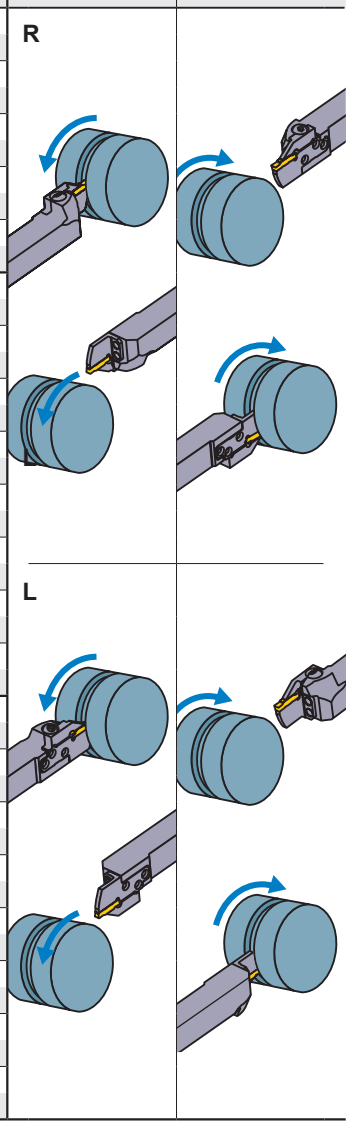
CW = ความกว้างของร่อง **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด **CUTDIA** = ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด

*1 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.
*2 เส้น ผศก. งานคัตออฟสูงสุด (**CUTDIA**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้เส้น ผศก.งานคัตออฟเป็นสองเท่าของความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013
*3 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF**, **LH** และ **LH 3** อาจเปลี่ยนไป
*4 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ถูกจำกัดโดยเส้นผ่าศูนย์กลางชิ้นงาน สำหรับรายละเอียด,กรุณาดูอ้างอิงได้ที่หน้า F104.

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

อะไหล่		
ด้าม	แคลมป์สกรู	ประแจ
GYSR/L1010JX00	CS350990T	TKY10R
GYSR/L1212JX00		
GYSR/L1616JX00	TS4SBL	TKY15R
GYSR/L1915K00		
GYSR/L2012JX00	CS350990T	TKY10R
GYSR/L2020K00	HSC05018	TKY40R
GYSR/L2525K00		

	ขนาด (มม.)					*3		รูปแบบการตัด	
	H	B	LF	LH	LH 3	HF	HBH	ตามเข็มนาฬิกา	ทวนเข็มนาฬิกา
	10	10	120	17.5	17.5	10	2	R	
	10	10	120	17.5	17.5	10	2		
	12	12	120	19.5	—	12	—		
	12	12	120	19.5	—	12	—		
	12	12	120	19.5	19.5	12	2		
	12	12	120	19.5	19.5	12	2		
	16	16	120	25	—	16	—		
	16	16	120	25	—	16	—		
	20	12	120	28	—	20	—		
	20	12	120	28	—	20	—		
	10	10	120	17.5	17.5	10	2		
	10	10	120	17.5	17.5	10	2		
	12	12	120	19.5	19.5	12	2		
	12	12	120	19.5	19.5	12	2		
	16	16	120	25	—	16	—		
	16	16	120	25	—	16	—		
	16	16	120	28	—	16	—		
	16	16	120	28	—	16	—		
	19.05	15.875	125	28	—	19.05	—		
	19.05	15.875	125	28	—	19.05	—		
	20	12	120	28	—	20	—		
	20	12	120	28	—	20	—		
	20	20	125	35	—	20	—	L	
	20	20	125	35	—	20	—		
	25	25	150	40	—	25	—		
	25	25	150	40	—	25	—		
	10	10	120	17.5	17.5	10	2		
	10	10	120	17.5	17.5	10	2		
	12	12	120	19.5	19.5	12	2		
	12	12	120	19.5	19.5	12	2		
	16	16	120	25	—	16	—		
	16	16	120	25	—	16	—		
	16	16	120	28	—	16	—		
	16	16	120	28	—	16	—		
	19.05	15.875	125	28	—	19.05	—		
	19.05	15.875	125	28	—	19.05	—		
	20	12	120	28	—	20	—		
	20	12	120	28	—	20	—		
	20	20	125	35	—	20	—		
	20	20	125	35	—	20	—		
	25	25	150	40	—	25	—		
	25	25	150	40	—	25	—		



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
C	GY○○0150C○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง
D	GY○○0200/0224D○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กเส้นเรียบ) กลาง	GS (แรงป้อนต่ำ) กลาง	GM (แรงป้อนปานกลาง) กลาง	GL (งานอลูมิเนียม) กลาง	05-GM (งานคัดออฟ) แบบมีด้านซ้าย/ขวา	GFGS (เหล็กชุบแข็ง) กลาง
C	1.50mm		●	●			
D	2.00mm	●	●	●	●	●	●
E	2.39mm	●	●	●			●
	2.50mm	●	●	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

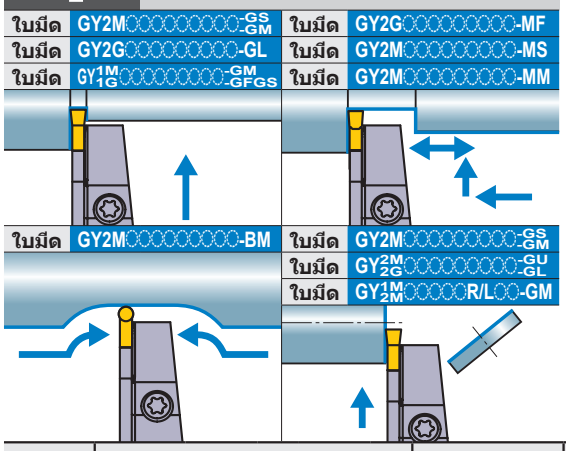
ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
C	1.50mm				
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●			
E	2.39mm	●			
	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●			

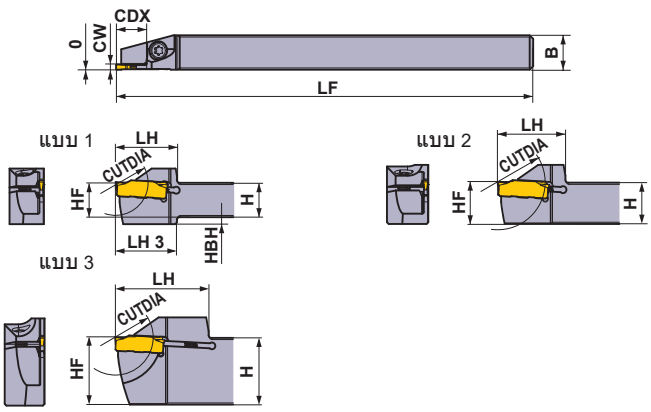
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F100
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F106

GY ซีรี่ส์ (งานกลึงนอกสำหรับเครื่องเลทแบบ Swiss)

1 ด้ามจับแบบ 00º NEW





ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	CDX*4	CUTDIA	แบบ	ทิศทางตัด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	แบบ
F	3.00 3.18 3.24	12	24	ชนิดMono block	R	GYSR1212JX00-F12	●	1
					L	GYSL1212JX00-F12	●	1
		13	26	ชนิดMono block	R	GYSR1616JX00-F13	●	2
					L	GYSL1616JX00-F13	●	2
		16	32	ชนิดMono block	R	GYSR1616JX00-F16	●	2
					L	GYSL1616JX00-F16	●	2
		17	34	ชนิดMono block	R	GYSR1915K00-F17	●	3
					L	GYSL1915K00-F17	●	3
				ชนิดMono block	R	GYSR2012JX00-F17	●	3
					L	GYSL2012JX00-F17	●	3

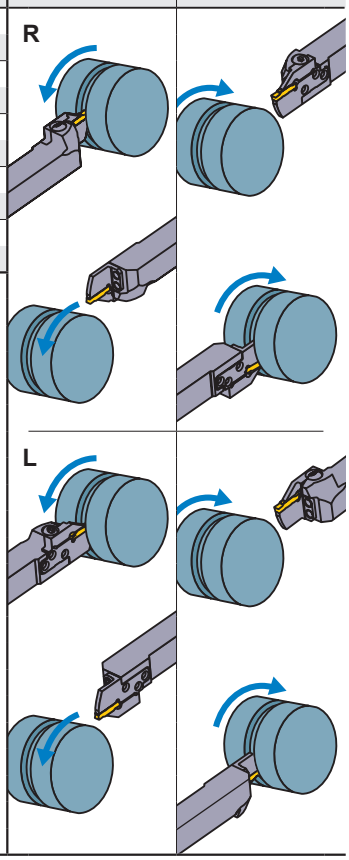
CW = ความกว้างของร่อง **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด **CUTDIA** = ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด

*1 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.
*2 เส้น ผศก. งานคัตออฟสูงสุด (**CUTDIA**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้เส้น ผศก.งานคัตออฟเป็นสองเท่าของความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013
*3 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF**, **LH** และ **LH 3** อาจเปลี่ยนไป
*4 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ถูกจำกัดโดยเส้นผ่าศูนย์กลางชิ้นงาน สำหรับรายละเอียด,กรุณาดูอ้างอิงได้ที่หน้า F104.

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

อะไหล่		
ด้าม	แคลมป์สกรู	ประแจ
GYSR/L1010JX00	CS350990T	TKY10R
GYSR/L1212JX00		
GYSR/L1616JX00	TS4SBL	TKY15R
GYSR/L1915K00		
GYSR/L2012JX00	CS350990T	TKY10R
GYSR/L2020K00	HSC05018	TKY40R
GYSR/L2525K00		

ขนาด (มม.) *3							รูปแบบการตัด	
H	B	LF	LH	LH 3	HF	HBH	ตามเข็มนาฬิกา	ทวนเข็มนาฬิกา
12	12	120	19.5	19.5	12	2	R	
12	12	120	19.5	19.5	12	2		
16	16	120	25	—	16	—		
16	16	120	25	—	16	—		
16	16	120	28	—	16	—		
16	16	120	28	—	16	—		
19.05	15.875	125	28	—	19.05	—		
19.05	15.875	125	28	—	19.05	—		
20	12	120	28	—	20	—		
20	12	120	28	—	20	—		
							L	



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับแต่งเส้นขอบ) กลาง	GS (แรงป้อนต่ำ) กลาง	GM (แรงป้อนปานกลาง) กลาง	GL (งานอลูมิเนียม) กลาง	05-GM (งานคัดออฟ) แบบมีด้านซ้าย/ขวา	GFGS (เหล็กชุบแข็ง) กลาง
F	3.00mm	●	●	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●			●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

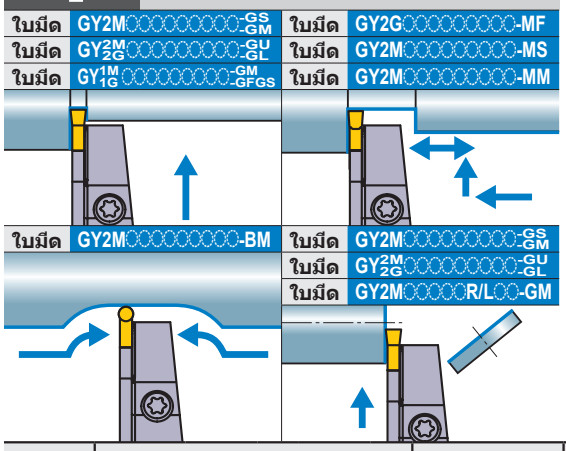
ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

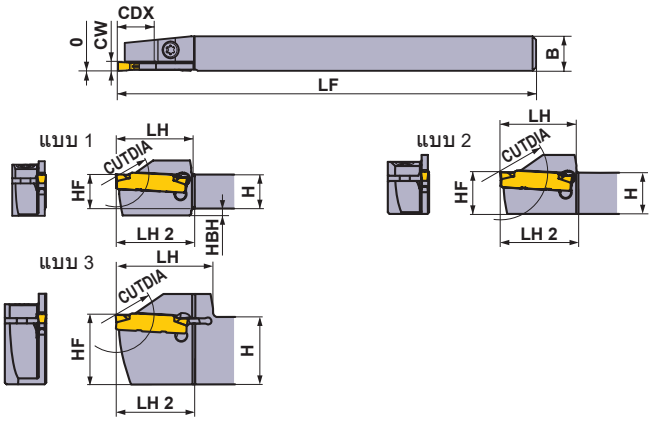
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F100
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F106

GY ซีรี่ส์ (งานกลึงนอกสำหรับเครื่องเลทแบบ Swiss)

1 ด้ามจับแบบ 00º





ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	CDX*4	CUTDIA	แบบ	ทิศทางด้ด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	แบบ
C	1.50	11	22	ชนิดMono block	R	GYSR1010JX00-C11	▲	1
					L	GYSL1010JX00-C11	▲	1
		13	26	ชนิดMono block	R	GYSR1212JX00-C13	▲	2
					L	GYSL1212JX00-C13	▲	2
		17 *1	34 *2	ชนิดMono block	R	GYSR1616JX00-C17	▲	2
					L	GYSL1616JX00-C17	▲	2
		18 *1	36 *2	ชนิดMono block	R	GYSR2012JX00-C18	▲	3
					L	GYSL2012JX00-C18	▲	3
D	2.00 2.24	11	22	ชนิดMono block	R	GYSR1010JX00-D11	▲	1
					L	GYSL1010JX00-D11	▲	1
		13	26	ชนิดMono block	R	GYSR1212JX00-D13	▲	2
					L	GYSL1212JX00-D13	▲	2
		17	34	ชนิดMono block	R	GYSR1616JX00-D17	▲	2
					L	GYSL1616JX00-D17	▲	2
		18	36	ชนิดMono block	R	GYSR2012JX00-D18	▲	3
					L	GYSL2012JX00-D18	▲	3
E	2.39 2.50 2.74	11	22	ชนิดMono block	R	GYSR1010JX00-E11	▲	1
					L	GYSL1010JX00-E11	▲	1
		13	26	ชนิดMono block	R	GYSR1212JX00-E13	▲	2
					L	GYSL1212JX00-E13	▲	2
		17	34	ชนิดMono block	R	GYSR1616JX00-E17	▲	2
					L	GYSL1616JX00-E17	▲	2
		18	36	ชนิดMono block	R	GYSR2012JX00-E18	▲	3
					L	GYSL2012JX00-E18	▲	3
F	3.00 3.18 3.24	11	22	ชนิดMono block	R	GYSR1010JX00-F11	▲	1
					L	GYSL1010JX00-F11	▲	1
		13	26	ชนิดMono block	R	GYSR1212JX00-F13	▲	2
					L	GYSL1212JX00-F13	▲	2
		17	34	ชนิดMono block	R	GYSR1616JX00-F17	▲	2
					L	GYSL1616JX00-F17	▲	2
		18	36	ชนิดMono block	R	GYSR2012JX00-F18	▲	3
					L	GYSL2012JX00-F18	▲	3

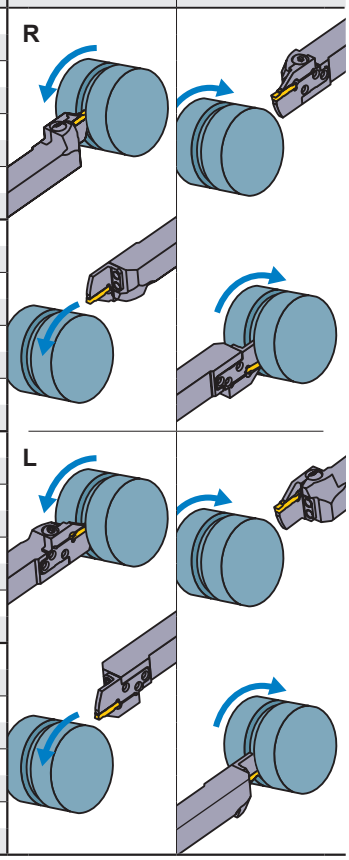
CW = ความกว้างของร่อง **CDX =** ความลึกร่องสูงสุด **CUTDIA =** ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด

*1 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.
*2 เส้น ผศก. งานคัตออฟสูงสุด (**CUTDIA**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้เส้น ผศก.งานคัตออฟเป็นสองเท่าของความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013
*3 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF**, **LH** และ **LH 2** อาจเปลี่ยนไป
*4 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ถูกจำกัดโดยเส้นผ่าศูนย์กลางชิ้นงาน สำหรับรายละเอียด,กรุณาดูอ้างอิงได้ที่หน้า F104.

▲ : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น จะมีสินค้าใหม่มาแทน

อะไหล่		
ด้าม	แคลมป์สกรู	ประแจ
GYSR/L1010JX00-◌11	CS350990T (ทอร์คขัน : 2.5N·m)	TKY10R
GYSR/L1212JX00-◌13		
GYSR/L2012JX00-◌18		
GYSR/L1616JX00-◌17	TS4SBL (ทอร์คขัน : 3.5N·m)	TKY15R

ขนาด (มม.) *3							รูปแบบการตัด	
H	B	LF	LH	LH 2	HF	HBH	ตามเข็มนาฬิกา	ทวนเข็มนาฬิกา
10	10	120	22	16	10	2	R	
10	10	120	22	16	10	2		
12	12	120	22	16	12	—		
12	12	120	22	16	12	—		
16	16	120	27	17	16	—		
16	16	120	27	17	16	—		
20	12	120	28	16	20	—		
20	12	120	28	16	20	—		
10	10	120	22	23	10	2		
10	10	120	22	23	10	2		
12	12	120	22	23	12	—		
12	12	120	22	23	12	—		
16	16	120	27	24	16	—		
16	16	120	27	24	16	—		
20	12	120	28	23	20	—		
20	12	120	28	23	20	—		
10	10	120	22	23	10	2	L	
10	10	120	22	23	10	2		
12	12	120	22	23	12	—		
12	12	120	22	23	12	—		
16	16	120	27	24	16	—		
16	16	120	27	24	16	—		
20	12	120	28	23	20	—		
20	12	120	28	23	20	—		
10	10	120	22	23	10	2		
10	10	120	22	23	10	2		
12	12	120	22	23	12	—		
12	12	120	22	23	12	—		
16	16	120	27	24	16	—		
16	16	120	27	24	16	—		
20	12	120	28	23	20	—		
20	12	120	28	23	20	—		



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
C	GY◌◌0150C◌◌◌◌◌–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง
D	GY◌◌0200/0224D◌◌◌◌◌–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง
E	GY◌◌0239/0250/0274E◌◌◌◌◌–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง
F	GY◌◌0300/0318/0324F◌◌◌◌◌–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเม็ดเดี่ยวเท่านั้น)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GL (งานอลูมิเนียม)	05-GM (งานคัดออฟ)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
		กลาง	กลาง	กลาง	กลาง	แบบมีด้านซ้าย/ขวา	กลาง
C	1.50mm		●	●			
D	2.00mm	●	●	●	●	●	●
E	2.39mm	●	●	●			●
	2.50mm	●	●	●	●	●	●
F	3.00mm	●	●	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●			●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้, รีเซสซิ่ง)
					รูปทรง ball
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●			
E	2.39mm	●			
	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●			
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

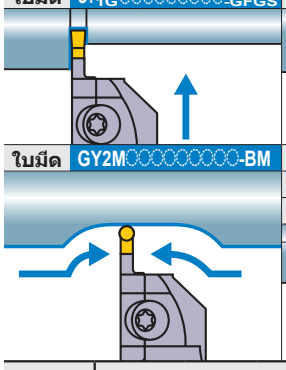
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

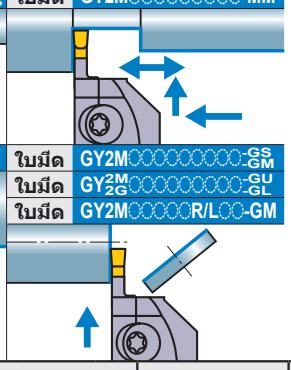
การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F100
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F106

GY ซีรี่ส์ (ด้านนอก)

1 ด้ามจับแบบ 00º

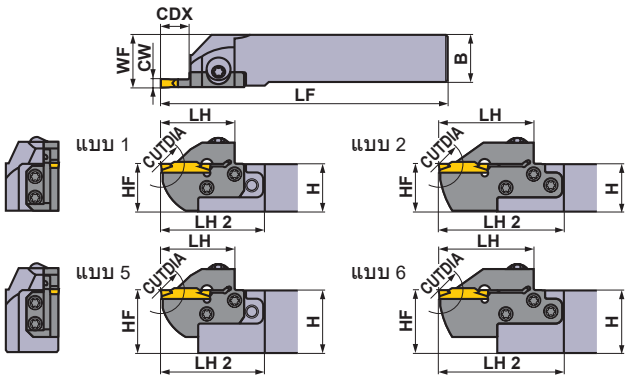
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/GL	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM





ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-BM	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM
		ใบมีด	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/GL
		ใบมีด	GY2M○○○○○○R/L○○-GM

หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย



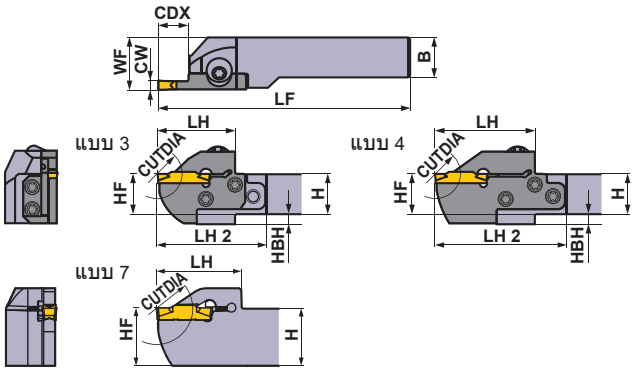
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	CDX	CUTDIA	แบบ	ทิศทางตัด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
D	2.00 2.24	6	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-D06	●	3
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-D06	●	3
				ชนิดMono block	R	GYQR2020K00-D06	▲	—	—	7
					L	GYQL2020K00-D06	▲	—	—	7
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-D06	●	1
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-D06	●	1
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	3
				ชนิดMono block	R	GYQR2525M00-D06	▲	—	—	7
					L	GYQL2525M00-D06	▲	—	—	7
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	1
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	5
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-D06	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-D06	●	5
		10	20	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-D10	●	3
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-D10	●	3
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-D10	●	1
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-D10	●	1
		12	24	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	3
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	1
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	5
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-D12	●	5
		18 *4	36	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RB-D18	●	4
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LB-D18	●	4
				ชนิดMono block	R	GYQR2020K00-D18	▲	—	—	7
					L	GYQL2020K00-D18	▲	—	—	7
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RB-D18	●	2
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LB-D18	●	2
		20 *1	40 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	4
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	4
				ชนิดMono block	R	GYQR2525M00-D20	▲	—	—	7
					L	GYQL2525M00-D20	▲	—	—	7
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	2
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	2
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	6
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	6
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-D20	●	6
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-D20	●	6

CW = ความกว้างของร่อง **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด **CUTDIA** = ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด

*1 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.
*2 เส้น ผศก. งานคัตออฟสูงสุด (**CUTDIA**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้เส้น ผศก.งานคัตออฟเป็นสองเท่าของความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013
*3 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
*4 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ถูกจำกัดโดยเส้นผ่าศูนย์กลางชิ้นงาน สำหรับรายละเอียด,กรุณาดูอ้างอิงได้ที่หน้า F104.

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น ▲ : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น จะมีสินค้าใหม่มาแทน



ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่

ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★
GYQR/L○○○○○○○○○○○○○	HSC05020 (ทอร์คขัน : 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L○○○○○○○○-M20R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS407 (ทอร์คขัน : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L○○○○○○○○-M25R/L		TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

	ขนาด (มม.)						★3		รูปแบบการตัด	
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	ตามเข็มนาฬิกา	ทวนเข็มนาฬิกา
	16	16	104	28	44	16	20	4	R	
	16	16	104	28	44	16	20	4		
	20	20	125	36	—	20	20.15	—		
	20	20	125	36	—	20	20.15	—		
	20	20	119	28	43	20	23	—		
	20	20	119	28	43	20	23	—		
	20	20	117	31	52	20	26	5		
	20	20	117	31	52	20	26	5		
	25	25	150	36	—	25	25.15	—		
	25	25	150	36	—	25	25.15	—		
	25	25	142	31	49	25	28	—		
	25	25	142	31	49	25	28	—		
	32	25	162	31	49	32	28	—		
	32	25	162	31	49	32	28	—		
	32	32	162	31	49	32	35	—		
	32	32	162	31	49	32	35	—		
	16	16	110	34	50	16	20	4		
	16	16	110	34	50	16	20	4		
	20	20	125	34	49	20	23	—		
	20	20	125	34	49	20	23	—		
	20	20	125	39	60	20	26	5		
	20	20	125	39	60	20	26	5		
	25	25	150	39	57	25	28	—	L	
	25	25	150	39	57	25	28	—		
	32	25	170	39	57	32	28	—		
	32	25	170	39	57	32	28	—		
	32	32	170	39	57	32	35	—		
	32	32	170	39	57	32	35	—		
	16	16	116	40	56	16	20	4		
	16	16	116	40	56	16	20	4		
	20	20	125	39	—	20	20.1	—		
	20	20	125	39	—	20	20.1	—		
	20	20	131	40	55	20	23	—		
	20	20	131	40	55	20	23	—		
	20	20	131	45	66	20	26	5		
	20	20	131	45	66	20	26	5		
	25	25	150	41	—	25	25.1	—		
	25	25	150	41	—	25	25.1	—		
	25	25	156	45	63	25	28	—		
	25	25	156	45	63	25	28	—		
	32	25	176	45	63	32	28	—		
	32	25	176	45	63	32	28	—		
	32	32	176	45	63	32	35	—		
	32	32	176	45	63	32	35	—		

การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
D	GY○○0200/0224D○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (ใช้ทั่วไปที่เนื้อนาน)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GL (งานอลูมิเนียม)	05-GM (งานคัดออฟ)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
		กลาง	กลาง	กลาง	แบบมีด้านซ้าย/ขวา	แบบมีด้านซ้าย/ขวา	กลาง
D	2.00mm	●	●	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้, รีเซสซิ่ง) รูปทรง ball
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●			

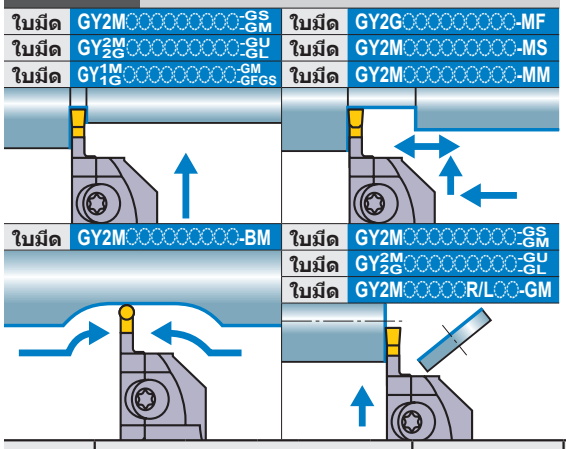
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

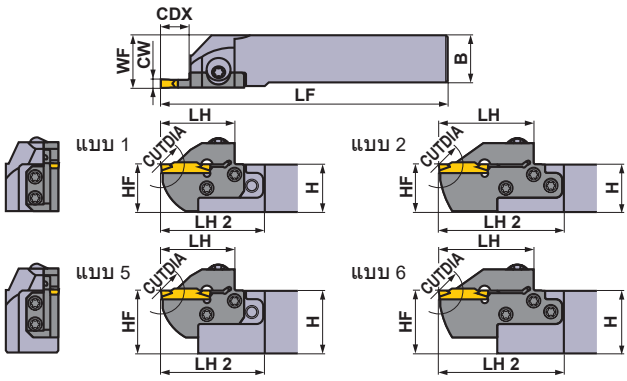
การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F100
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F106

GY ซีรี่ส์ (ด้านนอก)

1 ด้ามจับแบบ 00º

หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย





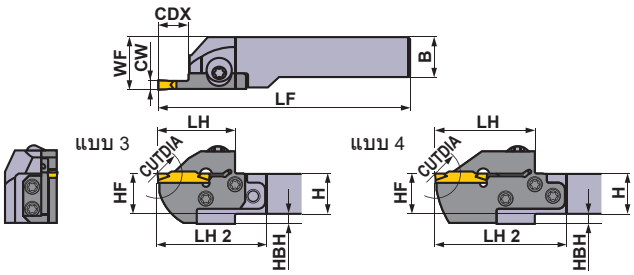
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	CDX	CUTDIA	แบบ	ทิศทางด้ม (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
E	2.39 2.50 2.74	6	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-E06	●	3
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-E06	●	3
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-E06	●	1
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-E06	●	1
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	3
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	1
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	5
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-E06	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-E06	●	5
		10	20	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-E10	●	3
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-E10	●	3
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-E10	●	1
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-E10	●	1
		12	24	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	3
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	1
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	5
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-E12	●	5
		18 *4	36	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RB-E18	●	4
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LB-E18	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RB-E18	●	2
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LB-E18	●	2
		20 *1	40 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	4
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	2
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	2
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	6
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	6
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	6
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-E20	●	6

CW = ความกว้างของร่อง **CDX =** ความลึกร่องสูงสุด **CUTDIA =** ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด

*1 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.
*2 เส้น ผศก. งานคัตออฟสูงสุด (**CUTDIA**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้เส้น ผศก.งานคัตออฟเป็นสองเท่าของความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013
*3 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
*4 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ถูกจำกัดโดยเส้นผ่าศูนย์กลางชิ้นงาน สำหรับรายละเอียด,กรุณาดูอ้างอิงได้ที่หน้า F104.

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น



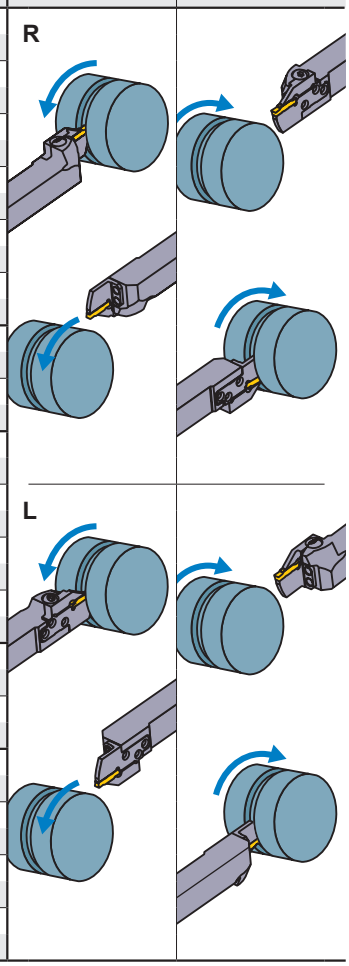
ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่

ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★ (① ②)
GYQR/L○○○○○○○○-○○○	HSC05020 (ทอร์คขัน : 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L○○○○○○○○-M20R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS407 (ทอร์คขัน : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L○○○○○○○○-M25R/L		TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

	ขนาด (มม.)						★3		รูปแบบการตัด	
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	ตามเข็มนาฬิกา	ทวนเข็มนาฬิกา
	16	16	104	28	44	16	20	4	R	
	16	16	104	28	44	16	20	4		
	20	20	119	28	43	20	23	—		
	20	20	119	28	43	20	23	—		
	20	20	117	31	52	20	26	5		
	20	20	117	31	52	20	26	5		
	25	25	142	31	49	25	28	—		
	25	25	142	31	49	25	28	—		
	32	25	162	31	49	32	28	—		
	32	25	162	31	49	32	28	—		
	32	32	162	31	49	32	35	—		
	32	32	162	31	49	32	35	—		
	16	16	110	34	50	16	20	4		
	16	16	110	34	50	16	20	4		
	20	20	125	34	49	20	23	—		
	20	20	125	34	49	20	23	—		
	20	20	125	39	60	20	26	5		
	20	20	125	39	60	20	26	5		
	25	25	150	39	57	25	28	—	L	
	25	25	150	39	57	25	28	—		
	32	25	170	39	57	32	28	—		
	32	25	170	39	57	32	28	—		
	32	32	170	39	57	32	35	—		
	32	32	170	39	57	32	35	—		
	16	16	116	40	56	16	20	4		
	16	16	116	40	56	16	20	4		
	20	20	131	40	55	20	23	—		
	20	20	131	40	55	20	23	—		
	20	20	131	45	66	20	26	5		
	20	20	131	45	66	20	26	5		
	25	25	156	45	63	25	28	—		
	25	25	156	45	63	25	28	—		
	32	25	176	45	63	32	28	—		
	32	25	176	45	63	32	28	—		
	32	32	176	45	63	32	35	—		
	32	32	176	45	63	32	35	—		



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (ใช้ทั่วไปที่เนื้อเหล็ก) กลาง	GS (แรงป้อนต่ำ) กลาง	GM (แรงป้อนปานกลาง) กลาง	GL (งานอลูมิเนียม) แบบมีด้านซ้าย/ขวา	05-GM (งานคัดออฟ) แบบมีด้านซ้าย/ขวา	GFGS (เหล็กชุบแข็ง) กลาง
E	2.39mm	●	●	●			●
	2.50mm	●	●	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก๊อบปี้, รีเซสซิ่ง) รูปทรง ball
E	2.39mm	●			
	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●			

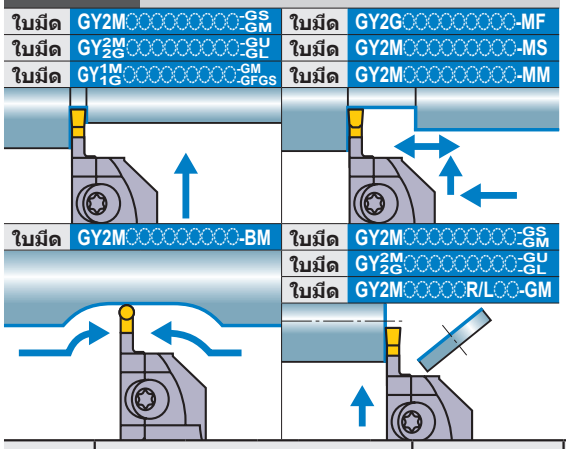
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

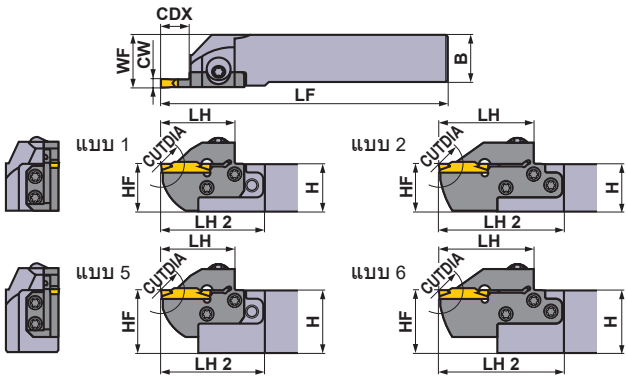
การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F100
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F106

GY ซีรี่ส์ (ด้านนอก)

1 ด้ามจับแบบ 00°

หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย





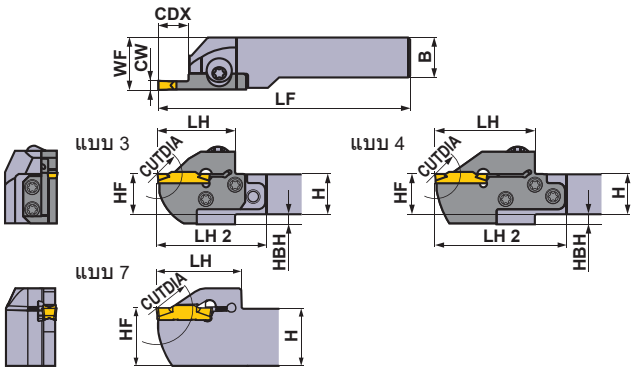
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	CDX	CUTDIA	แบบ	ทิศทางด้ม (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
F	3.00 3.18 3.24	6	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-F06	●	3
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-F06	●	3
				ชนิดMono block	R	GYQR2020K00-F06	▲	—	—	7
					L	GYQL2020K00-F06	▲	—	—	7
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-F06	●	1
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-F06	●	1
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	3
				ชนิดMono block	R	GYQR2525M00-F06	▲	—	—	7
					L	GYQL2525M00-F06	▲	—	—	7
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	1
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	5
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-F06	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-F06	●	5
		10	20	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-F10	●	3
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-F10	●	3
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-F10	●	1
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-F10	●	1
		12	24	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	3
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	1
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	5
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-F12	●	5
		18 *4	36	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RB-F18	●	4
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LB-F18	●	4
				ชนิดMono block	R	GYQR2020K00-F18	▲	—	—	7
					L	GYQL2020K00-F18	▲	—	—	7
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RB-F18	●	2
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LB-F18	●	2
		20 *1	40 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	4
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	4
				ชนิดMono block	R	GYQR2525M00-F20	▲	—	—	7
					L	GYQL2525M00-F20	▲	—	—	7
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	2
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	2
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	6
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	6
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	6
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-F20	●	6

CW = ความกว้างของร่อง **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด **CUTDIA** = ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด

*1 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.
*2 เส้น ผศก. งานคัตออฟสูงสุด (**CUTDIA**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้เส้น ผศก.งานคัตออฟเป็นสองเท่าของความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013
*3 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
*4 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ถูกจำกัดโดยเส้นผ่าศูนย์กลางชิ้นงาน สำหรับรายละเอียด,กรุณาดูอ้างอิงได้ที่หน้า F104.

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น ▲ : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น จะมีสินค้าใหม่มาแทน



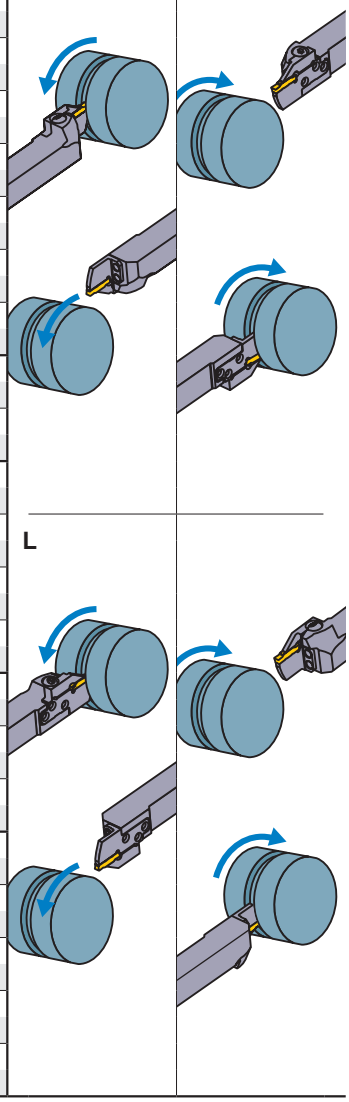
ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่

ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★ (① ②)
GYQR/L○○○○○○○○-○○○	HSC05020 (ทอร์คขัน : 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L○○○○○○○○-M20R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS407 (ทอร์คขัน : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L○○○○○○○○-M25R/L		TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

	ขนาด (มม.)						★3		รูปแบบการตัด	
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	ตามเข็มนาฬิกา	ทวนเข็มนาฬิกา
	16	16	104	28	44	16	20	4	R	
	16	16	104	28	44	16	20	4		
	20	20	125	36	—	20	20.3	—		
	20	20	125	36	—	20	20.3	—		
	20	20	119	28	43	20	23	—		
	20	20	119	28	43	20	23	—		
	20	20	117	31	52	20	26	5		
	20	20	117	31	52	20	26	5		
	25	25	150	36	—	25	25.3	—		
	25	25	150	36	—	25	25.3	—		
	25	25	142	31	49	25	28	—		
	25	25	142	31	49	25	28	—		
	32	25	162	31	49	32	28	—		
	32	25	162	31	49	32	28	—		
	32	32	162	31	49	32	35	—		
	32	32	162	31	49	32	35	—		
	16	16	110	34	50	16	20	4		
	16	16	110	34	50	16	20	4		
	20	20	125	34	49	20	23	—		
	20	20	125	34	49	20	23	—		
	20	20	125	39	60	20	26	5		
	20	20	125	39	60	20	26	5		
	25	25	150	39	57	25	28	—	L	
	25	25	150	39	57	25	28	—		
	32	25	170	39	57	32	28	—		
	32	25	170	39	57	32	28	—		
	32	32	170	39	57	32	35	—		
	32	32	170	39	57	32	35	—		
	16	16	116	40	56	16	20	4		
	16	16	116	40	56	16	20	4		
	20	20	125	39	—	20	20.25	—		
	20	20	125	39	—	20	20.25	—		
	20	20	131	40	55	20	23	—		
	20	20	131	40	55	20	23	—		
	20	20	131	45	66	20	26	5		
	20	20	131	45	66	20	26	5		
	25	25	150	41	—	25	25.25	—		
	25	25	150	41	—	25	25.25	—		
	25	25	156	45	63	25	28	—		
	25	25	156	45	63	25	28	—		
	32	25	176	45	63	32	28	—		
	32	25	176	45	63	32	28	—		
	32	32	176	45	63	32	35	—		
	32	32	176	45	63	32	35	—		



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเซาะที่เนื้อบาง)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GL (งานลดูมิเนียม)	05-GM (งานคัดออฟ)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
		กลาง	กลาง	กลาง	แบบมีด้านซ้าย/ขวา	แบบมีด้านซ้าย/ขวา	กลาง
F	3.00mm	●	●	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●			●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้, รีเซสซิ่ง)
					รูปทรง ball
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

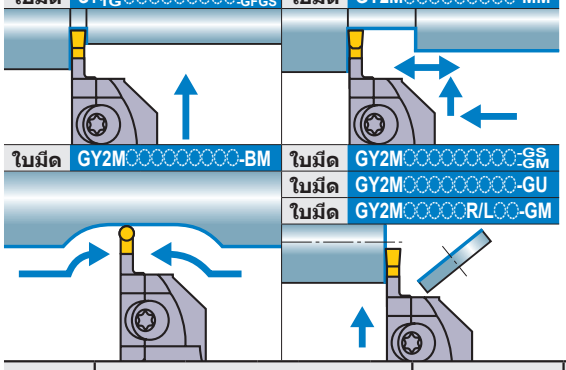
การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F100
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F106

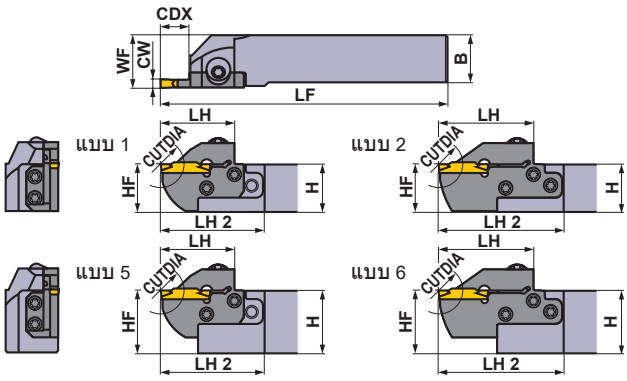
GY ซีรี่ส์ (ด้านนอก)

1 ด้ามจับแบบ 00º

หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย

ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-BM	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM
		ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU
		ใบมีด	GY2M○○○○○○R/L○○-GM





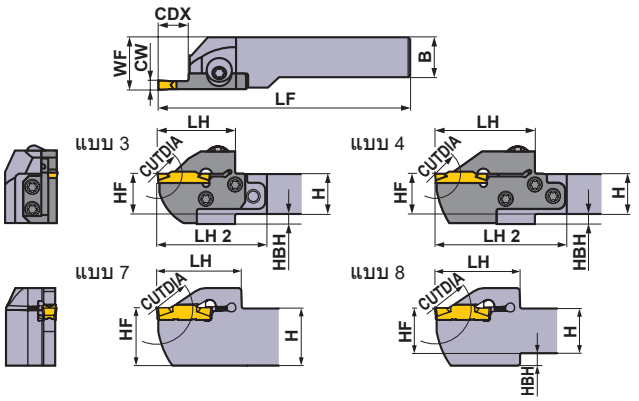
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	CDX	CUTDIA	แบบ	ทิศทางด้ด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
G	4.00 4.24	8	16	ชนิดMono block	R	GYQR2020K00-G08	●	—	—	7
					L	GYQL2020K00-G08	●	—	—	7
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	3
				ชนิดMono block	R	GYQR2525M00-G08	●	—	—	7
					L	GYQL2525M00-G08	●	—	—	7
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	1
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	5
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-G08	●	5
		12	24	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-G12	●	3
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-G12	●	3
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-G12	●	1
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-G12	●	1
		14	28	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	3
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	1
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	5
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-G14	●	5
		25 *1	50 *2	ชนิดMono block	R	GYQR2020K00-G25	●	—	—	8
					L	GYQL2020K00-G25	●	—	—	8
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	4
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	4
				ชนิดMono block	R	GYQR2525M00-G25	●	—	—	7
					L	GYQL2525M00-G25	●	—	—	7
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	2
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	2
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	6
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	6
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-G25	●	6
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-G25	●	6

CW = ความกว้างของร่อง **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด **CUTDIA** = ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด

*1 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.
*2 เส้น ผศก. งานคัตออฟสูงสุด (**CUTDIA**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้เส้น ผศก.งานคัตออฟเป็นสองเท่าของความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013
*3 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น



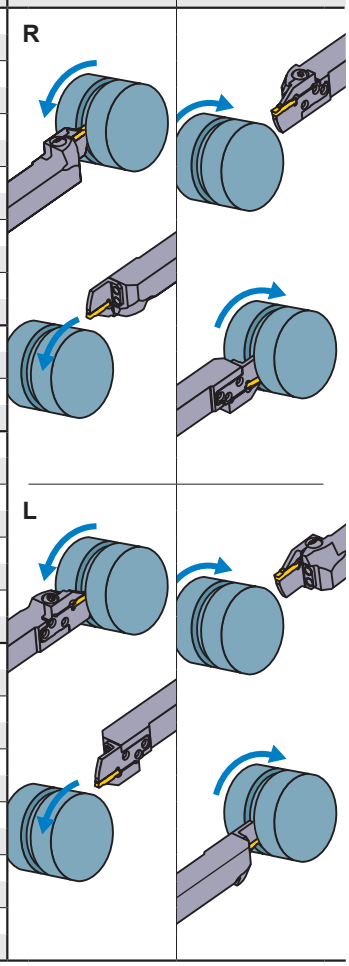
ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่

ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★
GYQR/L○○○○○○○○○○○○○	HSC05020 (ทอร์คขัน : 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L○○○○○○○○○-M20R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS407 (ทอร์คขัน : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L○○○○○○○○○-M25R/L		TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

	ขนาด (มม.)						★3		รูปแบบการตัด	
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	ตามเข็มนาฬิกา	ทวนเข็มนาฬิกา
	20	20	125	41	—	20	20.35	—	R	
	20	20	125	41	—	20	20.35	—		
	20	20	119	33	54	20	26	5		
	20	20	119	33	54	20	26	5		
	25	25	150	41	—	25	25.35	—		
	25	25	150	41	—	25	25.35	—		
	25	25	144	33	51	25	28	—		
	25	25	144	33	51	25	28	—		
	32	25	164	33	51	32	28	—		
	32	25	164	33	51	32	28	—		
	32	32	164	33	51	32	35	—		
	32	32	164	33	51	32	35	—		
	16	16	110	34	50	16	20	4		
	16	16	110	34	50	16	20	4		
	20	20	125	34	49	20	23	—		
	20	20	125	34	49	20	23	—		
	20	20	125	39	60	20	26	5		
	20	20	125	39	60	20	26	5		
	25	25	150	39	57	25	28	—	L	
	25	25	150	39	57	25	28	—		
	32	25	170	39	57	32	28	—		
	32	25	170	39	57	32	28	—		
	32	32	170	39	57	32	35	—		
	32	32	170	39	57	32	35	—		
	20	20	125	46	—	20	20.35	4		
	20	20	125	46	—	20	20.35	4		
	20	20	136	50	71	20	26	5		
	20	20	136	50	71	20	26	5		
	25	25	150	46	—	25	25.35	—		
	25	25	150	46	—	25	25.35	—		
	25	25	161	50	68	25	28	—		
	25	25	161	50	68	25	28	—		
	32	25	181	50	68	32	28	—		
	32	25	181	50	68	32	28	—		
	32	32	181	50	68	32	35	—		
	32	32	181	50	68	32	35	—		



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
G	GY○○0239/0250/0274E○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (ร่างหนักที่ก็เหมาะ)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	05-GM (งานคัดออฟ)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
		กลาง	กลาง	กลาง	แบบด้านซ้าย/ขวา	กลาง
G	4.00mm	●	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้, รีเซสซิ่ง)
					รูปทรง ball
G	4.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24mm	●			

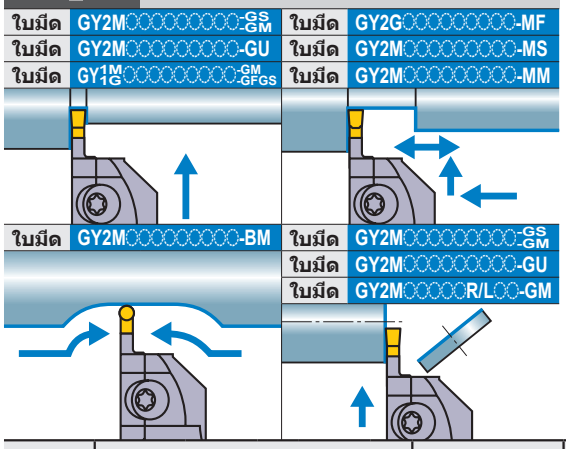
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

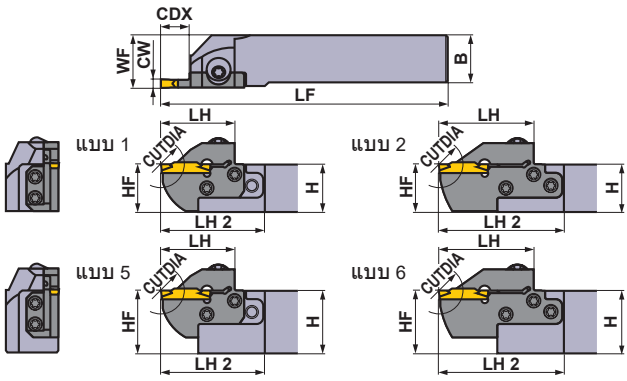
การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F100
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F106

GY ซีรี่ส์ (ด้านนอก)

1 ด้ามจับแบบ 00º

หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย





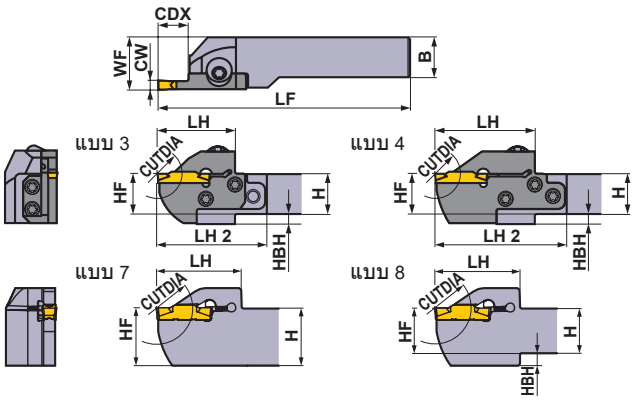
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	CDX	CUTDIA	แบบ	ทิศทางด้ม (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
H	4.75 5.00 5.24	8	16	ชนิดMono block	R	GYQR2020K00-H08	●	—	—	7
					L	GYQL2020K00-H08	●	—	—	7
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	3
				ชนิดMono block	R	GYQR2525M00-H08	●	—	—	7
					L	GYQL2525M00-H08	●	—	—	7
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	1
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	5
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-H08	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-H08	●	5
		12	24	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-H12	●	3
					L	GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-H12	●	3
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-H12	●	1
					L	GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-H12	●	1
		14	28	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	3
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	1
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	5
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-H14	●	5
		25 *1	50 *2	ชนิดMono block	R	GYQR2020K00-H25	●	—	—	8
					L	GYQL2020K00-H25	●	—	—	8
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	4
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	4
				ชนิดMono block	R	GYQR2525M00-H25	●	—	—	7
					L	GYQL2525M00-H25	●	—	—	7
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	2
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	2
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	6
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	6
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-H25	●	6
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-H25	●	6

CW = ความกว้างของร่อง **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด **CUTDIA** = ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด

*1 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.
*2 เส้น ผศก. งานคัตออฟสูงสุด (**CUTDIA**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้เส้น ผศก.งานคัตออฟเป็นสองเท่าของความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013
*3 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น



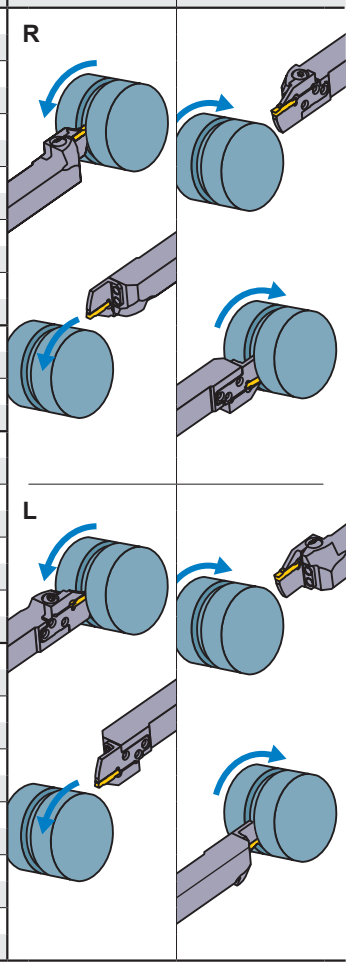
ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่

ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★ (① ②)
GYQR/L○○○○○○○○○○○○	HSC05020 (ทอร์คขัน : 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L○○○○○○○○-M20R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS407 (ทอร์คขัน : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHR/L○○○○○○○○-M25R/L		TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

	ขนาด (มม.)								รูปแบบการตัด	
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	ตามเข็มนาฬิกา	ทวนเข็มนาฬิกา
	20	20	125	41	—	20	20.35	—	R	
	20	20	125	41	—	20	20.35	—		
	20	20	119	33	54	20	26	5		
	20	20	119	33	54	20	26	5		
	25	25	150	41	—	25	25.35	—		
	25	25	150	41	—	25	25.35	—		
	25	25	144	33	51	25	28	—		
	25	25	144	33	51	25	28	—		
	32	25	164	33	51	32	28	—		
	32	25	164	33	51	32	28	—		
	32	32	164	33	51	32	35	—		
	32	32	164	33	51	32	35	—		
	16	16	110	34	50	16	20	4		
	16	16	110	34	50	16	20	4		
	20	20	125	34	49	20	23	—		
	20	20	125	34	49	20	23	—		
	20	20	125	39	60	20	26	5		
	20	20	125	39	60	20	26	5		
	25	25	150	39	57	25	28	—	L	
	25	25	150	39	57	25	28	—		
	32	25	170	39	57	32	28	—		
	32	25	170	39	57	32	28	—		
	32	32	170	39	57	32	35	—		
	32	32	170	39	57	32	35	—		
	20	20	125	46	—	20	20.35	4		
	20	20	125	46	—	20	20.35	4		
	20	20	136	50	71	20	26	5		
	20	20	136	50	71	20	26	5		
	25	25	150	46	—	25	25.35	—		
	25	25	150	46	—	25	25.35	—		
	25	25	161	50	68	25	28	—		
	25	25	161	50	68	25	28	—		
	32	25	181	50	68	32	28	—		
	32	25	181	50	68	32	28	—		
	32	32	181	50	68	32	35	—		
	32	32	181	50	68	32	35	—		



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เนื้อนาน)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	05-GM (งานคัดออฟ) แบบด้านซ้าย/ขวา	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
		กลาง	กลาง	กลาง		กลาง
H	4.75mm	●	●	●		●
	5.00mm	●	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้, รีเซสซิ่ง) รูปทรง ball
H	4.75mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24mm	●			

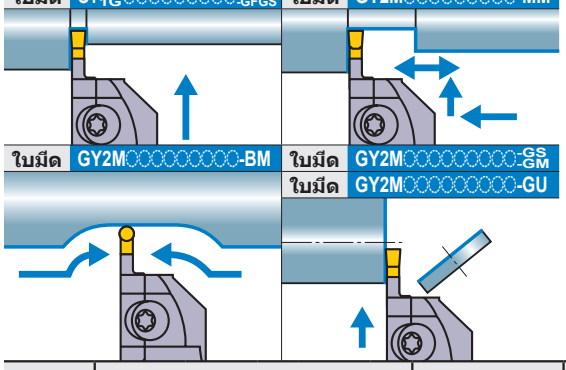
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F100
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F106

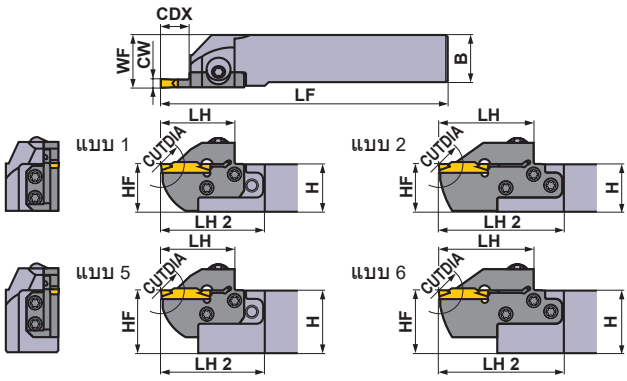
GY ซีรี่ส์ (ด้านนอก)

1 ด้ามจับแบบ 00º

ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-BM	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM
		ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย



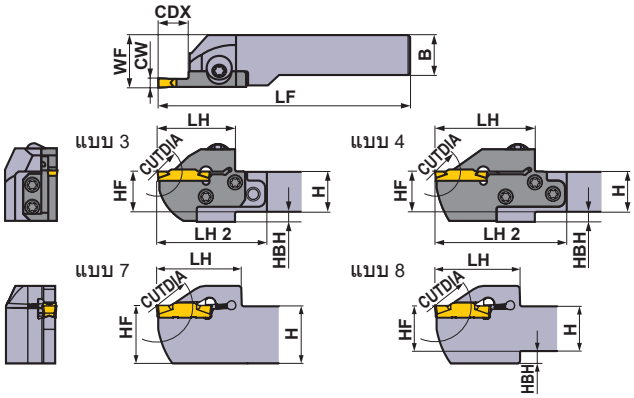
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	CDX	CUTDIA	แบบ	ทิศทางตัด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
J	6.00 6.31 6.35	8	16	ชนิดMono block	R	GYQR2020K00-J08	●	—	—	7
					L	GYQL2020K00-J08	●	—	—	7
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	3
				ชนิดMono block	R	GYQR2525M00-J08	●	—	—	7
					L	GYQL2525M00-J08	●	—	—	7
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	1
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	5
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-J08	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-J08	●	5
		14	28	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	3
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	3
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	1
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	1
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	5
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	5
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	5
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-J14	●	5
		25 *1	50 *2	ชนิดMono block	R	GYQR2020K00-J25	●	—	—	8
					L	GYQL2020K00-J25	●	—	—	8
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	4
					L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	4
				ชนิดMono block	R	GYQR2525M00-J25	●	—	—	7
					L	GYQL2525M00-J25	●	—	—	7
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	2
					L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	2
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	6
					L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	6
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-J25	●	6
					L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-J25	●	6

CW = ความกว้างของร่อง **CDX =** ความลึกร่องสูงสุด **CUTDIA =** ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด

*1 ความลึกร่องสูงสุด (CDX) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (CDX) ของใบมีดในหน้า F011—F013.
*2 เส้น ผศก. งานคัตออฟสูงสุด (CUTDIA) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้เส้น ผศก.งานคัตออฟเป็นสองเท่าของความลึกร่องสูงสุด (CDX) ของใบมีดในหน้า F011—F013
*3 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า LF, LH, LH 2 และ WF อาจเปลี่ยนไป

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น



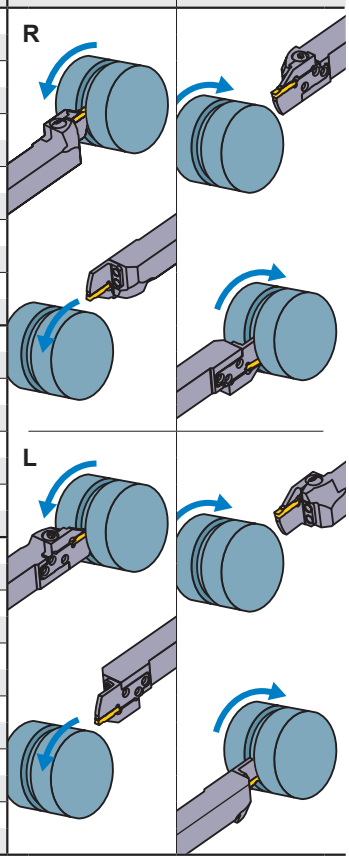
ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่

ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★ (① ②)
GYQR/L○○○○○○○○○○○○	HSC05020 (ทอร์คขัน : 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L○○○○○○○○-M25R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

ขนาด (มม.) ★3								รูปแบบการตัด	
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	ตามเข็มนาฬิกา	ทวนเข็มนาฬิกา
20	20	125	41	—	20	20.35	—	R	
20	20	125	41	—	20	20.35	—		
20	20	119	33	54	20	26	5		
20	20	119	33	54	20	26	5		
25	25	150	41	—	25	25.35	—		
25	25	150	41	—	25	25.35	—		
25	25	144	33	51	25	28	—		
25	25	144	33	51	25	28	—		
32	25	164	33	51	32	28	—		
32	25	164	33	51	32	28	—		
32	32	164	33	51	32	35	—		
32	32	164	33	51	32	35	—		
20	20	125	39	60	20	26	5		
20	20	125	39	60	20	26	5		
25	25	150	39	57	25	28	—		
25	25	150	39	57	25	28	—		
32	25	170	39	57	32	28	—	L	
32	25	170	39	57	32	28	—		
32	32	170	39	57	32	35	—		
32	32	170	39	57	32	35	—		
20	20	125	46	—	20	20.35	4		
20	20	125	46	—	20	20.35	4		
20	20	136	50	71	20	26	5		
20	20	136	50	71	20	26	5		
25	25	150	46	—	25	25.35	—		
25	25	150	46	—	25	25.35	—		
25	25	161	50	68	25	28	—		
25	25	161	50	68	25	28	—		
32	25	181	50	68	32	28	—		
32	25	181	50	68	32	28	—		
32	32	181	50	68	32	35	—		
32	32	181	50	68	32	35	—		



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	05-GM (งานคัดออฟ)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
		กลาง	กลาง	กลาง	แบบมีด้านซ้าย/ขวา	กลาง
J	6.00mm	●	●	●		●
	6.35mm	●	●	●		

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้, รีเซสซิ่ง)
					รูปทรง ball
J	6.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31mm	●			
	6.35mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			

● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

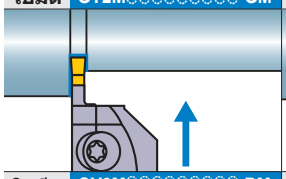
F
การเซาะร่อง · งานคัดออฟ

การแยกประเภท	➤ F008, F009
สภาพการตัด	➤ F100
ข้อควรระวังในการใช้	➤ F106

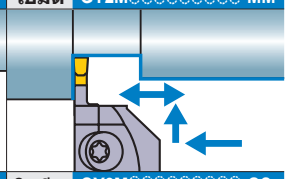
GY ซีรี่ส์ (ด้านนอก)

1 ด้ามจับแบบ 00º

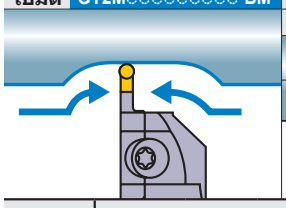
ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-GS
ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-GM



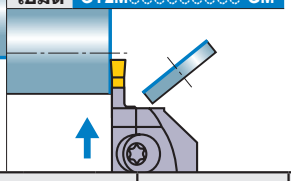
ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-MM

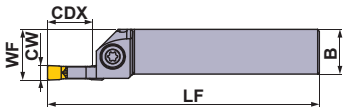


ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM

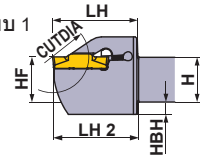


ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-GS
ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-GM

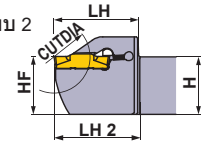




แบบ 1



แบบ 2



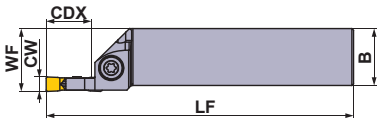
ภาพแสดงใบมีดขวา

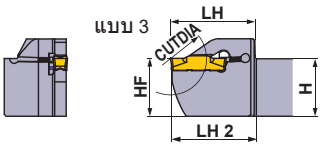
ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.)			แบบ	ทิศทางด้ด (R/L)	รหัสสินค้า				แบบ
	CW	CDX	CUTDIA			ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	
K	8.00	25 *1	50 *2	ชนิดMono block	R	GYPR2525M00-K25	●	—	—	1
					L	GYPL2525M00-K25	●	—	—	1
				ชนิดMono block	R	GYPR3225P00-K25	●	—	—	2
					L	GYPL3225P00-K25	●	—	—	2
				ชนิดMono block	R	GYPR3232P00-K25	●	—	—	3
					L	GYPL3232P00-K25	●	—	—	3

CW = ความกว้างของร่อง **CDX =** ความลึกร่องสูงสุด **CUTDIA =** ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด

*1 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.
*2 เส้น ผศก. งานคัตออฟสูงสุด (**CUTDIA**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้เส้น ผศก.งานคัตออฟเป็นสองเท่าของความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013
*3 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น



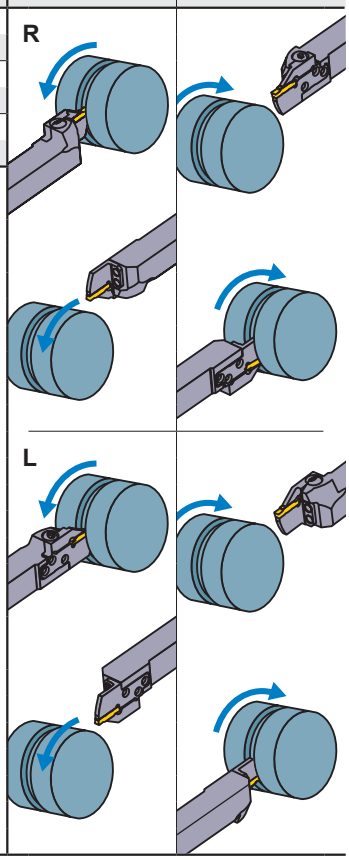


ภาพแสดงใบมีดขวา

อะไหล่

ด้าม	แคลมป์สกรู	ประแจ
GYPR/L○○○○○○00-K25	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TKY30R

	ขนาด (มม.)						*3		รูปแบบการตัด	
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	ตามเข็มนาฬิกา	ทวนเข็มนาฬิกา
	25	25	150	47	48	25	28	7	R	
	25	25	150	47	48	25	28	7		
	32	25	170	47	48	32	28	—		
	32	25	170	47	48	32	28	—		
	32	32	170	47	48	32	35	—		
	32	32	170	47	48	32	35	—		
									L	



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
K	GY○○0800K○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (ร่าทั้งเหล็กที่เนื้อนาท)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	05-GM (งานคัดออฟ)	GFGS (เหล็กขุบแข็ง)
		กลาง	กลาง	กลาง	แบบด้านซ้าย/ขวา	กลาง
K	8.00mm		●	●		

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้, รีเซสซิ่ง)
					รูปทรง ball
K	8.00mm				●
	RE 0.8		●	●	
	RE 1.2			●	

● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

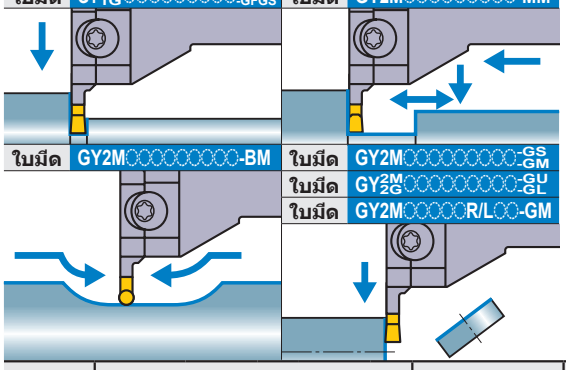
การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F100
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F106

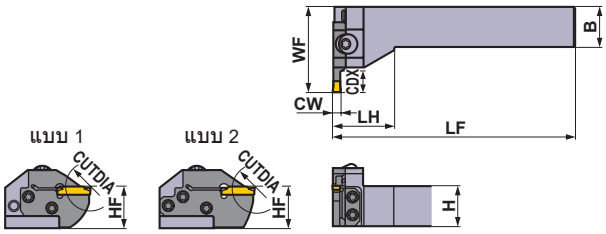
GY ซีรี่ส์ (ด้านนอก)

2 ชนิด 90º

หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดซ้ายกับด้ามขวา และเบลดขวากับด้ามซ้าย

ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/GL	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-BM	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM
		ใบมีด	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/GL
		ใบมีด	GY2M○○○○○○R/L○○-GM





ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	CDX	CUTDIA	แบบ	ทิศทางด้ด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
D	2.00 2.24	6	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-D06	●	1
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-D06	●	1
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-D06	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-D06	●	1
		10	20	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-D10	●	1
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-D10	●	1
		12	24	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-D12	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-D12	●	1
		18 *4	36	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LB-D18	●	2
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RB-D18	●	2
		20 *1	40 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-D20	●	2
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-D20	●	2
E	2.39 2.50 2.74	6	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-E06	●	1
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-E06	●	1
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-E06	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-E06	●	1
		10	20	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-E10	●	1
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-E10	●	1
		12	24	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-E12	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-E12	●	1
		18 *4	36	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LB-E18	●	2
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RB-E18	●	2
		20 *1	40 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-E20	●	2
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-E20	●	2

CW = ความกว้างของร่อง **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด **CUTDIA** = ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด

*1 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.
*2 เส้น ผศก. งานคัตออฟสูงสุด (**CUTDIA**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้เส้น ผศก.งานคัตออฟเป็นสองเท่าของความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013
*3 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF**, **LH** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
*4 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ถูกจำกัดโดยเส้นผ่าศูนย์กลางชิ้นงาน สำหรับรายละเอียด,กรุณาดูอ้างอิงได้ที่หน้า F104.

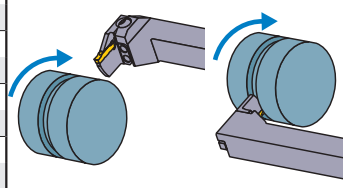
● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

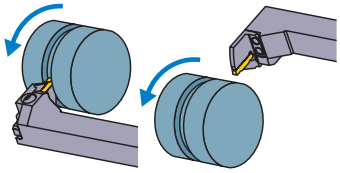
★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่

ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★
GYHR2020K90-M20L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS407 (ทอร์คขัน : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHL2020K90-M20R			
GYHR2525M90-M25L		TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

ขนาด (มม.) ★3						รูปแบบการตัด
H	B	LF	LH	HF	WF	
20	20	125	35	20	39	R
20	20	125	35	20	39	
25	25	150	38	25	45	
25	25	150	38	25	45	
20	20	125	35	20	45	
20	20	125	35	20	45	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
20	20	125	35	20	51	
20	20	125	35	20	51	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	59	
20	20	125	35	20	39	L
20	20	125	35	20	39	
25	25	150	38	25	45	
25	25	150	38	25	45	
20	20	125	35	20	45	
20	20	125	35	20	45	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
20	20	125	35	20	51	
20	20	125	35	20	51	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	59	





การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
D	GY○○0200/0224D○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (ร่องคายเศษที่เหมาะสม) กลาง	GS (แรงป้อนต่ำ) กลาง	GM (แรงป้อนปานกลาง) กลาง	GL (งานอลูมิเนียม) แบบมีด้านซ้าย/ขวา	05-GM (งานคัดออฟ) แบบมีด้านซ้าย/ขวา	GFGS (เหล็กชุบแข็ง) กลาง
D	2.00mm	●	●	●	●	●	●
E	2.39mm	●	●	●			●
	2.50mm	●	●	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้, รีเซสซิ่ง) รูปทรง ball
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●			
E	2.39mm	●			
	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●			

● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

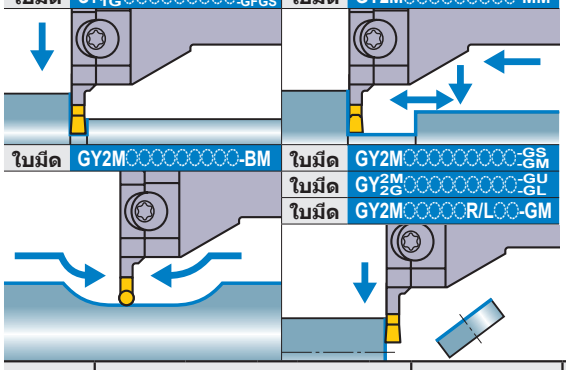
การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F100
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F106

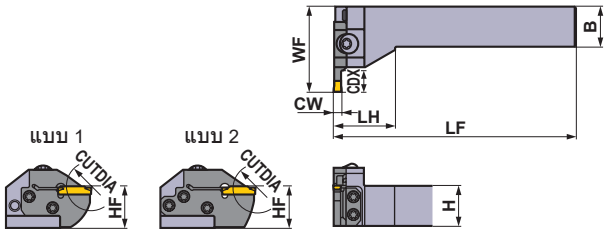
GY ซีรี่ส์ (ด้านนอก)

2 ชนิด 90º

หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดซ้ายกับด้ามขวา และเบลดขวากับด้ามซ้าย

ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/GL	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-BM	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM
		ใบมีด	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/GL
		ใบมีด	GY2M○○○○○○R/L○○-GM





ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	CDX	CUTDIA	แบบ	ทิศทางด้ด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
F	3.00 3.18 3.24	6	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-F06	●	1
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-F06	●	1
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-F06	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-F06	●	1
		10	20	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-F10	●	1
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-F10	●	1
		12	24	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-F12	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-F12	●	1
		18*4	36	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LB-F18	●	2
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RB-F18	●	2
		20*1	40*2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-F20	●	2
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-F20	●	2
G	4.00 4.24	8	16	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-G08	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-G08	●	1
		12	24	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-G12	●	1
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-G12	●	1
		14	28	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-G14	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-G14	●	1
		25*1	50*2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-G25	●	2
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-G25	●	2

CW = ความกว้างของร่อง **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด **CUTDIA** = ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด

*1 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.
*2 เส้น ผศก. งานคัตออฟสูงสุด (**CUTDIA**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้เส้น ผศก.งานคัตออฟเป็นสองเท่าของความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013
*3 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF**, **LH** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
*4 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ถูกจำกัดโดยเส้นผ่าศูนย์กลางชิ้นงาน สำหรับรายละเอียด,กรุณาดูอ้างอิงได้ที่หน้า F104.

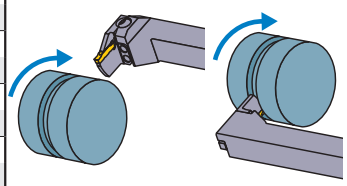
● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

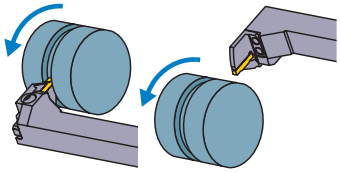
★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่

ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★
GYHR2020K90-M20L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS407 (ทอร์คขัน : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHL2020K90-M20R			
GYHR2525M90-M25L		TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

ขนาด (มม.) ★3						รูปแบบการตัด
H	B	LF	LH	HF	WF	
20	20	125	35	20	39	R
20	20	125	35	20	39	
25	25	150	38	25	45	
25	25	150	38	25	45	
20	20	125	35	20	45	
20	20	125	35	20	45	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
20	20	125	35	20	51	
20	20	125	35	20	51	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	47	L
25	25	150	38	25	47	
20	20	125	35	20	45	
20	20	125	35	20	45	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	64	





การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง
G	GY○○0400/0424G○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (ร่องคายเศษที่เดินทาง) กลาง	GS (แรงป้อนต่ำ) กลาง	GM (แรงป้อนปานกลาง) กลาง	GL (งานอลูมิเนียม) แบบมีด้านซ้าย/ขวา	05-GM (งานคัดออฟ) แบบมีด้านซ้าย/ขวา	GFGS (เหล็กชุบแข็ง) กลาง
F	3.00mm	●	●	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●			●
G	4.00mm	●	●	●			●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้, รีเซสซิ่ง) รูปทรง ball
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			
G	4.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24mm	●			

● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

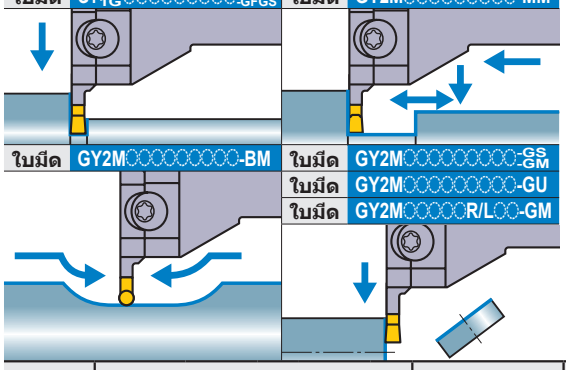
การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F100
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F106

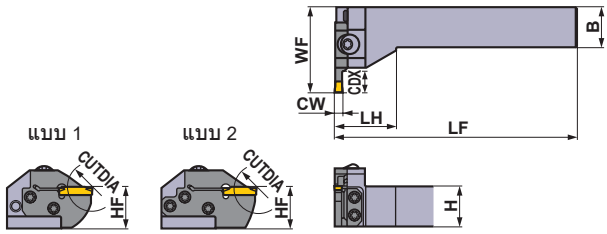
GY ซีรี่ส์ (ด้านนอก)

2 ชนิด 90°

หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดซ้ายกับด้ามขวา และเบลดขวากับด้ามซ้าย

ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-BM	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM
		ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU
		ใบมีด	GY2M○○○○○R/L○○-GM





ภาพแสดงใบมีดขวา

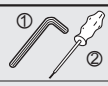
ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	CDX	CUTDIA	แบบ	ทิศทางด้ด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
H	4.75 5.00 5.24	8	16	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-H08	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-H08	●	1
		12	24	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-H12	●	1
					L	GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-H12	●	1
		14	28	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-H14	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-H14	●	1
		25 *1	50 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-H25	●	2
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-H25	●	2
J	6.00 6.31 6.35	8	16	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-J08	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-J08	●	1
		14	28	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-J14	●	1
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-J14	●	1
		25 *1	50 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-J25	●	2
					L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-J25	●	2

CW = ความกว้างของร่อง **CDX =** ความลึกร่องสูงสุด **CUTDIA =** ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด

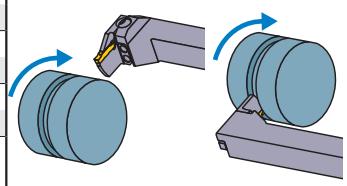
*1 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.
*2 เส้น ผศก. งานคัตออฟสูงสุด (**CUTDIA**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้เส้น ผศก.งานคัตออฟเป็นสองเท่าของความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013
*3 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป

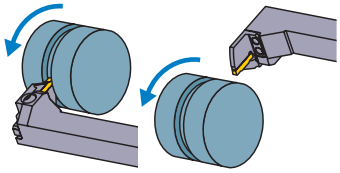
● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่			
ด้าม	แคลมป์สกรู	5ชิ้น เบลดสกรู	 ประแจ ★
GYHR2020K90-M20L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS407 (ทอร์คขัน : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYHL2020K90-M20R			
GYHR2525M90-M25L		TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

	ขนาด (มม.) ★3						รูปแบบการตัด
	H	B	LF	LH	HF	WF	
	25	25	150	38	25	47	R
	25	25	150	38	25	47	
	20	20	125	35	20	45	
	20	20	125	35	20	45	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	47	L
	25	25	150	38	25	47	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	





การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	CW \ ร่องคายเศษ	GU (สำหรับแต่งก้นชิ้นงาน) กลาง	GS (แรงป้อนต่ำ) กลาง	GM (แรงป้อนปานกลาง) กลาง	05-GM (งานคัดออฟ) แบบมีด้านข้าง/ขวา	GFGS (เหล็กชุบแข็ง) กลาง
H	4.75mm	●	●	●		●
	5.00mm	●	●	●	●	●
J	6.00mm	●	●	●		●
	6.35mm	●	●	●		

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	CW \ ร่องคายเศษ	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้, รีเซสซิ่ง) รูปทรง ball
H	4.75mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24mm	●			
J	6.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31mm	●			
	6.35mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			

● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

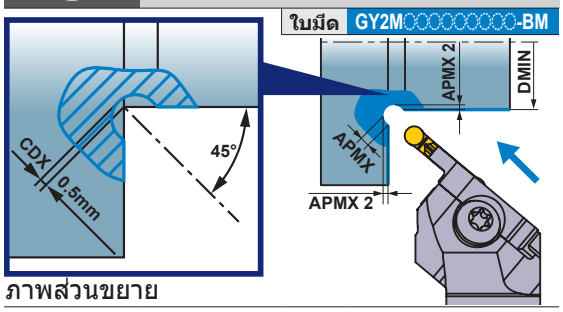
การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F100
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F106

GY ซีรี่ส์ (สำหรับงานรีเซสซิ่งด้านนอก)

3 สำหรับด้ามรีเซสซิ่ง50องศา

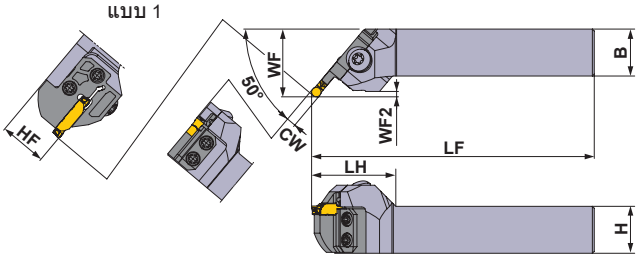
หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดซ้ายกับด้ามขวา และเบลดขวากับด้ามซ้าย

ใบมีด GY2M○○○○○○○○○-BM



ภาพส่วนขยาย

แบบ 1



ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	CDX	DMIN	APMX	APMX 2	แบบ	ทิศทางตัด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
D	2.00	0.5	30	1.5	0.646	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-D005	●	1
							L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-D005	●	1
						แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-D005	●	1
							L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-D005	●	1
E	2.50			1.75	0.72	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-E005	●	1
							L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-E005	●	1
						แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-E005	●	1
							L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-E005	●	1
F	3.00 3.18			2	0.793	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-F005	●	1
							L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-F005	●	1
						แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-F005	●	1
							L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-F005	●	1
G	4.00		20	2.5	0.939	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-G005	●	1
							L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-G005	●	1
						แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-G005	●	1
							L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-G005	●	1
H	4.75 5.00			2.88	1.049	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-H005	●	1
							L	GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-H005	●	1
						แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-H005	●	1
							L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-H005	●	1
J	6.00 6.35			3.5	1.232	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-J005	●	1
							L	GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-J005	●	1

*1 เบลดสำหรับเซาะร่องนอกและเซาะร่องหน้าไม่สามารถใช้ได้ เพราะเบลดจะชนชิ้นงาน
*2 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า LF, LH, WF และ WF2 อาจเปลี่ยนไป

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

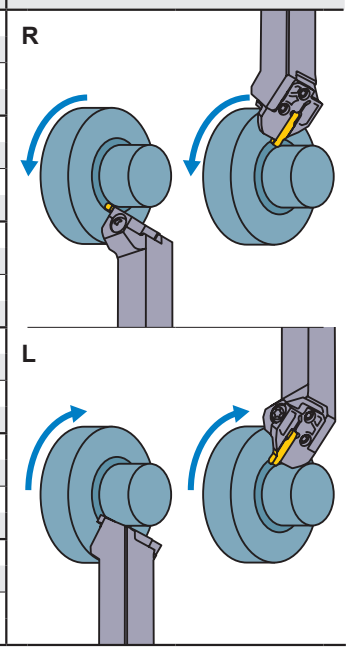
★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่

ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (4ชิ้น)	ประแจ ★
GYHR/L2020K50-M20R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS407 (ทอร์คขัน : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M50-M25R/L		TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

ขนาด (มม.) ★2						
H	B	LF	LH	HF	WF	WF2
20	20	125	40	20	32	1.6
20	20	125	40	20	32	1.6
25	25	150	45	25	35	1.6
25	25	150	45	25	35	1.6
20	20	125	40	20	32	1.8
20	20	125	40	20	32	1.8
25	25	150	45	25	35	1.8
25	25	150	45	25	35	1.8
20	20	125	40	20	32	2.0
20	20	125	40	20	32	2.0
25	25	150	45	25	35	2.0
25	25	150	45	25	35	2.0
20	20	125	40	20	32	2.4
20	20	125	40	20	32	2.4
25	25	150	45	25	35	2.4
25	25	150	45	25	35	2.4
20	20	125	40	20	33	2.8
20	20	125	40	20	33	2.8
25	25	150	45	25	36	2.8
25	25	150	45	25	36	2.8
25	25	150	44	25	36	3.4
25	25	150	44	25	36	3.4

รูปแบบการตัด



การเลือกเม็ดมีด

ชื่อรูปทรง

GY2M○○○○○○○○○N-BM

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ CW	BM (งานก็อบปี้, รีเซสซิ่ง) รูปทรง ball
D	2.00mm	●
E	2.50mm	●
F	3.00mm	●
	3.18mm	●
G	4.00mm	●
H	4.75mm	●
	5.00mm	●
J	6.00mm	●
	6.35mm	●

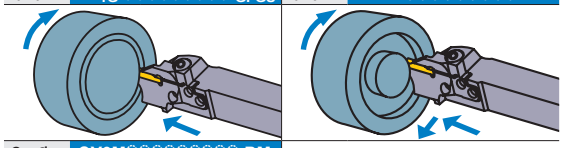
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F105
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F105

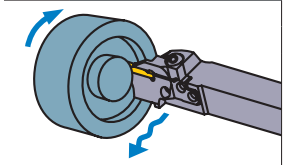
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

4 ด้ามจับแบบ 00º

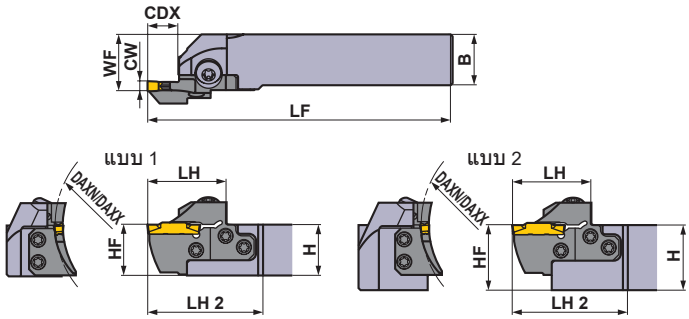
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM



ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย



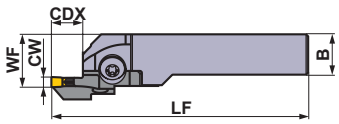
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางตัด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
D	2.00 2.24	40	50	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	2
		50	60	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	2
		60	75	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	2
		75	100	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	2

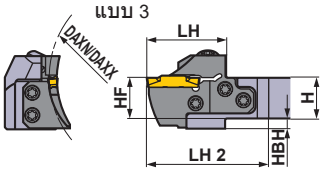
CW = ความกว้างของร่อง **DAXN =** เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX =** เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX =** ความลึกร่องสูงสุด

*1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า LF, LH, LH 2 และ WF อาจเปลี่ยนไป

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น



แบบ 3



ภาพแสดงใบมีดขวา

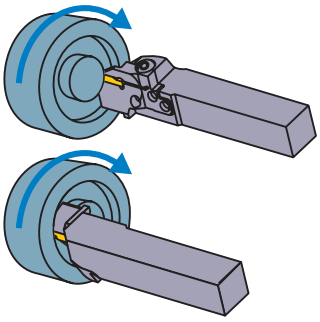
★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่			
ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★ (①, ②)
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

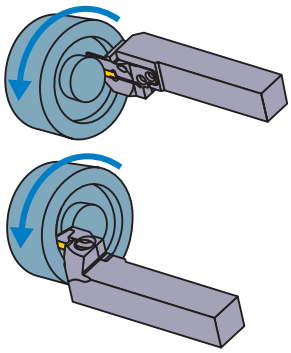
ขนาด (มม.) ★1							
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH
20	20	125	39	60	20	26	5
20	20	125	39	60	20	26	5
25	25	150	39	57	25	28	—
25	25	150	39	57	25	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	32	170	39	57	32	35	—
32	32	170	39	57	32	35	—
20	20	125	39	60	20	26	5
20	20	125	39	60	20	26	5
25	25	150	39	57	25	28	—
25	25	150	39	57	25	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	32	170	39	57	32	35	—
32	32	170	39	57	32	35	—
20	20	125	39	60	20	26	5
20	20	125	39	60	20	26	5
25	25	150	39	57	25	28	—
25	25	150	39	57	25	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	32	170	39	57	32	35	—
32	32	170	39	57	32	35	—
20	20	125	39	60	20	26	5
20	20	125	39	60	20	26	5
25	25	150	39	57	25	28	—
25	25	150	39	57	25	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	32	170	39	57	32	35	—
32	32	170	39	57	32	35	—

รูปแบบการตัด

R



L



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
D	GY○○0200/0224D○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
D	2.00mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●			

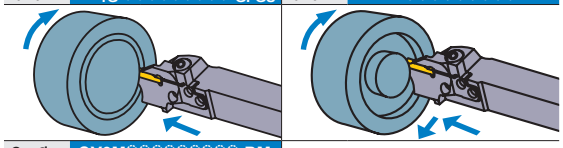
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

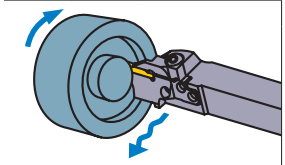
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

4 ด้ามจับแบบ 00º

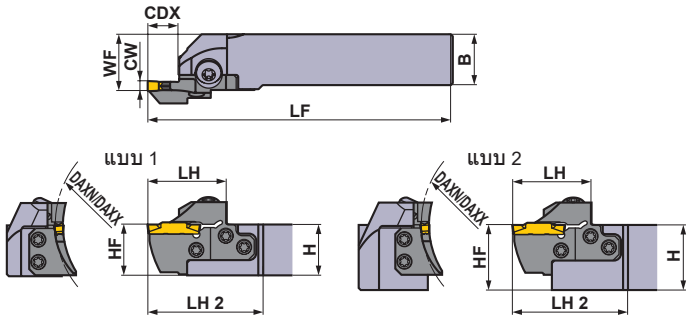
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM



ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย



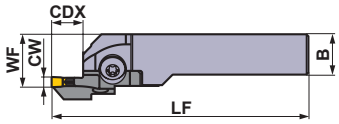
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางตัด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
D	2.00 2.24	100	150	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	2
		135	200	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	2
		180	250	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	2

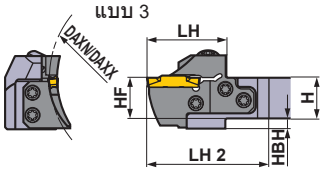
CW = ความกว้างของร่อง **DAXN** = เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX** = เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด

*1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

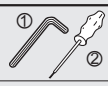


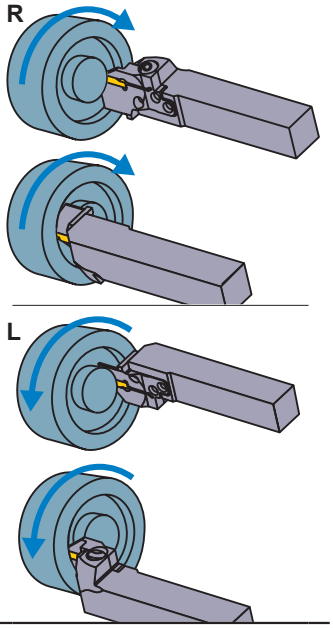
แบบ 3



ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่			
ด้าม	แคลมป์สกรู	5ชิ้น เบลดสกรู	 ① ② ประแจ ★
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

	ขนาด (มม.) ★1								รูปแบบการตัด
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	

การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
D	GY○○0200/0224D○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012					
ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
D	2.00mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013					
ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●			

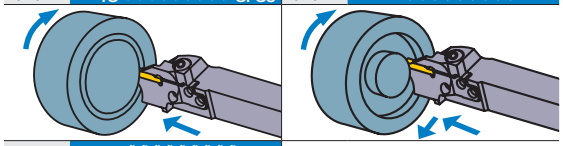
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

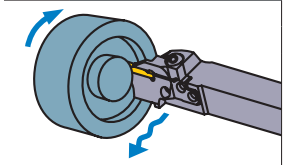
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

4 ด้ามจับแบบ 00º

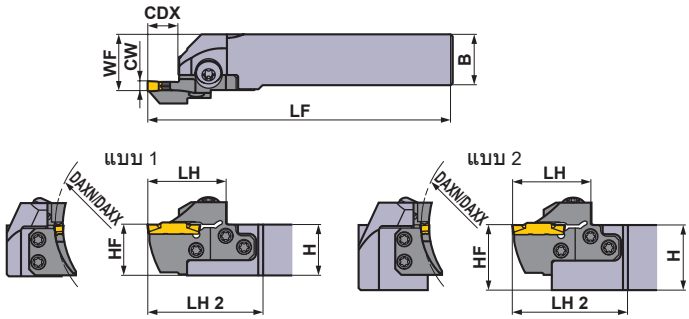
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM



ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย



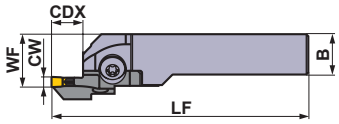
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางด้ด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
E	2.39 2.50 2.74	40	50	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	2
		50	60	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	2
		60	75	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	2
		75	100	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	2

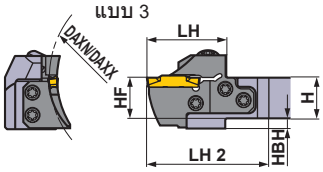
CW = ความกว้างของร่อง **DAXN =** เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX =** เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX =** ความลึกร่องสูงสุด

*1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า LF, LH, LH 2 และ WF อาจเปลี่ยนไป

●: มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

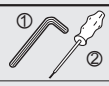


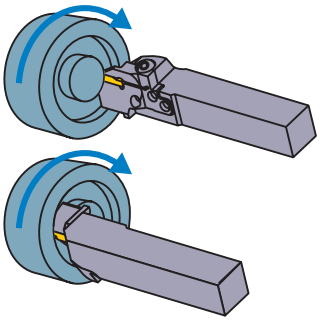
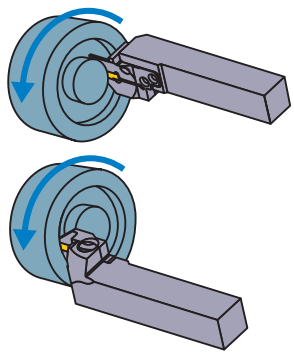
แบบ 3



ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่			
ด้าม	แคลมป์สกรู	5ชิ้น เบลดสกรู	 ① ② ประแจ ★
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

	ขนาด (มม.)						★1		รูปแบบการตัด
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	60	20	26	5	R 
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	L 
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	

การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012					
ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
E	2.39mm	●	●	●	●
	2.50mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013					
ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
E	2.39mm	●			
	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●			

● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

F

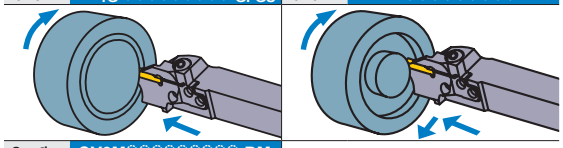
การเซาะร่อง · งานคัดออฟ

การแยกประเภท	➤ F008, F009
สภาพการตัด	➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้	➤ F112

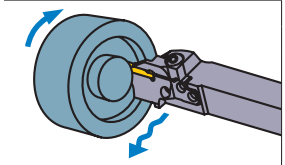
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

4 ด้ามจับแบบ 00º

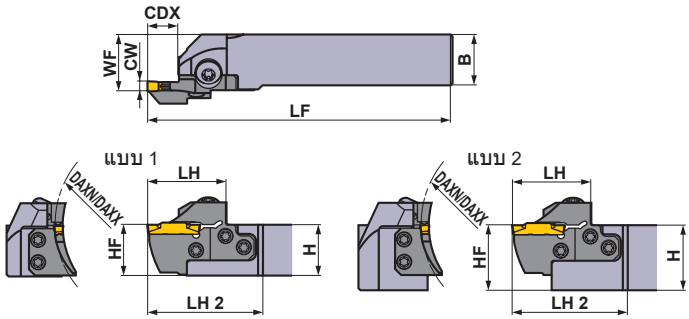
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM



ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย



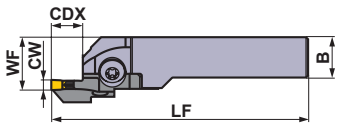
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางด้ด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
E	2.39 2.50 2.74	100	150	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	2
		135	200	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	2
		180	250	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●	2

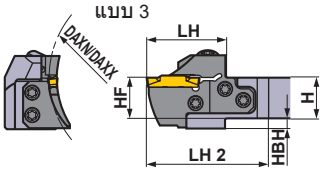
CW = ความกว้างของร่อง **DAXN =** เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX =** เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX =** ความลึกร่องสูงสุด

*1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

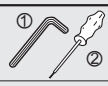


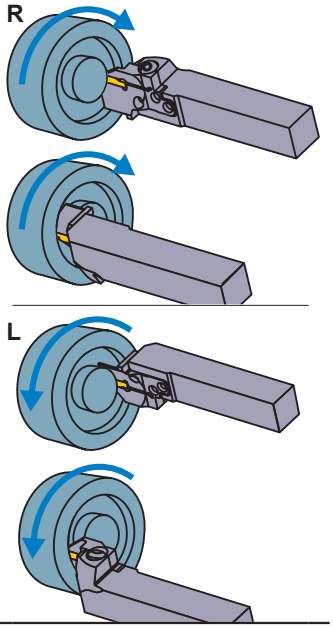
แบบ 3



ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่			
ด้าม	แคลมป์สกรู	5ชิ้น เบลดสกรู	 ① ② ประแจ ★
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

	ขนาด (มม.) ★1								รูปแบบการตัด
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	

R

L

การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
E	2.39mm	●	●	●	●
	2.50mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
E	2.39mm	●			
	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●			

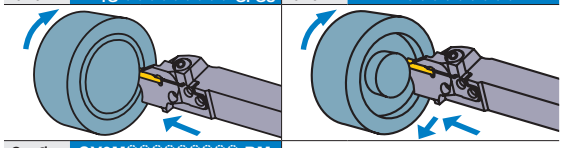
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

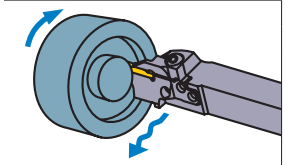
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

4 ด้ามจับแบบ 00º

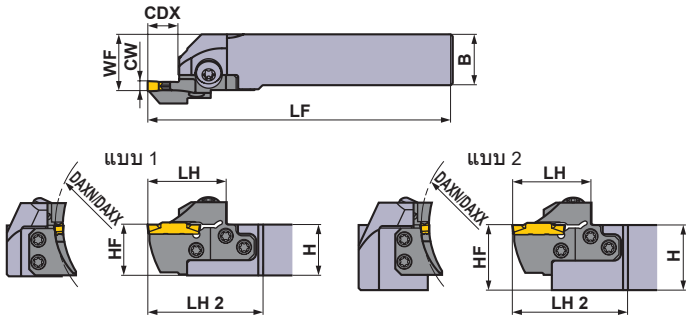
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM



ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย



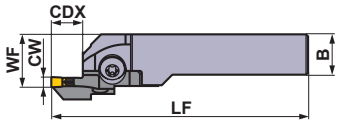
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางด้ม (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
F	3.00 3.18 3.24	35	40	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	2
		40	50	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	2
		50	60	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	2
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	2
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	2

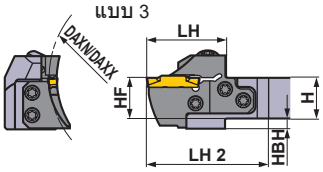
CW = ความกว้างของร่อง **DAXN =** เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX =** เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX =** ความลึกร่องสูงสุด

*1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า LF, LH, LH 2 และ WF อาจเปลี่ยนไป

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

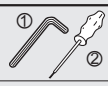


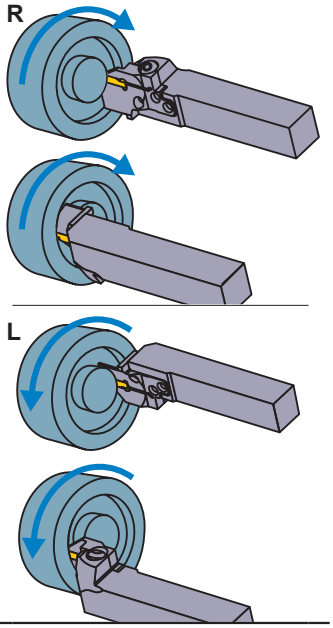
แบบ 3



ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่			
ด้าม	แคลมป์สกรู	5ชิ้น เบลดสกรู	 ประแจ ★
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

	ขนาด (มม.) ★1								รูปแบบการตัด
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	

การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	CW \ ร่องคายเศษ	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
F	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	CW \ ร่องคายเศษ	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

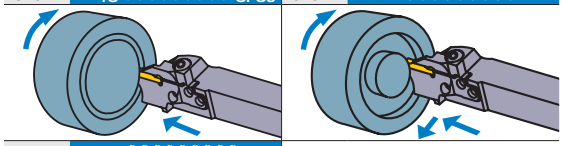
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

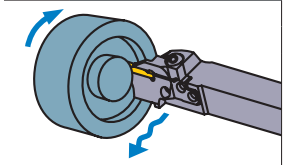
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

4 ด้ามจับแบบ 00º

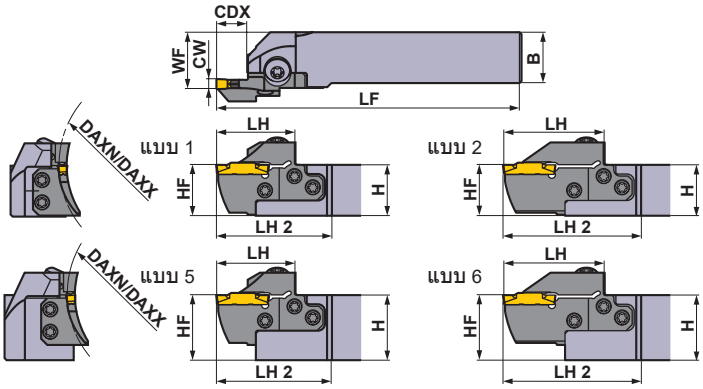
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM



ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย



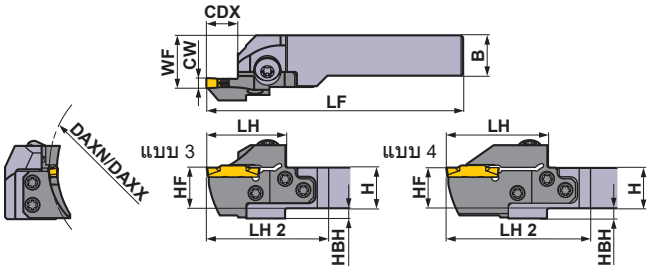
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางด้ด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
F	3.00 3.18 3.24	60	75	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	5
				20 ⋆2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	6
		75	100	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	5
				20 ⋆2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	6

CW = ความกว้างของร่อง **DAXN** = เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX** = เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด

⋆1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
⋆2 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น



ภาพแสดงใบมีดขวา

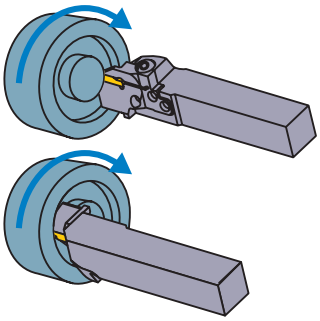
★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่			
ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

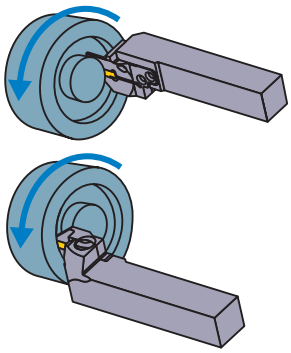
ขนาด (มม.) ★1							
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH
20	20	125	39	60	20	26	5
20	20	125	39	60	20	26	5
25	25	150	39	57	25	28	—
25	25	150	39	57	25	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	32	170	39	57	32	35	—
32	32	170	39	57	32	35	—
20	20	131	45	66	20	26	5
20	20	131	45	66	20	26	5
25	25	156	45	63	25	28	—
25	25	156	45	63	25	28	—
32	25	176	45	63	32	28	—
32	25	176	45	63	32	28	—
32	32	176	45	63	32	35	—
32	32	176	45	63	32	35	—
20	20	125	39	60	20	26	5
20	20	125	39	60	20	26	5
25	25	150	39	57	25	28	—
25	25	150	39	57	25	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	32	170	39	57	32	35	—
32	32	170	39	57	32	35	—
20	20	131	45	66	20	26	5
20	20	131	45	66	20	26	5
25	25	156	45	63	25	28	—
25	25	156	45	63	25	28	—
32	25	176	45	63	32	28	—
32	25	176	45	63	32	28	—
32	32	176	45	63	32	35	—
32	32	176	45	63	32	35	—

รูปแบบการตัด

R



L



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
F	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

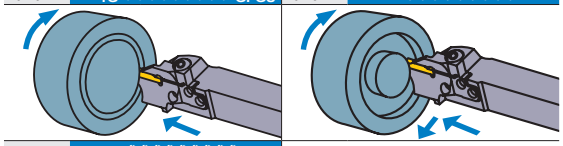
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

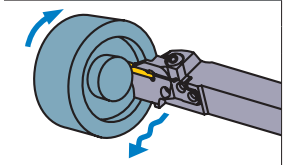
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

4 ด้ามจับแบบ 00º

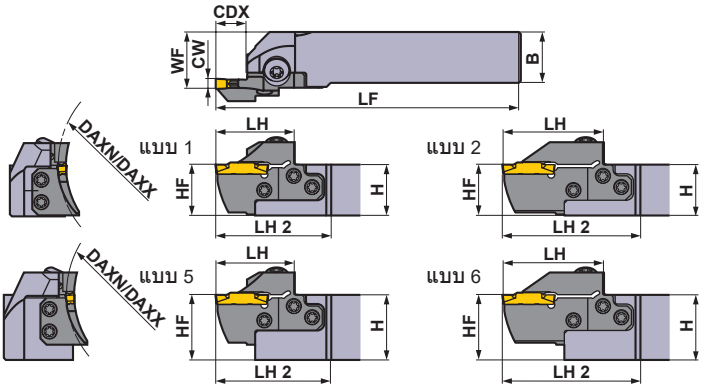
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM



ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย



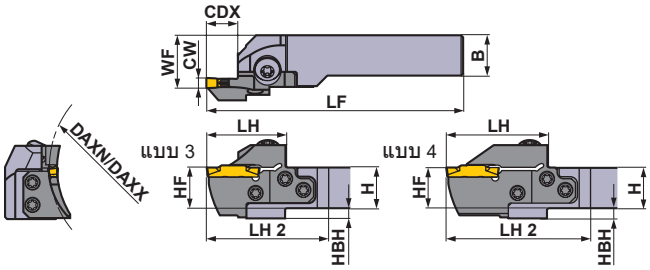
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางด้ด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
F	3.00 3.18 3.24	100	150	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	5
				20 ⋆2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	6
		135	200	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	5
				20 ⋆2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	6

CW = ความกว้างของร่อง **DAXN =** เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX =** เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX =** ความลึกร่องสูงสุด

⋆1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
⋆2 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น



ภาพแสดงใบมีดขวา

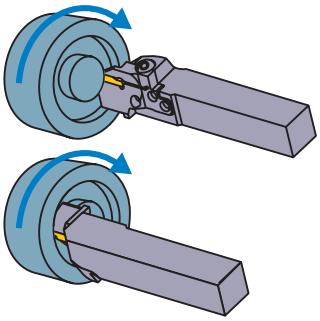
★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่			
ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

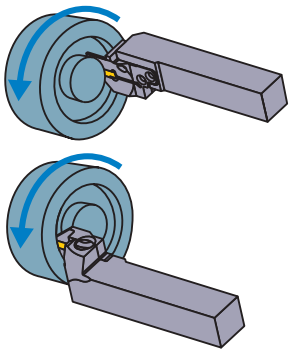
ขนาด (มม.) ★1							
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH
20	20	125	39	60	20	26	5
20	20	125	39	60	20	26	5
25	25	150	39	57	25	28	—
25	25	150	39	57	25	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	32	170	39	57	32	35	—
32	32	170	39	57	32	35	—
20	20	131	45	66	20	26	5
20	20	131	45	66	20	26	5
25	25	156	45	63	25	28	—
25	25	156	45	63	25	28	—
32	25	176	45	63	32	28	—
32	25	176	45	63	32	28	—
32	32	176	45	63	32	35	—
32	32	176	45	63	32	35	—
20	20	125	39	60	20	26	5
20	20	125	39	60	20	26	5
25	25	150	39	57	25	28	—
25	25	150	39	57	25	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	32	170	39	57	32	35	—
32	32	170	39	57	32	35	—
20	20	131	45	66	20	26	5
20	20	131	45	66	20	26	5
25	25	156	45	63	25	28	—
25	25	156	45	63	25	28	—
32	25	176	45	63	32	28	—
32	25	176	45	63	32	28	—
32	32	176	45	63	32	35	—
32	32	176	45	63	32	35	—

รูปแบบการตัด

R



L



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
F	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

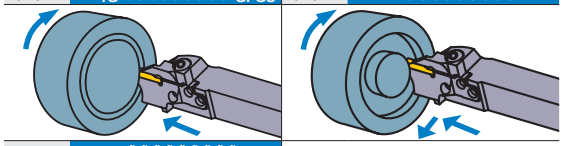
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

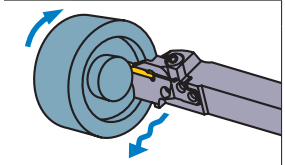
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

4 ด้ามจับแบบ 00º

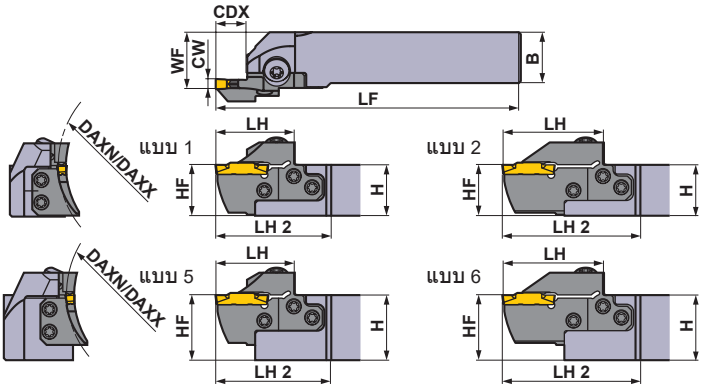
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM



ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย



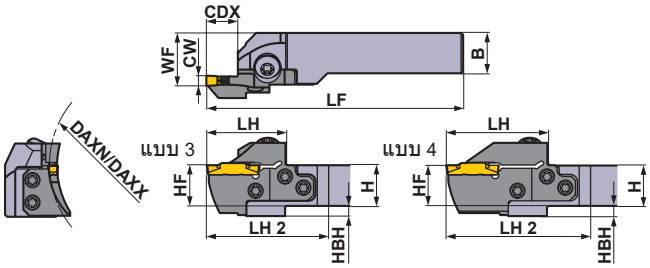
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางด้ด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
F	3.00 3.18 3.24	180	250	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	5
				20 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	6
		225	999	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	5
				20 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	6

CW = ความกว้างของร่อง **DAXN** = เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX** = เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด

*1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
*2 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น



ภาพแสดงใบมีดขวา

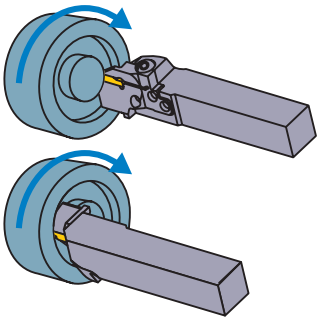
★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่			
ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★ (① ②)
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

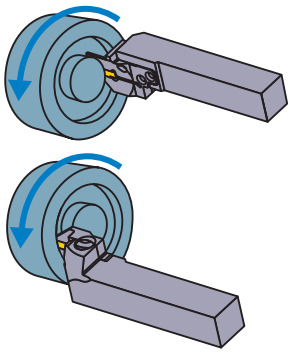
ขนาด (มม.) ★1							
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH
20	20	125	39	60	20	26	5
20	20	125	39	60	20	26	5
25	25	150	39	57	25	28	—
25	25	150	39	57	25	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	32	170	39	57	32	35	—
32	32	170	39	57	32	35	—
20	20	131	45	66	20	26	5
20	20	131	45	66	20	26	5
25	25	156	45	63	25	28	—
25	25	156	45	63	25	28	—
32	25	176	45	63	32	28	—
32	25	176	45	63	32	28	—
32	32	176	45	63	32	35	—
32	32	176	45	63	32	35	—
20	20	125	39	60	20	26	5
20	20	125	39	60	20	26	5
25	25	150	39	57	25	28	—
25	25	150	39	57	25	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	32	170	39	57	32	35	—
32	32	170	39	57	32	35	—
20	20	131	45	66	20	26	5
20	20	131	45	66	20	26	5
25	25	156	45	63	25	28	—
25	25	156	45	63	25	28	—
32	25	176	45	63	32	28	—
32	25	176	45	63	32	28	—
32	32	176	45	63	32	35	—
32	32	176	45	63	32	35	—

รูปแบบการตัด

R



L



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
F	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

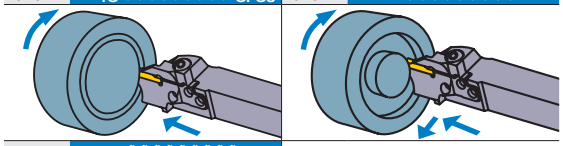
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

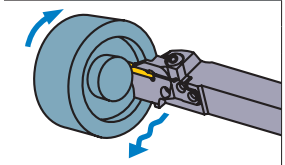
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

4 ด้ามจับแบบ 00º

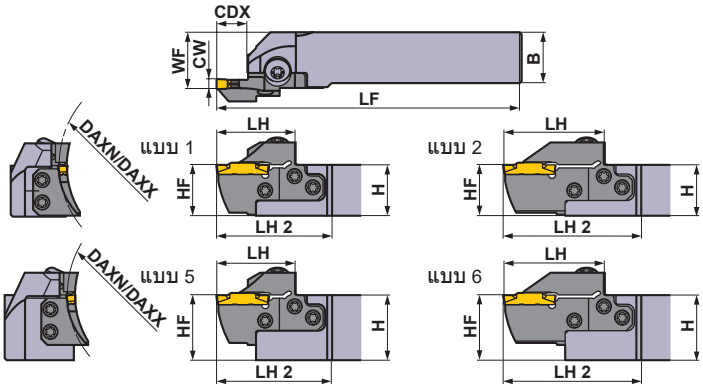
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM



ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย



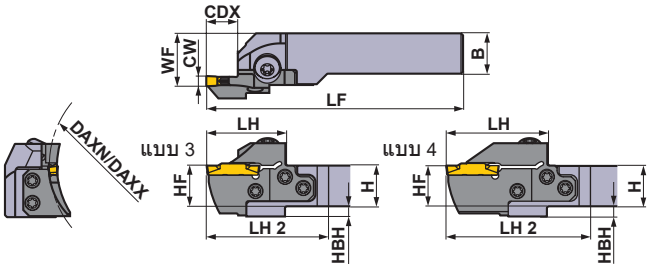
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางด้ม (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
G	4.00 4.24	40	50	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	5
		50	60	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	5
		60	85	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	5
				25 ⋆2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	6

CW = ความกว้างของร่อง **DAXN =** เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX =** เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX =** ความลึกร่องสูงสุด

⋆1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า LF, LH, LH 2 และ WF อาจเปลี่ยนไป
⋆2 ความลึกร่องสูงสุด (CDX) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (CDX) ของใบมีดในหน้า F011—F013.

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น



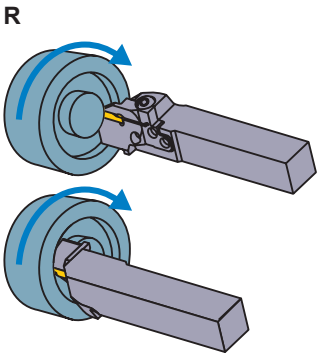
ภาพแสดงใบมีดขวา

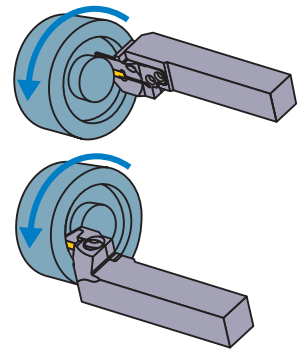
★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่

ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

ขนาด (มม.) ★1								รูปแบบการตัด
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
20	20	125	39	60	20	26	5	R
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	L
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	





การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
G	GY○○0400/0424G○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
G	4.00mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
G	4.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24mm	●			

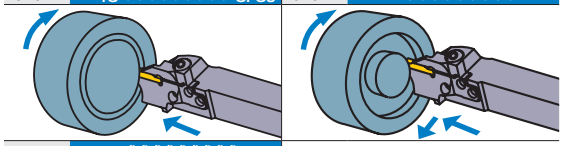
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

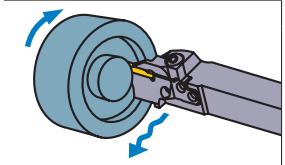
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

4 ด้ามจับแบบ 00º

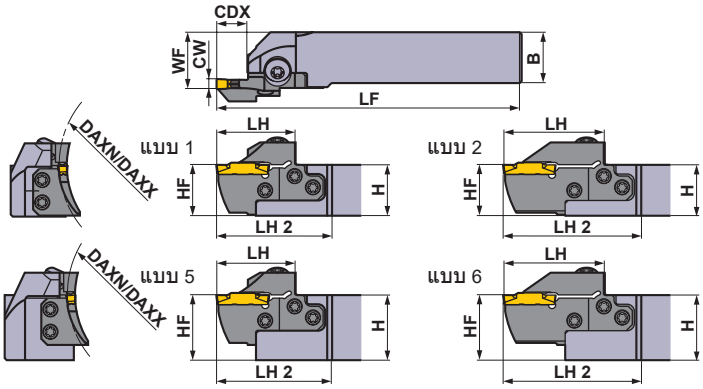
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM



ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย



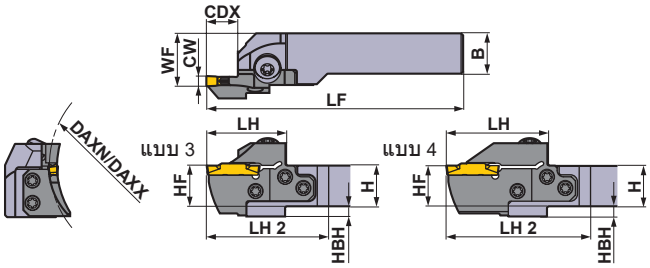
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางด้ม (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
G	4.00 4.24	85	125	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	5
				25 ⋆2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	6
		125	200	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	5
				25 ⋆2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	6

CW = ความกว้างของร่อง **DAXN =** เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX =** เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX =** ความลึกร่องสูงสุด

⋆1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
⋆2 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

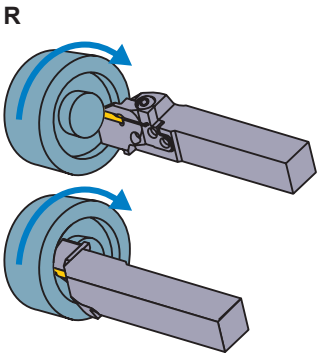


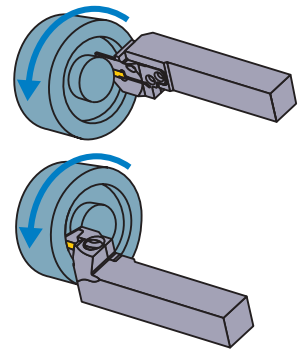
ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่			
ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★ (① ②)
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

ขนาด (มม.) ★1								รูปแบบการตัด
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
20	20	125	39	60	20	26	5	R
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	L
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	





การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
G	GY○○0400/0424G○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
G	4.00mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
G	4.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24mm	●			

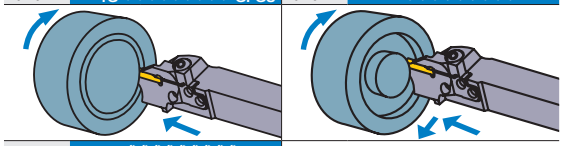
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

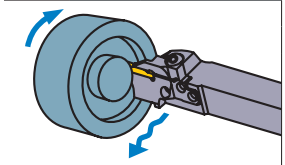
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

4 ด้ามจับแบบ 00º

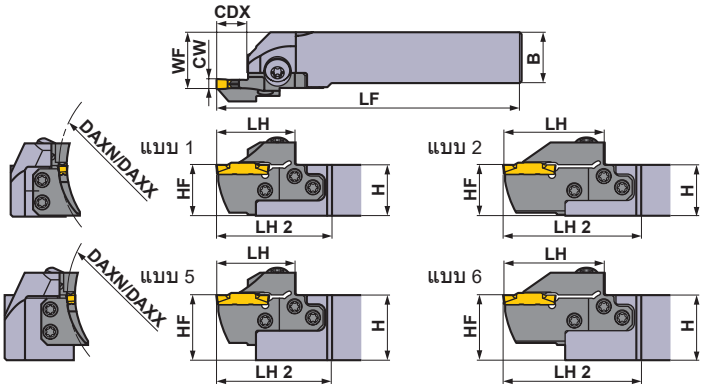
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM



ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย



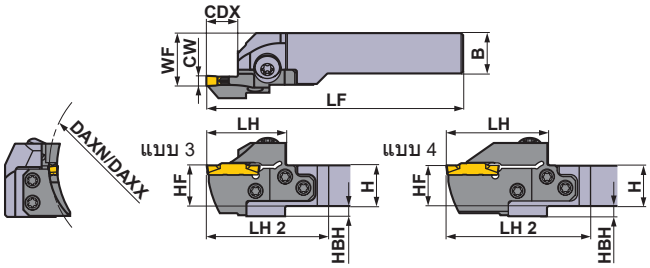
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางด้ม (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
G	4.00 4.24	180	280	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	5
				25 ⋆2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	6
		250	999	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	5
				25 ⋆2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	6

CW = ความกว้างของร่อง **DAXN =** เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX =** เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX =** ความลึกร่องสูงสุด

⋆1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
⋆2 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

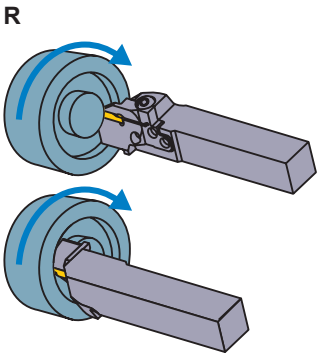


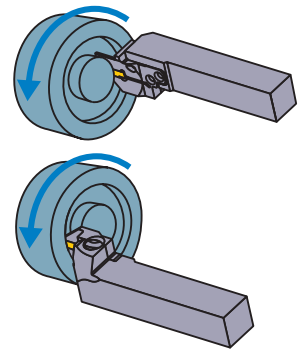
ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่			
ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

ขนาด (มม.) ★1								รูปแบบการตัด
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
20	20	125	39	60	20	26	5	R
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	L
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	





การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
G	GY○○0400/0424G○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
G	4.00mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
G	4.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24mm	●			

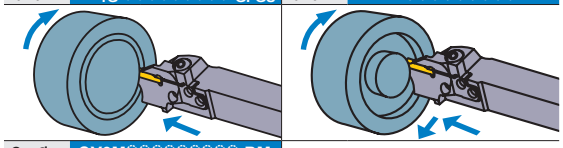
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

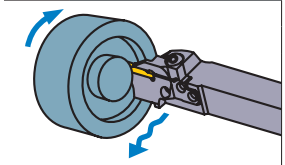
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

4 ด้ามจับแบบ 00º

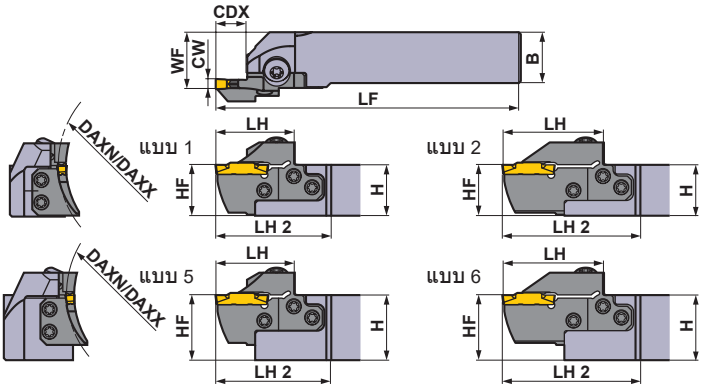
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM



ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย



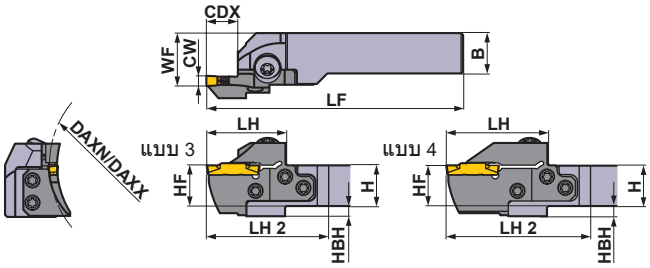
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางด้ม (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
H	4.75 5.00 5.24	50	60	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	5
		60	85	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	5
				25 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	6

CW = ความกว้างของร่อง **DAXN** = เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX** = เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด

*1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
*2 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

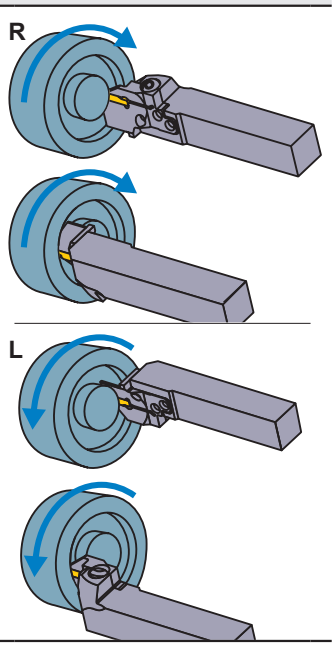


ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่			
ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

ขนาด (มม.) ★1								รูปแบบการตัด
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
20	20	125	39	60	20	26	5	
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
H	4.75mm	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
H	4.75mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24mm	●			

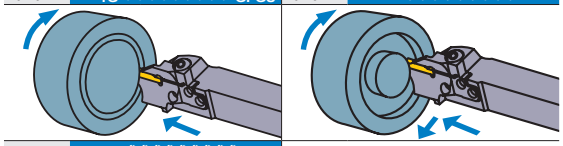
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

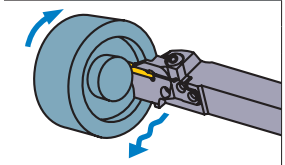
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

4 ด้ามจับแบบ 00º

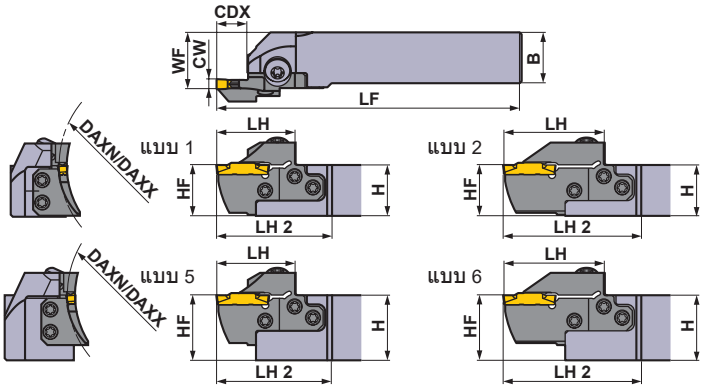
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM



ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย



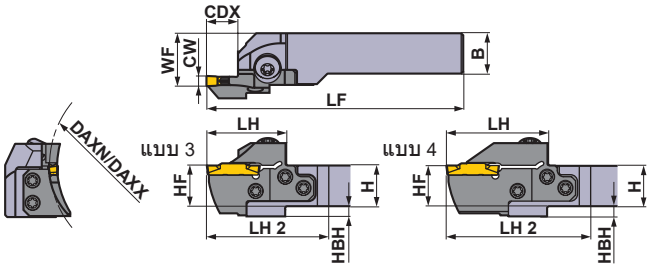
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางตัด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
H	4.75 5.00 5.24	85	125	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	5
				25 ⋆2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	6
		125	200	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	5
				25 ⋆2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	6

CW = ความกว้างของร่อง **DAXN =** เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX =** เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX =** ความลึกร่องสูงสุด

⋆1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
⋆2 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น



ภาพแสดงใบมีดขวา

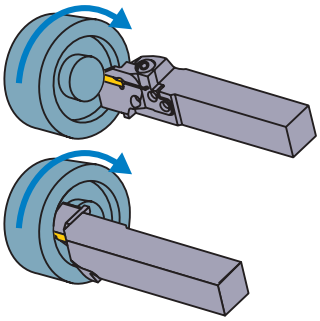
★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่			
ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★ (① ②)
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

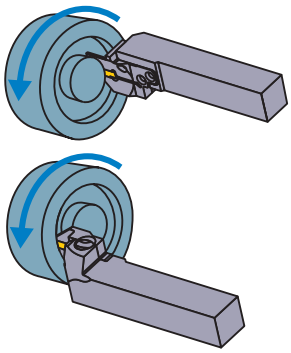
ขนาด (มม.) ★1							
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH
20	20	125	39	60	20	26	5
20	20	125	39	60	20	26	5
25	25	150	39	57	25	28	—
25	25	150	39	57	25	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	32	170	39	57	32	35	—
32	32	170	39	57	32	35	—
20	20	136	50	71	20	26	5
20	20	136	50	71	20	26	5
25	25	161	50	68	25	28	—
25	25	161	50	68	25	28	—
32	25	181	50	68	32	28	—
32	25	181	50	68	32	28	—
32	32	181	50	68	32	35	—
32	32	181	50	68	32	35	—
20	20	125	39	60	20	26	5
20	20	125	39	60	20	26	5
25	25	150	39	57	25	28	—
25	25	150	39	57	25	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	25	170	39	57	32	28	—
32	32	170	39	57	32	35	—
32	32	170	39	57	32	35	—
20	20	136	50	71	20	26	5
20	20	136	50	71	20	26	5
25	25	161	50	68	25	28	—
25	25	161	50	68	25	28	—
32	25	181	50	68	32	28	—
32	25	181	50	68	32	28	—
32	32	181	50	68	32	35	—
32	32	181	50	68	32	35	—

รูปแบบการตัด

R



L



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
H	4.75mm	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
H	4.75mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24mm	●			

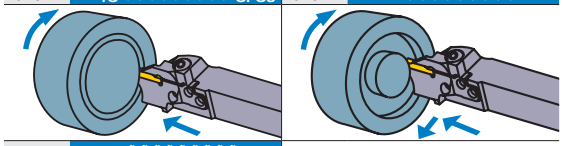
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

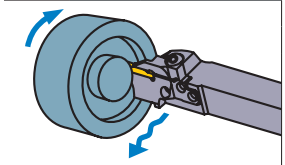
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

4 ด้ามจับแบบ 00º

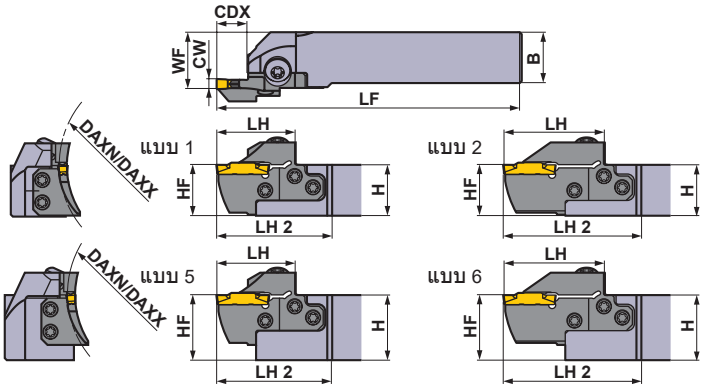
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM



ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย



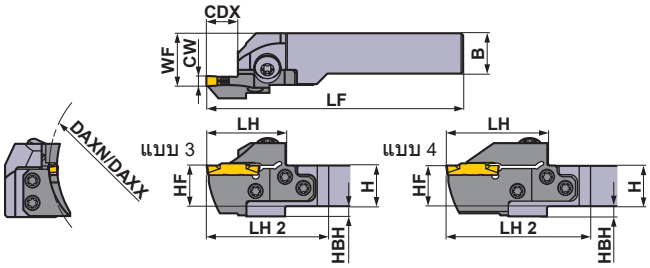
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางด้ด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
H	4.75 5.00 5.24	180	280	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	5
				25 ⋆2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	6
		250	999	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	5
				25 ⋆2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	6

CW = ความกว้างของร่อง **DAXN** = เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX** = เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด

⋆1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
⋆2 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

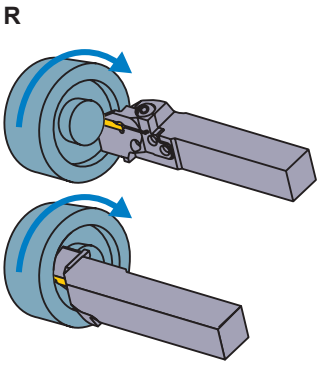


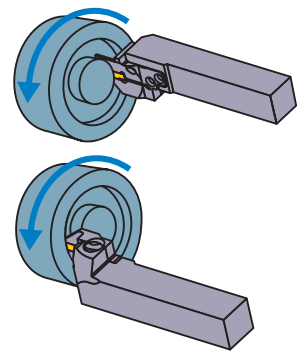
ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่			
ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★ (① ②)
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

ขนาด (มม.) ★1								รูปแบบการตัด
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
20	20	125	39	60	20	26	5	R
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	L
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	





การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
H	4.75mm	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
H	4.75mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24mm	●			

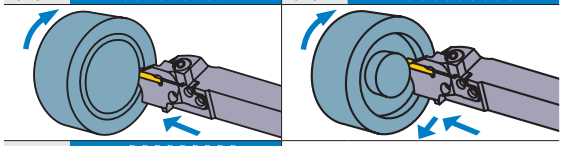
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

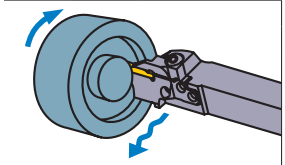
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

4 ด้ามจับแบบ 00º

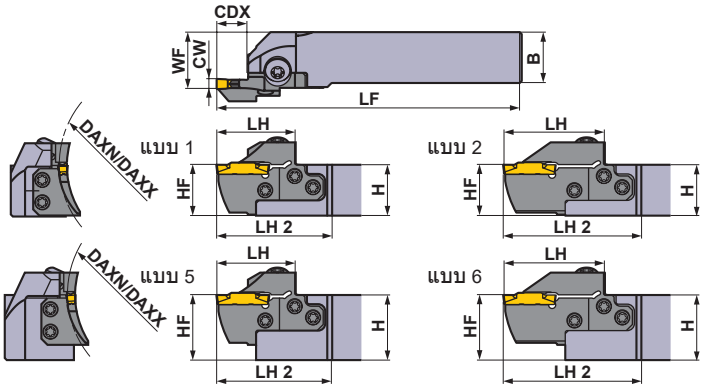
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1G○○○○○○○○○○-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM



ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย



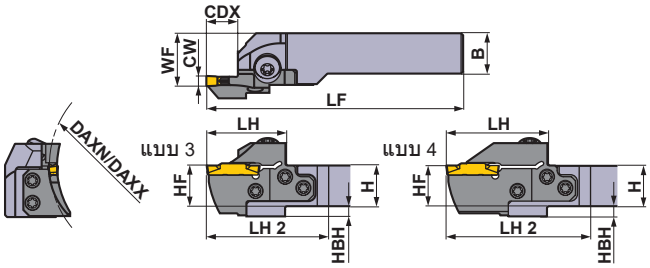
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางตัด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
J	6.00 6.31 6.35	50	70	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	5
		70	110	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	5
				25 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	6
		110	200	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	5
				25 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	6

CW = ความกว้างของร่อง **DAXN** = เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX** = เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด

*1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
*2 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

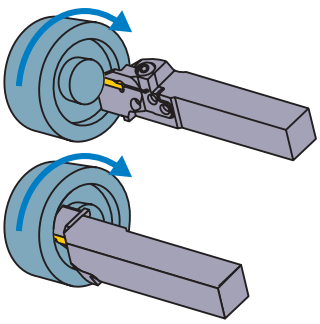


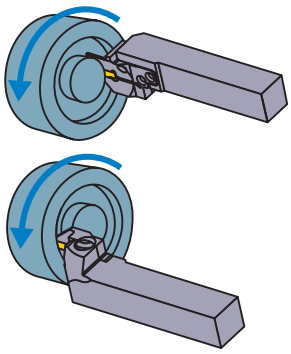
ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่			
ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★ (① ②)
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

	ขนาด (มม.) ★1								รูปแบบการตัด
	H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
	20	20	125	39	60	20	26	5	R
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	20	20	125	39	60	20	26	5	L
	20	20	125	39	60	20	26	5	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	25	25	150	39	57	25	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	25	170	39	57	32	28	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	32	32	170	39	57	32	35	—	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	20	20	136	50	71	20	26	5	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	25	25	161	50	68	25	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	25	181	50	68	32	28	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	
	32	32	181	50	68	32	35	—	





การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
J	6.00mm	●	●	●	●
	6.35mm	●	●	●	

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
J	6.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31mm	●			
	6.35mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			

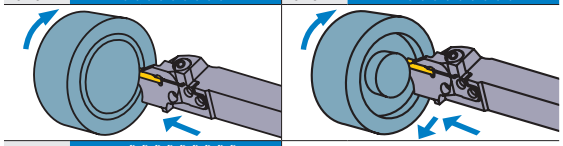
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

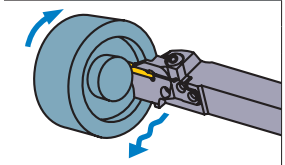
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

4 ด้ามจับแบบ 00º

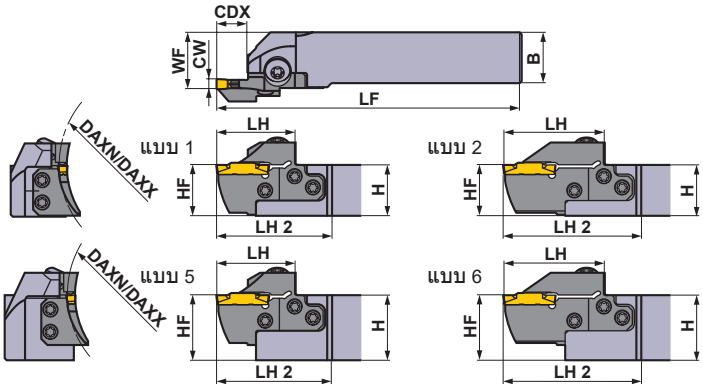
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1G○○○○○○○○○○-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM



ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย



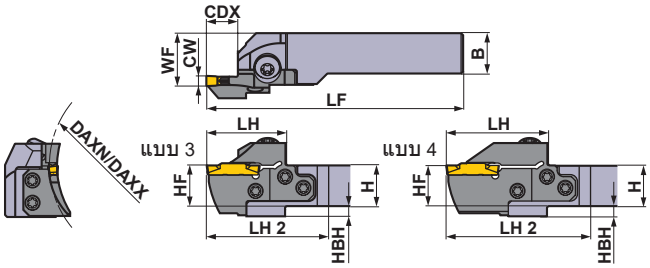
ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางด้ม (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
J	6.00 6.31 6.35	170	280	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	5
				25 ⋆2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	6
		250	999	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	3
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	3
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	1
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	1
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	5
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	5
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	5
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	5
				25 ⋆2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	4
						L	GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	4
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	2
						L	GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	2
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	6
						L	GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	6
					แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	6
						L	GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	6

CW = ความกว้างของร่อง **DAXN =** เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX =** เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX =** ความลึกร่องสูงสุด

⋆1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH, LH 2** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
⋆2 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น



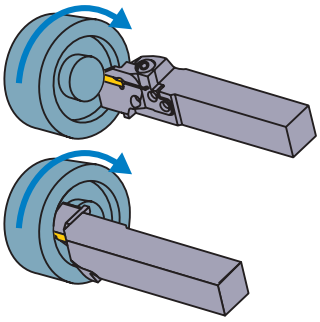
ภาพแสดงใบมีดขวา

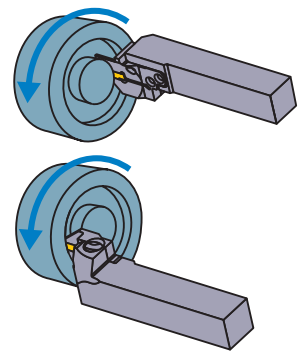
★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่

ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★
GYHR/L2020K00-M25R/L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHR/L2525M00-M25R/L			
GYHR/L3225P00-M25R/L			
GYHR/L3232P00-M25R/L			

ขนาด (มม.) ★1								รูปแบบการตัด
H	B	LF	LH	LH 2	HF	WF	HBH	
20	20	125	39	60	20	26	5	R
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
20	20	125	39	60	20	26	5	L
20	20	125	39	60	20	26	5	
25	25	150	39	57	25	28	—	
25	25	150	39	57	25	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	25	170	39	57	32	28	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
32	32	170	39	57	32	35	—	
20	20	136	50	71	20	26	5	
20	20	136	50	71	20	26	5	
25	25	161	50	68	25	28	—	
25	25	161	50	68	25	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	25	181	50	68	32	28	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	
32	32	181	50	68	32	35	—	





การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
J	6.00mm	●	●	●	●
	6.35mm	●	●	●	

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
J	6.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31mm	●			
	6.35mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			

● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

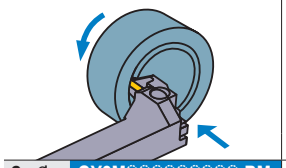
การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

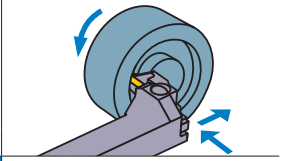
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

5 ชนิด 90º

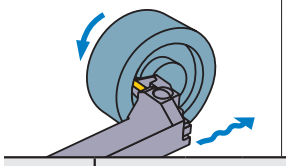
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM

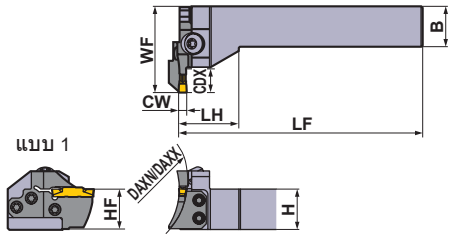
หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดซ้ายกับด้ามขวา และเบลดขวากับด้ามซ้าย





ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM





ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางด้ม (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
D	2.00 2.24	40	50	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	1
		50	60	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	1
		60	75	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	1
		75	100	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	1
		100	150	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	1
		135	200	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	1
		180	250	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	1
E	2.39 2.50 2.74	40	50	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	1
		50	60	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	1
		60	75	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	1
		75	100	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	1
		100	150	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	1
		135	200	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	1
		180	250	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●	1

CW = ความกว้างของร่อง **DAXN** = เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX** = เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด

*1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า LF, LH และ WF อาจเปลี่ยนไป

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

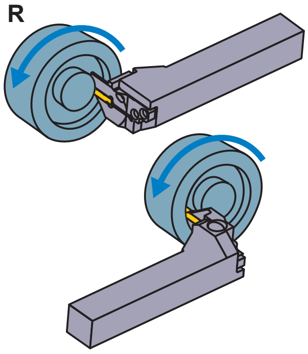
⋆ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

ด้าม	อะไหล่ แคลมป์สกรู	 เบลดสกรู (5ชิ้น)	 ประแจ ⋆
GYHR2525M90-M25L GYHL2525M90-M25R	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D

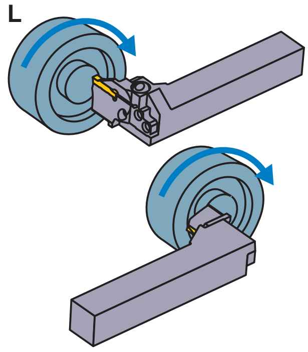
	ขนาด (มม.)				⋆1	
	H	B	LF	LH	HF	WF
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53
	25	25	150	38	25	53

รูปแบบการตัด

R



L



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
D	GY◌◌0200/0224D◌◌◌◌–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง
E	GY◌◌0239/0250/0274E◌◌◌◌–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัตออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
D	2.00mm	●	●	●	●
E	2.39mm	●	●	●	●
	2.50mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
D	2.00mm	●	● (สีแดง)	●	●
	2.24mm	●			
E	2.39mm	●			
	2.50mm	●	● (สีแดง)	●	●
	2.74mm	●			

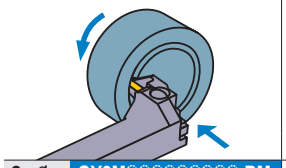
● (สีแดง) : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

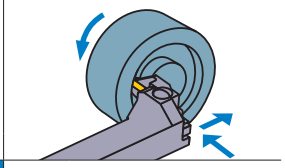
การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

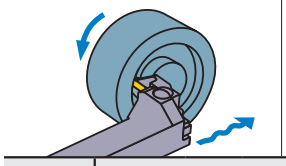
5 ชนิด 90º

ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM

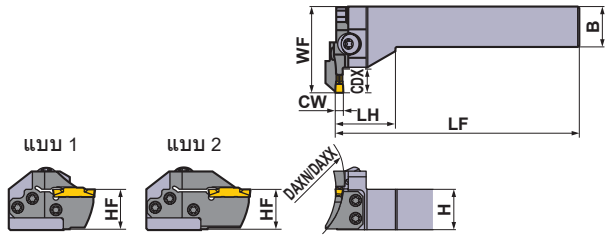




ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดซ้ายกับด้ามขวา และเบลดขวากับด้ามซ้าย



ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางด้ม (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
F	3.00 3.18 3.24	35	40	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	1
		40	50	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	1
		50	60	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	1
		60	75	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	1
				20 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	2
		75	100	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	1
				20 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	2
		100	150	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	1
				20 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	2
		135	200	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	1
				20 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	2
		180	250	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	1
				20 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	2
		225	999	12	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	1
				20 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	2

CW = ความกว้างของร่อง **DAXN** = เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX** = เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด

*1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
*2 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.

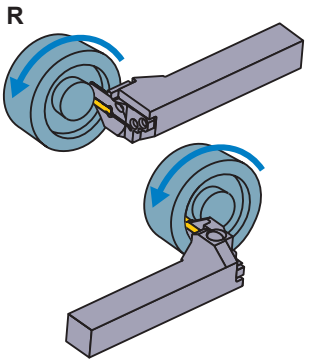
● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

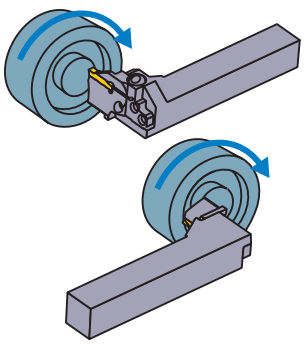
★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่

ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★ (① ②)
GYHR2525M90-M25L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

ขนาด (มม.) ★1						รูปแบบการตัด
H	B	LF	LH	HF	WF	
25	25	150	38	25	53	R
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	59	
25	25	150	38	25	59	





การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กขุบแข็ง)
F	3.00mm	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

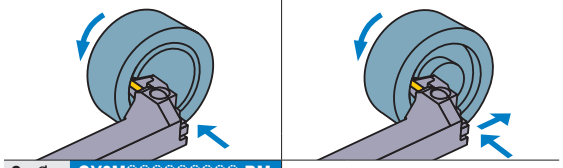
การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

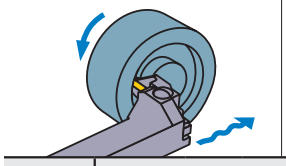
5 ชนิด 90º

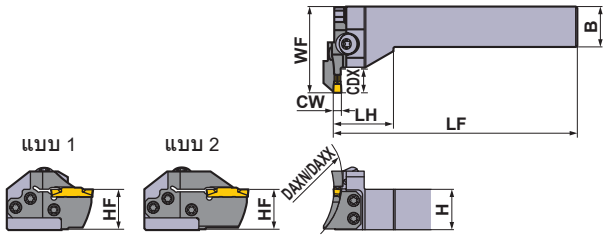
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM

หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดซ้ายกับด้ามขวา และเบลดขวากับด้ามซ้าย



ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM





ภาพแสดงใบมีดขวา

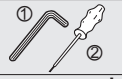
ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางด้ด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
G	4.00 4.24	40	50	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	1
		50	60	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	1
		60	85	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	1
				25 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	2
		85	125	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	1
				25 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	2
		125	200	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	1
				25 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	2
		180	280	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	1
				25 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	2
		250	999	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	1
				25 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	2

CW = ความกว้างของร่อง **DAXN** = เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX** = เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด

*1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
*2 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่			
ด้าม		5ชิ้น	
	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู	ประแจ ★
GYHR2525M90-M25L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

	ขนาด (มม.) ★1						รูปแบบการตัด
	H	B	LF	LH	HF	WF	
	25	25	150	38	25	53	R
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	53	L
	25	25	150	38	25	53	
	25	25	150	38	25	64	
	25	25	150	38	25	64	

การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
G	GY○○0400/0424G○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
G	4.00mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
G	4.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24mm	●			

● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

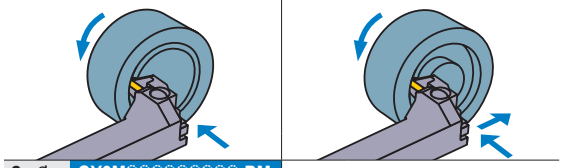
การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

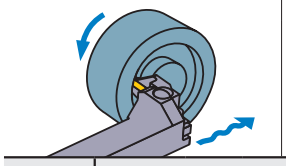
5 ชนิด 90º

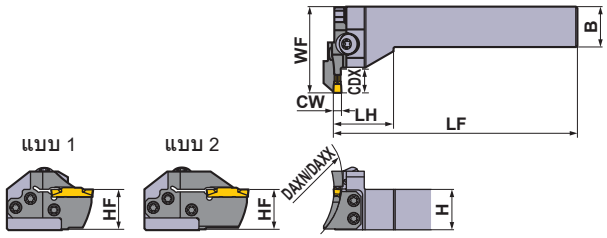
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM

หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดซ้ายกับด้ามขวา และเบลดขวากับด้ามซ้าย



ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM





ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางด้ม (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
H	4.75 5.00 5.24	50	60	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●	1
		60	85	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●	1
				25 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●	2
		85	125	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	1
				25 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	2
		125	200	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	1
				25 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	2
		180	280	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	1
				25 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	2
		250	999	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	1
				25 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	2

CW = ความกว้างของร่อง **DAXN** = เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX** = เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด

*1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
*2 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.

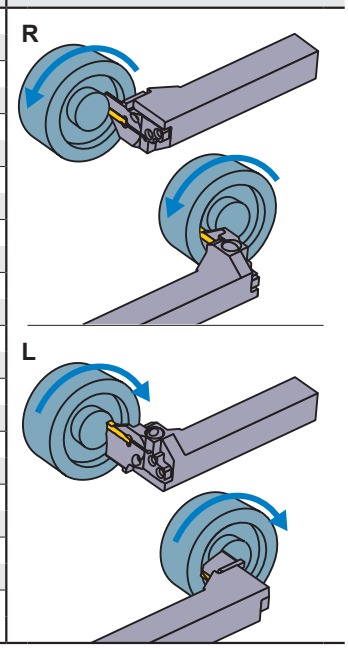
● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่

ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★ (① ②)
GYHR2525M90-M25L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

ขนาด (มม.) ★1						รูปแบบการตัด
H	B	LF	LH	HF	WF	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	64	



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
H	GY○○0475/0500/0524H○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กรุ่นแข็ง)
H	4.75mm	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
H	4.75mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24mm	●			

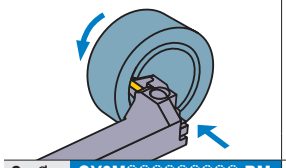
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

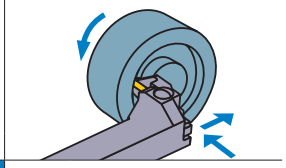
การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

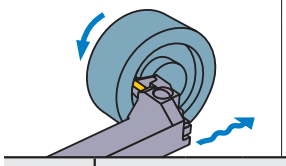
5 ชนิด 90º

ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1G○○○○○○○○○○-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM

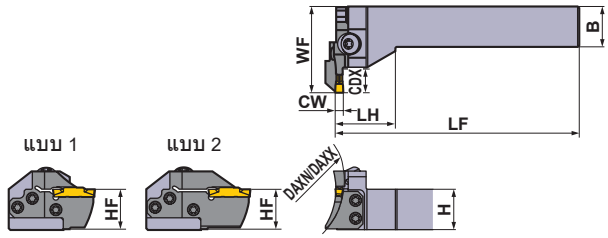




ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดซ้ายกับด้ามขวา และเบลดขวากับด้ามซ้าย



ภาพแสดงใบมีดขวา

ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	DAXN	DAXX	CDX	แบบ	ทิศทางด้ม (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
J	6.00 6.31 6.35	50	70	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	1
		70	110	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	1
				25 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	2
		110	200	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	1
				25 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	2
		170	280	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	1
				25 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	2
		250	999	14	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●	1
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	1
				25 *2	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●	2
						L	GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	2

CW = ความกว้างของร่อง **DAXN =** เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **DAXX =** เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุดของการเซาะร่องแนวแกนด้านนอก **CDX =** ความลึกร่องสูงสุด

*1 ขนาดที่แสดงเกิดจากการใช้ใบมีดเกจ ถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LH** และ **WF** อาจเปลี่ยนไป
*2 ความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) เปลี่ยนตามใบมีดที่ใช้กรุณาอ้างอิงความลึกร่องสูงสุด (**CDX**) ของใบมีดในหน้า F011—F013.

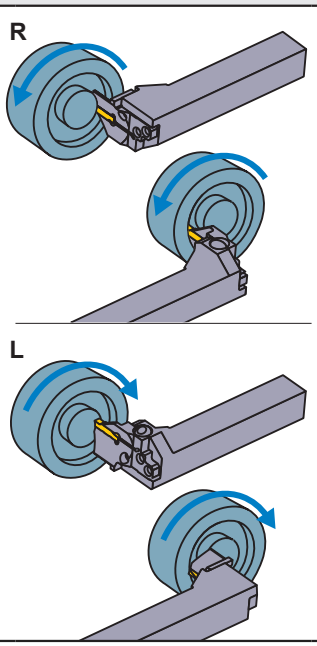
● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่

ด้าม	แคลมป์สกรู	เบลดสกรู (5ชิ้น)	ประแจ ★ (① ②)
GYHR2525M90-M25L	GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYHL2525M90-M25R			

ขนาด (มม.) ★1						รูปแบบการตัด
H	B	LF	LH	HF	WF	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	53	
25	25	150	38	25	64	
25	25	150	38	25	64	



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
J	GY○○0600/0631/0635J○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
J	6.00mm	●	●	●	●
	6.35mm	●	●	●	

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
J	6.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31mm	●			
	6.35mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			

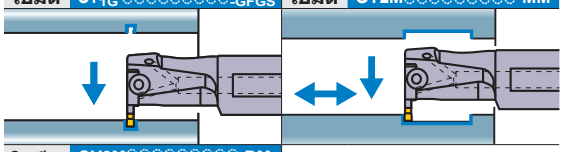
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F110
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F112

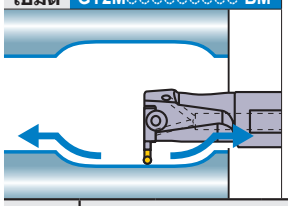
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องด้านใน)

6 ชนิด 90°

ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/-GL	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM

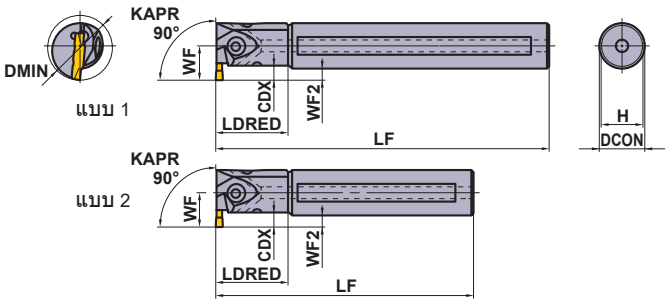


ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดซ้ายกับด้ามขวา และเบลดขวากับด้ามซ้าย

●ชนิดMono block (มีรูหล่อเย็นตลอดตัว)



ภาพแสดงใบมีดขวา

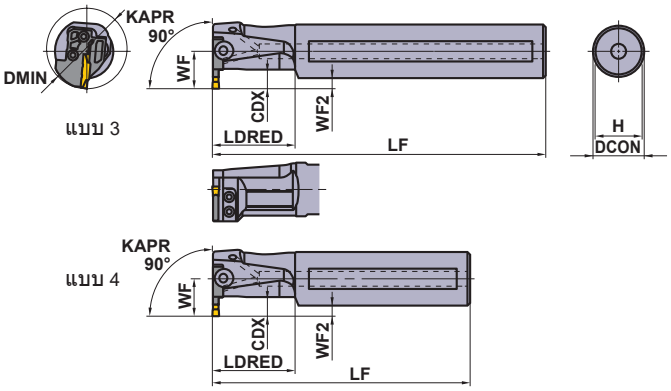
ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	CDX *3	DMIN	แบบ	ทิศทางตัด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
D	2.00 2.24	6	25	ชนิดMono block	R	GYAR20K90A-D06	●	—	—	2
					L	GYAL20K90A-D06	●	—	—	2
				ชนิดMono block	R	GYAR20Q90A-D06	●	—	—	1
					L	GYAL20Q90A-D06	●	—	—	1
			32	ชนิดMono block	R	GYAR25K90B-D06	●	—	—	2
					L	GYAL25K90B-D06	●	—	—	2
				ชนิดMono block	R	GYAR25R90B-D06	●	—	—	1
					L	GYAL25R90B-D06	●	—	—	1
		4—9.5 *1	40	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-D10	●	4
					L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-D10	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-D10	●	3
					L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-D10	●	3
		5.5—9.5 *1	50	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-D10	●	4
					L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-D10	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-D10	●	3
					L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-D10	●	3
		7—11.5 *1	60	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-D12	●	4
					L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-D12	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-D12	●	3
					L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-D12	●	3
			70	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-D12	●	4
					L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-D12	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-D12	●	3
					L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-D12	●	3

CW = ความกว้างของร่อง **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด **DMIN** = เส้นผ่าศูนย์กลางขั้นต่ำ

*1 ความลึกร่องสูงสุด(**CDX**)แปรผันตามเส้นผ่านศูนย์กลางของการตัด(**DMIN**)สำหรับรายละเอียดอ้างอิงได้ที่หน้า F116
*2 ขนาดที่แสดงนี้เป็นขนาดเมื่อใช้กับใบมีดเกจถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LDRED, WF** และ **WF2** อาจเปลี่ยนไป
*3 ความลึกร่องสูงสุด(**CDX**)เป็นค่าตามขนาด **LDRED**

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

●ชนิดโมดูลาร์เบลด (มีรูหล่อเย็นตลอดตัว)

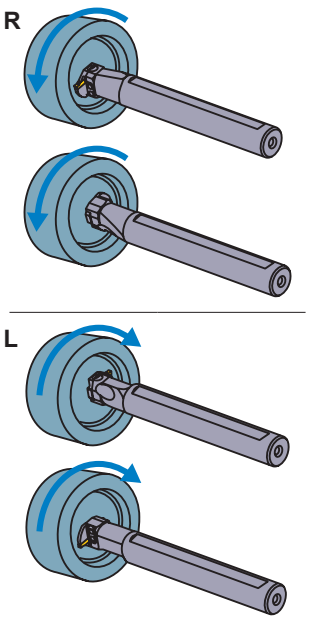


ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

ด้าม	อะไหล่ ① ② แคลมป์สกรู	4ชิ้น เบลดสกรู	① ② ประแจ ★
GYAR/L20○90A-○06	①GY05016S (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	–	①TKY20R
GYAR/L25○90B-○06			
GYDR/L32○90C-M20L/R	②GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS407 (ทอร์คขัน : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYDR/L40○90D-M20L/R			
GYDR/L40○90D-M25L/R	②GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYDR/L50○90F-M25L/R			

ขนาด (มม.) ★2						รูปแบบการตัด
DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	
20	125	30	14.5	4.5	18	R
20	125	30	14.5	4.5	18	
20	180	30	14.5	4.5	18	
20	180	30	14.5	4.5	18	
25	125	40	19	6.5	23	
25	125	40	19	6.5	23	
25	200	40	19	6.5	23	
25	200	40	19	6.5	23	
32	140	50	22	6	30	
32	140	50	22	6	30	
32	250	50	22	6	30	
32	250	50	22	6	30	
40	150	60	28	8	37	L
40	150	60	28	8	37	
40	300	60	28	8	37	
40	300	60	28	8	37	
40	150	60	28	8	37	
40	150	60	28	8	37	
40	300	60	28	8	37	
40	300	60	28	8	37	
50	170	80	34	9	47	
50	170	80	34	9	47	
50	300	80	34	9	47	
50	300	80	34	9	47	



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
D	GY○○0200/0224D○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและตัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวๆ)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GL (งานอลูมิเนียม)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
D	2.00mm	●	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
D	2.00mm	●	●	●	●
	2.24mm	●			

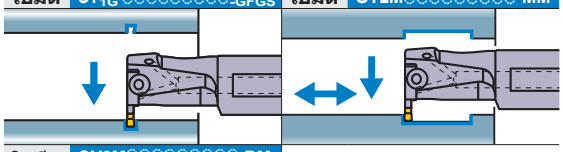
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F117
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F120

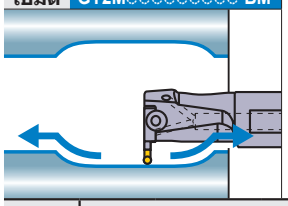
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องด้านใน)

6 ชนิด 90°

ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/-GL	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM

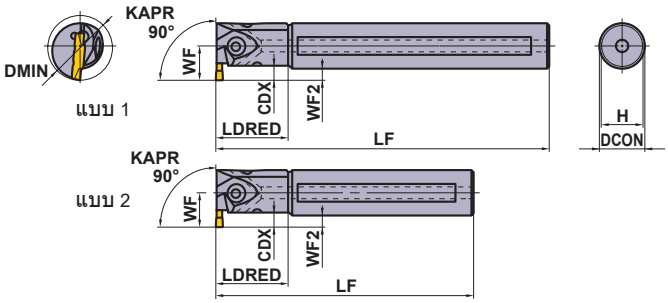


ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดซ้ายกับด้ามขวา และเบลดขวากับด้ามซ้าย

●ชนิดMono block (มีรูหล่อเย็นตลอดตัว)



ภาพแสดงใบมีดขวา

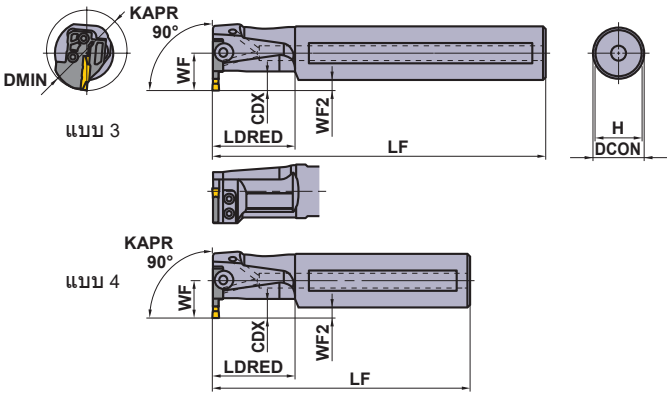
ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	CDX *3	DMIN	แบบ	ทิศทางตัด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
E	2.39 2.50 2.74	6	25	ชนิดMono block	R	GYAR20K90A-E06	●	—	—	2
					L	GYAL20K90A-E06	●	—	—	2
				ชนิดMono block	R	GYAR20Q90A-E06	●	—	—	1
					L	GYAL20Q90A-E06	●	—	—	1
			32	ชนิดMono block	R	GYAR25K90B-E06	●	—	—	2
					L	GYAL25K90B-E06	●	—	—	2
				ชนิดMono block	R	GYAR25R90B-E06	●	—	—	1
					L	GYAL25R90B-E06	●	—	—	1
		4—9.5 *1	40	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-E10	●	4
					L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-E10	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-E10	●	3
					L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-E10	●	3
		5.5—9.5 *1	50	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-E10	●	4
					L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-E10	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-E10	●	3
					L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-E10	●	3
		7—11.5 *1	60	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-E12	●	4
					L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-E12	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-E12	●	3
					L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-E12	●	3
			70	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-E12	●	4
					L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-E12	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-E12	●	3
					L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-E12	●	3

CW = ความกว้างของร่อง **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด **DMIN** = เส้นผ่าศูนย์กลางขั้นต่ำ

*1 ความลึกร่องสูงสุด(**CDX**)แปรผันตามเส้นผ่านศูนย์กลางของการตัด(**DMIN**)สำหรับรายละเอียดอ้างอิงได้ที่หน้า F116
*2 ขนาดที่แสดงนี้เป็นขนาดเมื่อใช้กับใบมีดเกจถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LDRED, WF** และ **WF2** อาจเปลี่ยนไป
*3 ความลึกร่องสูงสุด(**CDX**)เป็นค่าตามขนาด **LDRED**

●: มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

●ชนิดโมดูลาร์เบลด (มีรูหล่อเย็นตลอดตัว)

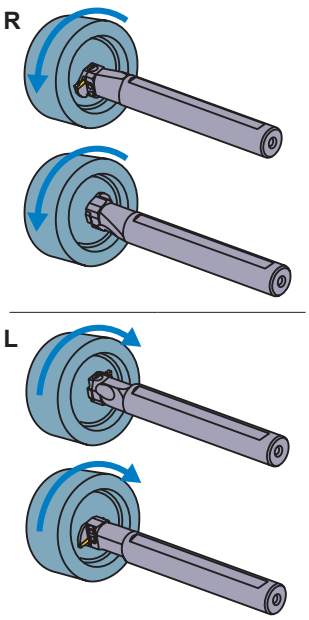


ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

ด้าม	อะไหล่ ① ② แคลมป์สกรู	4ชิ้น เบลดสกรู	① ② ประแจ ★
GYAR/L20○90A-○06	①GY05016S (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	–	①TKY20R
GYAR/L25○90B-○06			
GYDR/L32○90C-M20L/R	②GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS407 (ทอร์คขัน : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYDR/L40○90D-M20L/R			
GYDR/L40○90D-M25L/R	②GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYDR/L50○90F-M25L/R			

ขนาด (มม.) ★2						รูปแบบการตัด
DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	
20	125	30	14.5	4.5	18	R
20	125	30	14.5	4.5	18	
20	180	30	14.5	4.5	18	
20	180	30	14.5	4.5	18	
25	125	40	19	6.5	23	
25	125	40	19	6.5	23	
25	200	40	19	6.5	23	
25	200	40	19	6.5	23	
32	140	50	22	6	30	
32	140	50	22	6	30	
32	250	50	22	6	30	
32	250	50	22	6	30	
40	150	60	28	8	37	
40	150	60	28	8	37	
40	300	60	28	8	37	
40	300	60	28	8	37	
40	150	60	28	8	37	L
40	150	60	28	8	37	
40	300	60	28	8	37	
40	300	60	28	8	37	
50	170	80	34	9	47	
50	170	80	34	9	47	
50	300	80	34	9	47	
50	300	80	34	9	47	



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวๆ)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GL (งานอลูมิเนียม)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
E	2.39mm	●	●	●		●
	2.50mm	●	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
E	2.39mm	●			
	2.50mm	●	●	●	●
	2.74mm	●			

● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

F

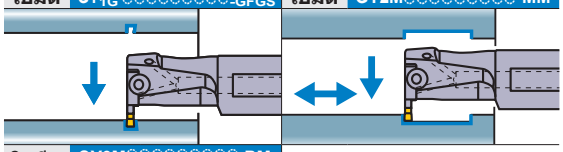
การเซาะร่อง · งานคัดออฟ

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F117
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F120

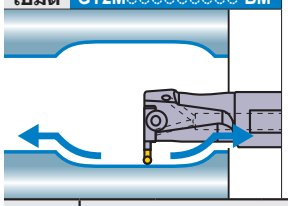
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องด้านใน)

6 ชนิด 90°

ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/-GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M/2G○○○○○○○○○○-GU/-GL	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/-GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM

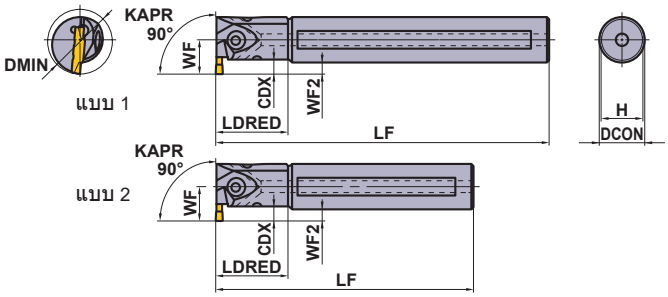


ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดซ้ายกับด้ามขวา และเบลดขวากับด้ามซ้าย

●ชนิดMono block (มีรูหล่อเย็นตลอดตัว)



ภาพแสดงใบมีดขวา

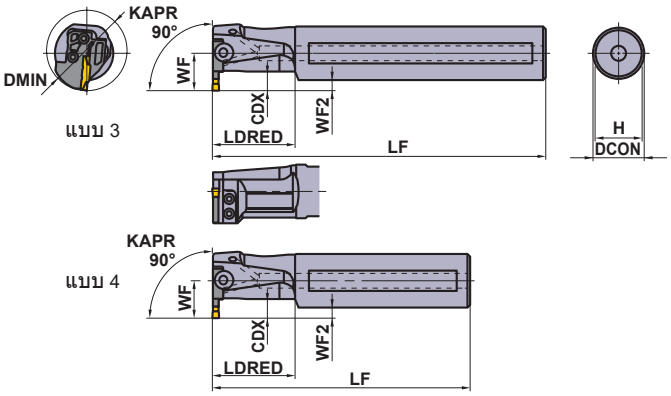
ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	CDX *3	DMIN	แบบ	ทิศทางตัด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
F	3.00 3.18 3.24	6	25	ชนิดMono block	R	GYAR20K90A-F06	●	—	—	2
					L	GYAL20K90A-F06	●	—	—	2
				ชนิดMono block	R	GYAR20Q90A-F06	●	—	—	1
					L	GYAL20Q90A-F06	●	—	—	1
			32	ชนิดMono block	R	GYAR25K90B-F06	●	—	—	2
					L	GYAL25K90B-F06	●	—	—	2
				ชนิดMono block	R	GYAR25R90B-F06	●	—	—	1
					L	GYAL25R90B-F06	●	—	—	1
		4—9.5 *1	40	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-F10	●	4
					L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-F10	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-F10	●	3
					L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-F10	●	3
		5.5—9.5 *1	50	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-F10	●	4
					L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-F10	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-F10	●	3
					L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-F10	●	3
		7—11.5 *1	60	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-F12	●	4
					L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-F12	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-F12	●	3
					L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-F12	●	3
			70	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-F12	●	4
					L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-F12	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-F12	●	3
					L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-F12	●	3
G	4.00 4.24	7	32	ชนิดMono block	R	GYAR25K90B-G07	●	—	—	2
					L	GYAL25K90B-G07	●	—	—	2
				ชนิดMono block	R	GYAR25R90B-G07	●	—	—	1
					L	GYAL25R90B-G07	●	—	—	1
		4.5—11.5 *1	40	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-G12	●	4
					L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-G12	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-G12	●	3
					L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-G12	●	3
		6—11.5 *1	50	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-G12	●	4
					L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-G12	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-G12	●	3
					L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-G12	●	3
		7.5—13 *1	60	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-G14	●	4
					L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-G14	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-G14	●	3
					L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-G14	●	3
			70	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-G14	●	4
					L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-G14	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-G14	●	3
					L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-G14	●	3

CW = ความกว้างของร่อง **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด **DMIN** = เส้นผ่าศูนย์กลางขั้นต่ำ

*1 ความลึกร่องสูงสุด(**CDX**)แปรผันตามเส้นผ่านศูนย์กลางของการตัด(**DMIN**)สำหรับรายละเอียดอ้างอิงได้ที่หน้า F116
*2 ขนาดที่แสดงนี้เป็นขนาดเมื่อใช้กับใบมีดเกจถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LDRED, WF** และ **WF2** อาจเปลี่ยนไป
*3 ความลึกร่องสูงสุด(**CDX**)เป็นค่าตามขนาด **LDRED**

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

●ชนิดโมดูลาร์เบลด (มีรูหล่อเย็นตลอดตัว)

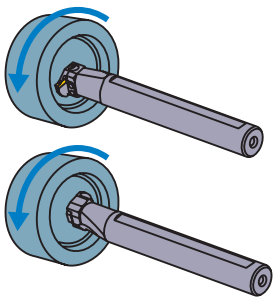


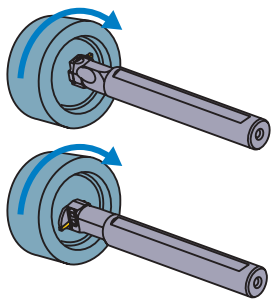
ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

ด้าม	อะไหล่ ① ② แคลมป์สกรู	4ชิ้น เบลดสกรู	① ② ประแจ ★
GYAR/L20○90A-F06	①GY05016S (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	–	①TKY20R
GYAR/L25○90B-○○○			
GYDR/L32○90C-M20L/R	②GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS407 (ทอร์คขัน : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYDR/L40○90D-M20L/R			
GYDR/L40○90D-M25L/R	②GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYDR/L50○90F-M25L/R			

ขนาด (มม.) ★2						รูปแบบการตัด
DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	
20	125	30	14.5	4.5	18	R
20	125	30	14.5	4.5	18	
20	180	30	14.5	4.5	18	
20	180	30	14.5	4.5	18	
25	125	40	19	6.5	23	
25	125	40	19	6.5	23	
25	200	40	19	6.5	23	
25	200	40	19	6.5	23	
32	140	50	22	6	30	
32	140	50	22	6	30	
32	250	50	22	6	30	
32	250	50	22	6	30	
40	150	60	28	8	37	
40	150	60	28	8	37	
40	300	60	28	8	37	
40	300	60	28	8	37	
40	150	60	28	8	37	
40	150	60	28	8	37	
40	300	60	28	8	37	
40	300	60	28	8	37	
50	170	80	34	9	47	
50	170	80	34	9	47	
50	300	80	34	9	47	
50	300	80	34	9	47	
25	125	40	19	6.5	23	L
25	125	40	19	6.5	23	
25	200	40	19	6.5	23	
25	200	40	19	6.5	23	
32	140	50	22	6	30	
32	140	50	22	6	30	
32	250	50	22	6	30	
32	250	50	22	6	30	
40	150	60	28	8	37	
40	150	60	28	8	37	
40	300	60	28	8	37	
40	300	60	28	8	37	
40	150	60	28	8	37	
40	150	60	28	8	37	
40	300	60	28	8	37	
40	300	60	28	8	37	
50	170	80	34	9	47	
50	170	80	34	9	47	
50	300	80	34	9	47	
50	300	80	34	9	47	





การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GL (งานอลูมิเนียม)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
F	3.00mm	●	●	●	●	●
	3.18mm	●	●	●		●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
F	3.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
	3.18mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24mm	●			

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
G	GY○○0400/0424G○○○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
G	4.00mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
G	4.00mm				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●		●	
	4.24mm	●			

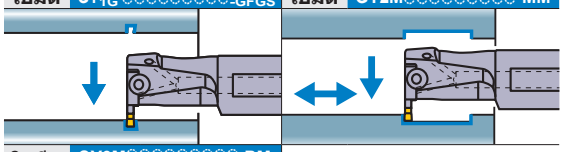
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F117
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F120

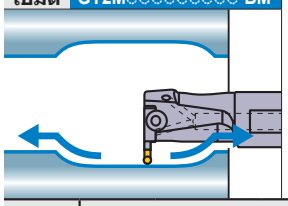
GY ซีรี่ส์ (เซาะร่องด้านใน)

6 ชนิด 90°

ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GS/GM	ใบมีด	GY2G○○○○○○○○○○-MF
ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-GU	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MS
ใบมีด	GY1M/1G○○○○○○○○○○-GM/GFGS	ใบมีด	GY2M○○○○○○○○○○-MM

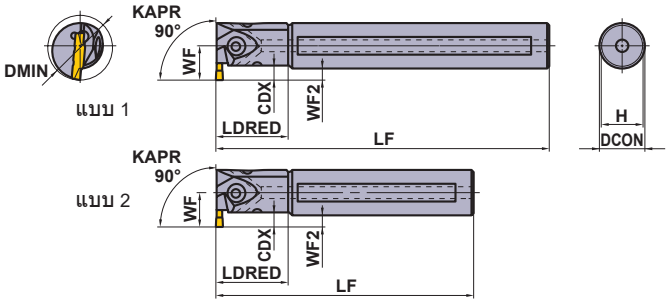


ใบมีด GY2M○○○○○○○○○○-BM



หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดซ้ายกับด้ามขวา และเบลดขวากับด้ามซ้าย

●ชนิดMono block (มีรูหล่อเย็นตลอดตัว)



ภาพแสดงใบมีดขวา

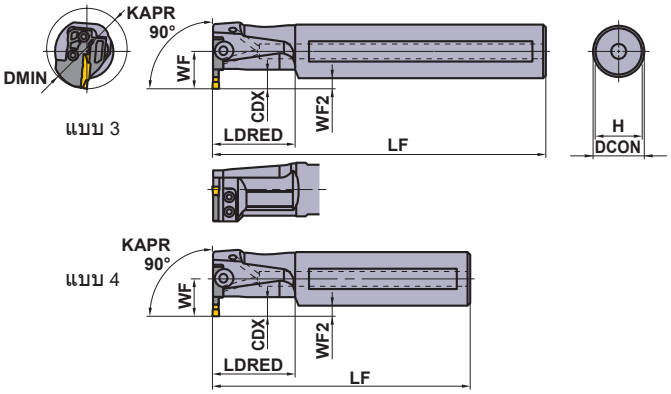
ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.) CW	CDX *3	DMIN	แบบ	ทิศทางตัด (R/L)	รหัสสินค้า ด้าม	สต็อค	เบลดแบบถอดแยกส่วนได้	สต็อค	แบบ
H	4.75 5.00 5.24	7	32	ชนิดMono block	R	GYAR25K90B-H07	●	—	—	2
					L	GYAL25K90B-H07	●	—	—	2
				ชนิดMono block	R	GYAR25R90B-H07	●	—	—	1
					L	GYAL25R90B-H07	●	—	—	1
		4.5—11.5 *1	40	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-H12	●	4
					L	GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-H12	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-H12	●	3
					L	GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-H12	●	3
		6—11.5 *1	50	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-H12	●	4
					L	GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-H12	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-H12	●	3
					L	GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-H12	●	3
		7.5—13 *1	60	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-H14	●	4
					L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-H14	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-H14	●	3
					L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-H14	●	3
			70	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-H14	●	4
					L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-H14	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-H14	●	3
					L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-H14	●	3
J	6.00 6.31 6.35	7.5—13 *1	60	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-J14	●	4
					L	GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-J14	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-J14	●	3
					L	GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-J14	●	3
			70	แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-J14	●	4
					L	GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-J14	●	4
				แบบโมดูลาร์เบลด	R	GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-J14	●	3
					L	GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-J14	●	3

CW = ความกว้างของร่อง **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด **DMIN** = เส้นผ่าศูนย์กลางขั้นต่ำ

*1 ความลึกร่องสูงสุด(**CDX**)แปรผันตามเส้นผ่านศูนย์กลางของการตัด(**DMIN**)สำหรับรายละเอียดอ้างอิงได้ที่หน้า F116
*2 ขนาดที่แสดงนี้เป็นขนาดเมื่อใช้กับใบมีดเกจถ้าใช้รูปทรงใบมีดแบบอื่นแล้วค่า **LF, LDRED, WF** และ **WF2** อาจเปลี่ยนไป
*3 ความลึกร่องสูงสุด(**CDX**)เป็นค่าตามขนาด **LDRED**

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

●ชนิดโมดูลาร์เบลด (มีรูหล่อเย็นตลอดตัว)

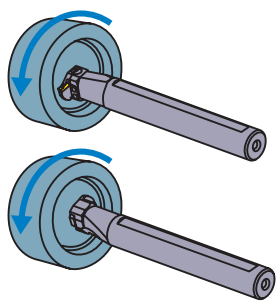


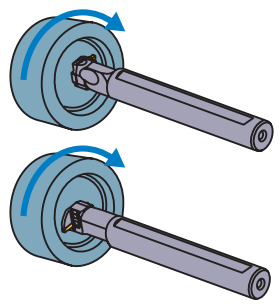
ภาพแสดงใบมีดขวา

★ ประแจ : ① : แคลมป์สกรู ② : เบลดสกรู

อะไหล่			
ด้าม	① ② แคลมป์สกรู	4ชิ้น เบลดสกรู	① ② ประแจ ★
GYAR/L25◌90B-◌07	①GY05016S (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	–	①TKY20R
GYDR/L32◌90C-M20L/R	②GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS407 (ทอร์คขัน : 3.5N·m)	①TKY30R ②TKY15D
GYDR/L40◌90D-M20L/R			
GYDR/L40◌90D-M25L/R	②GY06013M (ทอร์คขัน : 6.0N·m)	TS55 (ทอร์คขัน : 5.0N·m)	①TKY30R ②TKY25D
GYDR/L50◌90F-M25L/R			

	ขนาด (มม.) ★2						รูปแบบการตัด
	DCON	LF	LDRED	WF	WF2	H	
	25	125	40	19	6.5	23	R
	25	125	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	25	200	40	19	6.5	23	
	32	140	50	22	6	30	
	32	140	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	32	250	50	22	6	30	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	50	170	80	34	9	47	
	50	170	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	40	150	60	28	8	37	L
	40	150	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	40	300	60	28	8	37	
	50	170	80	34	9	47	
	50	170	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	
	50	300	80	34	9	47	





การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
H	GY◌◌0475/0500/0524H◌◌◌◌–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
H	4.75mm	●	●	●	●
	5.00mm	●	●	●	●

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
H	4.75mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			
	5.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	5.24mm	●			

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
J	GY◌◌0600/0631/0635J◌◌◌◌–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F011, F012

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GU (สำหรับเหล็กที่เหนียวมาก)	GS (แรงป้อนต่ำ)	GM (แรงป้อนปานกลาง)	GFGS (เหล็กชุบแข็ง)
J	6.00mm	●	●	●	
	6.35mm	●	●	●	

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องที่หลากหลาย ➤ F012, F013

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	MF (ครั้งสุดท้าย)	MS (แรงป้อนต่ำ)	MM (แรงป้อนปานกลาง)	BM (งานก็อบปี้) รูปทรง ball
J	6.00mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8	●	●	●	
	6.31mm	●			
	6.35mm				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	RE 0.8	●			

● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

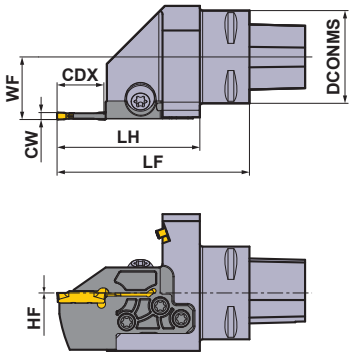
การแยกประเภท ➤ F008, F009
สภาพการตัด ➤ F117
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F120

GY ซีรี่ส์ (ด้านนอก/เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

PSC ด้ามจับแบบ 00º NEW

หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดขวาสำหรับด้ามขวาและเบลดซ้ายมือสำหรับด้ามซ้าย

P	M	K	N	S	H
เหล็ก	สแตนเลส	เหล็กหล่อ	โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ	วัสดุตัดยาก	เหล็กชุบแข็ง



ภาพแสดงใบมีดขวา

(มม.)

รหัสสินค้า	สต็อค	ทิศทางตัด (R/L)	การหล่อเย็น	ขนาด	DCONMS	CW
C4-GYHERM00-M25R	●	R	ภายนอก	PSC40	40	2.0—6.35
C4-GYHELM00-M25L	●	L	ภายนอก	PSC40	40	2.0—6.35
C5-GYHERM00-M25R	●	R	ภายนอก	PSC50	50	2.0—6.35
C5-GYHELM00-M25L	●	L	ภายนอก	PSC50	50	2.0—6.35
C6-GYHERM00-M25R	●	R	ภายนอก	PSC63	63	2.0—6.35
C6-GYHELM00-M25L	●	L	ภายนอก	PSC63	63	2.0—6.35

การตั้งค่าโมดูล่าเบลด

(มม.)

ประเภทด้าม	ประเภทโมดูล่าเบลด	มาตรฐาน CW	CDX	WF	HF	LF	LH
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D06	2.0	6	27.0	0	69	47.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D12	2.0	12	27.0	0	77	55.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D20	2.0	20	27.0	0	83	61.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E06	2.5	6	27.0	0	69	47.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E12	2.5	12	27.0	0	77	55.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E20	2.5	20	27.0	0	83	61.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F06	3.0	6	27.0	0	69	47.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F12	3.0	12	27.0	0	77	55.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F20	3.0	20	27.0	0	83	61.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G08	4.0	8	27.0	0	71	49.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G14	4.0	14	27.0	0	77	55.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G25	4.0	25	27.0	0	88	66.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H08	5.0	8	27.0	0	71	49.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H14	5.0	14	27.0	0	77	55.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H25	5.0	25	27.0	0	88	66.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J08	6.0	8	27.0	0	71	49.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J14	6.0	14	27.0	0	77	55.6
C4-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J25	6.0	25	27.0	0	88	66.6

*ประเภทโมดูล่าเบลด: เบลดสำหรับงานปาดหน้าแสดงโค้ดเส้นผ่าศูนย์กลางขั้นต่ำ ตัวอย่าง) GYM25RD-D12-040
"○" คือสัญลักษณ์สำหรับใส่ตัวอักษร "A" สำหรับงานกลึงภายนอก หรือ "D" สำหรับงานปาดหน้า
หมายเหตุ 1) ขนาดที่ระบุเป็นค่าของใบมีดมาตรฐาน (GM เบรกเกอร์) หากใส่ใบมีดอื่น ค่า LF และ LH อาจมีความแตกต่าง
แนะนำให้เลือกใบมีดและเงื่อนไขการตัดจาก "TOOL NEWS B255J-G GYGY Inserts"

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

(มม.)

ประเภทด้าม	ประเภทโมดูล่าเบลด	มาตรฐาน CW	CDX	WF	HF	LF	LH
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D06	2.0	6	35.0	0	69	47.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D12	2.0	12	35.0	0	77	55.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D20	2.0	20	35.0	0	83	61.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E06	2.5	6	35.0	0	69	47.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E12	2.5	12	35.0	0	77	55.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E20	2.5	20	35.0	0	83	61.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F06	3.0	6	35.0	0	69	47.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F12	3.0	12	35.0	0	77	55.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F20	3.0	20	35.0	0	83	61.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G08	4.0	8	35.0	0	71	49.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G14	4.0	14	35.0	0	77	55.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G25	4.0	25	35.0	0	88	66.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H08	5.0	8	35.0	0	71	49.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H14	5.0	14	35.0	0	77	55.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H25	5.0	25	35.0	0	88	66.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J08	6.0	8	35.0	0	71	49.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J14	6.0	14	35.0	0	77	55.6
C5-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J25	6.0	25	35.0	0	88	66.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D06	2.0	6	45.0	0	71	47.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D12	2.0	12	45.0	0	79	55.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-D20	2.0	20	45.0	0	85	61.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E06	2.5	6	45.0	0	71	47.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E12	2.5	12	45.0	0	79	55.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-E20	2.5	20	45.0	0	85	61.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F06	3.0	6	45.0	0	71	47.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F12	3.0	12	45.0	0	79	55.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-F20	3.0	20	45.0	0	85	61.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G08	4.0	8	45.0	0	73	49.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G14	4.0	14	45.0	0	79	55.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-G25	4.0	25	45.0	0	90	66.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H08	5.0	8	45.0	0	73	49.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H14	5.0	14	45.0	0	79	55.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-H25	5.0	25	45.0	0	90	66.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J08	6.0	8	45.0	0	73	49.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J14	6.0	14	45.0	0	79	55.6
C6-GYHER/LM00-M25R/L	GYM25R/L○-J25	6.0	25	45.0	0	90	66.6

*ประเภทโมดูล่าเบลด: เบลดสำหรับงานปาดหน้าแสดงโค้ดเส้นผ่าศูนย์กลางขั้นต่ำ ตัวอย่าง) GYM25RD-D12-040
"○" คือสัญลักษณ์สำหรับใส่ตัวอักษร "A" สำหรับงานกลึงภายนอก หรือ "D" สำหรับงานปาดหน้า
หมายเหตุ 1) ขนาดที่ระบุเป็นค่าของใบมีดมาตรฐาน (GM เบรกเกอร์) หากใส่ใบมีดอื่น ค่า LF และ LH อาจมีความแตกต่าง
แนะนำให้เลือกใบมีดและเงื่อนไขการตัดจาก "TOOL NEWS B255J-G GYGY Inserts"

อะไหล่

*		*							
แคลมป์สกรู		เบลดสกรู		ตัวอด		หัวฉีด		ประแจ 1	ประแจ 2
รหัสสินค้า	จำนวน	รหัสสินค้า	จำนวน	รหัสสินค้า	จำนวน	รหัสสินค้า	จำนวน	รหัสสินค้า	รหัสสินค้า
GY06013M	1	TS55	5	HSD05004S	1	NZ22042080S	1	TKY25D	TKY30R

* แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : GY06013M=6.0, TS55=5.0
ประแจเปลี่ยนหัวฉีด : NZKH050S

การแยกประเภท	➤ F010
ใบมีด	➤ F011—F013
สภาพการตัด	➤ F100, F110
ข้อควรระวังในการใช้	➤ F106, F112

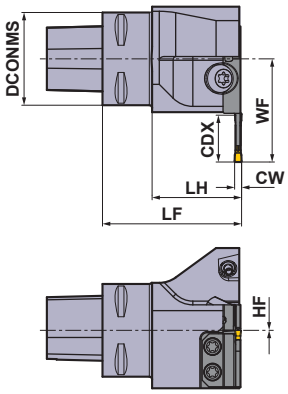
GY ซีรี่ส์ (ด้านนอก/เซาะร่องหน้าชิ้นงาน)

PSC ชนิด 90º

NEW

หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดซ้ายกับด้ามขวา และเบลดขวากับด้ามซ้าย

P	M	K	N	S	H
เหล็ก	สแตนเลส	เหล็กหล่อ	โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ	วัสดุตัดยาก	เหล็กชุบแข็ง



ภาพแสดงด้ามซ้าย

(มม.)

รหัสสินค้า	สต็อค	ทิศทางตัด (R/L)	การหล่อเย็น	ขนาด	DCONMS	CW
C4-GYHERM90-M25L	●	R	ภายนอก	PSC40	40	2.0—6.35
C4-GYHELM90-M25R	●	L	ภายนอก	PSC40	40	2.0—6.35
C5-GYHERM90-M25L	●	R	ภายนอก	PSC50	50	2.0—6.35
C5-GYHELM90-M25R	●	L	ภายนอก	PSC50	50	2.0—6.35
C6-GYHERM90-M25L	●	R	ภายนอก	PSC63	63	2.0—6.35
C6-GYHELM90-M25R	●	L	ภายนอก	PSC63	63	2.0—6.35

การตั้งค่าโมดูล่าเบลด

(มม.)

ประเภทด้าม	ประเภทโมดูล่าเบลด	มาตรฐาน CW	CDX	WF	HF	LF	LH
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-D06	2.0	6	30.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-D12	2.0	12	38.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-D20	2.0	20	44.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-E06	2.5	6	30.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-E12	2.5	12	38.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-E20	2.5	20	44.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-F06	3.0	6	30.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-F12	3.0	12	38.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-F20	3.0	20	44.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-G08	4.0	8	32.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-G14	4.0	14	38.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-G25	4.0	25	49.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-H08	5.0	8	32.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-H14	5.0	14	38.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-H25	5.0	25	49.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-J08	6.0	8	32.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-J14	6.0	14	38.5	0	60	38.6
C4-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-J25	6.0	25	49.5	0	60	38.6

*ประเภทโมดูล่าเบลด: เบลดสำหรับงานปาดหน้าแสดงโค้ดเส้นผ่าศูนย์กลางขั้นต่ำ ตัวอย่าง) GYM25RD-D12-040
"◌" คือสัญลักษณ์สำหรับใส่ตัวอักษร "A" สำหรับงานกลึงภายนอก หรือ "D" สำหรับงานปาดหน้า
หมายเหตุ 1) ขนาดที่ระบุเป็นค่าของใบมีดมาตรฐาน (GM เบรกเกอร์) หากใส่ใบมีดอื่น ค่า LF และ LH อาจมีความแตกต่าง
แนะนำให้เลือกใบมีดและเงื่อนไขการตัดจาก "TOOL NEWS B255J-G GYGY Inserts"

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

(มม.)

ประเภทด้าม	ประเภทโมดูล่าเบลด	มาตรฐาน CW	CDX	WF	HF	LF	LH
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-D06	2.0	6	33.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-D12	2.0	12	41.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-D20	2.0	20	47.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-E06	2.5	6	33.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-E12	2.5	12	41.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-E20	2.5	20	47.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-F06	3.0	6	33.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-F12	3.0	12	41.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-F20	3.0	20	47.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-G08	4.0	8	35.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-G14	4.0	14	41.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-G25	4.0	25	52.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-H08	5.0	8	35.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-H14	5.0	14	41.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-H25	5.0	25	52.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-J08	6.0	8	35.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-J14	6.0	14	41.0	0	60	38.6
C5-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-J25	6.0	25	52.0	0	60	38.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-D06	2.0	6	40.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-D12	2.0	12	48.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-D20	2.0	20	54.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-E06	2.5	6	40.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-E12	2.5	12	48.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-E20	2.5	20	54.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-F06	3.0	6	40.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-F12	3.0	12	48.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-F20	3.0	20	54.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-G08	4.0	8	42.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-G14	4.0	14	48.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-G25	4.0	25	59.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-H08	5.0	8	42.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-H14	5.0	14	48.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-H25	5.0	25	59.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-J08	6.0	8	42.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-J14	6.0	14	48.0	0	70	46.6
C6-GYHER/LM90-M25L/R	GYM25L/R◌-J25	6.0	25	59.0	0	70	46.6

*ประเภทโมดูล่าเบลด: เบลดสำหรับงานปาดหน้าแสดงโค้ดเส้นผ่าศูนย์กลางขั้นต่ำ ตัวอย่าง) GYM25RD-D12-040
"◌" คือสัญลักษณ์สำหรับใส่ตัวอักษร "A" สำหรับงานกลึงภายนอก หรือ "D" สำหรับงานปาดหน้า
หมายเหตุ 1) ขนาดที่ระบุเป็นค่าของใบมีดมาตรฐาน (GM เบรกเกอร์) หากใส่ใบมีดอื่น ค่า LF และ LH อาจมีความแตกต่าง
แนะนำให้เลือกใบมีดและเงื่อนไขการตัดจาก "TOOL NEWS B255J-G GYGY Inserts"

อะไหล่

*		*							
แคลมป์สกรู		เบลดสกรู		ตัวอด		หัวฉีด		ประแจ 1	ประแจ 2
รหัสสินค้า	จำนวน	รหัสสินค้า	จำนวน	รหัสสินค้า	จำนวน	รหัสสินค้า	จำนวน	รหัสสินค้า	รหัสสินค้า
GY06013M	1	TS55	5	HSD05004S	1	NZ22042080S	1	TKY25D	TKY30R

* แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : GY06013M=6.0, TS55=5.0
ประแจเปลี่ยนหัวฉีด : NZKH050S

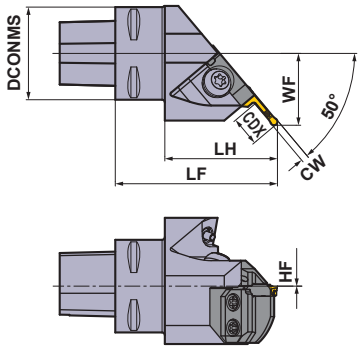
การแยกประเภท	➤ F010
ใบมีด	➤ F011—F013
สภาพการตัด	➤ F100, F110
ข้อควรระวังในการใช้	➤ F106, F112

GY ซีรี่ส์ (งานรีเซสซิ่ง)

PSC สำหรับด้ามรีเซสซิ่ง50องศา NEW

หมายเหตุ 1) กรุณาสั่งซื้อ เบลดและด้ามจับ แยกกัน
หมายเหตุ 2) กรุณาใช้เบลดซ้ายกับด้ามขวา และเบลดขวากับด้ามซ้าย

P	M	K	N	S	H
เหล็ก	สแตนเลส	เหล็กหล่อ	โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ	วัสดุตัดยาก	เหล็กชุบแข็ง



ภาพแสดงด้ามซ้าย

(มม.)

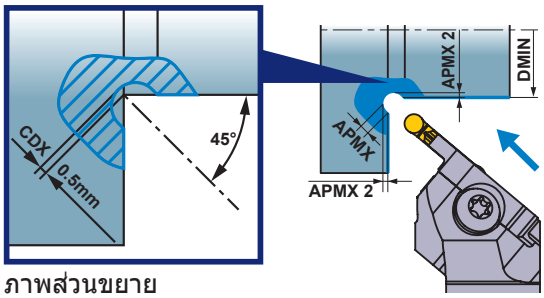
รหัสสินค้า	สต็อค	ทิศทางตัด (R/L)	การหล่อเย็น	ขนาด	DCONMS	CW
C4-GYHERM50-M25L	●	R	ภายนอก	PSC40	40	2.0—6.35
C4-GYHELM50-M25R	●	L	ภายนอก	PSC40	40	2.0—6.35
C5-GYHERM50-M25L	●	R	ภายนอก	PSC50	50	2.0—6.35
C5-GYHELM50-M25R	●	L	ภายนอก	PSC50	50	2.0—6.35
C6-GYHERM50-M25L	●	R	ภายนอก	PSC63	63	2.0—6.35
C6-GYHELM50-M25R	●	L	ภายนอก	PSC63	63	2.0—6.35

อะไหล่

*		*							
แคลมป์สกรู		เบลดสกรู		ตัวอด		หัวฉีด		ประแจ 1	ประแจ 2
รหัสสินค้า	จำนวน	รหัสสินค้า	จำนวน	รหัสสินค้า	จำนวน	รหัสสินค้า	จำนวน	รหัสสินค้า	รหัสสินค้า
GY06013M	1	TS55	4	HSD05004S	1	NZ22042080S	1	TKY25D	TKY30R

* แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : GY06013M=6.0, TS55=5.0
ประแจเปลี่ยนหัวฉีด : NZKH050S

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น



ภาพส่วนขยาย

การตั้งค่าโมดูล่าเบลด

(มม.)

ประเภทด้าม	ประเภทโมดูล่าเบลด	มาตรฐาน CW	CDX	DMIN	APMX	APMX2	WF	HF	LF	LH
C4-GYHER/LM50-M25L/R	**GYM25L/RC-D005**	2.0	0.5	30	1.50	0.646	30.6	0	70.2	48.8
C4-GYHER/LM50-M25L/R	**GYM25L/RC-E005**	2.5	0.5	30	1.75	0.720	30.8	0	70.1	48.7
C4-GYHER/LM50-M25L/R	**GYM25L/RC-F005**	3.0	0.5	30	2.00	0.793	31.0	0	70.0	48.6
C4-GYHER/LM50-M25L/R	**GYM25L/RC-G005**	4.0	0.5	20	2.50	0.939	31.4	0	69.8	48.4
C4-GYHER/LM50-M25L/R	**GYM25L/RC-H005**	5.0	0.5	20	2.88	1.049	31.8	0	69.6	48.2
C4-GYHER/LM50-M25L/R	**GYM25L/RC-J005**	6.0	0.5	20	3.50	1.232	32.4	0	69.4	48.0
C5-GYHER/LM50-M25L/R	**GYM25L/RC-D005**	2.0	0.5	30	1.50	0.646	32.6	0	70.2	48.8
C5-GYHER/LM50-M25L/R	**GYM25L/RC-E005**	2.5	0.5	30	1.75	0.720	32.8	0	70.1	48.7
C5-GYHER/LM50-M25L/R	**GYM25L/RC-F005**	3.0	0.5	30	2.00	0.793	33.0	0	70.0	48.6
C5-GYHER/LM50-M25L/R	**GYM25L/RC-G005**	4.0	0.5	20	2.50	0.939	33.4	0	69.8	48.4
C5-GYHER/LM50-M25L/R	**GYM25L/RC-H005**	5.0	0.5	20	2.88	1.049	33.8	0	69.6	48.2
C5-GYHER/LM50-M25L/R	**GYM25L/RC-J005**	6.0	0.5	20	3.50	1.232	34.4	0	69.4	48.0
C6-GYHER/LM50-M25L/R	**GYM25L/RC-D005**	2.0	0.5	30	1.50	0.646	39.6	0	70.2	46.8
C6-GYHER/LM50-M25L/R	**GYM25L/RC-E005**	2.5	0.5	30	1.75	0.720	39.8	0	70.1	46.7
C6-GYHER/LM50-M25L/R	**GYM25L/RC-F005**	3.0	0.5	30	2.00	0.793	40.0	0	70.0	46.6
C6-GYHER/LM50-M25L/R	**GYM25L/RC-G005**	4.0	0.5	20	2.50	0.939	40.4	0	69.8	46.4
C6-GYHER/LM50-M25L/R	**GYM25L/RC-H005**	5.0	0.5	20	2.88	1.049	40.8	0	69.6	46.2
C6-GYHER/LM50-M25L/R	**GYM25L/RC-J005**	6.0	0.5	20	3.50	1.232	41.4	0	69.4	46.0

DMIN = เส้นผ่าศูนย์กลางขั้นต่ำ

หมายเหตุ 1) ขนาดที่ระบุเป็นค่าของใบมีดมาตรฐาน (BM เบรกเกอร์) หากใส่ใบมีดอื่น ค่า LF และ LH อาจมีความแตกต่าง
แนะนำให้เลือกใบมีดและเงื่อนไขการตัดจาก "TOOL NEWS B255J-G GYGY Inserts"

การแยกประเภท ➤ F010
ใบมีด ➤ F013
สภาพการตัด ➤ F105
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F105

ความเร็วตัดที่แนะนำ [การเซาะร่องด้านนอก/งานคัตออฟ]

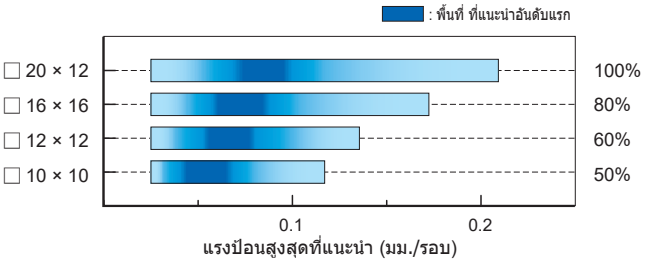
	ชิ้นงาน	ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด vc (ม./นาที) 50–500
P	เหล็กเหนียว	≤160HB	VP20RT	100–220
			VP10RT	110–230
			NX2525	90–210
	เหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอย	160–280HB	VP20RT	80–180
			VP10RT	90–190
			MY5015	110–250
			NX2525	70–170
		≥280HB	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
			MY5015	90–210
			NX2525	55–135
M	แสตนเลส	≤270HB	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
K	เหล็กหล่อสีเทา	แรงดึง ≤300MPa	VP20RT	80–180
			VP10RT	90–190
			MY5015	140–300
	เหล็กหล่อเหนียว	แรงดึง ≤800MPa	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
			MY5015	90–210
S	อัลลอยทนความร้อน อัลลอยไททาเนียม	–	MP9015	40–100
			MP9025	30–90
			VP20RT	30–60
			VP10RT/ RT9010	40–70
H	เหล็กชุบแข็ง	≥50HRC	BC8110	80–120
N	อลูมิเนียม อัลลอย (A6061, 7075)	เนื้อหา Si<5%	RT9010	200–500
	อลูมิเนียม อัลลอย (AC4B)	เนื้อหา 5%≤Si≤10%	RT9010	200–500
	อลูมิเนียม อัลลอย (ADC12, A390)	เนื้อหา Si>10%	RT9010	100–200

หมายเหตุ 1) สำหรับ MP9015, MP9025, VP10RT, VP20RT และ MY5015, แนะนำให้ใช้การตัดแบบมีการหล่อเย็น

สภาพการตัดที่แนะนำ [การเซาะร่องด้านนอก/งานคัตออฟ]

เงื่อนไขการตัด เมื่อมีการใช้ด้ามGYHR/L2525M00/90-M25R/LกับเบลดGYM25R/LA-○○○

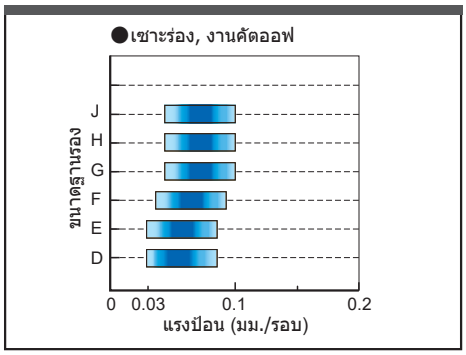
■ ในกรณีโฮลเดอร์ mono block สำหรับเครื่องกลึงแบบ Swiss



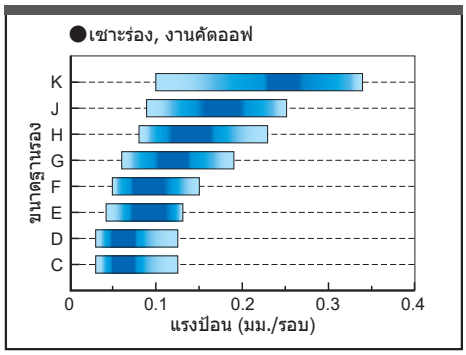
โปรดอ้างอิงตารางข้างบนสำหรับสภาพการตัดที่เหมาะสมในการเซาะร่องนอก โดยใช้ร่วมกับสัดส่วนเปอร์เซนต์ที่แสดงในด้ามแต่ละขนาด

■ แรงป้อนและความกว้างร่องที่แนะนำ

GU เบรกเกอร์

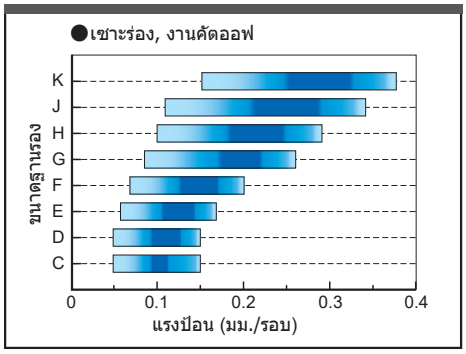


GS เบรกเกอร์

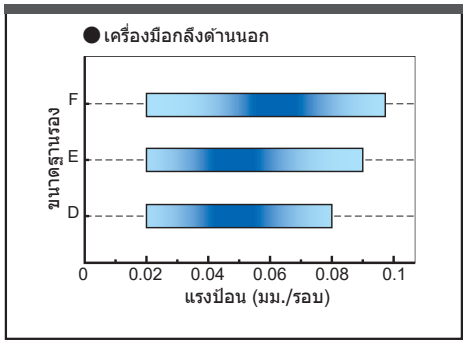


: พื้นที่ ที่แนะนำอันดับแรก

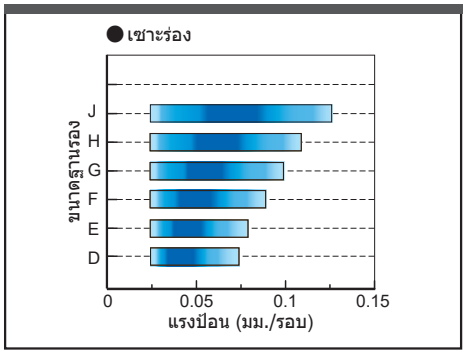
GM เบรกเกอร์



GL เบรกเกอร์

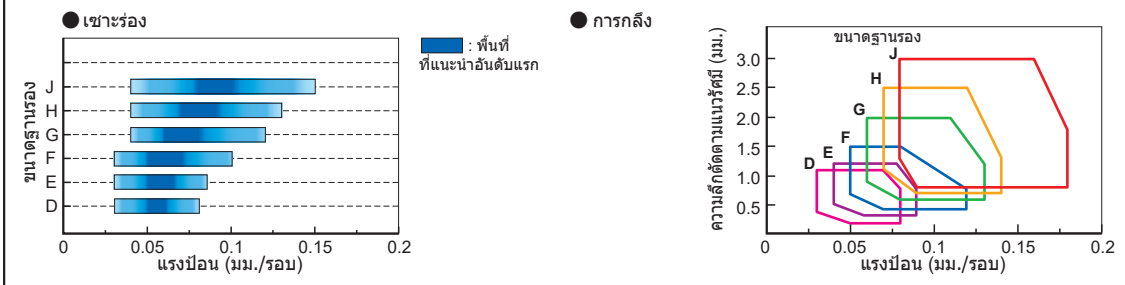


หน้าเรียบ GFGS (CBN)



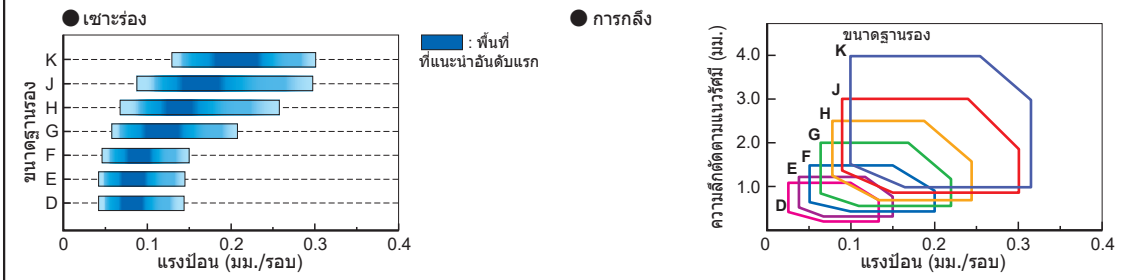
ขนาดฐานรอง	ความกว้างร่อง (มม.)
C	1.50
D	2.00 2.24
E	2.39 2.50 2.74
F	3.00 3.18 3.24
G	4.00 4.24
H	4.75 5.00 5.24
J	6.00 6.31 6.35
K	8.00

MF เบรกเกอร์

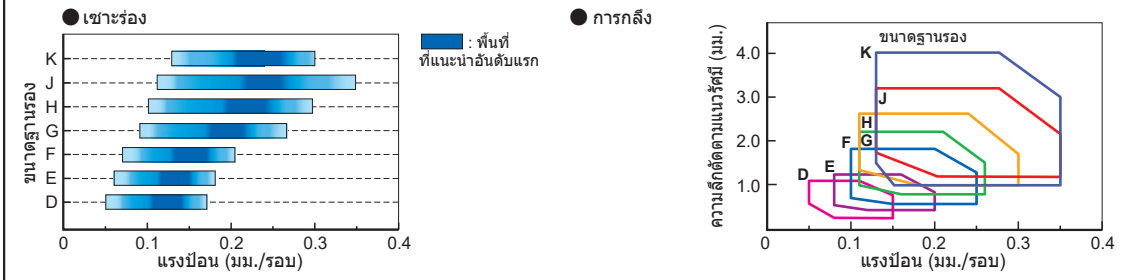


ขนาดฐานรอง	ความกว้างร่อง (มม.)
D	2.00 2.24
E	2.39 2.50 2.74
F	3.00 3.18 3.24
G	4.00 4.24
H	4.75 5.00 5.24
J	6.00 6.31 6.35
K	8.00

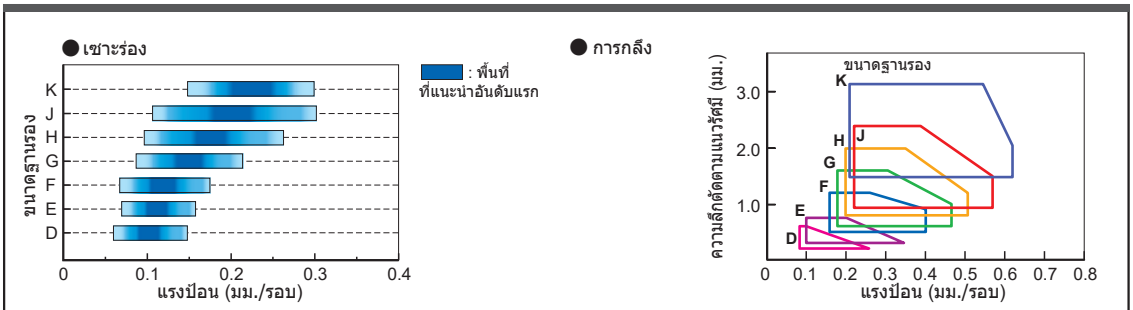
MS เบรกเกอร์



MM เบรกเกอร์

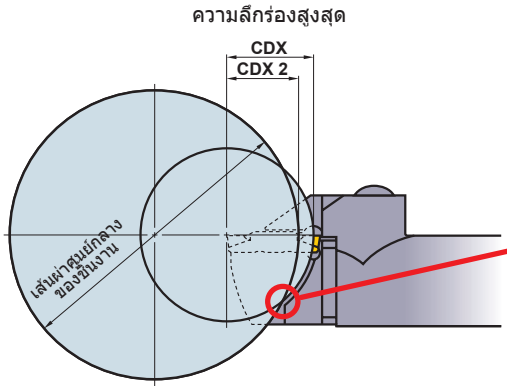


BM เบรกเกอร์

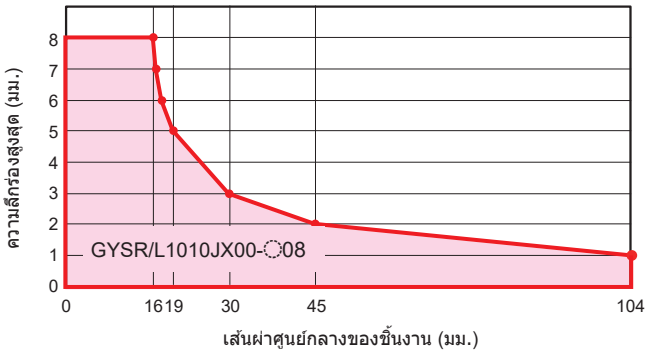


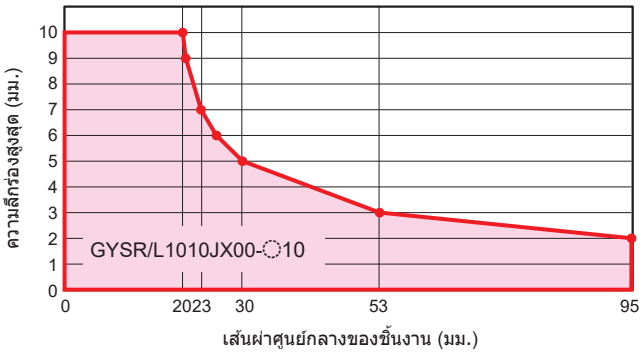
ข้อจำกัดในการกลึงร่องลึกสูง (สำหรับงานกลึงภายนอก)

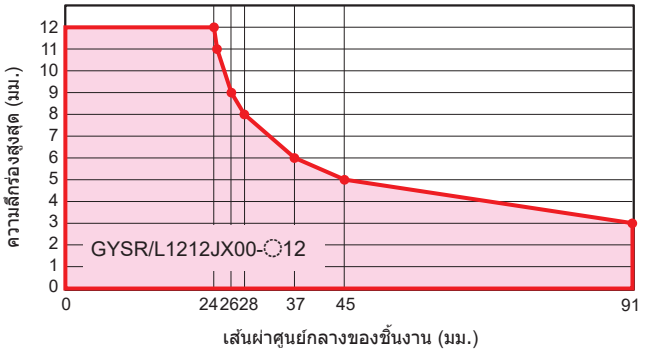
ความลึกร่องสูงสุดถูกจำกัดโดยเส้นผ่าศูนย์กลางของชิ้นงาน

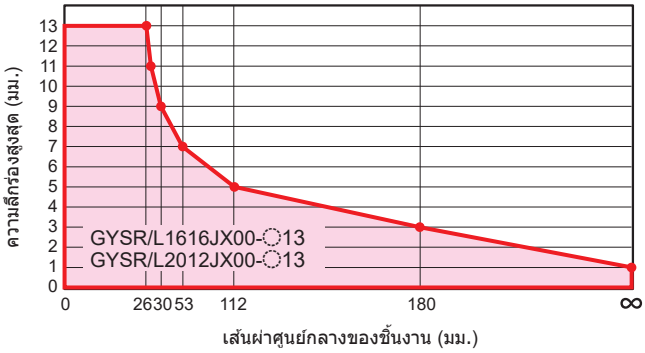


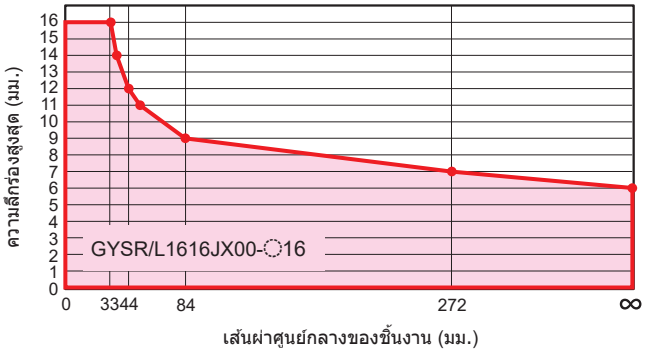
เนื่องจากการชนกันของส่วนนี้,
ความลึกร่องสูงสุด
จึงถูกจำกัดโดยเส้นผ่าศูนย์กลางของชิ้นงาน

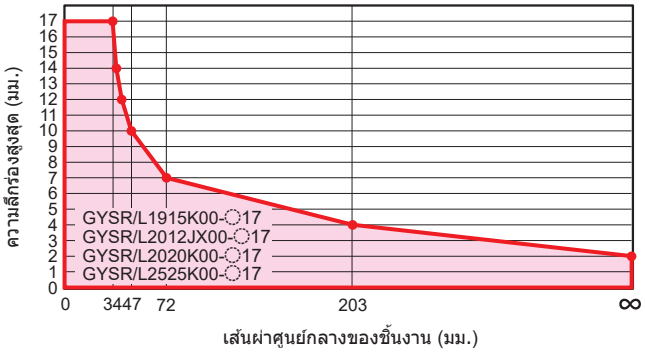








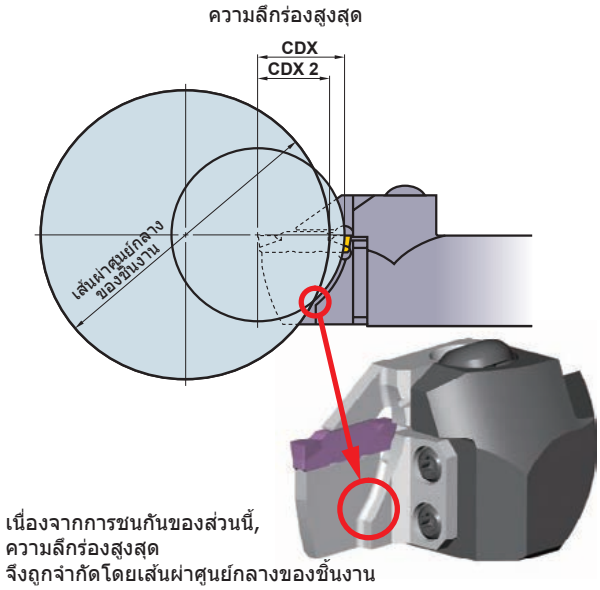


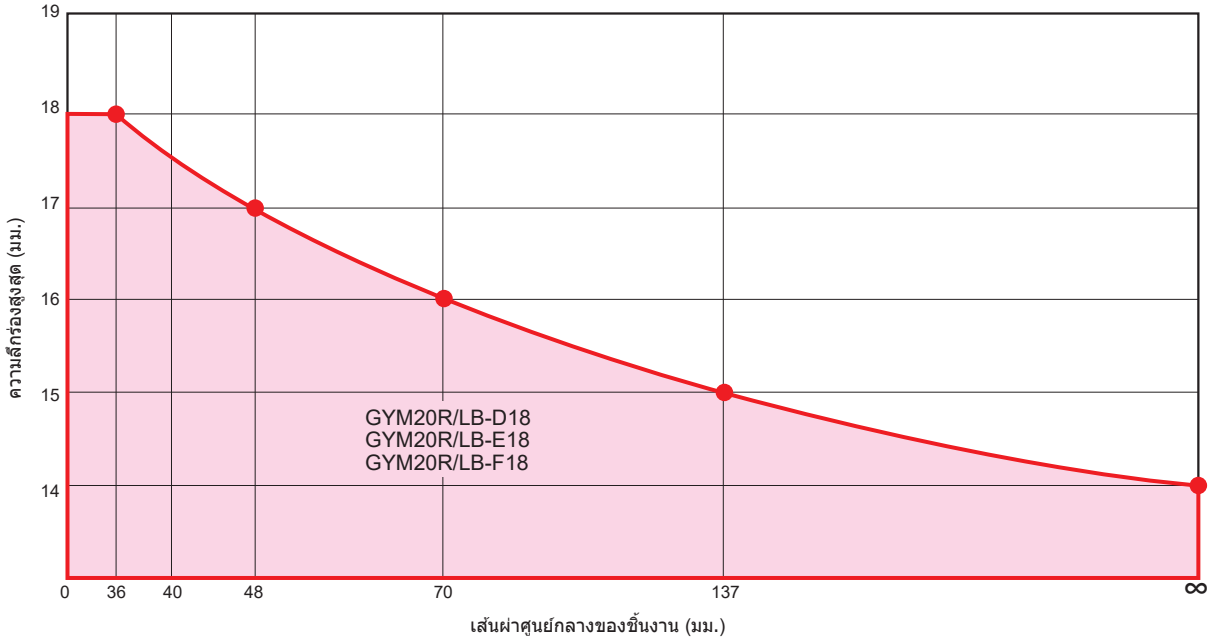


ข้อจำกัดของความลึกร่องสูงสุด [การเซาะร่องด้านนอก]

●เมื่อใช้เบลด GYM○○R/LA-○○○
ความลึกร่องสูงสุดไม่ถูกจำกัดโดยเส้นผ่าศูนย์กลางของชิ้นงาน

●เมื่อใช้เบลด GYM○○R/LB-○○○
ความลึกร่องสูงสุดถูกจำกัดโดยเส้นผ่าศูนย์กลางของชิ้นงาน



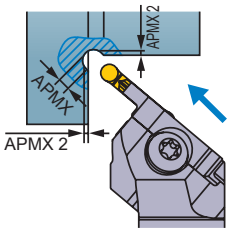


ความเร็วตัดที่แนะนำ [สำหรับงานรีเซสซิ่งด้านนอก]

	ชิ้นงาน	ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด vc (ม./นาที) 50–250
P	เหล็กเหนียว (SS400, S10C)	≤180HB	VP20RT	80–180
			VP10RT	90–190
	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย (S45C, SCM440)	180–280HB	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
			MY5015	90–210
			NX2525	55–135
	เหล็กคาร์บอน · เหล็กอัลลอย (SNCM439)	280–350HB	VP20RT	50–110
			VP10RT	60–120
			MY5015	80–160
			NX2525	45–105
M	แสตนเลส	≤350HB	VP20RT	50–110
			VP10RT	60–120
K	เหล็กหล่อสีเทา	แรงดึง ≤350MPa	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
			MY5015	90–210
	เหล็กหล่อเหนียว	แรงดึง ≤800MPa	VP20RT	50–110
			VP10RT	60–120
			MY5015	80–160
S	อัลลอยทนความร้อน (Inconel718) ไททาเนียม อัลลอย (Ti-6Al-4V)	–	MP9015	40–100
			MP9025	30–90
			VP20RT	30–60
			VP10RT	40–70

หมายเหตุ 1) สำหรับ MP9015, MP9025, VP10RT, VP20RT และ MY5015, แนะนำให้ใช้การตัดแบบมีการหล่อเย็น

ระยะห่างระหว่างผิวงานกับความลึกรีเซสซิ่ง

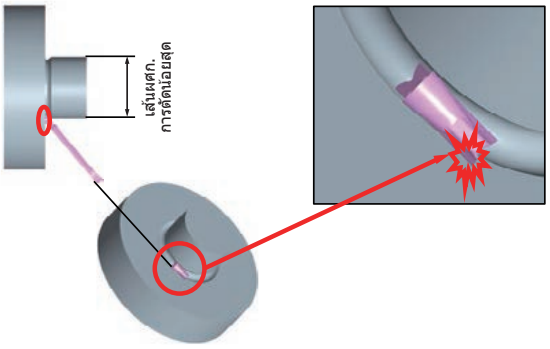


ความกว้างร่อง CW (มม.)	ความลึกรีเซสซิ่ง APMX (มม.)	ระยะห่างระหว่างผิวงานกับความลึกรีเซสซิ่ง APMX 2 (มม.)
2.00	1.50	0.646
2.50	1.75	0.720
3.00	2.00	0.793
3.18	2.09	0.819
4.00	2.50	0.939
4.75	2.88	1.049
5.00	3.00	1.086
6.00	3.50	1.232
6.35	3.68	1.283

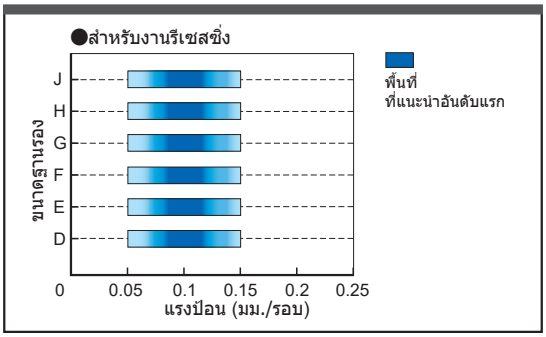
BM เบรกเกอร์

เส้นผ่าศูนย์กลางการตัดน้อยสุดในงานเซาะร่อง

ต้องมั่นใจว่าขนาดเครื่องมือและขนาดด้ามเหมาะสม โดยอ้างอิงจากค่าต่ำสุดของเส้นผ่าศูนย์กลางของการเซาะร่อง ที่แสดงในตารางบน "หน้าที่" เพื่อหลีกเลี่ยงการชนกับชิ้นงานที่แสดงด้านล่าง



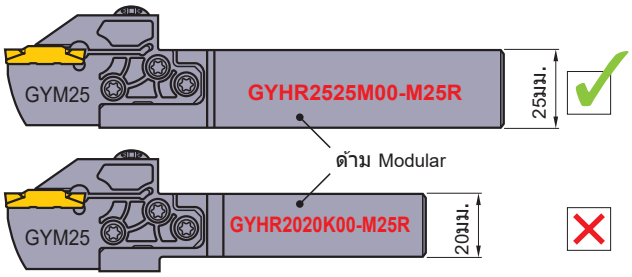
■แรงป้อนและความกว้างร่องที่แนะนำ



การเลือกเครื่องมือ

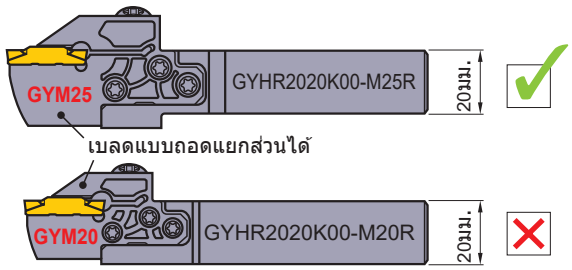
ข้อสังเกตในการเลือกบอดี้เครื่องมือ

ข้อควรระวังในการเลือกด้ามโมดูลาร์



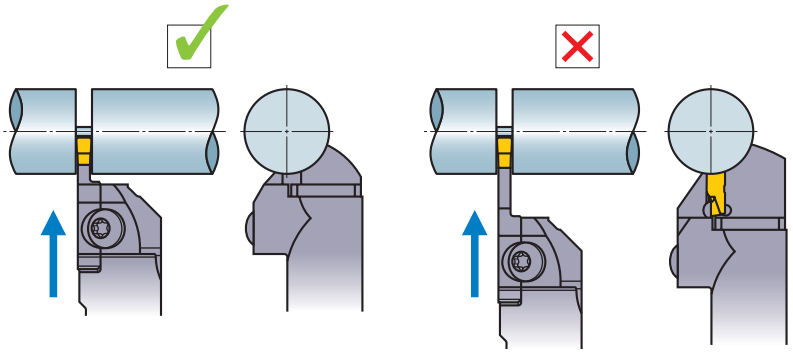
●เพื่อความแข็งแรงในการใช้งาน ควรเลือกด้ามที่ใหญ่ที่สุด

เบลดแบบถอดแยกส่วนได้ (1)



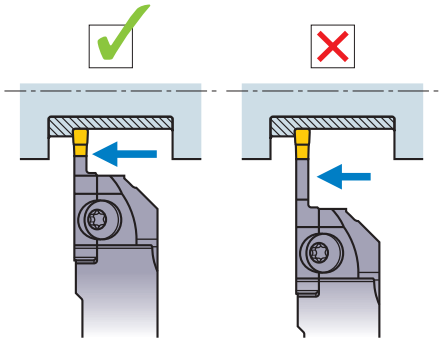
●ถ้าไม่มีข้อจำกัดในการใช้งานเลือกโมดูลาร์เบลดขนาดใหญ่ที่สุด สำหรับก้านขนาดเดียวกัน

เบลดแบบถอดแยกส่วนได้ (2)



●เลือกเบลดที่สั้นที่สุดสำหรับการใช้งาน

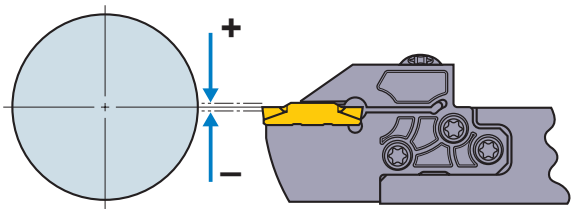
เบลดแบบถอดแยกส่วนได้ (3)



●เลือกเบลดที่สั้นที่สุดสำหรับการใช้งาน

ข้อสังเกตเมื่อติดตั้งเครื่องมือ

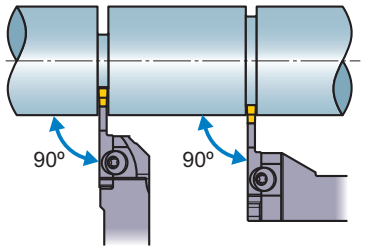
การตั้งความสูงของคมตัด



<การเซาะร่อง/ แมชชีนแบบCross-feed>
ตั้งค่าความสูงคมตัดที่±0.1มม. ขนานกับแกนกลาง

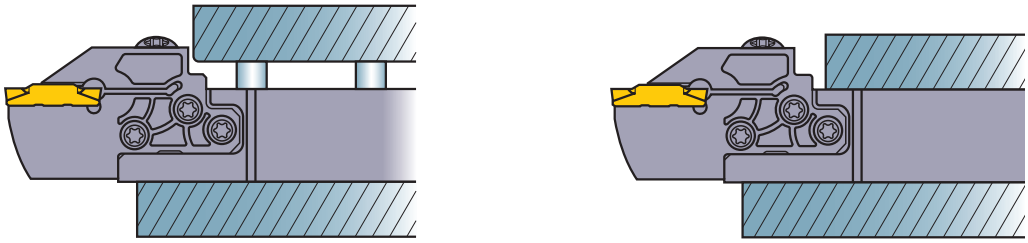
<งานคัตออฟ>
ตั้งค่าความสูงคมตัดที่0–+0.2มม. ขนานกับแกนกลาง

มุมในการตั้งค่าตัวเครื่องมือ



●ตั้งค่าใบมีดให้ตั้งฉากกับแกนกลาง

ระยะการจับยึน

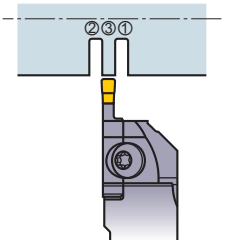


●เมื่อตั้งค่าเครื่องมือให้มีระยะการจับยึนสั้นที่สุดเท่าที่เป็นไปได้

ข้อแนะนำในการเดินเครื่อง

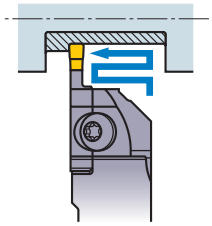
ข้อสังเกตสำหรับการตัดงานแบบหลากหลาย(ร่องคายเศษ MF/MS และ MM)

การเซาะร่องแคบ



●เมื่อทำตามขั้นตอนด้านบนเศษจะไม่ยาวพันชิ้นงาน ผิวผนังของชิ้นงานยังดีขึ้นด้วย การเซาะร่องกว้าง

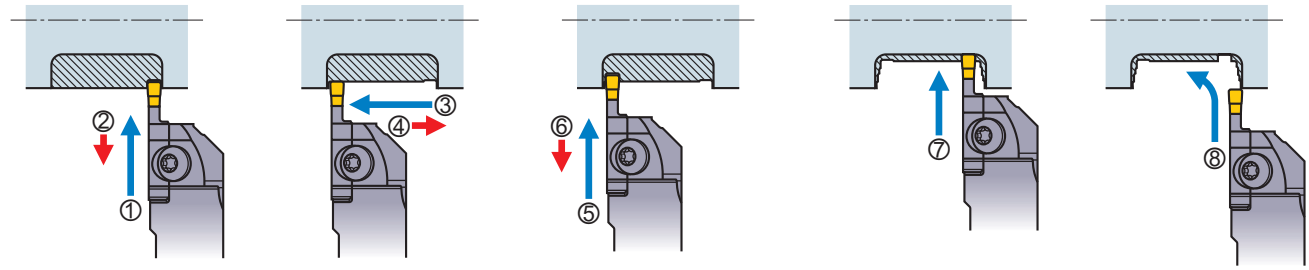
การเซาะร่องกว้าง



●แนะนำให้ว่าการตัดแบบ cross-feed

การเซาะร่องกว้าง

งานหยาบ → **งานเก็บละเอียด**



①ทำการเซาะร่อง
②ถอนเครื่องมือกลับ ประมาณ0.1มม.

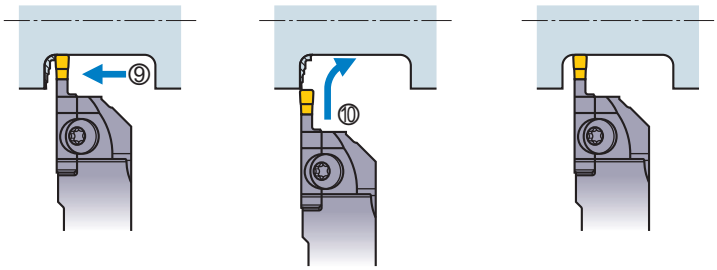
③การแมชชีนแบบcross feed
④ถอนเครื่องมือกลับ ประมาณ0.1มม.

⑤ทำการเซาะร่อง
⑥ถอนเครื่องมือกลับ ประมาณ0.1มม.
* ทำซ้ำขั้นตอนที่ ①–⑥.

⑦ทำการเซาะร่องจนถึง จุดสิ้นสุดของมุมรัศมี

⑧การตัดผิวผนังรัศมีมุม และผิวด้านล่างควรจะ ทำให้สมบูรณ์ ในกระบวนการเดียว

กลึงครั้งสุดท้าย

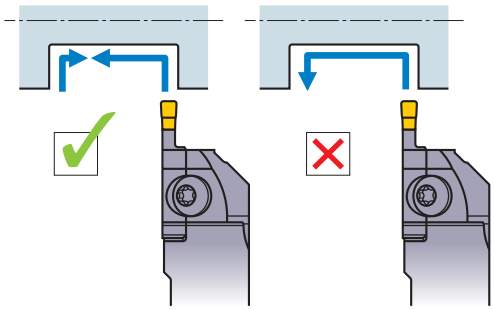


⑨หยุดตรงขอบล่าง ของมุมรัศมี

⑩แมชชีนผนังจนถึงมุมรัศมีในขั้น ตอนเดียว

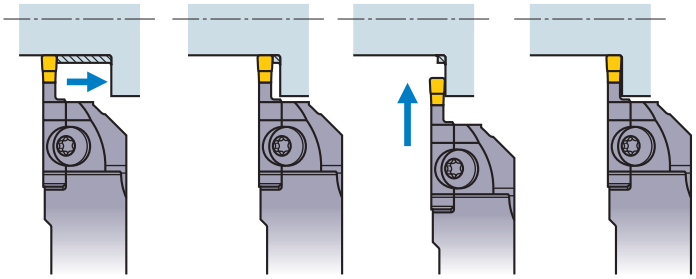
⑪จบการเซาะร่อง

ข้อควรระวังในการเก็บละเอียดผนัง



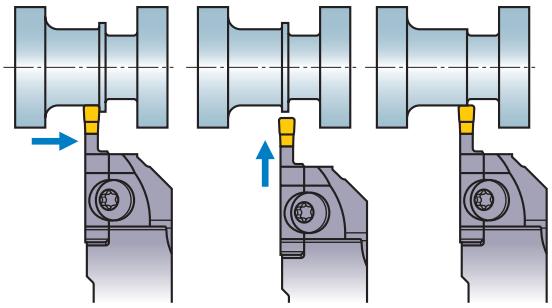
●เพื่อให้ได้ผิวผนังที่มีความแม่นยำสูงให้ใช้ร่องคายเศษแบบ MSหรือMMและไม่ควรกลึงถอยหลัง แนะนำให้ทำพลั่งจิ้ง

การแมชชีนผนัง



●ในขณะที่แมชชีนผนังถ้ามีปัญหาเศษพันให้หยุดแมชชีนแบบ ครอสฟีด ก่อนผนัง(โดยหยุดตรงจุดที่มีความกว้างน้อยกว่าใบมีด) จากนั้นให้เก็บงานส่วนที่เหลือด้วยการทำพลั่งจิ้ง

การแมชชีนส่วนที่เป็นวงแหวน

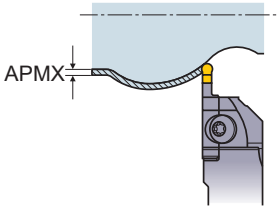


●เมื่อมีส่วนวงแหวนเหลือในตอนจบจากการแมชชีนแบบcross feed ให้ทำการเก็บละเอียดอีกครั้งโดยทำการ cross feedให้สั้นกว่าจุดปลาย 1-1.5มม. แล้วค่อยกำจัดรอยวงแหวนดดยการพลั่นจ์จิ้ง

ข้อแนะนำในการเดินเครื่อง

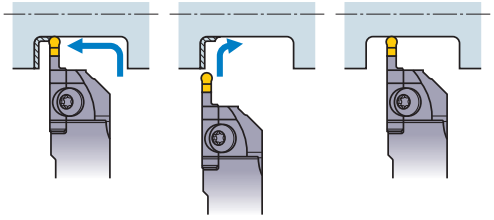
ข้อสังเกตสำหรับการแมชชีนแบบหลากหลาย (BM เบรกเกอร์)

การก็อปปี้



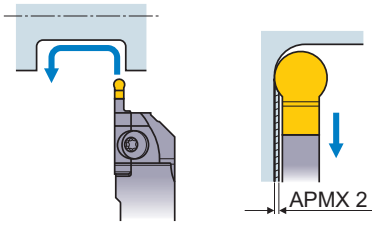
●ใบมีดร่องคายเศษBMสามารถทำงานก็อปปี้แบบ3 มิติได้
ตั้งขนาดความลึกตัด(APMX)ให้น้อยกว่าความกว้างของใบมีด40%

กัดหยาบ



●ในการพลันจ์จิงและการแมชชีนแบบcross-feed
เมื่อตัดงานบริเวณมุมอาจเกิดการสั่นสะเทือนได้
เพื่อหลีกเลี่ยงควรลดแรงป้อนลง50%.

กลึงครั้งสุดท้าย



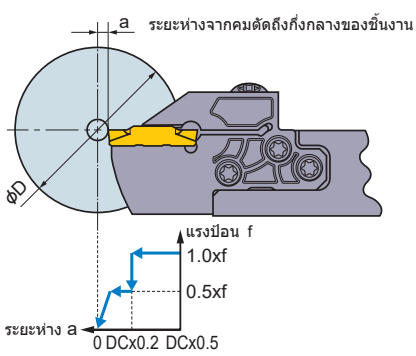
●ทำการเก็บละเอียดต่อไปในขั้นตอนเดียว
สำหรับความลึกตัด(APMX 2)ในการกลึงถอยหลังให้อ้างอิงจากตารางทางขวามือ

ใบมีด	APMX 2 (มม.)
GY2M0200D100N-BM	0.05
GY2M0250E125N-BM	0.10
GY2M0300F150N-BM	0.15
GY2M0318F159N-BM	
GY2M0400G200N-BM	0.20
GY2M0475H238N-BM	0.24
GY2M0500H250N-BM	
GY2M0600J300N-BM	0.30
GY2M0635J318N-BM	
GY2M0800K400N-BM	0.40

ข้อสังเกตสำหรับงานคัตออฟ

แรงป้อน

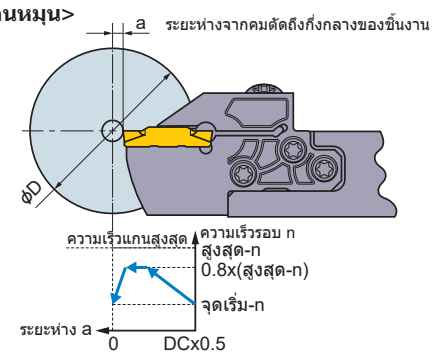
<แรงป้อน>



●เมื่อคมตัดเข้าใกล้จุดกึ่งกลางให้ลดแรงป้อน50%.
●ถ้าจำเป็นให้หยุดแรงป้อนก่อนที่จะถึงจุดกึ่งกลางของชิ้นงานเพื่อป้องกันการตกเพราะน้ำหนักของชิ้นงานงาน

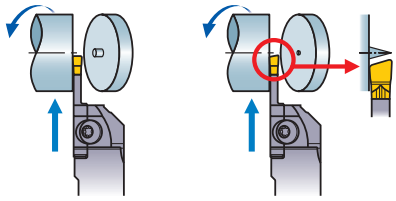
การหมุน

<ความเร็วแกนหมุน>

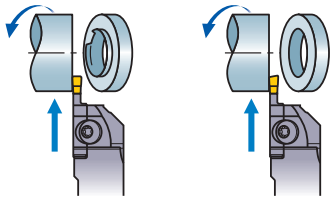


●เมื่อมีการใช้ความเร็วตัดคงที่ตลอดการคัตออฟแนะนำให้กำหนด
ความเร็วแกนหมุนสูงสุด
ที่80%ของค่าสูงสุดของเครื่องเพื่อให้งานมีเสถียรภาพ
●เพื่อป้องกันชิ้นงานหลุด
ควรลดความเร็วแกนหมุนก่อนสิ้นสุดการเซาะร่อง

ใบมีด



ใบมีดกลาง ใบมีดขวา

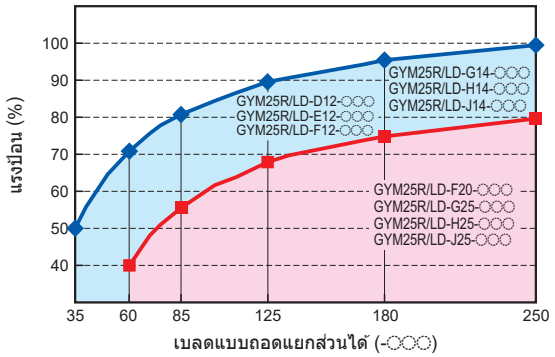


ใบมีดกลาง ใบมีดขวา

●เมื่อมีตอหรือครีบเหลือตรงส่วนกึ่งกลางสามารถกำจัดได้ด้วยการใช้ใบมีดขวา/ซ้าย
ใบมีดแบบมีด้านขวาซ้ายอาจมีความแม่นยำน้อยกว่าใบมีดกลาง
เพื่อหลีกเลี่ยงการแตกร้าวของคมตัดให้ลดแรงป้อนลงเมื่อจำเป็น

บันทึก

ความสัมพันธ์ระหว่างโมดูลาร์เบลดและแรงป้อนต่อรอบ [การเซาะร่องผิวหน้า]



หมายเหต 1) ปรับเปลี่ยนแรงป้อนต่อรอบการหมุนในสภาพการตัดตามเปอร์เซนต์ที่แสดงไว้ตามตารางข้างบน

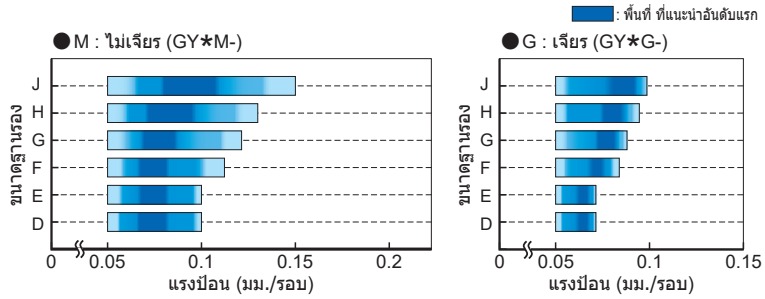
ความเร็วตัดที่แนะนำ [การเซาะร่องผิวหน้า]

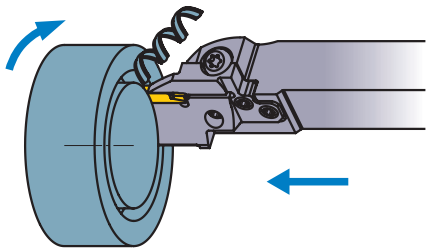
	ชิ้นงาน	ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที) 50–300
P	เหล็กเหนียว	≤160HB	VP20RT	80–180
			VP10RT	90–190
			NX2525	70–170
	เหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอย	160–280HB	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
			MY5015	90–210
			NX2525	55–135
		≥280HB	VP20RT	50–110
			VP10RT	60–120
			MY5015	80–160
			NX2525	45–105
M	แสตนเลส	≤270HB	VP20RT	50–110
			VP10RT	60–120
K	เหล็กหล่อสีเทา	แรงดึง ≤300MPa	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
			MY5015	90–210
	เหล็กหล่อเหนียว	แรงดึง ≤800MPa	VP20RT	50–110
			VP10RT	60–120
			MY5015	80–160
S	อัลลอยทนความร้อน อัลลอยไททาเนียม	–	MP9015	40–100
			MP9025	30–90
			VP20RT	30–60
			VP10RT	40–70
			RT9010	40–70
H	เหล็กชุบแข็ง	≥50HRC	BC8110	60–120

หมายเหตุ 1) สำหรับ MP9015, MP9025, VP10RT, VP20RT และ MY5015, แนะนำให้ใช้การตัดแบบมีการหล่อเย็น

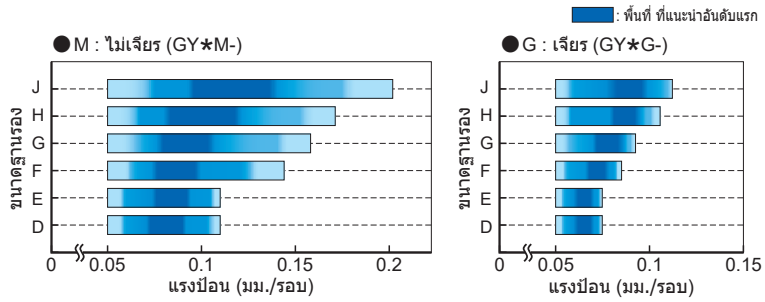
สภาพการตัดที่แนะนำ [การเซาะร่องผิวหน้า]

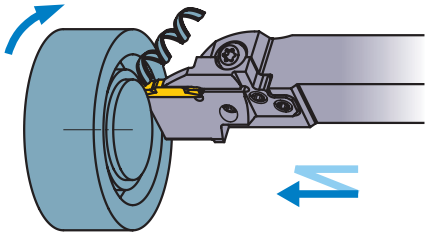
งานเซาะร่อง





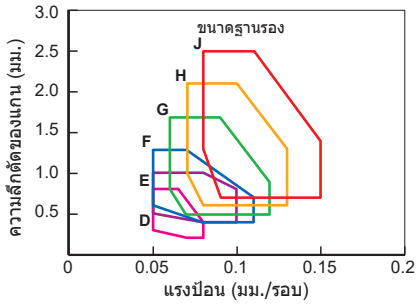
งานพลันจ์จิง





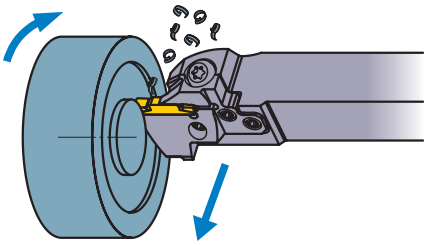
★หลังการพลันจ์จิงครั้งที่1ความกว้างตัดควรจะตั้งให้แคบกว่าใบมีด CW

แรงป้อนแนวนอน (MF เบรกเกอร์)

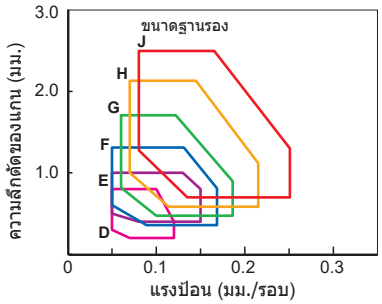


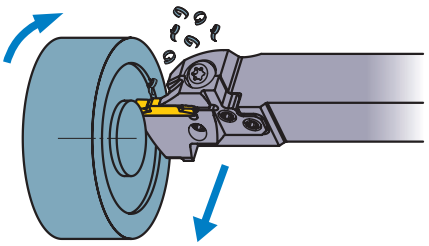
ขนาดฐานรอง	ความกว้างร่อง (มม.)
D	2.00 2.24
E	2.39 2.50 2.74
F	3.00 3.18 3.24

ขนาดฐานรอง	ความกว้างร่อง (มม.)
G	4.00 4.24
H	4.75 5.00 5.24
J	6.00 6.31 6.35

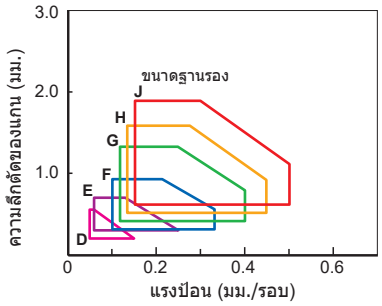


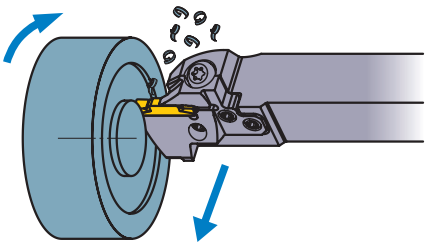
แรงป้อนแนวนอน (MM/MS เบรกเกอร์)





แรงป้อนแนวนอน (BM เบรกเกอร์)



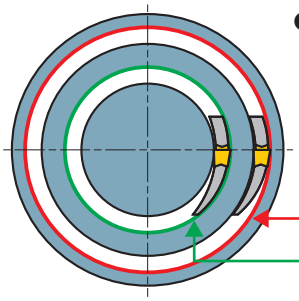


หมายเหตุ 1) ไม่แนะนำ GL เบรกเกอร์ในงานเซาะร่องหน้าตัด

การเลือกเครื่องมือ

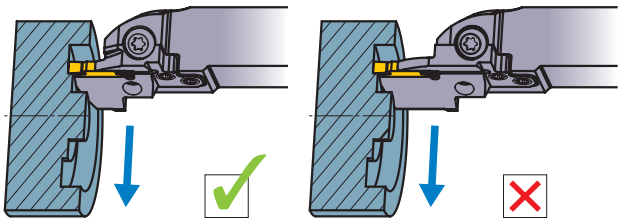
ข้อสังเกตในการเลือกบอดี้เครื่องมือ

เบลดแบบถอดแยกส่วนได้ (1)



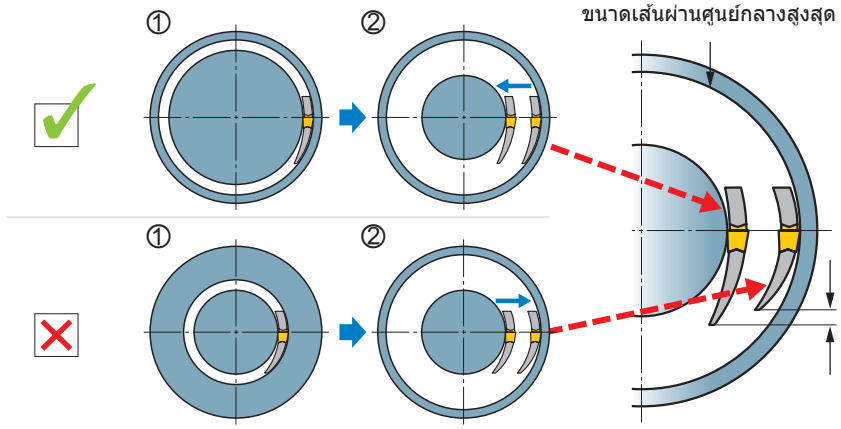
●เลือกโมดูลาร์เบลด สำหรับการเซาะร่องหน้าตัด เพื่อให้เส้นผ่าศูนย์กลางตัดในรอบแรกอยู่ในค่าระหว่าง DAXN ขั้นต่ำสุดและDAXX ขั้นสูงสุดซึ่งระบุไว้ในตารางขนาด

เบลดแบบถอดแยกส่วนได้ (2)



●เลือกเบลดที่สั้นที่สุดสำหรับการใช้งาน

เบลดแบบถอดแยกส่วนได้ (3)



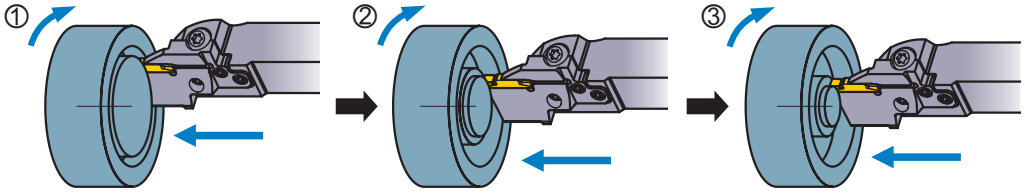
●เลือกขนาดของเบลดที่ใหญ่ที่สุดภายในเส้นผ่าศูนย์กลางการตัดของชิ้นงานที่สูงสุด

●แมชชีนจากด้านนอกเข้าสู่ศูนย์กลาง

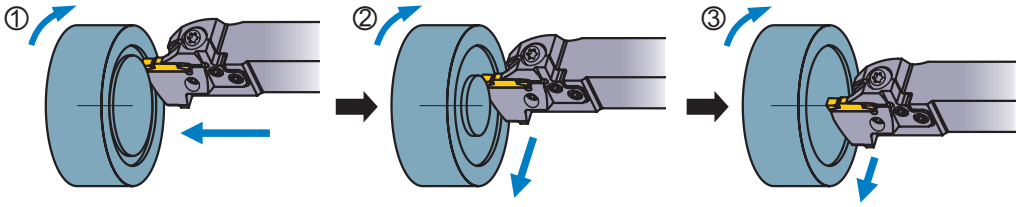
●เพิ่มความมั่นคงในการตัดและการจับยึดได้เมื่อใช้โมดูลาร์เบลดที่มีเหล็กเสริมด้านหลังขนาดใหญ่

ขั้นแรกให้ทำการแมชชีนขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางใหญ่สุดก่อน แล้วส่วนที่เหลือจะไม่มีข้อ จำกัดเกี่ยวกับขนาดเส้น ผ่านศูนย์กลางอีก

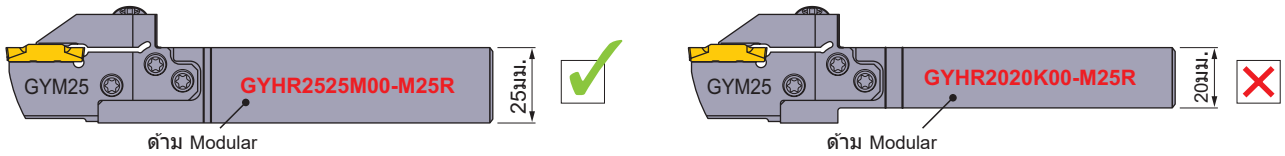
●เมื่อทำการพลันจ์จิงหลายๆรอบ



●เมื่อทำการพลันจ์จิงร่วมกับการแมชชีนแบบอินฟีด



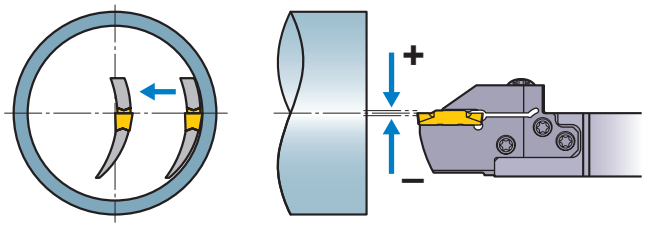
ข้อควรระวังในการเลือกด้ามโมดูลาร์



●เพื่อความแข็งแรงในการใช้งาน ควรเลือกด้ามที่ใหญ่ที่สุด

ข้อสังเกตเมื่อติดตั้งเครื่องมือ

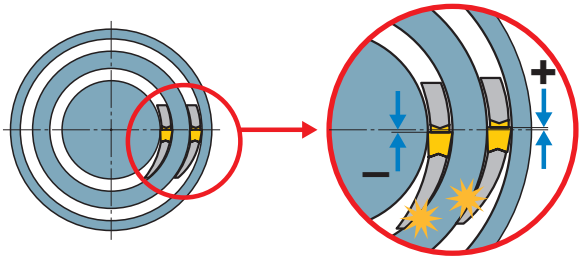
การตั้งความสูงของคมตัด



●ตั้งค่าความสูงคมตัดที่±0.1มม. ขนานกับแกนกลาง

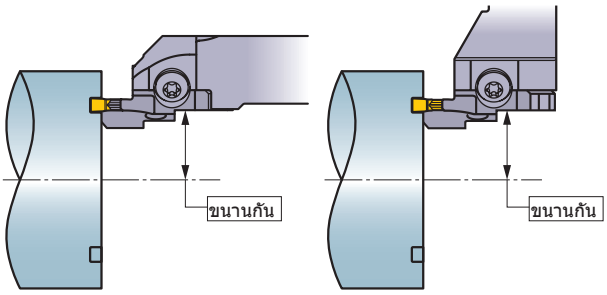
●ควรมีการเช็คความสูงของจุดกลางคมตัดโดยการแมชชีนข้ามเข้าหาศูนย์กลางด้วยความลึกตัดน้อยมากๆ เพื่อให้มั่นใจว่าจะได้ผิวที่เรียบและไม่มีวัสดุเหลือตรงจุดกลาง

เมื่อเกิดการชนของเบลดกับผนังชิ้นงาน



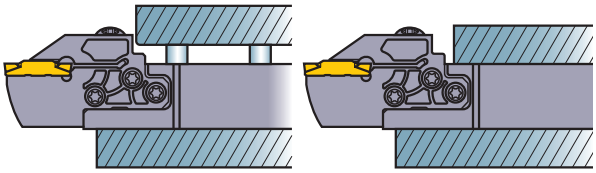
●ถ้าเมื่อมีการชนเกิดขึ้นแม้เลือกใช้เบลดถูกต้องแล้ว แสดงว่าตั้งค่าความสูงคมตัดไม่ถูกต้อง
- เมื่อชนด้านในของเบลด หมายถึงคมตัดถูกตั้งให้สูงเกินไป
- เมื่อมีการชนด้านนอกของเบลดหมายถึงคมตัดถูกตั้งให้ต่ำเกินไป

ข้อสังเกตเมื่อติดตั้งเครื่องมือ



●ติดตั้งใบมีดให้ขนานกับจุดกึ่งกลางของแกน

การจับยึ่นของเครื่องมือ



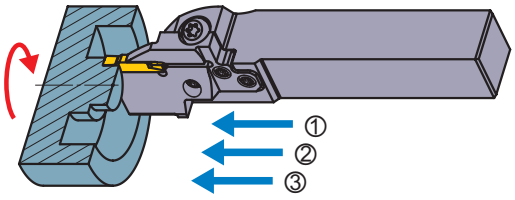
●ขณะติดตั้งเครื่องมือ ควรแน่ใจว่าส่วนที่ยื่นออกมามีขนาดสั้นที่สุด

ข้อแนะนำในการเดินเครื่อง

ข้อสังเกตการเซาะร่องด้านหน้า

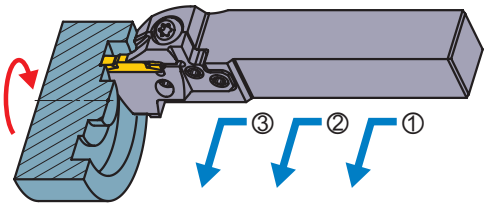
●แมชชีนจากด้านนอกเข้าสู่ศูนย์กลาง

การเซาะร่องแคบ



●แนะนำให้ทำการพลันจ์จิงหลายรอบ

การเซาะร่องกว้าง

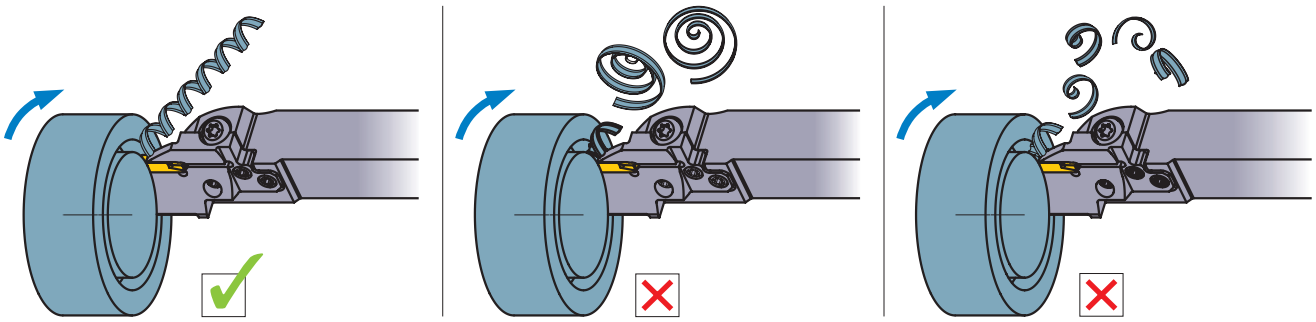


●แนะนำให้แมชชีนแบบcross-feed

ข้อแนะนำในการเดินเครื่อง

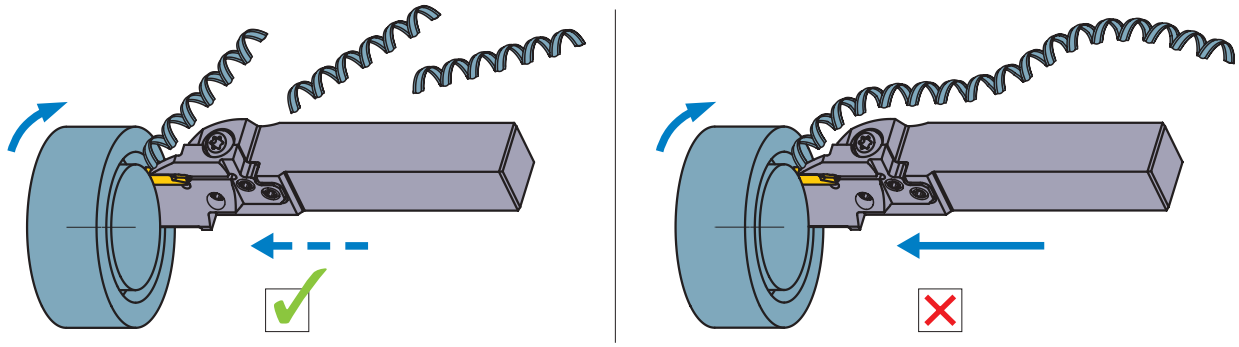
ข้อสังเกตการเซาะร่องด้านหน้า

ข้อสังเกตการเซาะร่องในรอบแรก (1)



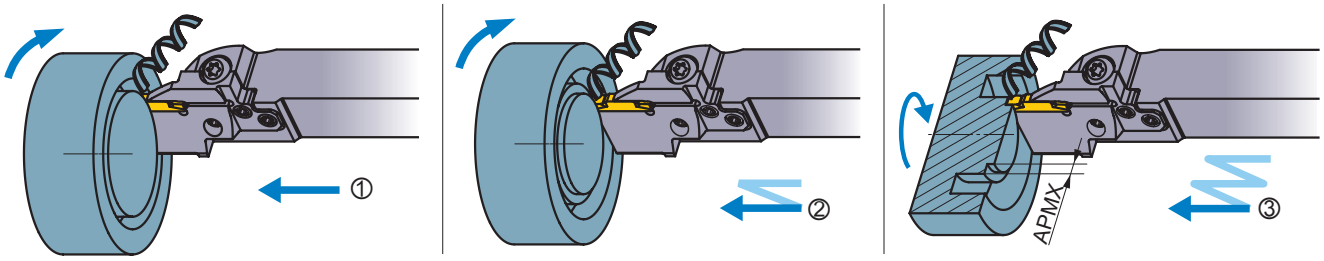
●ในการเซาะร่องผิวหน้าในรอบแรกการระบายเศษทำได้ยาก อาจนำมาซึ่งปัญหาต่างๆเช่นใบมีดบิ่น ลดแรงป้อนเพื่อรักษาความยาวของเศษ

ข้อสังเกตการเซาะร่องในรอบแรก (2)



●เมื่อเศษเริ่มยาวเกินไปให้ใช้เพ็คฟีดเพื่อให้ได้ความยาวที่เหมาะสม

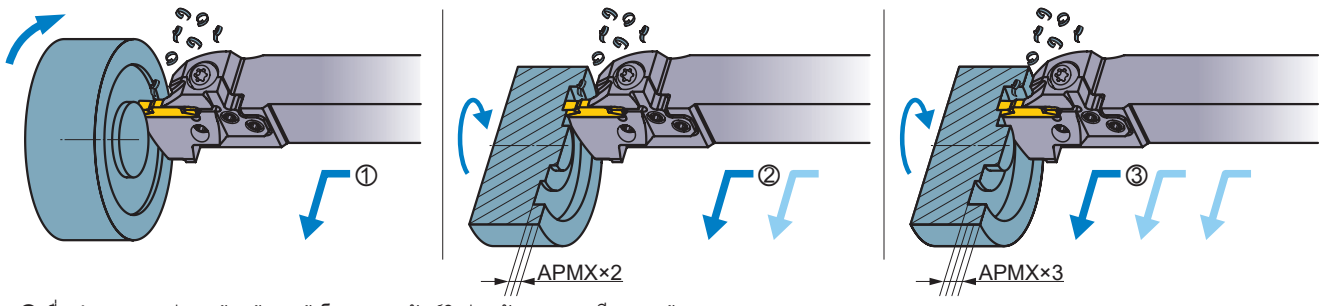
ข้อสังเกตเมื่อการเซาะร่องกว้างโดยการพลันจ์จิงเข้าไปหลายๆครั้ง



●เมื่อทำการเซาะร่องด้านหน้าหลายๆรอบ ให้แมชชีนจากด้านนอกเข้าสู่ศูนย์กลาง เพื่อให้มีพื้นที่ในการคายเศษ เพื่อป้องกันใบมีดเสียหายจากการพันของเศษ

●แนะนำให้ตั้งค่าความกว้างในการพลันจ์จิงไว้ที่60 - 80%ของความกว้างใบมีด เพื่อให้ได้ร่องที่กว้างขึ้นและการคายเศษที่ดี

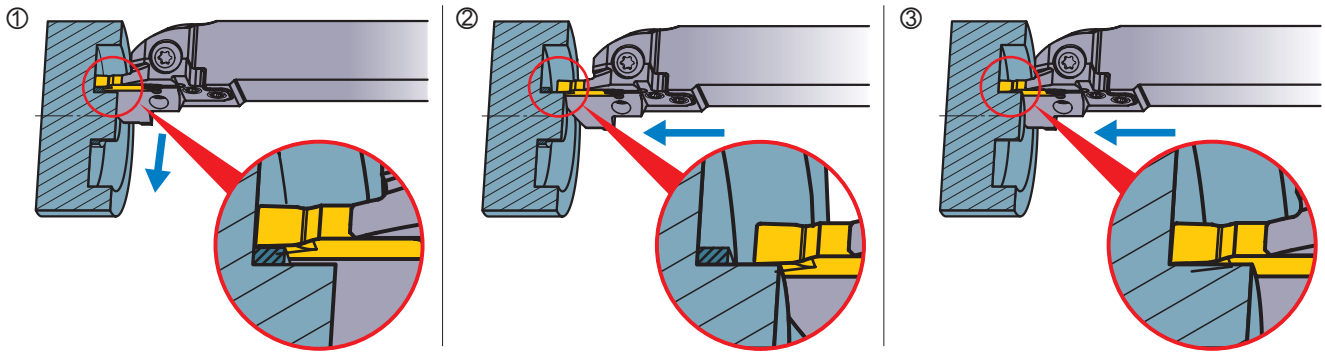
ข้อสังเกตเมื่อทำการเซาะร่องกว้างด้านหน้าโดยการพลันจ์จิงร่วมกับการแมชชีนทรานสเวิด (1)



●เมื่อทำการเซาะร่องกว้างด้านหน้าโดยการพลันจ์จิงร่วมกับการแมชชีนแบบข้าม ให้แมชชีนจากด้านนอกเข้าสู่ศูนย์กลางเพื่อให้เศษระบายได้ดีป้องกันการพันของเศษ

●ตั้งค่าความลึกตัดไม่เกิน40%ของความกว้างของใบมีด

ข้อสังเกตเมื่อทำการเซาะร่องกว้างด้านหน้าโดยการพลันจ์จิงร่วมกับการแมชชีนทรานสเวิด (2)

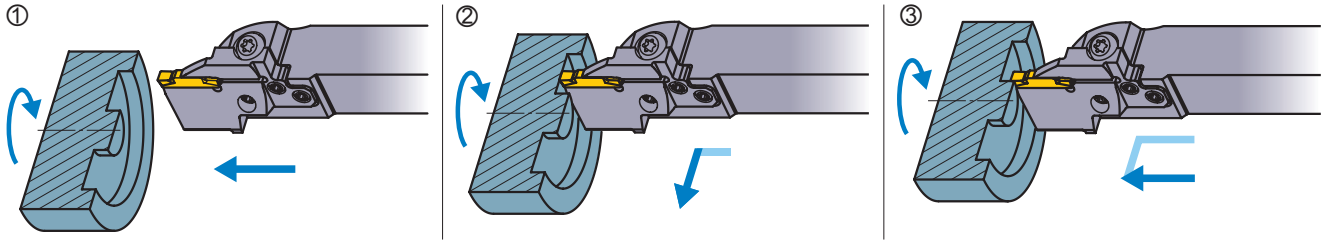


●เมื่อแมชชีนด้านล่างของร่องลึกโดยการอินฟีดเศษโลหะอาจชนกับคมตัดใกล้กับกลางผนัง
ในกรณีนี้หยุดการอินฟีดก่อนถึงผนัง(ที่จุดซึ่งน้อยกว่าความกว้างของใบมีด)แล้วกำจัดเนื้องานส่วนที่เหลือโดยการพลันจ์จิง

ข้อสังเกตเมื่อทำการก๊อบปี้ (BM เบรกเกอร์)

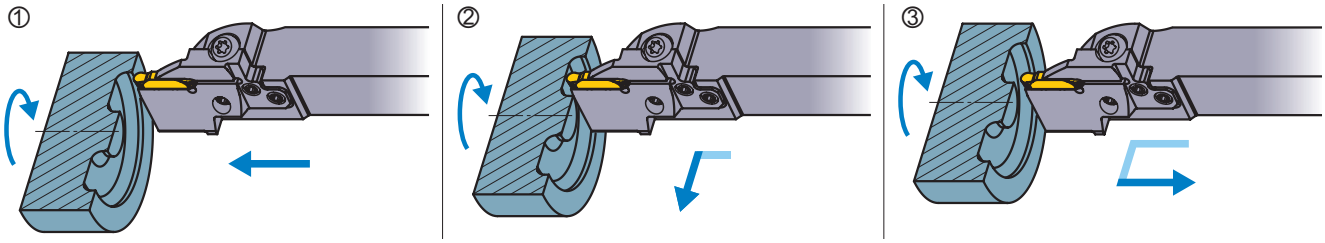
●ด้วยใบมีดBMเบรกเกอร์การก๊อบปี้งานแบบสามมิติสามารถทำได้โดยให้ตั้งค่าความลึกตัด(APMX 2)น้อยกว่า30% ของความกว้างใบมีด

งานเก็บละเอียด (1)

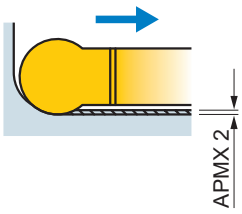


●สำหรับการตัดแบบละเอียดให้แมชชีนจากผนังด้านนอก ไปยังด้านล่างของร่อง แล้วค่อยทำการพลั้งจิ้งผนังกลาง

งานเก็บละเอียด (2) (BM เบรกเกอร์)



●ทำการเก็บละเอียดต่อไปในขั้นตอนเดียว
สำหรับความลึกตัด(APMX 2)เมื่อกลึงถอยหลังให้อ้างอิงตามตารางทางด้านขวามือ

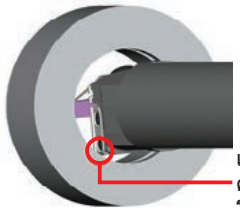


ใบมีด	APMX 2 (มม.)
GY2M0200D100N-BM	0.10
GY2M0250E125N-BM	
GY2M0300F150N-BM	
GY2M0318F159N-BM	
GY2M0400G200N-BM	0.15
GY2M0475H238N-BM	0.20
GY2M0500H250N-BM	
GY2M0600J300N-BM	0.25
GY2M0635J318N-BM	

ข้อจำกัดของความลึกร่องสูงสุด [สำหรับเซาะร่องภายใน]

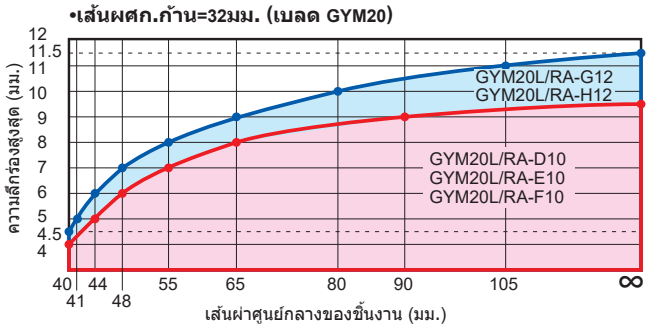
•เมื่อใช้แบบ Mono block
ความลึกร่องสูงสุดไม่ถูกจำกัดโดยเส้นผ่าศูนย์กลางการตัด

•เมื่อใช้โมดูลลาร์เบลด
ความลึกร่องสูงสุดถูกจำกัดโดยเส้นผ่าศูนย์กลางการตัด

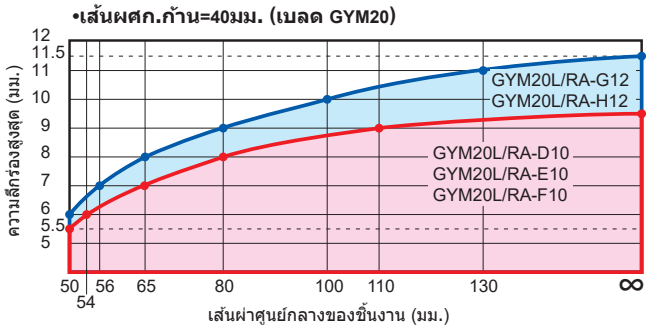


เนื่องจากการชนของส่วนนี้,
ความลึกร่องสูงสุดจึงถูกจำกัด
โดยเส้นผ่าศูนย์กลางการตัด

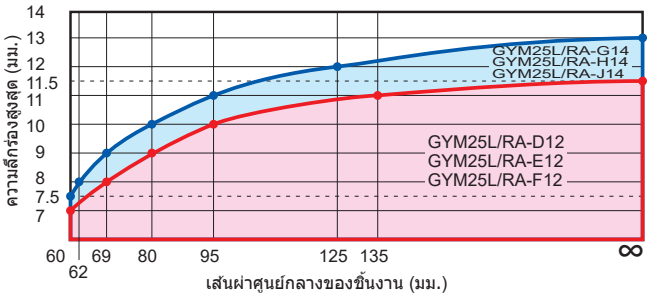
•เส้นผศก.ก้าน=32มม. (เบลด GYM20)



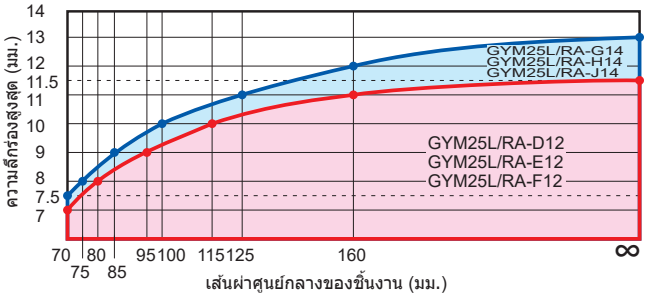
•เส้นผศก.ก้าน=40มม. (เบลด GYM20)



•เส้นผศก.ก้าน=40มม. (เบลด GYM25)



•เส้นผศก.ก้าน=50มม. (เบลด GYM25)



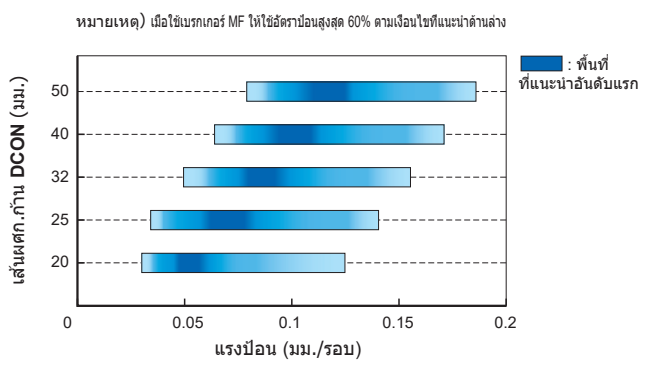
ความเร็วตัดที่แนะนำ [สำหรับขึ้นรูปภายใน]

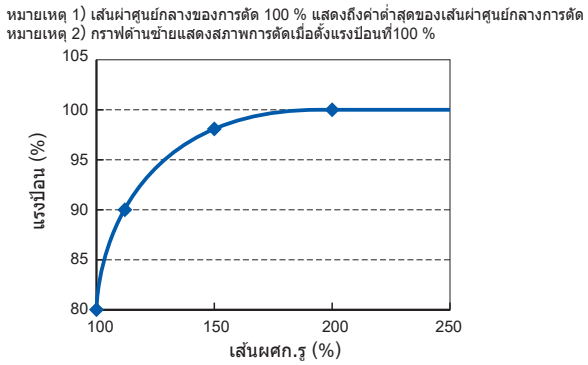
	ชิ้นงาน	ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที) 50 100 150 200 250 300 400
P	เหล็กเหนียว	≤160HB	VP20RT	80–180
			VP10RT	90–190
			NX2525	70–170
	เหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอย	160–280HB	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
			MY5015	90–210
			NX2525	55–135
		≥280HB	VP20RT	50–110
			VP10RT	60–120
			MY5015	80–160
			NX2525	45–105
M	แสตนเลส	≤270HB	VP20RT	50–110
			VP10RT	60–120
K	เหล็กหล่อสีเทา	แรงดึง ≤300MPa	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
			MY5015	90–210
	เหล็กหล่อเหนียว	แรงดึง ≤800MPa	VP20RT	50–110
			VP10RT	60–120
			MY5015	80–160
S	อัลลอยทนความร้อน อัลลอยไททาเนียม	–	MP9015	40–100
			MP9025	30–90
			VP20RT	30–60
			VP10RT/RT9010	40–70
H	เหล็กชุบแข็ง	≥50HRC	BC8110	60–100
N	อลูมิเนียม อัลลอย (A6061, 7075)	เนื้อหา Si<5%	RT9010	150–400
	อลูมิเนียม อัลลอย (AC4B)	เนื้อหา 5%≤Si≤10%	RT9010	150–400
	อลูมิเนียม อัลลอย (ADC12, A390)	เนื้อหา Si>10%	RT9010	80–160

หมายเหตุ 1) สำหรับ MP9015, MP9025, VP10RT, VP20RT และ MY5015, แนะนำให้ใช้การตัดแบบมีการหล่อเย็น

สภาพการตัดที่แนะนำ [สำหรับเซาะร่องภายใน]

งานเซาะร่อง

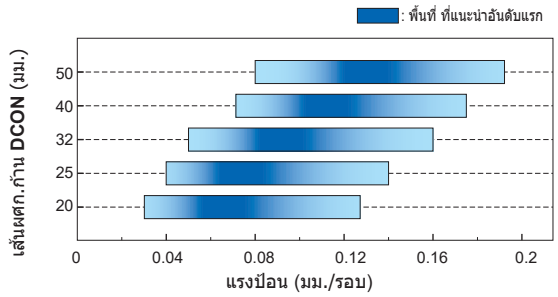




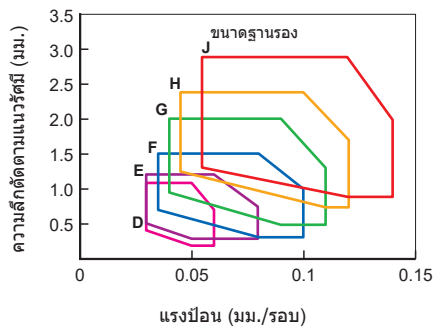
F

การเซาะร่อง · งานคัตออฟ

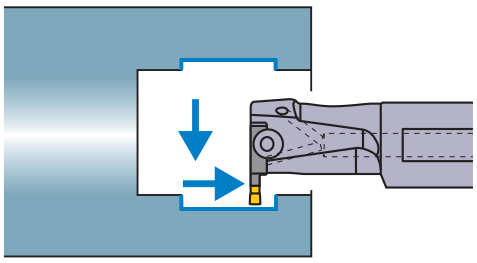
งานเซาะร่อง (GL เบรกเกอร์)



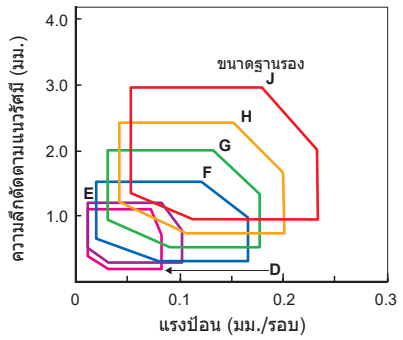
การแมชชีนทรานสเวิด (MF เบรกเกอร์)



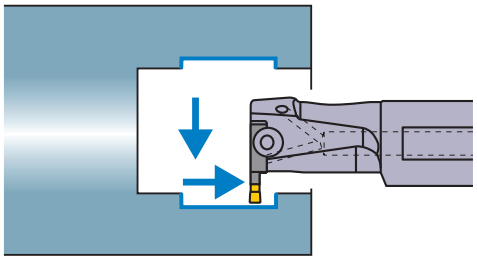
● เมื่อแมชชีนนิ่งทรานสเวิดในรูที่ไม่ทะลุให้กลึงถอยหลังโดยระวังเรื่องการคายเศษ



การแมชชีนทรานสเวิด (MM/MS เบรกเกอร์)

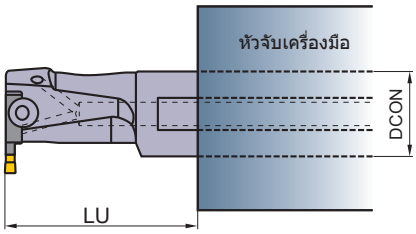


●เมื่อแมชชีนนิ่งทรานสเวิดในรูที่ไม่ทะลุให้กลึงถอยหลังโดยระวังเรื่องการคายเศษ



หมายเหตุ 1) สภาพการตัดด้านบนเหมาะสำหรับระยะการจับยื่น 1.6 ถึง 2.0 เท่าของเส้นผ่าศูนย์กลางของก้าน (DCON). (L/D=1.6-2.0)

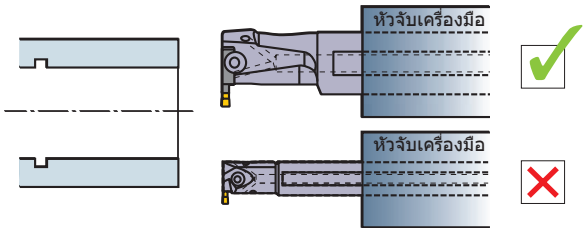
ขนาดฐานรอง			
	ความกว้างร่อง (มม.)		ความกว้างร่อง (มม.)
D	2.00 2.24	G	4.00 4.24
E	2.39 2.50 2.74	H	4.75 5.00 5.24
F	3.00 3.18 3.24	J	6.00 6.31 6.35



การเลือกเครื่องมือ

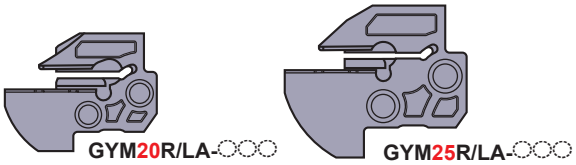
ข้อสังเกตในการเลือกบอดี้เครื่องมือ

ด้าม



●เมื่อระยะการจับยื่นเท่ากันเลือกด้ามจับก้านที่ใหญ่ที่สุดเพื่อให้มั่นใจว่าการยึดจับมีความมั่นคงเพียงพอ

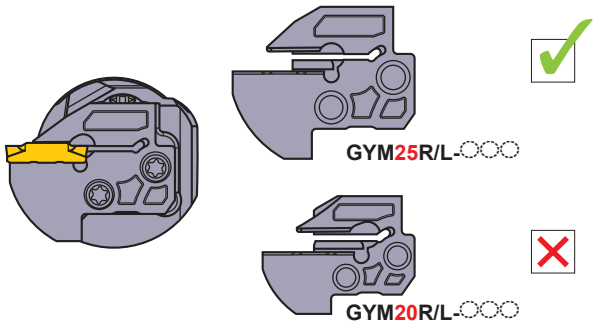
เบลดแบบถอดแยกส่วนได้ (1)



GYM20R/LA-D10	GYM25R/LA-D12
GYM20R/LA-E10	GYM25R/LA-E12
GYM20R/LA-F10	GYM25R/LA-F12
GYM20R/LA-G12	GYM25R/LA-G14
GYM20R/LA-H12	GYM25R/LA-H14
	GYM25R/LA-J14

●สำหรับด้ามจับในให้เลือกโมดูลลาร์เบลดจากรายการด้านบน

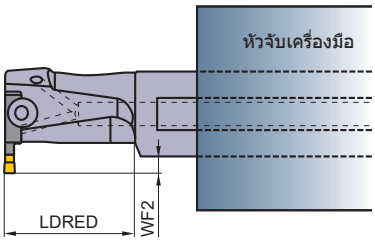
เบลดแบบถอดแยกส่วนได้ (2)



●สำหรับด้ามจับแบบก้านขนาด ø40
หากไม่มีข้อจำกัดในการใช้ควรเลือกใช้ด้ามจับที่เหมาะสำหรับเบลดGYM25

ข้อสังเกตเมื่อติดตั้งเครื่องมือ

ระยะการจับยื่น



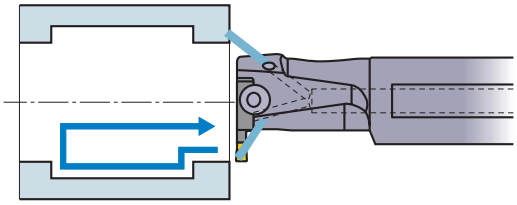
●ความลึกร่องสูงสุดถูกจำกัดโดยขนาด LDRED.
เมื่อแมชชีนนิ่งด้วยระยะการจับยื่นที่มากกว่า ให้อ้างอิงการวัดขนาด WF2 ในการเลือกใช้เครื่องมือ

ข้อแนะนำในการเดินเครื่อง

ข้อพึงระวังสำหรับการใช้งานหลากหลาย (ร่องคายเศษ MF/MS และ MM)

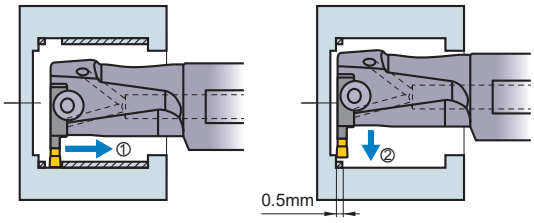
สำหรับการเซาะร่องด้านในวิธีการเซาะร่องสำหรับด้านนอก สามารถใช้ได้อย่างไรก็ตามต้องคำนึงถึงข้อควรระวังต่อไปนี้

สารหล่อเย็น



●ใช้สารหล่อเย็นในปริมาณมากเพื่อให้การคายเศษโลหะมีประสิทธิภาพระหว่างการตัด และจนกระทั่งถอนเครื่องมือออกเพื่อช่วยการระบายเศษ

การแมชชีนรูตัน

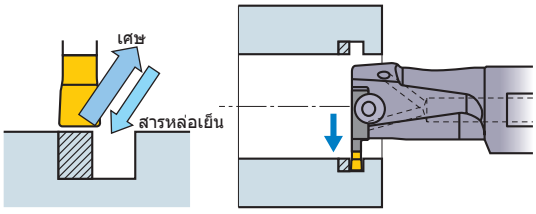


●เศษที่ยาวต่อเนื่องอาจพันด้านหลังของด้ามแนะนำให้ทำตามวิธีด้านบน ความกว้างในการตัดที่แนะนำคือ0.5มม.

การเซาะร่องกว้าง

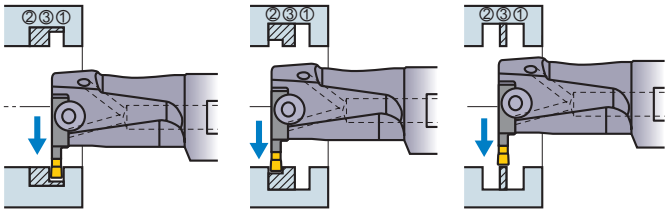
งานเซาะร่อง

●เมื่อความกว้างของคมตัดเท่ากับหรือน้อยกว่า2เท่าของความกว้างร่อง



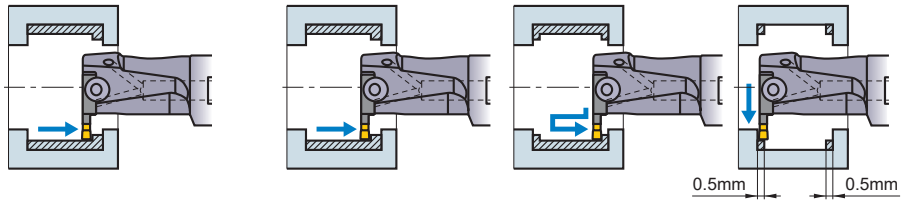
●เมื่อความลึกตัดแคบกว่าความกว้างของคมตัดเศษจะยาวอย่างต่อเนื่อง เมื่อพลั้งจิ้งหลายๆรอบ แนะนำให้ทำตามวิธีด้านบน เพื่อให้แน่ใจว่าสารหล่อเย็นถึงคมตัดและเศษถูกระบายออกได้ง่าย

●เมื่อความกว้างคมตัดน้อยกว่าความกว้างร่องไม่เกิน2เท่า



●เมื่อร่องลึกกว้างกว่าความกว้างของคมตัด ให้ทำการพลันจ์จิ้งตามขั้นตอนด้านบนเพื่อที่จะตัดเศษได้อย่างมีประสิทธิภาพ

การกลึง

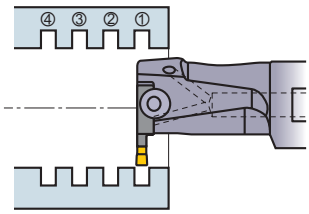


●เมื่อต้องการตัดเศษและระบายเศษ แนะนำให้แมชชีนแบบ cross feed

●การเซาะร่องผิวหน้าเมื่อมุม R ของชิ้นงานเท่ากับมุม R ของใบมีด ให้แมชชีนตามด้านบน (เมื่อมุมR ของชิ้นงานกว้างกว่ามุม R ของใบมีด ให้อ้างอิงรายละเอียดของการเซาะร่องกว้างด้านนอก)

●ถ้าความลึกร่องเกินกว่าระดับที่กำหนด เศษอาจยาวพันผนัง ในกรณีนี้เพิ่มแรงป้อนและทำการแมชชีนตามที่แสดงด้านบน

คำแนะนำการแมชชีน



●แนะนำให้ทำการเซาะร่องจากขอบริมด้านหน้าของชิ้นงานซึ่งจะช่วยลดการโก่งของชิ้นงาน

GW ซีรี่ส์

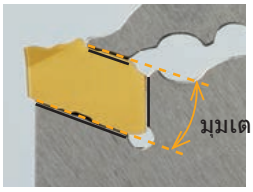
ทนทาน, ใช้งานง่ายสำหรับงานตัดหน้าและเซาะร่อง

ใช้งานง่ายและช่วยเพิ่มประสิทธิภาพในการตัดงาน

โครงสร้างแคลมป์

วิธีการจับยึดเม็ดมีดช่วยให้จับยยึดได้แข็งแรงมากขึ้น

เพื่อป้องกันไม่ให้เม็ดมีดหลุดออกมาในระหว่างการกลึง มุมเตเปอร์แบบย้อนกลับได้รับการออกแบบจากด้านหน้าของเม็ดมีดนอกจากนี้การออกแบบยังมีหน้าสัมผัสขนาดใหญ่ 3 ตำแหน่งระหว่างเม็ดมีดและใบมีด ใบมีดทำจากเหล็กโลหะผสมพิเศษเพื่อให้เหมาะกับการใช้งานนี้ ประแจออกแบบมาให้มีความหลากหลายเพื่อช่วยในการเปลี่ยนเม็ดมีด



เสียงจากผู้พัฒนา

วิธีที่ง่ายสำหรับการติดตั้งเม็ดมีด

ด้วยการออกแบบประแจที่เป็นเอกลักษณ์ทำให้หน้างานสามารถถอดใส่เม็ดมีดได้อย่างง่ายดาย

เบรดแบบหล่อเย็นภายใน

การเพิ่มการต้านทานการสึกหรอ ด้วยการใช้รูน้ำหล่อเย็นภายใน 2 รู

รูน้ำหล่อเย็นภายในจะถูกส่งไปยังมุมด้านบนและด้านข้างของเม็ดมีดเพื่อลดอุณหภูมิในการตัดงานและป้องกันการสึกหรอได้ดีขึ้นอีกทั้งยังสามารถใช้ได้ทั้งกับแรงดันน้ำหล่อเย็นที่ต่ำและสูง

เสียงจากผู้พัฒนา

จะเป็นไปได้อย่างไรที่จะลดต้นกำเนิดความร้อน

รูน้ำหล่อเย็น 2 รู เพื่อสำหรับการใช้น้ำหล่อเย็นที่มีความดันสูงมากกว่า (7 MPa)
ด้วยขนาดรูน้ำหล่อเย็นที่ใหญ่ขึ้นและท่อน้ำหล่อเย็นอยู่ใกล้คมตัดช่วยลดอุณหภูมิในการกลึงและการป้องกันการสึกหรอดีขึ้น

ช่องต่อสำหรับน้ำหล่อเย็น

มีความยืดหยุ่นในการติดตั้งที่ต่อน้ำหล่อเย็น 6จุด

ที่ต่อน้ำหล่อเย็น 6จุดถูกออกแบบข้างใน tool block ช่วยให้ผู้ใช้งานติดตั้งได้ง่ายสามารถต่อท่อน้ำหล่อเย็นให้เหมาะสมกับการใช้งาน
การฉีดของน้ำยาหล่อเย็นจะช่วยเพิ่มประสิทธิภาพในการลดอุณหภูมิและการคายเศษ

เสียงจากผู้พัฒนา

สามารถติดตั้งตวามความต้องการของหน้างาน

1 ในหัวข้อที่ลูกค้าร้องเรียนมาคือผลิตภัณฑ์ไม่พอดีไม่สามารถใช้งานได้เนื่องจากแก้ปัญหาการป้องกันการหลั่วไหลน้ำหล่อเย็นแม่ในขณะปริมาณน้ำมันและความยาวในการจับเปลี่ยน
ทุกอย่างตั้งแต่วัสดุและรูปร่างของโอริงจนถึงความยาวของท่อได้รับการปรับแต่งให้เหมาะกับการใช้งานอย่างมีประสิทธิภาพในหน้างาน

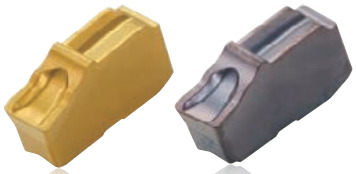
ร่องคายเศษ มีการกระบายเศษที่ยอดเยี่ยม

แรงป้อนต่ำ

กลาง ขวามือ (5°) ซ้ายมือ (8°)

GS ร่องคายเศษ

แรงป้อนปานกลาง



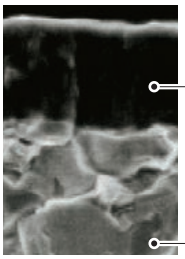
กลาง ขวามือ / ซ้ายมือ (5°)

GM ร่องคายเศษ

แนวทางการปรับใช้เกรด

ชิ้นงาน / สภาพการตัด	P เหล็ก	M แสตนเลส	K เหล็กหล่อ	S อัลลอยทนความร้อน, อัลลอยไททาเนียม
คงที่ ↑	MY5015		MY5015	VP10RT
	VP10RT	VP10RT	VP10RT	
สภาพการตัด	VP20RT	VP20RT	VP20RT	VP20RT
↓ ไม่คงที่	VP30RT	VP30RT		

VP20RT

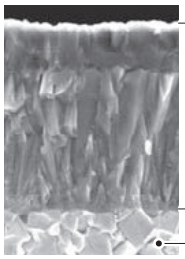


● การเคลือบ PVD สามารถใช้งานได้หลากหลาย การทำงานร่วมกันระหว่าง ซีเมนต์คาร์ไบด์เกรดเหนียวพิเศษ กับการเคลือบ MIRACLE ทำให้ทนการสึกหรอและการแตกร้าวได้สูง

การเคลือบ MIRACLE

สารประกอบซีเมนต์คาร์ไบด์แบบเหนียว (90.5HRA)

MY5015

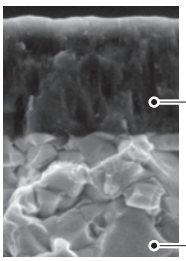


● ใบมีดที่คาร์ไบด์เคลือบแบบ CVD เกรด MY5015 สามารถป้องกันการสึกหรอได้ดีในการตัดที่มีความร้อนสูงมาก สามารถใช้งานได้นานเมื่อใช้กับเหล็กหล่อและเหล็กหล่อดัคไทล์ นอกจากนั้นเกรดนี้ยังเหมาะสำหรับการกลึงที่ใช้ความเร็วสูง ในสภาพการทำงานที่เสถียรเช่น การกลึงแบบต่อเนื่อง

คาร์ไบด์เคลือบ CVD

สารประกอบซีเมนต์คาร์ไบด์แบบเหนียว

VP10RT

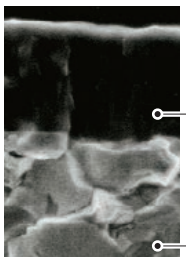


● เกรดคาร์ไบด์เคลือบแบบ MIRACLE VP10RT สามารถทนต่อการสึกหรอได้ดี ใช้วัสดุคาร์ไบด์ที่แข็งกว่า เกรดVP20RT สามารถใช้กับวัสดุที่ยากต่อการตัด หรือเพื่อเพิ่มอายุการใช้งานของเครื่องมือ

การเคลือบ MIRACLE

สารประกอบซีเมนต์คาร์ไบด์แบบเหนียว (92.0HRA)

VP30RT



● การรวมกันของพื้นผิวซีเมนต์คาร์ไบด์ที่มีความเหนียวเป็นพิเศษและการเคลือบแบบ MIRACLE ทำให้เหมาะสำหรับการตัดงานแบบสะดุดแบบหนักของสแตนเลสและเหล็กทั่วไป

การเคลือบ MIRACLE

สารประกอบซีเมนต์คาร์ไบด์แบบเหนียว (88.8HRA)

รหัสสินค้า GW ซีรี่ส์

■ใบมีด / มีด / บล็อกเครื่องมือ

●ใบมีด

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩
GW	1	M	0300	F	030	R	05	G	M

①ชนิดซีรี่ส์

②จำนวนฟัน

1	แบบ1

③ผิวด้านข้าง

M	แบบเผาหลอม

④ความกว้างร่อง CW

0200	2.00mm
0239	2.39mm
0300	3.00mm
0400	4.00mm
0500	5.00mm

⑤ขนาดฐานรอง *1

D	2.00mm
E	2.39mm
F	3.00mm
G	4.00mm
H	5.00mm

⑥รัศมีมุม RE

010	0.10mm
:	:
040	0.40mm

⑦ทิศทางตัด

N	กลาง
R	ขวา
L	ซ้าย

⑧มุมนำ (ขวา/ซ้าย)

05	5°

⑨การใช้งาน 1

G	การเซาะร่อง/การตัดออฟ

⑩การใช้งาน 2

S	แรงป้อนต่ำ
M	แรงป้อนปานกลาง

●มีด

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
GW	B32	N	A	2	F	60	C

①ชนิดซีรี่ส์

②ขนาดมีด *2

B26
B32

③ทิศทางตัด

N	กลาง

④รูปร่างมีด

A	ชนิดมาตรฐาน

⑤จำนวนคมตัด

2	แบบ2

⑥ขนาดฐานรอง *3

D	2.00mm
F	3.00mm
G	4.00mm
H	5.00mm

⑦ความลึกร่องสูงสุด OHX

36	36mm
60	60mm

⑧รูหล่อเย็น

มาตรฐาน	ไม่มีรูหล่อเย็น
C	รูหล่อเย็น

●บล็อกเครื่องมือ

①	②	③	④	⑤	⑥
GW	TB	N	2525	B32	C

①ชนิดซีรี่ส์

②บล็อกเครื่องมือ

③ทิศทางตัด

N	กลาง

④ขนาดด้ามจับแบบถอดแยกส่วนได้ (สูง x กว้าง)

2020	20×20mm
2525	25×25mm

⑤ขนาดมีด *4

B26
B32

⑥รูหล่อเย็น

มาตรฐาน	ไม่มีรูหล่อเย็น
C	รูหล่อเย็น

●ด้ามจับ MONO BLOCK

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
GW	S	R	2525	M	00	K	38

①ชนิดซีรี่ส์

②ประเภทด้าม

S	ด้าม Mono-Block สำหรับเครื่องกลึงอัตโนมัติแบบ Swiss

③ด้านของด้ามจับ

R	ขวา
L	ซ้าย

④ขนาดด้ามจับแบบถอดแยกส่วนได้(สูง x กว้าง)

1616	16x16มม.
1915	19.05x15.875มม.
2012	20x12มม.
2020	20x20มม.
2525	25x25มม.

⑤ความยาวด้ามจับ LF

JX	120มม.
K	125มม.
M	150มม.

⑥มุม

00	0°

⑦ขนาดฐานรอง *3

D	2.00มม.
E	2.39มม.
F	3.00มม.
G	4.00มม.

⑧เส้นผศก.งานตัดออฟสูงสุด (CUTDIA)

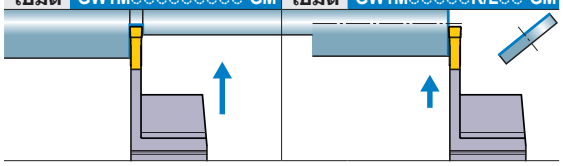
38	38มม.
42	42มม.
51	51มม.
65	65มม.
76	76มม.

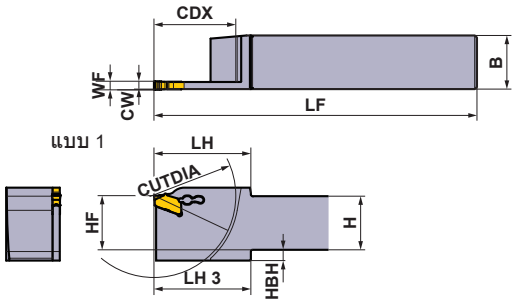
*1 เลือก mono-block โฮลเดอร์ กับขนาดฐานรองด้วยสัญลักษณ์เดียวกันกับโมดูล่าเบลด
*2 เลือกขนาดฐานให้ตรงกับสัญลักษณ์ของที่ใส่ทูลส์
*3 เลือกขนาดฐานรองด้วยสัญลักษณ์ที่เหมือนกันกับสัญลักษณ์ของใบมีด
*4 เลือกขนาดฐานให้ตรงกับสัญลักษณ์ของมีด

GW ซีรี่ส์ (กลึงภายนอกสำหรับเครื่องกลึงแบบ Swiss)

1 ด้ามจับแบบ 00º NEW

ใบมีด	GW1M○○○○○○○○○○-GS	ใบมีด	GW1M○○○○○R○○-GS
ใบมีด	GW1M○○○○○○○○○○-GM	ใบมีด	GW1M○○○○○R/L○○-GM



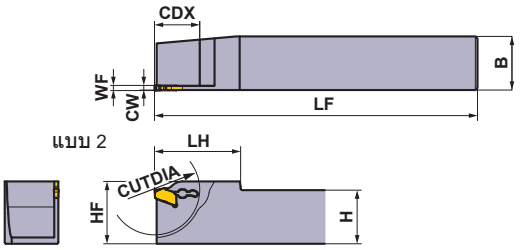


ภาพแสดงใบมีดขวา

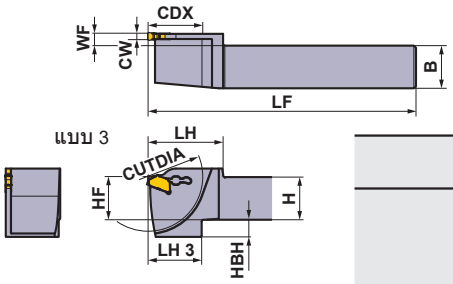
ขนาดฐานรอง	ขนาด (มม.)			แบบ	ทิศทางด้ด (R/L)	รหัสสินค้า		แบบ
	CW	CDX	CUTDIA			ด้าม	สต็อค	
D	2.00	19	38	ชนิดMono block	R	GWSR1616JX00-D38	●	1
					L	GWSL1616JX00-D38	●	1
			38	ชนิดMono block	R	GWSR1915K00-D38	●	1
					L	GWSL1915K00-D38	●	1
		21	42	ชนิดMono block	R	GWSR2020K00-D42	●	1
					L	GWSL2020K00-D42	●	1
				ชนิดMono block	R	GWSR2012K00-D42	●	1
					L	GWSL2012K00-D42	●	1
				ชนิดMono block	R	GWSR2525M00-D42	●	2
					L	GWSL2525M00-D42	●	2
E	2.39	19	38	ชนิดMono block	R	GWSR1915K00-E38	●	1
					L	GWSL1915K00-E38	●	1
		21	42	ชนิดMono block	R	GWSR2020K00-E42	●	1
					L	GWSL2020K00-E42	●	1
				ชนิดMono block	L	GWSL2020K00-E42-M	●	3
				ชนิดMono block	R	GWSR2012K00-E42	●	1
					L	GWSL2012K00-E42	●	1
				ชนิดMono block	R	GWSR2525M00-E42	●	2
					L	GWSL2525M00-E42	●	2
F	3.00	19	38	ชนิดMono block	R	GWSR1915K00-F38	●	1
					L	GWSL1915K00-F38	●	1
		21	42	ชนิดMono block	R	GWSR2012K00-F42	●	1
					L	GWSL2012K00-F42	●	1
				ชนิดMono block	R	GWSR2020K00-F42	●	1
					L	GWSL2020K00-F42	●	1
				ชนิดMono block	L	GWSL2020K00-F42-M	●	3
		25.5	51	ชนิดMono block	R	GWSR2020K00-F51	●	1
					L	GWSL2020K00-F51	●	1
				ชนิดMono block	L	GWSL2020K00-F51-M	●	3
				ชนิดMono block	R	GWSR2525M00-F51	●	1
					L	GWSL2525M00-F51	●	1
		32.5	65	ชนิดMono block	R	GWSR2020M00-F65	●	1
					L	GWSL2020M00-F65	●	1
		38	76	ชนิดMono block	R	GWSR2525M00-F76	●	1
					L	GWSL2525M00-F76	●	1
G	4.00	38	76	ชนิดMono block	R	GWSR2525M00-G76	●	1
					L	GWSL2525M00-G76	●	1

CW = ความกว้างของร่อง **CDX** = ความลึกร่องสูงสุด **CUTDIA** = ขนาดเส้นผศก.คัตออฟสูงสุด

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น



ภาพแสดงใบมีดขวา

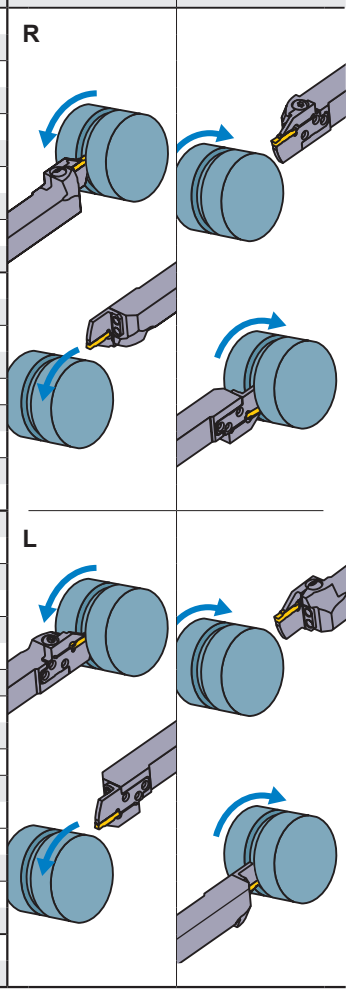


ภาพแสดงด้ามซ้าย

อะไหล่

ด้าม	ประแจ
GWSR/L1616JX00-D38	GWY39L
GWSR/L○○○○○○00-○○○	
GWSR/L2020K00-○○○-M	

ขนาด (มม.)								รูปแบบการตัด	
H	B	LF	LH	LH 3	HF	WF	HBH	ตามเข็มนาฬิกา	ทวนเข็มนาฬิกา
16	16	120	30	30	16	0.3	6	R	
16	16	120	30	30	16	0.3	6		
19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.3	3		
19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.3	3		
20	20	125	35	25	20	0.3	4		
20	20	125	35	25	20	0.3	4		
20	12	125	35	25	20	0.3	4		
20	12	125	35	25	20	0.3	4		
25	25	150	40	—	25	0.3	—		
25	25	150	40	—	25	0.3	—		
19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.2	3		
19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.2	3		
20	20	125	35	25	20	0.2	4		
20	20	125	35	25	20	0.2	4		
20	20	125	35	25	20	5.7	8		
20	12	125	35	25	20	0.2	4		
20	12	125	35	25	20	0.2	4		
25	25	150	40	—	25	0.2	—		
25	25	150	40	—	25	0.2	—		
19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.3	3	L	
19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.3	3		
20	12	125	35	25	20	0.3	4		
20	12	125	35	25	20	0.3	4		
20	20	125	35	25	20	0.3	4		
20	20	125	35	25	20	0.3	4		
20	20	125	35	25	20	5.8	8		
20	20	125	35	25	20	0.3	8		
20	20	125	35	25	20	0.3	8		
20	20	125	35	25	20	5.8	8		
25	25	150	40	40	25	0.3	3		
25	25	150	40	40	25	0.3	3		
20	20	150	40	33	20	0.3	10		
20	20	150	40	33	20	0.3	10		
25	25	150	45	45	25	0.3	5		
25	25	150	45	45	25	0.3	5		
25	25	150	45	45	25	0.4	5		
25	25	150	45	45	25	0.4	5		



การเลือกเม็ดมีด

ขนาดฐานรอง	ชื่อรูปทรง
D	GW1M0200D○○○N–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง
	GW1M0200D○○○R/L○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง
E	GW1M0239E○○○N–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง
	GW1M0239E○○○R/L○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง
F	GW1M0300F○○○N–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง
	GW1M0300F○○○R/L○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง
G	GW1M0400G○○○N–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง
	GW1M0400G○○○R/L○○–ร่องคายเศษแสดงด้านล่าง

ร่องคายเศษสำหรับงานเซาะร่องและคัดออฟ ➤ F130

ขนาดฐานรอง	ร่องคายเศษ / CW	GS (แรงป้อนต่ำ) กลาง	GM (แรงป้อนปานกลาง) กลาง	05-GS (แรงป้อนต่ำ) แบบมีด้านซ้าย/ขวา	08-GS (แรงป้อนต่ำ) แบบมีด้านซ้าย/ขวา	05-GM (งานคัดออฟ) แบบมีด้านซ้าย/ขวา
D	2.00mm	●	●	●	●	●
E	2.39mm	●	●	●	●	●
F	3.00mm	●	●	●	●	●
G	4.00mm	●	●			●

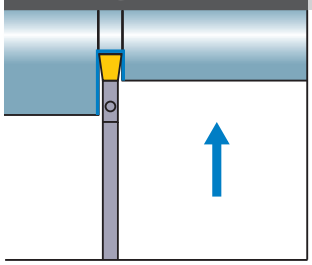
● : เม็ดมีดมาตรฐานพร้อมรายละเอียด

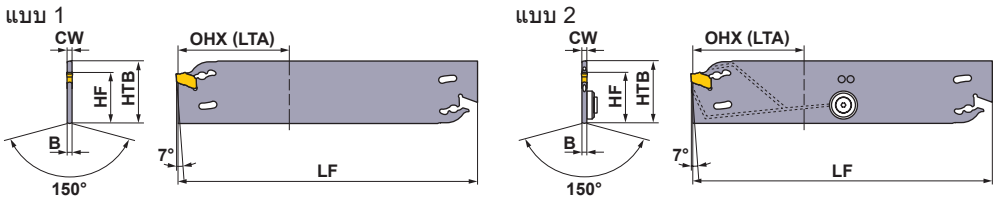
การแยกประเภท ➤ F125
ใบมีด ➤ F130
สภาพการตัด ➤ F132
ข้อควรระวังในการใช้ ➤ F134

GW ซีรี่ส์ (ด้านนอก)

ด้าม GW

งานคัตออฟด้านนอก, งานเซาะร่อง





ไม่มีรูหล่อเย็น (มม.)

ขนาดฐานรอง	CW	*1 CUTDIA	รหัสสินค้า	สต็อค	*2 OHN	*3 OHX (LTA)	B	LF	HTB	HF	แบบ	ชนิดใบมีด	ประแจ	บล็อคเครื่องมือ
D	2.00	72	**GWB26NA2-D36**	●	16	36	1.55	110	26	21.4	1	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B26
		120	**GWB32NA2-D60**	●	16	60	1.55	150	32	25	1	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B32
F	3.00	72	**GWB26NA2-F36**	●	16	36	2.45	110	26	21.4	1	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B26
		120	**GWB32NA2-F60**	●	16	60	2.45	150	32	25	1	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B32
G	4.00	72	**GWB26NA2-G36**	●	19	36	3.35	110	26	21.4	1	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B26
		120	**GWB32NA2-G60**	●	19	60	3.35	150	32	25	1	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B32
H	5.00	72	**GWB26NA2-H36**	●	19	36	4.25	110	26	21.4	1	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B26
		120	**GWB32NA2-H60**	●	19	60	4.25	150	32	25	1	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B32

รูหล่อเย็น (มม.)

ขนาดฐานรอง	CW	*1 CUTDIA	รหัสสินค้า	สต็อค	*2 OHN	*3 OHX (LTA)	B	LF	HTB	HF	แบบ	ชนิดใบมีด	ประแจ	บล็อคเครื่องมือ
D	2.00	72	**GWB26NA2-D36-C**	●	16	36	1.55	110	26	21.4	2	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B26-C
		120	**GWB32NA2-D60-C**	●	26	60	1.55	150	32	25	2	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B32-C
F	3.00	72	**GWB26NA2-F36-C**	●	16	36	2.45	110	26	21.4	2	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B26-C
		120	**GWB32NA2-F60-C**	●	26	60	2.45	150	32	25	2	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B32-C
G	4.00	72	**GWB26NA2-G36-C**	●	19	36	3.35	110	26	21.4	2	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B26-C
		120	**GWB32NA2-G60-C**	●	26	60	3.35	150	32	25	2	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B32-C
H	5.00	72	**GWB26NA2-H36-C**	●	19	36	4.25	110	26	21.4	2	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B26-C
		120	**GWB32NA2-H60-C**	●	26	60	4.25	150	32	25	2	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B32-C

*1 CUTDIA : ขนาดแนว ตัดผ่านสูงสุด *2 OHN : ความยาวน้อยสุดที่สามารถจับด้าม *3 OHX(LTA) : ความยาวมากสุดที่สามารถจับด้าม
หมายเหตุ 1) แนะนำให้ใช้ความดันน้ำหล่อเย็นสูงสุด (7 MPa)

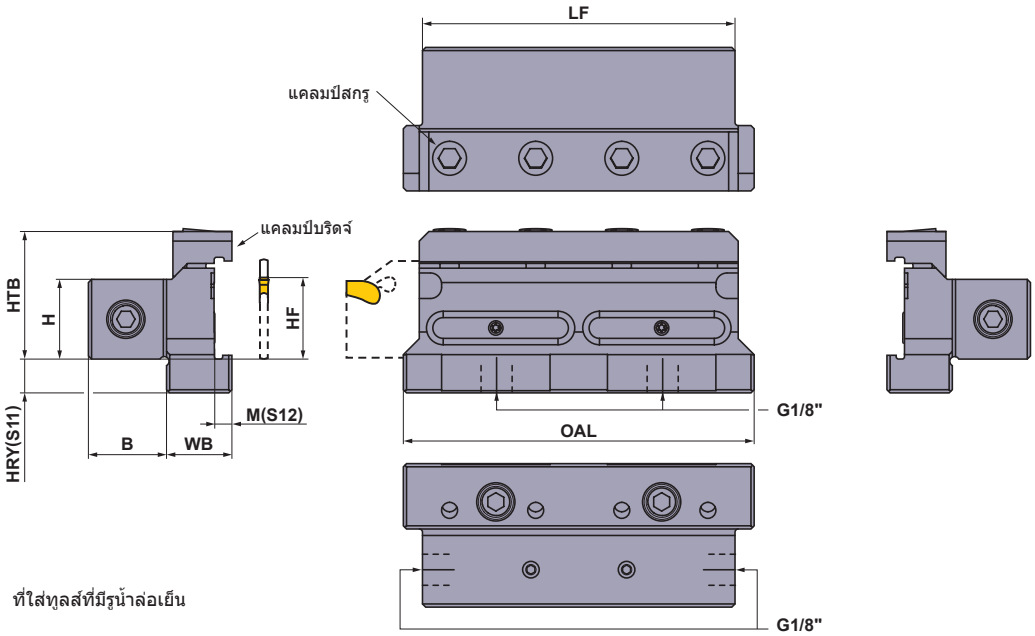
อะไหล่สำรองสำหรับมีดที่มีรูน้ำหล่อเย็น

(มม.)

รหัสสินค้า	CW	① ② แหวนสวมเกลียว	แคลมป์สกรู	ประแจ
GWB26NA2-D36-C	2.0	①GWW04038	GW04005F	HKY20R
GWB32NA2-D60-C	2.0	①GWW04038	GW04005F	HKY20R
GWB26NA2-F36-C	3.0	①GWW04038	GW04005F	HKY20R
GWB32NA2-F60-C	3.0	①GWW04038	GW04005F	HKY20R
GWB26NA2-G36-C	4.0	②GWW04026	GW04005F	HKY20R
GWB32NA2-G60-C	4.0	②GWW04026	GW04005F	HKY20R
GWB26NA2-H36-C	5.0	②GWW04026	GW04005F	HKY20R
GWB32NA2-H60-C	5.0	②GWW04026	GW04005F	HKY20R

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

■ บล็อคเครื่องมือ



ไม่มีรูหล่อเย็น (มม.)

รหัสสินค้า	สต็อค	H	HF	HTB	HRY (S11)	B	WB	M (S12)	LF	OAL	① ② แคลมป์บริดจ์	* แคลมป์สกรู	ประแจ
GWTBN2020-B26	●	20	20	33.5	11	19.5	20.0	5.0	75	85	①GWCW1	HSC06020	HKY50R
GWTBN2020-B32	●	20	20	35.0	15.6	19.5	20.5	5.5	100	110	②GWCW2	HSC06020	HKY50R
GWTBN2525-B26	●	25	25	38.5	6	24.5	20.0	5.0	75	85	①GWCW1	HSC06020	HKY50R
GWTBN2525-B32	●	25	25	40.0	10.6	24.5	20.5	5.5	100	110	②GWCW2	HSC06020	HKY50R

รูหล่อเย็น (มม.)

รหัสสินค้า	สต็อค	H	HF	HTB	HRY (S11)	B	WB	M (S12)	LF	OAL	① ② แคลมป์บริดจ์	* แคลมป์สกรู	ประแจ
GWTBN2020-B26-C	●	20	20	33.5	11	19.5	20.0	5.0	75	85	①GWCW1	HSC06020	HKY50R
GWTBN2020-B32-C	●	20	20	35.0	15.6	19.5	20.5	5.5	100	110	②GWCW2	HSC06020	HKY50R
GWTBN2525-B26-C	●	25	25	38.5	6	24.5	20.0	5.0	75	85	①GWCW1	HSC06020	HKY50R
GWTBN2525-B32-C	●	25	25	40.0	10.6	24.5	20.5	5.5	100	110	②GWCW2	HSC06020	HKY50R

* แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : HSC06020=7.0
หมายเหตุ 1) แนะนำให้ใช้ความดันน้ำหล่อเย็นสูงสุด (7 MPa)

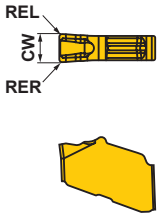
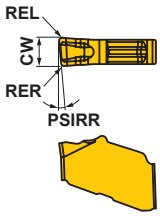
อะไหล่สำรองที่ใส่ทูลส์ที่มีรูน้ำล่อเย็น

รหัสสินค้า	① ② แหวน O	ตัวอด	ตัวอด	ประแจ	ตัวอด	ประแจ
GWTBN2020-B26-C	ORGW332N9	HGJ-PT1/8	HSD05004S	HKY25R	CS300590T	TKY08R
GWTBN2020-B32-C	ORGW457N9	HGJ-PT1/8	HSD05004S	HKY25R	CS300590T	TKY08R
GWTBN2525-B26-C	ORGW332N9	HGJ-PT1/8	HSD05004S	HKY25R	CS300590T	TKY08R
GWTBN2525-B32-C	ORGW457N9	HGJ-PT1/8	HSD05004S	HKY25R	CS300590T	TKY08R

อะไหล่ ➤ P001
ข้อมูลทางเทคนิค ➤ Q001

ใบมีด GW ซีรี่ส์

(มม.)

การใช้งาน	รหัสสินค้า	สต็อค เคลือบ MY5015	VP10RT	VP20RT	VP30RT	คาร์ไบด์ RT9010	RT9020	CW ความกว้างของร่อง	CW ค่าความผิดพลาดที่รับได้	REL	RER	PSIRR PSIRL	รูปทรง
สำหรับงานเซาะร่อง, งานคัตออฟ	GW1M0200D020N-GS		●	●	●			2.00	±0.03	0.2	0.2	–	
สำหรับงานเซาะร่อง, งานคัตออฟ	NEW GW1M0239E020N-GS		●	●	●			2.39	±0.03	0.2	0.2	–	
สำหรับงานเซาะร่อง, งานคัตออฟ	GW1M0300F020N-GS		●	●	●			3.00	±0.03	0.2	0.2	–	
สำหรับงานเซาะร่อง, งานคัตออฟ	GW1M0400G020N-GS		●	●	●			4.00	±0.04	0.2	0.2	–	
สำหรับงานเซาะร่อง, งานคัตออฟ	GW1M0500H030N-GS		●	●	●			5.00	±0.04	0.3	0.3	–	
สำหรับงานเซาะร่อง, งานคัตออฟ	GW1M0200D020N-GM	●	●	●	●			2.00	±0.03	0.2	0.2	–	
สำหรับงานเซาะร่อง, งานคัตออฟ	NEW GW1M0239E020N-GM	●	●	●	●			2.39	±0.03	0.2	0.2	–	
สำหรับงานเซาะร่อง, งานคัตออฟ	GW1M0300F030N-GM	●	●	●	●			3.00	±0.03	0.3	0.3	–	
สำหรับงานเซาะร่อง, งานคัตออฟ	GW1M0400G030N-GM	●	●	●	●			4.00	±0.04	0.3	0.3	–	
สำหรับงานเซาะร่อง, งานคัตออฟ	GW1M0500H040N-GM	●	●	●	●			5.00	±0.04	0.4	0.4	–	
งานคัตออฟ, แรงป้อนต่ำ	NEW GW1M0200D020R05-GS		●	●	●			2.00	±0.03	0.2	0.2	5	
งานคัตออฟ, แรงป้อนต่ำ	NEW GW1M0239E020R05-GS		●	●	●			2.39	±0.03	0.2	0.2	5	
งานคัตออฟ, แรงป้อนต่ำ	NEW GW1M0300F020R05-GS		●	●	●			3.00	±0.03	0.2	0.2	5	
งานคัตออฟแรงป้อนต่ำ, มุมนำ 8°	NEW GW1M0200D003R08-GS		●	●	●			2.00	±0.03	0.03	0.03	8	
งานคัตออฟแรงป้อนต่ำ, มุมนำ 8°	NEW GW1M0239E003R08-GS		●	●	●			2.39	±0.03	0.03	0.03	8	
งานคัตออฟแรงป้อนต่ำ, มุมนำ 8°	NEW GW1M0300F003R08-GS		●	●	●			3.00	±0.03	0.03	0.03	8	
งานคัตออฟ	GW1M0200D020R05-GM		●	●	●			2.00	±0.03	0.2	0.2	5	
งานคัตออฟ	GW1M0200D020L05-GM		●	●	●			2.00	±0.03	0.2	0.2	5	
งานคัตออฟ	NEW GW1M0239E020R05-GM		●	●	●			2.39	±0.03	0.2	0.2	5	
งานคัตออฟ	NEW GW1M0239E020L05-GM		●	●	●			2.39	±0.03	0.2	0.2	5	
งานคัตออฟ	GW1M0300F030R05-GM		●	●	●			3.00	±0.03	0.3	0.3	5	
งานคัตออฟ	GW1M0300F030L05-GM		●	●	●			3.00	±0.03	0.3	0.3	5	
งานคัตออฟ	GW1M0400G030R05-GM		●	●	●			4.00	±0.04	0.3	0.3	5	
งานคัตออฟ	GW1M0400G030L05-GM		●	●	●			4.00	±0.04	0.3	0.3	5	
งานคัตออฟ	GW1M0500H040R05-GM		●	●	●			5.00	±0.04	0.4	0.4	5	
งานคัตออฟ	GW1M0500H040L05-GM		●	●	●			5.00	±0.04	0.4	0.4	5	ภาพแสดงใบมีดขวา

● = NEW

แบลงค์อินเสิร์ท

(มม.)

การใช้งาน	รหัสสินค้า	คาร์ไบด์ RT9010	RT9020	CW ความกว้างของร่อง	CW ค่าความผิดพลาดที่รับได้	RER	REL
แบบ1 NEW	GW1B0320D020N	●	●	3.24	±0.10	0.2	0.2
	GW1B0440F020N	●	●	4.44	±0.10	0.2	0.2
	GW1B0540G020N	●	●	5.44	±0.10	0.2	0.2
	GW1B0640H020N	●	●	6.44	±0.10	0.2	0.2

* แบลงค์อินเสิร์ทไม่เหมาะกับการนำมาใช้งานโดยไม่เจียร

● = NEW

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น
(มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

การใช้เม็ดมีด GW ซีรี่ส์ด้านขวาอย่างเหมาะสม

แนะนำเป็นอันดับแรก

ปรับปรุงแรงต้านในการแตกหัก

ลดการเกิดครีบและเศษที่แกน

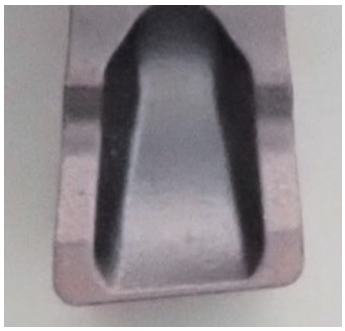
GU ร่องคายเศษ
PSIRR=5°
RE=0.20

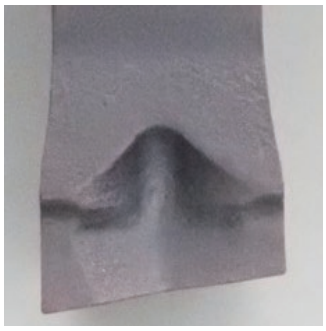
GS ร่องคายเศษ
PSIRR=5°
RE=0.20

GS ร่องคายเศษ
PSIRR=8°
RE=0.03

ลดแรงต้านในการตัด

ปรับปรุงแรงต้านในการแตกหัก





ชุดท่อน้ำหล่อเย็น

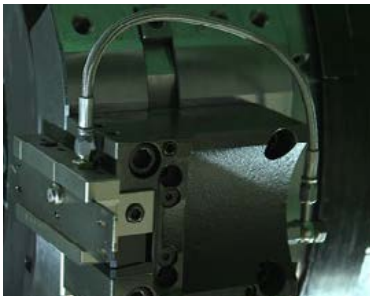
(มม.)

ประเภทของตัวต่อ	รหัสสินค้า	สต็อค	ความยาวท่อ	รายละเอียดชุดทดลอง								
				ท่อ	Banjo Adapter		Banjo Bolt		อแดปเตอร์		แหวนสวมเกลียว	
				รหัสสินค้า	รหัสสินค้า	จำนวน	รหัสสินค้า	จำนวน	รหัสสินค้า	จำนวน	รหัสสินค้า	จำนวน
ตรง	**CS-1/8-150SS**	●	150	HOSE-1/8-150	–	–	–	–	AD-G1/8	2	WA-M10	2
ตรง	**CS-1/8-200SS**	●	200	HOSE-1/8-200	–	–	–	–	AD-G1/8	2	WA-M10	2
ตรง	**CS-1/8-250SS**	●	250	HOSE-1/8-250	–	–	–	–	AD-G1/8	2	WA-M10	2
ตรง	**CS-1/8-300SS**	●	300	HOSE-1/8-300	–	–	–	–	AD-G1/8	2	WA-M10	2
Elbow แบบตรง	**CS-1/8-150BS**	●	150	HOSE-1/8-150	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3
Elbow แบบตรง	**CS-1/8-200BS**	●	200	HOSE-1/8-200	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3
Elbow แบบตรง	**CS-1/8-250BS**	●	250	HOSE-1/8-250	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3
Elbow แบบตรง	**CS-1/8-300BS**	●	300	HOSE-1/8-300	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3
Elbow	**CS-1/8-150BB**	●	150	HOSE-1/8-150	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	–	–	WA-M10	4
Elbow	**CS-1/8-200BB**	●	200	HOSE-1/8-200	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	–	–	WA-M10	4
Elbow	**CS-1/8-250BB**	●	250	HOSE-1/8-250	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	–	–	WA-M10	4
Elbow	**CS-1/8-300BB**	●	300	HOSE-1/8-300	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	–	–	WA-M10	4

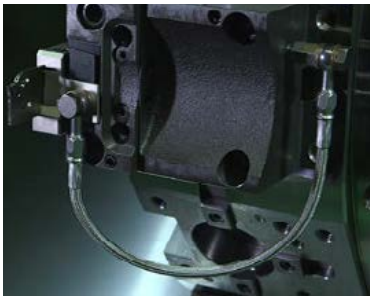
ตัวต่อสกูรขนาด = G1/8

ตัวอย่าง การประกอบ

Elbow แบบตรง



ประภท Elbow

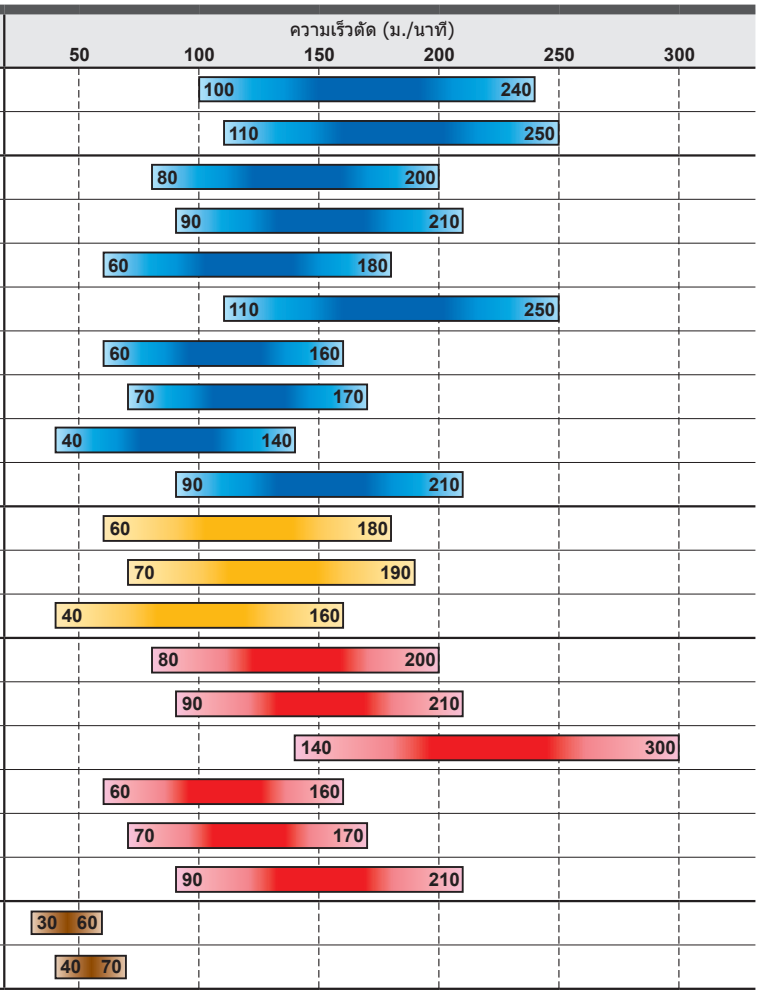


อะไหล่ ➤ P001
ข้อมูลทางเทคนิค ➤ Q001

สภาพการตัดที่แนะนำ

■ ความเร็วตัด

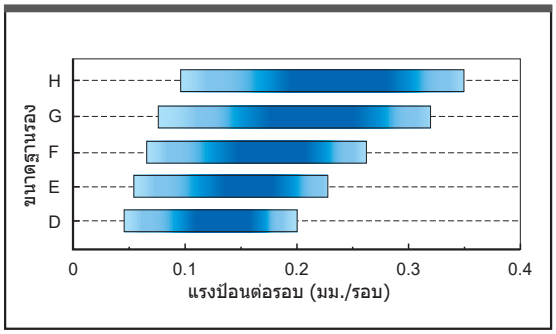
	ชิ้นงาน	ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที)
P	เหล็กเหนียว	≤160HB	VP20RT	100–240
			VP10RT	110–250
	เหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอย	160–280HB	VP20RT	80–200
			VP10RT	90–210
			VP30RT	60–180
			MY5015	110–250
		≥280HB	VP20RT	60–160
			VP10RT	70–170
			VP30RT	40–140
			MY5015	90–210
M	แสตนเลส	≤270HB	VP20RT	60–180
			VP10RT	70–190
			VP30RT	40–160
K	เหล็กหล่อสีเทา	แรงดึง ≤300MPa	VP20RT	80–200
			VP10RT	90–210
			MY5015	140–300
	เหล็กหล่อเหนียว	แรงดึง ≤800MPa	VP20RT	60–160
			VP10RT	70–170
			MY5015	90–210
S	อัลลอยทนความร้อน อัลลอยไททาเนียม	–	VP20RT	30–60
			VP10RT	40–70



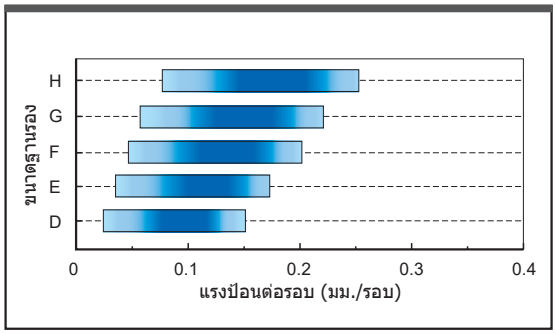
หมายเหตุ 1) VP20RT เป็นเกรดที่แนะนำอันดับแรกสำหรับวัสดุที่นอกเหนือจากเหล็กชุบแข็ง
หมายเหตุ 2) สำหรับ VP10RT, VP20RT, VP30RT และ MY5015, แนะนำให้ใช้การตัดแบบมีการหล่อเย็น

■ แรงป้อนต่อรอบ

GM เบรกเกอร์



GS เบรกเกอร์



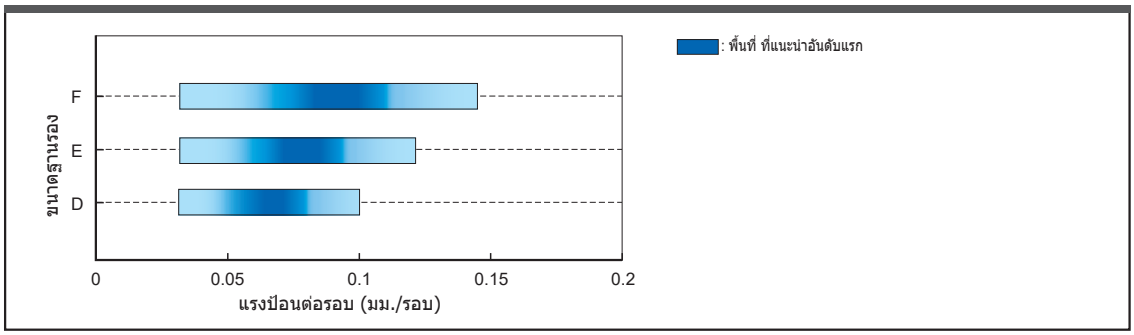
: พื้นที่ ที่แนะนำอันดับแรก

	ขนาดฐานรอง ความกว้างร่อง (มม.)
D	2.00
E	2.39
F	3.00
G	4.00
H	5.00

เบรกเกอร์	แรงป้อนต่อรอบ (มม./รอบ)				
	ขนาดฐานรอง D	ขนาดฐานรอง E	ขนาดฐานรอง F	ขนาดฐานรอง G	ขนาดฐานรอง H
GM เบรกเกอร์	0.05–0.20	0.06–0.23	0.07–0.26	0.08–0.32	0.10–0.35
GS เบรกเกอร์	0.03–0.15	0.04–0.17	0.05–0.20	0.06–0.22	0.08–0.25

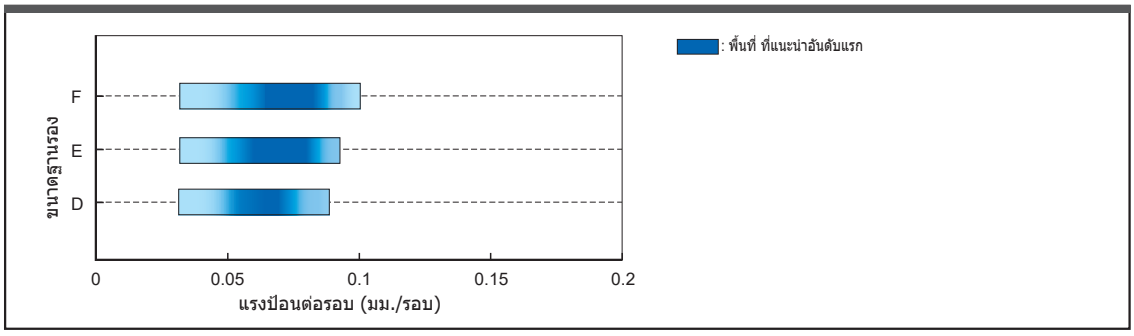
■ คัตออฟ แรงป้อนต่อรอบ

R05-GS เบรกเกอร์

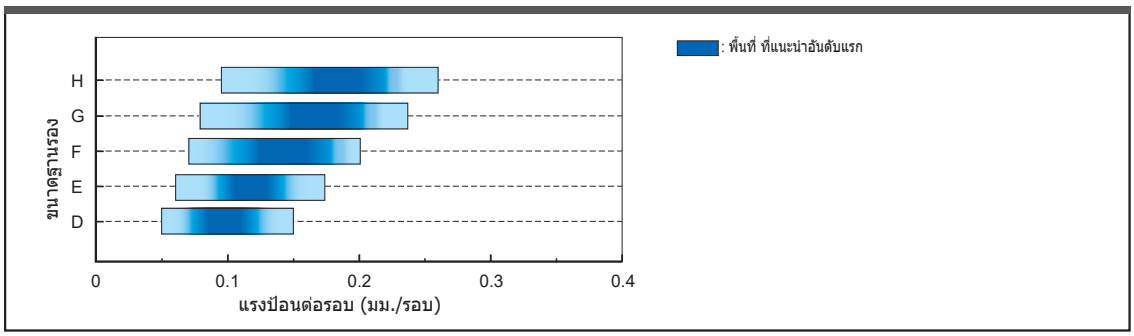


ขนาดฐานรอง	ความกว้างร่อง (มม.)
D	2.00
E	2.39
F	3.00
G	4.00
H	5.00

R08-GS เบรกเกอร์



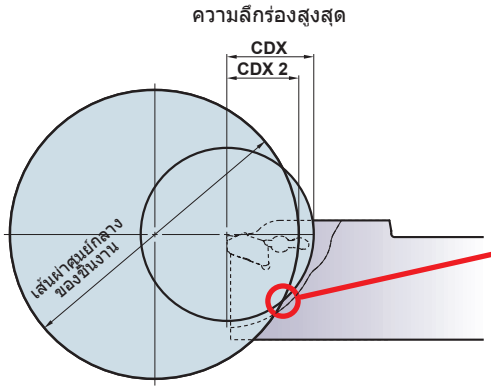
R/L05-GM เบรกเกอร์

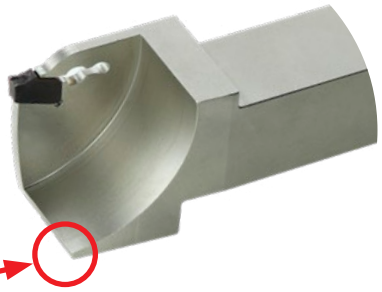


เบรกเกอร์	PSIPR	ทิศทางตัด	แรงป้อนต่อรอบ (มม./รอบ)				
			ขนาดฐานรอง D	ขนาดฐานรอง E	ขนาดฐานรอง F	ขนาดฐานรอง G	ขนาดฐานรอง H
R05-GS	5°	R	0.03−0.10	0.03−0.12	0.03−0.14	–	–
R08-GS	8°	R	0.03−0.08	0.03−0.09	0.03−0.14	–	–
R05-GM	5°	R/L	0.05−0.15	0.06−0.17	0.07−0.20	0.08−0.23	0.10−0.26

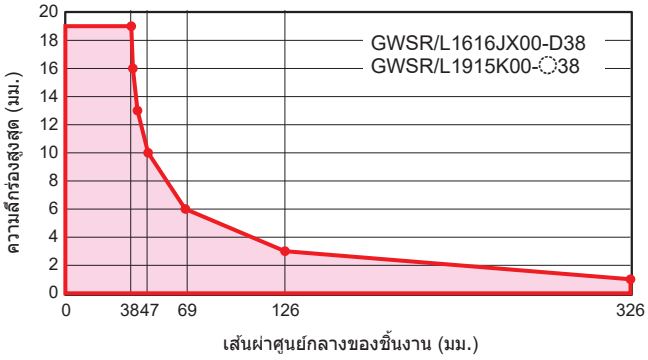
ข้อจำกัดในการกลึงร่องลึกสูง (สำหรับงานกลึงภายนอก)

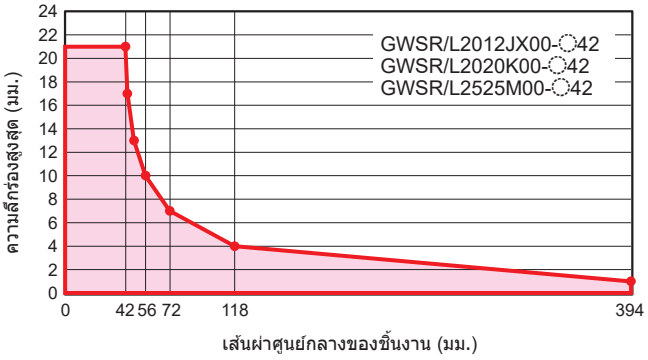
ความลึกร่องสูงสุดถูกจำกัดโดยเส้นผ่าศูนย์กลางของชิ้นงาน

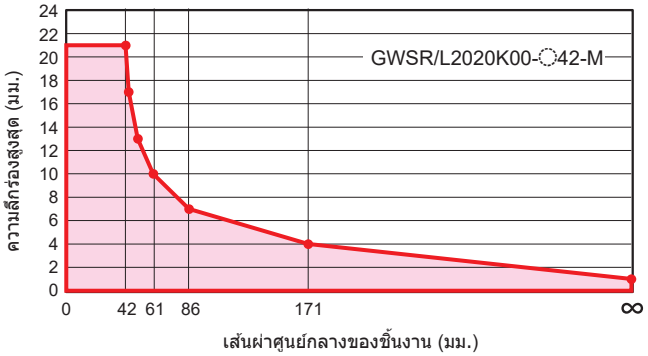


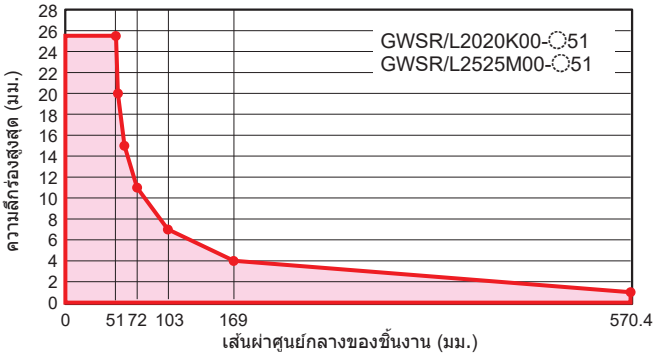


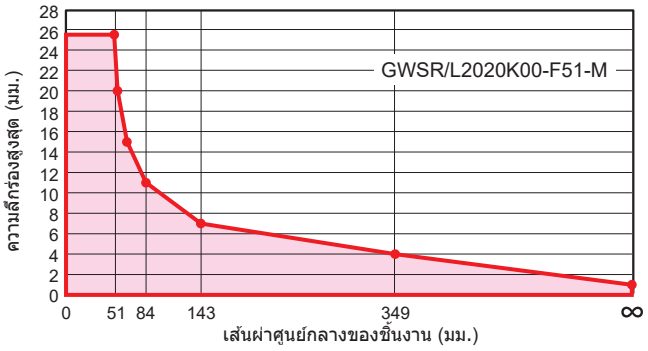
เนื่องจากการชนกันของส่วนนี้,
ความลึกร่องสูงสุด
จึงถูกจำกัดโดยเส้นผ่าศูนย์กลางของชิ้นงาน

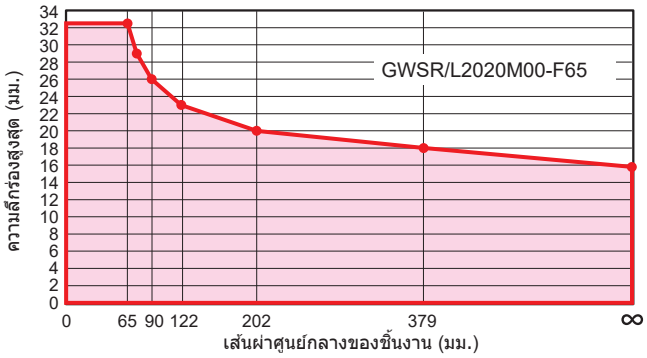


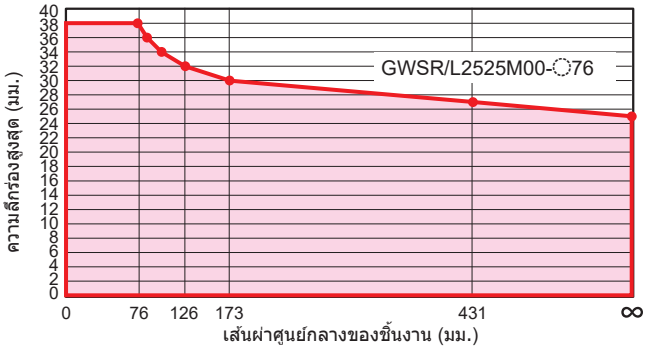












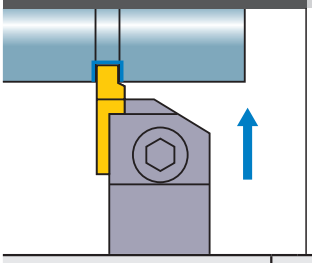
บันทึก

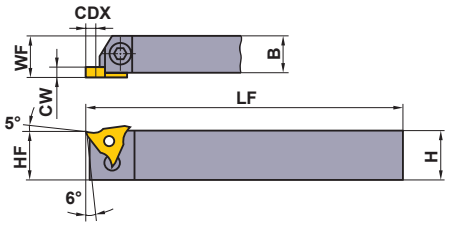
ด้าม MG

- แบบแคลมป์ออน
- ใบมีดมุมบวกกันการสะท้าน ทำให้ได้ผิวงานสวย
- ความกว้างของร่อง CW 1.25–6.0มม.

MGH

เซาะร่องด้านนอก





ภาพแสดงด้านขวา

รหัสสินค้า	สต็อค R	สต็อค L	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.) CW	CDX	H	B	LF	HF	WF
MGHR/L2020K3315	●	●	MGTR/L	33125 – 33400	1.25	1.2	20	20	125	20	20.2
					1.45	1.5					
					1.5≤CW≤2.3	3.0					
MGHR/L2020K3323	●	●			2.3<CW≤3.3	3.0	20	20	125	20	20.2
MGHR/L2525M3315	●	●			1.25	1.2	25	25	150	25	25.2
					1.45	1.5					
					1.5≤CW≤2.3	3.0					
MGHR/L2525M3323	●	●			2.3<CW≤3.3	3.0	25	25	150	25	25.2
MGHR/L2525M3333	●	●			3.3<CW≤4.7	3.0	25	25	150	25	25.2
MGHR/L2020K4315	●	●	MGTR/L	43125 – 43470	1.25	1.2 (2.0)*	20	20	125	20	20.2
					1.45	1.5					
					1.5≤CW≤2.3	3.0 (3.5)*					
MGHR/L2020K4323	●	●			2.3<CW≤3.3	4.5 (4.0)*	20	20	125	20	20.2
MGHR/L2020K4333	●	●			3.3<CW≤4.7(4.0)*	4.5 (5.0)*	20	20	125	20	20.2
MGHR/L2525M4315	●	●			1.25	1.2 (2.0)*	25	25	150	25	25.2
					1.45	1.5					
					1.5≤CW≤2.3	3.0 (3.5)*					
MGHR/L2525M4323	●	●			2.3<CW≤3.3	4.5 (4.0)*	25	25	150	25	25.2
MGHR/L2525M4333	●	●			3.3<CW≤4.7(4.0)*	4.5 (5.0)*	25	25	150	25	25.2
MGHR/L2525M4447	●	●	MGTR/L	44500 – 44600	4.7<CW≤6.3	4.5	25	25	150	25	25.2

* ขนาดเมื่อทำการติดตั้งใบมีด CBN

อะไหล่

รหัสสินค้า	แคลมป์บริดจ์	* แคลมป์สกรู	สปริง	ประแจ
MGHR/L2020K3315 – MGHR/L2525M4447	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HKY40R

* แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : HBH06020=7.0

สภาพการตัดที่แนะนำ

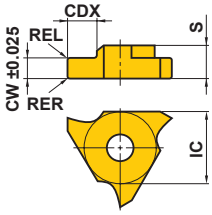
	ชิ้นงาน	ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที)	แรงป้อน (มม./รอบ)
P	เหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอย	180–280HB	**VP20MF**	120 (100–140)	0.14 (0.03–0.25)
			NX2525	130 (100–160)	0.12 (0.03–0.2)
M	แสตนเลส	≤200HB	**VP20MF**	120 (100–140)	0.12 (0.03–0.18)
K	เหล็กหล่อสีเทา	แรงดึง≤350MPa	**VP20MF**	120 (100–140)	0.12 (0.03–0.18)

หมายเหตุ) ถ้าเป็นงานที่ร่องแคบให้ใช้แรงป้อนต่ำ (ในช่วงที่แนะนำ)

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น
(มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

ใบมีด

รหัสสินค้า	สต็อค						ขนาด (มม.)					รูปทรง
	เคลือบ		เซอร์เม็ท		คาร์ไบด์							
	VP20MF		NX2525		UTi20T		CW	CDX	IC	S	RER/L	
	R	L	R	L	R	L						
MGTR/L33125	●	●	●		●	●	1.25	1.2	9.525	4.76	0.2	MGTR/L...
MGTR/L33145	●	●	●		●	●	1.45	1.5	9.525	4.76	0.2	
MGTR/L33150	●	●	●	●	●	●	1.5	3	9.525	4.76	0.2	
MGTR/L33175	●	●	●	●	●	●	1.75	3	9.525	4.76	0.2	
MGTR/L33200	●	●	●	●	●	●	2	3	9.525	4.76	0.2	
MGTR/L33230	●	●			●	●	2.3	3	9.525	4.76	0.2	
MGTR/L33250	●	●	●	●	●	●	2.5	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33270	●	●			●	●	2.7	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33280	●	●			●	●	2.8	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33300	●	●	●	●	●	●	3	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33320	●	●			●		3.2	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33330		●			●	●	3.3	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33350	●	●	●		●	●	3.5	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L33400	●	●	●	●	●	●	4	3	9.525	4.76	0.3	
MGTR/L43125	●	●	●	●	●	●	1.25	1.2	12.7	4.76	0.2	
MGTR/L43145	●	●		●	●	●	1.45	1.5	12.7	4.76	0.2	
MGTR/L43150	●	●	●	●	●	●	1.5	3	12.7	4.76	0.2	
MGTR/L43175	●	●	●	●	●	●	1.75	3	12.7	4.76	0.2	
MGTR/L43200	●	●	●	●	●	●	2	3.5	12.7	4.76	0.2	
MGTR/L43230	●	●	●	●	●	●	2.3	3	12.7	4.76	0.2	
MGTR/L43250	●	●	●	●	●	●	2.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43260	●	●	●		●	●	2.6	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43270	●	●			●	●	2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43280		●		●	●	●	2.8	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43300	●	●	●	●	●	●	3	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43320	●				●	●	3.2	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43330		●		●	●	●	3.3	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43350	●	●	●	●	●	●	3.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43400	●	●	●		●	●	4	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTR/L43420	●	●	●		●	●	4.2	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTR/L43430	●	●	●		●	●	4.3	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTR/L43450	●	●	●	●	●	●	4.5	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTR/L43470	●	●	●	●	●	●	4.7	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTR/L44500	●	●			●	●	5	4.5	12.7	6.35	0.4	
MGTR/L44550	●				●		5.5	4.5	12.7	6.35	0.4	
MGTR/L44600	●				●	●	6	4.5	12.7	6.35	0.4	



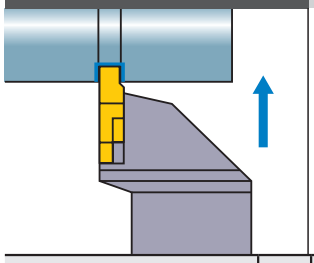
ภาพแสดงใบมีดขวา

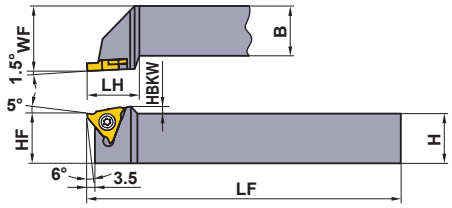
ด้าม SMG

- แบบสกรูออน
- ใบมีดมุมบวกกันการสะท้าน
- ปรับใช้งานกับร่องแคบและงานกลึงเกลียว
- ความกว้างของร่อง CW 0.5–1.3มม.

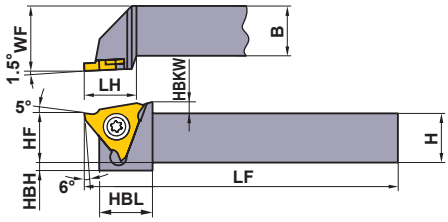
SMGH

เซาะร่องด้านนอก, งานกลึงเกลียว





ภาพแสดงด้านขวา

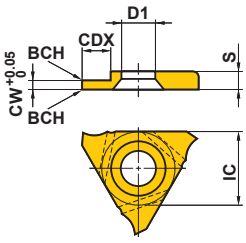


SMGHR1010E16, SMGHR1212F16

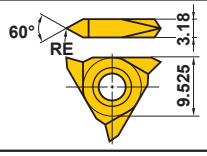
รหัสสินค้า	สต็อค	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)									*	
	R	งานเซาะร่อง	งานกลึงเกลียว	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	HBH	HBL	แคลมป์สกรู	ประแจ
SMGHR1010E16	●	SMGTR 16×2○○○ 16×2○○○C	SMTTR 160360○○	10	10	70	16.5	10	12	2.5	4	13	FC400890T	TKY10F
SMGHR1212F16	●			12	12	80	16.5	12	16	2.5	2	13	FC400890T	TKY10F
SMGHR1616H16	●			16	16	100	20	16	20	–	–	–	FC400890T	TKY10F
SMGHR2020K16	●			20	20	125	20	20	25	–	–	–	FC400890T	TKY10F
SMGHR2525M16	●			25	25	150	20	25	32	–	–	–	FC400890T	TKY10F

* แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : FC400890T=2.5

ใบมีด SMG (งานเซาะร่อง)

รหัสสินค้า	สต็อค เซอร์เม็ท NX2525		คาร์ไบด์ UTi20T	HTi10	ขนาด (มม.) CW	CDX	IC	S	D1	BCH	รูปทรง
SMGTR16X2050				●	0.5	1.5	9.525	2	4.5	–	
SMGTR16X2060	●		●	●	0.6	1.5	9.525	2	4.5	–	
SMGTR16X2050C	●		●	●	0.5	1.5	9.525	2	4.5	0.05	
SMGTR16X2060C	●		●	●	0.6	1.5	9.525	2	4.5	0.05	
SMGTR16X2070C	●		●	●	0.7	2	9.525	2	4.5	0.05	
SMGTR16X2075C	●		●	●	0.75	2	9.525	2	4.5	0.05	
SMGTR16X2080C	●		●	●	0.8	2	9.525	2	4.5	0.1	
SMGTR16X2090C	●		●	●	0.9	2	9.525	2	4.5	0.1	
SMGTR16X2095C	●		●	●	0.95	2	9.525	2	4.5	0.1	
SMGTR16X2100C	●		●	●	1	2.5	9.525	2	4.5	0.1	
SMGTR16X2110C	●		●	●	1.1	2.5	9.525	2	4.5	0.1	
SMGTR16X2120C	●		●	●	1.2	2.5	9.525	2	4.5	0.1	
SMGTR16X2130C	●		●	●	1.3	2.5	9.525	2	4.5	0.1	

ใบมีด SMT (งานกลึงเกลียว)

รหัสสินค้า	สต็อค คาร์ไบด์ UTi20T	ขนาด (มม.) RE	ระยะพิทช์เกลียว (มม.)	รูปทรง
SMTTR16036001	●	0.1	1.0–1.5	
SMTTR16036002	●	0.2	1.75–2.0	

หมายเหตุ 1) กรณีที่ประกอบเม็ดมีดอินเสิร์ททำเกลียวเข้ากับตัวบอดี้จะเกิดผิวต่างระดับ (Step) ระหว่างตัวบอดี้กับเม็ดมีดอินเสิร์ทขึ้น
กรุณาอ้างถึงหน้า G031 สำหรับข้อมูลเพิ่มเติม

สภาพการตัดที่แนะนำ

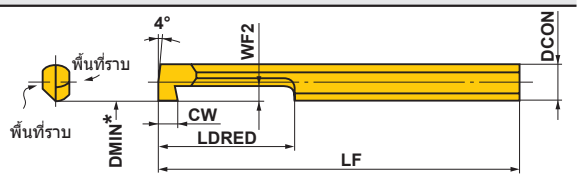
	ชิ้นงาน	ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที)	แรงป้อน (มม./รอบ)
P	เหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอย	180–280HB	UTi20T	100 (80–120)	0.07 (0.03–0.1)
			NX2525	130 (100–160)	0.07 (0.03–0.1)
M	แสตนเลส	≤200HB	UTi20T	130 (100–160)	0.1 (0.05–0.15)
K	เหล็กหล่อสีเทา	แรงดึง ≤350MPa	UTi20T HTi10	100 (80–120)	0.1 (0.05–0.15)
N	อลูมิเนียมอัลลอย	–	HTi10	350 (300–400)	0.1 (0.05–0.15)
	ทองเหลือง	–	HTi10	250 (200–300)	0.1 (0.03–0.15)
	อะครีริก	–	HTi10	250 (200–300)	0.1 (0.03–0.15)

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น
(มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

MICRO-MINI

- แบบโซลิด คาร์ไบด์ ที่มีเส้นผศก.น้อยสุด 3.2 มม.
- ระยะการจับ (l/d) 5 เท่า
- ใบมีดลับได้เพื่อให้เหมาะกับชิ้นงาน
- เหมาะสำหรับเครื่องมือที่หลากหลาย รวมถึงงานกลึงเกลียวและงานเซาะร่อง

มาตรฐาน MICRO-MINI (บอริ่งบาร์แบบโซลิด)

รหัสสินค้า	สต็อค	ขนาด (มม.)						รูปทรง
	TF15	CW	DCON	LF	LDRED	DMIN*	WF2	
C03FR-BLS	●	2.0	3	80	15	**3.2**	1.0	
C04FR-BLS	●	2.5	4	80	20	**4.2**	1.5	
C05HR-BLS	●	3.0	5	100	25	**5.2**	2.0	

เฉพาะด้ามด้านขวา

* DMIN : เส้นผศก. การตัดน้อยสุด

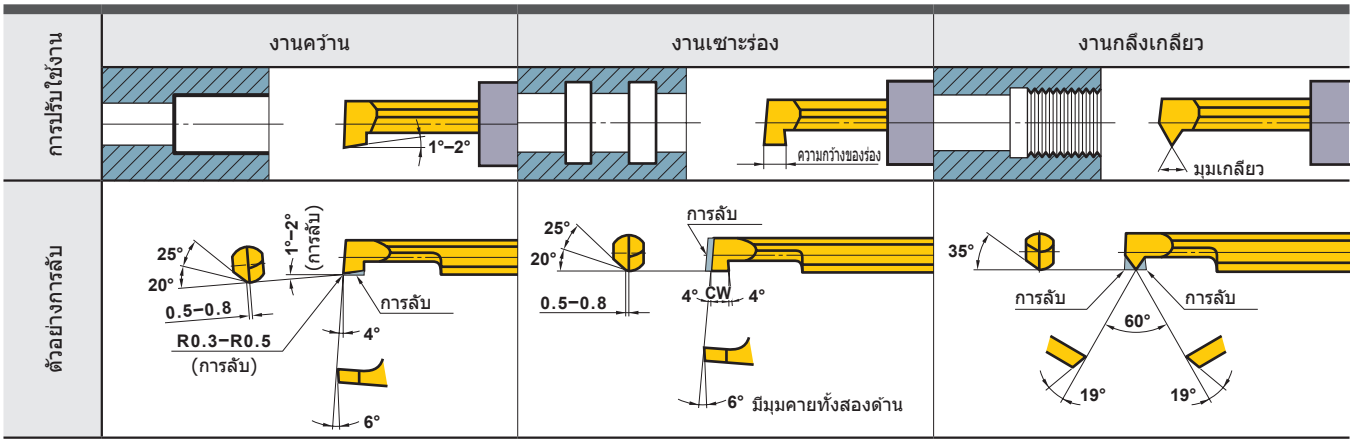
สภาพการตัดที่แนะนำ

	ชิ้นงาน	ความเร็วตัด (ม./นาที)	แรงป้อน (มม./รอบ)	ความลึกตัด (มม.)	การจับยื่น (l /d)	สภาพคมตัด	
						รัศมีมุมมีด BCH *	การลบเหลี่ยม *
P	เหล็กคาร์บอน·เหล็กอัลลอย 180—280HB	40 (30—50)	0.05 (—0.1)	0.2 (0.1—0.3)	5	0.1—0.5	0.01—0.05
M	แสตนเลส ≤200HB	40 (30—50)	0.05 (—0.1)	0.2 (0.1—0.3)	5	≤0.4	≤0.03 (ไม่จำเป็นต้องลบเหลี่ยม)
K	เหล็กหล่อสีเทา ≤350MPa	40 (30—50)	0.05 (—0.05)	0.2 (0.1—0.3)	5	0.1—0.5	0.01—0.05
N	โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ	80 (60—100)	0.05 (—0.1)	0.3 (0.1—0.5)	5	0.1—0.5	≤0.03 (ไม่จำเป็นต้องลบเหลี่ยม)

*ยังไม่ลบเหลี่ยม ก่อนใช้งานให้ลบเหลี่ยมขึ้นอยู่กับชิ้นงาน

■ การลับคมตัดสำหรับด้ามไมโคร-มินิ

- ไมโคร-มินิ สามารถประยุกต์ใช้กับงานคว้านและงานเซาะร่อง และสามารถปรับรูปทรงได้ตามรูปที่แสดงด้านล่าง
- การปรับรูปและลับคมให้ใช้หินเพชรประมาณ #250—#400 ให้ลับตามรูปที่แสดงตามด้านล่างนี้

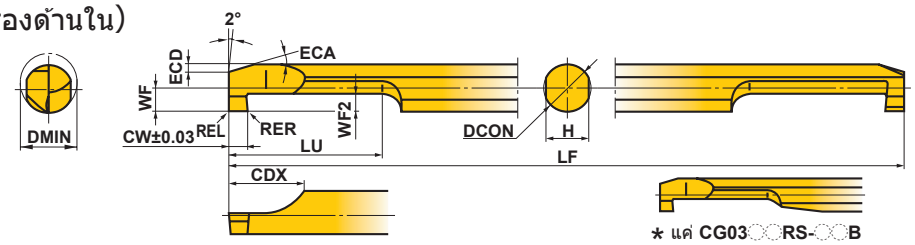


● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น
(MICRO-MINI มีจำหน่าย 1 ชิ้นต่อหนึ่งแพ็ค)

อะไหล่ ➤ P001
ข้อมูลทางเทคนิค ➤ Q001

MICRO-MINI TWIN

■แบบ CG (เซาะร่องด้านใน)

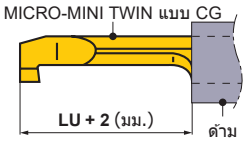


รหัสสินค้า	สต็อค		ร่องคายเศษ	ขนาด (มม.)											
	คาร์ไบด์แบบไม่โครเกรน	เคลือบ													
	TF15	VP15TF		DMIN	CW	WF2	RER/L	DCON	LF	LU	CDX	WF	H	ECA	ECD
CG0305RS-10	●	●	ไม่มี	3	1	1	0.05	3	50	5	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG0305RS-10B	●	●	มี	3	1	1	0.05	3	50	5	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG0306RS-20	●	●	ไม่มี	3	2	1	0.1	3	50	6	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG0306RS-20B	●	●	มี	3	2	1	0.1	3	50	6	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG03RS-10	●	●	ไม่มี	3	1	1	0.05	3	50	10	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG03RS-10B	●	●	มี	3	1	1	0.05	3	50	10	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG03RS-20	●	●	ไม่มี	3	2	1	0.1	3	50	11	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG03RS-20B	●	●	มี	3	2	1	0.1	3	50	11	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG0407RS-10	●	●	ไม่มี	4	1	1.5	0.05	4	60	7	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG0407RS-10B	●	●	มี	4	1	1.5	0.05	4	60	7	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG0408RS-20	●	●	ไม่มี	4	2	1.5	0.1	4	60	8	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG0408RS-20B	●	●	มี	4	2	1.5	0.1	4	60	8	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG04RS-10	●	●	ไม่มี	4	1	1.5	0.05	4	60	15	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG04RS-10B	●	●	มี	4	1	1.5	0.05	4	60	15	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG04RS-20	●	●	ไม่มี	4	2	1.5	0.1	4	60	16	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG04RS-20B	●	●	มี	4	2	1.5	0.1	4	60	16	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG0510RS-10	●	●	ไม่มี	5	1	2	0.05	5	70	10	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG0510RS-10B	●	●	มี	5	1	2	0.05	5	70	10	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG0511RS-20	●	●	ไม่มี	5	2	2	0.1	5	70	11	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG0511RS-20B	●	●	มี	5	2	2	0.1	5	70	11	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG05RS-10	●	●	ไม่มี	5	1	2	0.05	5	70	20	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG05RS-10B	●	●	มี	5	1	2	0.05	5	70	20	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG05RS-20	●	●	ไม่มี	5	2	2	0.1	5	70	21	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG05RS-20B	●	●	มี	5	2	2	0.1	5	70	21	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG0610RS-10	●	●	ไม่มี	6	1	2	0.05	6	75	10	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG0610RS-10B	●	●	มี	6	1	2	0.05	6	75	10	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG0611RS-20	●	●	ไม่มี	6	2	2	0.1	6	75	11	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG0611RS-20B	●	●	มี	6	2	2	0.1	6	75	11	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG06RS-10	●	●	ไม่มี	6	1	2	0.05	6	75	20	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG06RS-10B	●	●	มี	6	1	2	0.05	6	75	20	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG06RS-20	●	●	ไม่มี	6	2	2	0.1	6	75	21	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG06RS-20B	●	●	มี	6	2	2	0.1	6	75	21	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG0712RS-10	●	●	ไม่มี	7	1	2	0.05	7	85	12	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG0712RS-10B	●	●	มี	7	1	2	0.05	7	85	12	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG0713RS-20	●	●	ไม่มี	7	2	2	0.1	7	85	13	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG0713RS-20B	●	●	มี	7	2	2	0.1	7	85	13	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG07RS-10	●	●	ไม่มี	7	1	2	0.05	7	85	25	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG07RS-10B	●	●	มี	7	1	2	0.05	7	85	25	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG07RS-20	●	●	ไม่มี	7	2	2	0.1	7	85	26	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG07RS-20B	●	●	มี	7	2	2	0.1	7	85	26	8	3.3	6.4	15°	0.7

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น
(MICRO-MINI TWIN มีจำหน่าย 1 ชิ้นต่อหนึ่งแพ็ค)

สภาพการตัดที่แนะนำ

	ชิ้นงาน	ความแข็ง	ความเร็วตัด (ม./นาที)	แรงป้อน (มม./รอบ)		รายการยื่นที่แนะนำ (มม.)
				CG03RS/CG04RS	CG05RS/CG06RS/CG07RS	
P	เหล็กคาร์บอน·เหล็กอัลลอย	180−280HB	80 (40−120)	0.02 (0.01−0.03)	0.03 (0.01−0.05)	MICRO-MINI TWIN แบบ CG
M	แสตนเลส	≤200HB	80 (40−120)	0.02 (0.01−0.03)	0.03 (0.01−0.05)	
K	เหล็กหล่อสีเทา	แรงดึง ≤350MPa	80 (40−120)	0.03 (0.01−0.05)	0.03 (0.01−0.05)	
N	โลหะที่ไม่มีเหล็กประกอบ	−	120 (80−160)	0.03 (0.01−0.05)	0.05 (0.01−0.08)	



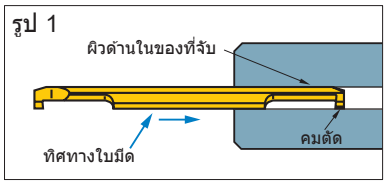
หมายเหตุ 1) แนะนำให้ใช้แบบหล่อเย็น

■ ข้อควรระวังในการใช้ MICRO- MINI TWIN

●การใช้ด้ามเพื่อวัตถุประสงค์ทั่วไป/ออโต้เลทขนาดเล็ก:

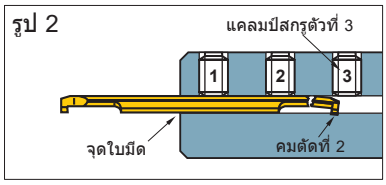
1 เพื่อป้องกันการบิ่นของคมตัดที่ 2 ให้ระมัดระวังเวลาที่จะใส่ด้ามคว้านเข้าไปในหัวจับ ดูภาพที่ 1 ประกอบ เพราะในขณะที่ใส่เข้าไป คมตัดอาจกระทบผิวด้านใน ทำให้บิ่นได้

รูป 1



2 การใช้ด้ามแบบนี้ มีความเป็นไปได้ที่ก้านด้ามคว้านและคมตัดที่ 2 จะเสียหาย ต้องแน่ใจว่า ขันแคลมป์สกรูได้แน่นตามค่ากำลังบิดที่กำหนด นอกจากนั้นก็ระวังอย่าให้แคลมป์สกรูใกล้กับคมตัดที่ 2 เพราะจะทำให้เกิดการแตกหักได้

รูป 2

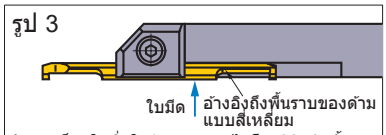


◎เมื่อใช้ด้ามจับของ MITSUBISHI
การใช้ด้ามโดยยื่นออกไปเกินจากที่แนะนำ ต้องเอาสกรูตัวที่ 3 ออก โดยเช็คค่าแรงบิดของกรูที่ 2.0 N•m.

●เมื่อใช้ด้ามแบบสี่เหลี่ยม:

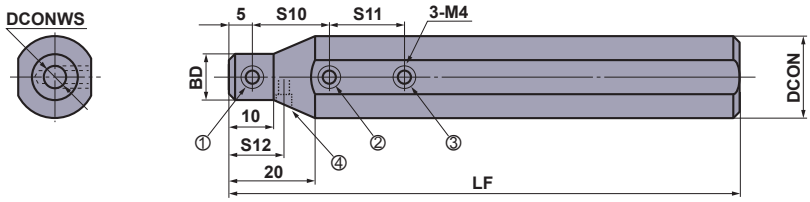
1 เวลาติดตั้งด้ามคว้านเข้ากับด้ามจับ ให้ขันแคลมป์สกรู หลังจากมั่นใจว่าที่ราบของด้ามจับนั้นขนานกับที่ราบของ MICRO-MINI bar ให้อ้างอิงรูป 3
2 ต้องแน่ใจว่าขันแคลมป์สกรูได้แน่นตามค่าที่แนะนำ
3 ห้ามขันสกรู โดยไม่มีด้ามคว้าน เพราะอาจทำให้ บริดจ์เสียหาย

รูป 3

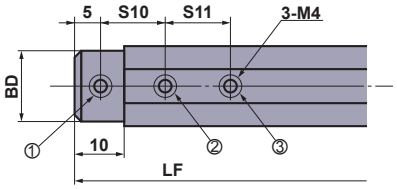


ขันสกรูล็อกให้มั่นใจว่าด้ามคว้านไมโครมินิทวินนั้นสัมผัสกับพื้นราบของด้ามสี่เหลี่ยม

ด้ามแบบกลม



RBH22◌◌N มีเซ็ทสกรูขั้วคราวสำหรับเครื่องจักรที่มีสเป็คต่างกัน (แสดงไว้ที่เลข 4)



RBH158◌◌N, RBH16◌◌N,
RBH190◌◌N

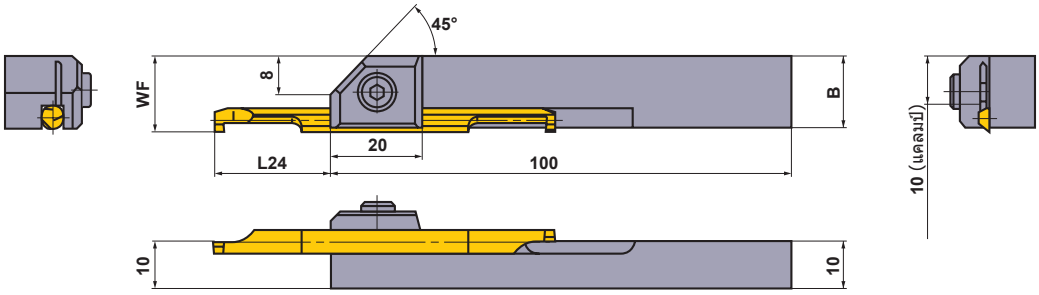
รหัสสินค้า	สต็อค	ขนาด (มม.)							MICRO-MINI C	MICRO-MINI TWIN CG	*1 แคลมป์สกรู				ประแจ	แรงบิด (N • m)
		DCON	DCONWS	BD	LF	S10	S11	S12			①	②	③	④		
RBH15830N	●	15.875	3	15	100	10	10	—	03FR-BLS	03RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15840N	●	15.875	4	15	100	15	15	—	04FR-BLS	04RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15850N	●	15.875	5	15	100	15	15	—	05HR-BLS	05RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15860N	●	15.875	6	15	100	15	15	—	—	06RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH15870N	●	15.875	7	15	100	20	20	—	—	07RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1630N	●	16	3	15	100	10	10	—	03FR-BLS	03RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1640N	●	16	4	15	100	15	15	—	04FR-BLS	04RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1650N	●	16	5	15	100	15	15	—	05HR-BLS	05RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1660N	●	16	6	15	100	15	15	—	—	06RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
RBH1670N	●	16	7	15	100	20	20	—	—	07RS-◌◌(B)	A	A	A	—	HKY20F	2.0
*2 RBH19030N	●	19.05	3	18	125	10	10	—	03FR-BLS	03RS-◌◌(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
*2 RBH19040N	●	19.05	4	18	125	15	15	—	04FR-BLS	04RS-◌◌(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
*2 RBH19050N	●	19.05	5	18	125	15	15	—	05HR-BLS	05RS-◌◌(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
*2 RBH19060N	●	19.05	6	18	125	15	15	—	—	06RS-◌◌(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
*2 RBH19070N	●	19.05	7	18	125	20	20	—	—	07RS-◌◌(B)	B	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2030N	●	20	3	12	125	10	10	—	03FR-BLS	03RS-◌◌(B)	A	A	B	—	HKY20F	2.0
RBH2040N	●	20	4	13	125	15	15	—	04FR-BLS	04RS-◌◌(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2050N	●	20	5	14	125	15	15	—	05HR-BLS	05RS-◌◌(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2060N	●	20	6	15	125	15	15	—	—	06RS-◌◌(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2070N	●	20	7	16	125	20	20	—	—	07RS-◌◌(B)	A	B	B	—	HKY20F	2.0
RBH2230N	●	22	3	12	125	10	10	10	03FR-BLS	03RS-◌◌(B)	A	B	C	A	HKY20F	2.0
RBH2240N	●	22	4	13	125	15	15	12.5	04FR-BLS	04RS-◌◌(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2250N	●	22	5	14	125	15	15	12.5	05HR-BLS	05RS-◌◌(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2260N	●	22	6	15	125	15	15	15	—	06RS-◌◌(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2270N	●	22	7	16	125	20	20	15	—	07RS-◌◌(B)	A	B	B	A	HKY20F	2.0
RBH2530N	●	25	3	12	150	10	10	—	03FR-BLS	03RS-◌◌(B)	A	B	C	—	HKY20F	2.0
RBH2540N	●	25	4	13	150	15	15	—	04FR-BLS	04RS-◌◌(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH2550N	●	25	5	14	150	15	15	—	05HR-BLS	05RS-◌◌(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH2560N	●	25	6	15	150	15	15	—	—	06RS-◌◌(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH2570N	●	25	7	16	150	20	20	—	—	07RS-◌◌(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25430N	●	25.4	3	12	150	10	10	—	03FR-BLS	03RS-◌◌(B)	A	B	C	—	HKY20F	2.0
RBH25440N	●	25.4	4	13	150	15	15	—	04FR-BLS	04RS-◌◌(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25450N	●	25.4	5	14	150	15	15	—	05HR-BLS	05RS-◌◌(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25460N	●	25.4	6	15	150	15	15	—	—	06RS-◌◌(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0
RBH25470N	●	25.4	7	16	150	20	20	—	—	07RS-◌◌(B)	A	C	C	—	HKY20F	2.0

*1 รหัสสั่งซื้อแคลมป์สกรู A=HSS04004, B=HSS04006, C=HSS04008
*2 รหัสสินค้าใหม่

รหัสสินค้าเดิม	รหัสสินค้าใหม่
RBH1930N	RBH19030N
RBH1940N	RBH19040N
RBH1950N	RBH19050N
RBH1960N	RBH19060N
RBH1970N	RBH19070N

● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น

ด้ามแบบเหลี่ยม



รหัสสินค้า	สต็อค	ขนาด (มม.) MICRO-MINI TWIN CG				MICRO-MINI TWIN CG	แคลมป์สกรู	ประแจ	แรงบิด (N • m)
		B	WF	L24 * ความกว้างคมตัด 1 มม.	L24 * ความกว้างคมตัด 2 มม.				
SBH1030R	●	13.8	13.8	13−17.5 (14)	14−16.5 (15)	03RS-10(B),03RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1040R	●	14.7	14.8	18−22.5 (19)	19−21.5 (20)	04RS-10(B),04RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1050R	●	15.6	15.8	23−27.5 (24)	24−26.5 (25)	05RS-10(B),05RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1060R	●	16.5	16.8	23−32.5 (24)	24−31.5 (25)	06RS-10(B),06RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5
SBH1070R	●	17.4	17.8	28−38 (29)	29−37 (30)	07RS-10(B),07RS-20(B)	HSC05012	HKY40R	9.5

หมายเหตุ 1) MICRO-MINI ไม่สามารถจับยึดกับด้ามแบบสี่เหลี่ยมได้

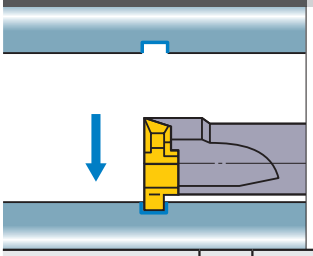
* L24 คือความยาวของโอเวอร์แฮงค์สำหรับการจับยึดอย่างได้อย่างเพียงพอ, และ ( ) คือความยาวที่แนะนำสำหรับการตัดเหล็กคาร์บอนและเหล็กอัลลอย

แบบ F

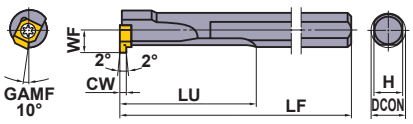
- เส้นผศก.การตัดน้อยสุด 10มม.
- แบบสกรูออน
- สะดวกสำหรับการปรับใช้ได้หลากหลาย
- ความลึกร่องสูงสุด : 3มม.

FSL51

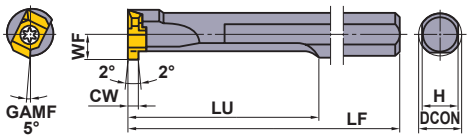
เซาะร่องด้านใน, งานกลึงเกลียว



แบบ 1 มุม (FSL5108R,5110R)



แบบ 2 มุม (FSL5112R,5114R,5116R)



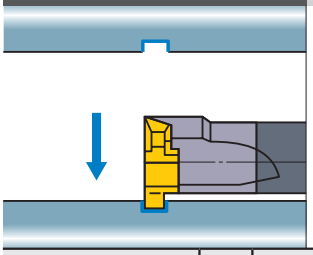
ภาพแสดงด้ามขวา

รหัสสินค้า	สต็อค	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)							ความลึกร่องสูงสุด	*2	
	R	งานเซาะร่อง	งานกลึงเกลียว	DCON	LF	LU	WF	H	CW	DMIN *1	(มม.)	แคลมป์สกรู	ประแจ
FSL5108R	●	MLG10○○L	MLT1001L	8	125	30	4.8	7	1.2 1.5 2.0	**10**	1.0	TS25	TKY08F
FSL5110R	●	MLG10○○L	MLT1001L	10	150	40	5.8	9		**12**	1.0	TS25	TKY08F
FSL5112R	●	MLG14○○L	MLT1401L	12	180	50	6.8	10.8	1.5 2.0 3.0	**14**	2.0	TS32	TKY08F
FSL5114R	●	MLG14○○L	MLT1401L	14	180	60	7.8	12.4		**16**	2.0	TS32	TKY08F
FSL5116R	●	MLG20○○L	MLT2001L	16	200	70	9.7	14	2.0 3.0 4.0	**20**	3.0	TS43	TKY15F

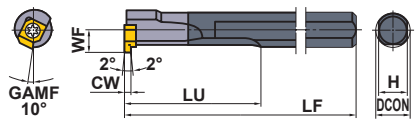
*1 DMIN : เส้นผศก. การตัดน้อยสุด
*2 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : TS25=1.0, TS32=1.0, TS43=3.5

FSL52

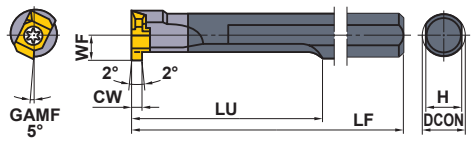
(ด้ามคาร์ไบด์) เซาะร่องด้านใน, งานกลึงเกลียว



แบบ 1 มุม (FSL5208R,5210R)



แบบ 2 มุม (FSL5212R,5214R,5216R)



ภาพแสดงด้ามขวา

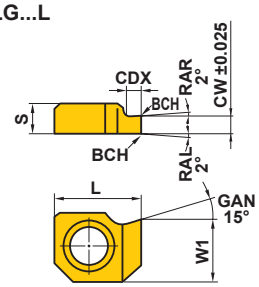
รหัสสินค้า	สต็อค	รหัสใบมีด		ขนาด (มม.)							ความลึกร่องสูงสุด	*2	
	R	งานเซาะร่อง	งานกลึงเกลียว	DCON	LF	LU	WF	H	CW	DMIN *1	(มม.)	แคลมป์สกรู	ประแจ
FSL5208R	●	MLG10○○L	MLT1001L	8	125	60	4.8	7	1.2 1.5 2.0	**10**	1.0	TS25	TKY08F
FSL5210R	●	MLG10○○L	MLT1001L	10	150	70	5.8	9		**12**	1.0	TS25	TKY08F
FSL5212R	●	MLG14○○L	MLT1401L	12	180	80	6.8	10.8	1.5 2.0 3.0	**14**	2.0	TS32	TKY08F
FSL5214R	●	MLG14○○L	MLT1401L	14	180	85	7.8	12.4		**16**	2.0	TS32	TKY08F
FSL5216R	●	MLG20○○L	MLT2001L	16	200	115	9.7	14	2.0 3.0 4.0	**20**	3.0	TS43	TKY15F

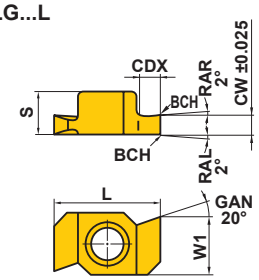
*1 DMIN : เส้นผศก. การตัดน้อยสุด
*2 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : TS25=1.0, TS32=1.0, TS43=3.5

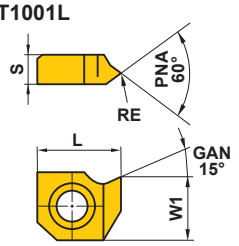
● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น
(มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

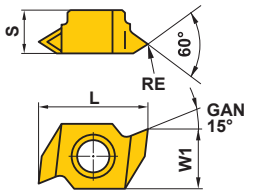
ใบมีด

การปรับใช้งาน	CW และพิชค์ (มม.)	รหัสสินค้า	เคลือบ UP20M	คาร์ไบด์ UTi20T	ขนาด (มม.) L	W1	CDX	S	RE	BCH	รูปทรง
งานเซาะร่อง	1.2	**MLG1012L**		●	7	5	1	2.38	—	0.1	MLG...L
	1.5	**MLG1015L**		●	7	5	1	2.38	—	0.1	
	2	**MLG1020L**		●	7	5	1	2.38	—	0.1	
	1.5	**MLG1415L**		●	11.8	6.5	2	4.76	—	0.1	MLG...L
	2	**MLG1420L**		●	11.8	6.5	2	4.76	—	0.1	
	3	**MLG1430L**		●	11.8	6.5	2	4.76	—	0.1	
	2	**MLG2020L**		●	16.8	9.03	3	6.35	—	0.1	
	3	**MLG2030L**		●	16.8	9.03	3	6.35	—	0.1	
	4	**MLG2040L**		●	16.8	9.03	3	6.35	—	0.1	
งานกลึงเกลียว	พิชค์ 1.5—2.0	**MLT1001L**	●	●	7	5	—	2.38	0.1	—	MLT MLT1001L
	พิชค์ 1.5—2.5	**MLT1401L**	●	●	11.8	6.5	—	4.76	0.1	—	
	พิชค์ 1.5—3.5	**MLT2001L**	●	●	16.8	9.03	—	6.35	0.1	—	MLT1401L/2001L









สภาพการตัดที่แนะนำ

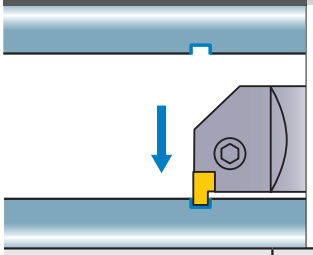
ชิ้นงาน		ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที)	แรงป้อน (มม./รอบ) 1.2, 1.5มม.	2.0มม.	3.0มม.	4.0มม.
P	เหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอย	180—280HB	**UP20M • UTi20T**	90 (60—120)	0.05 (0.02—0.08)	0.05 (0.02—0.08)	0.05 (0.02—0.08)	0.05 (0.02—0.08)
		280—350HB	**UP20M • UTi20T**	80 (50—100)	0.03 (0.02—0.04)	0.03 (0.02—0.04)	0.03 (0.02—0.04)	0.03 (0.02—0.04)

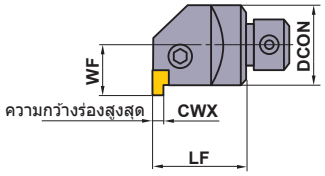
อะไหล่ ➤ P001
ข้อมูลทางเทคนิค ➤ Q001

ประเภทของหัวคว้าน D

- เส้นผศก.การตัดน้อยสุด : 40มม.
- ด้ามแบบ พินล็อค
- หัวแบบเปลี่ยนได้
- ความกว้างของร่อง CW 1.25–4.7มม.

DPT4 เซาะร่องด้านใน





ภาพแสดงด้ามขวา

รหัสสินค้า	สต็อค	รหัสใบมีด	ขนาด (มม.)						*2		
	R		CWX	DCON	LF	WF	DMIN *1	ล็อคพิน	ล็อคสกรู	แหวนหยุด	ประแจ
DPT4132R	●	MGTL43○○○	4.7	32	40	20	40	P21S	HSP08014	E01	HKY40R
DPT4140R	●		4.7	40	50	25	50	P21S	HSP08014	E01	HKY40R

หมายเหตุ 1) กรุณาใช้ใบมีดซ้าย
*1 DMIN : เส้นผศก. การตัดน้อยสุด
*2 แรงบิด ใน การแคลมป์ (N • m) : HSP08014=7.0

F

การเซาะร่อง · งานคัตออฟ

อาเบอร์มาตรฐานสำหรับหัวคว้านแบบ D

① B ② 1 ③ 32 ④ 32

①การออกแบบ

②ความยาวอาเบอร์ (มม.)

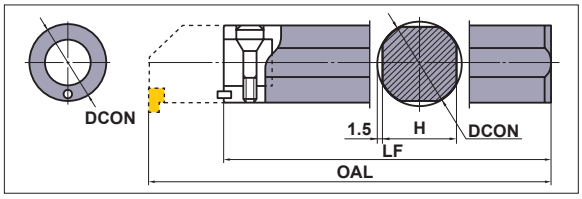
สัญลักษณ์	DCON	LF	OAL
1	32	260	300
	40	310	360

③เส้นผ่าศูนย์กลางอาเบอร์ (มม.)

สัญลักษณ์	เส้นผ่าศูนย์กลาง (DCON)
32	32
40	40

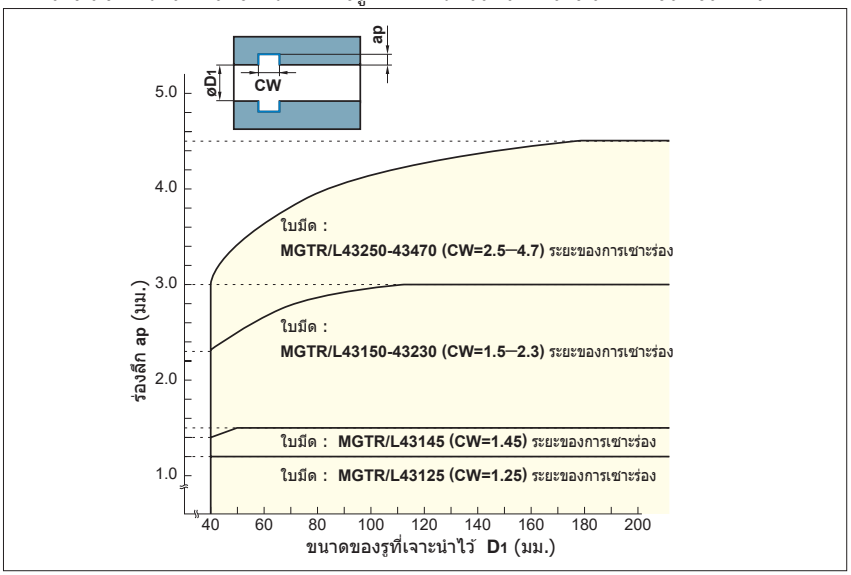
④เส้นผ่าศูนย์กลางหัว (มม.)

สัญลักษณ์	เส้นผ่าศูนย์กลาง (BD)
32	32
40	40



รหัสสินค้า	สต็อค	ขนาด (มม.)				เซ็ทโบลท์	ประแจ	รหัสสั่งซื้อหัว
		DCON	LF	H	OAL			
B13232	●	32	260	29	300	SD32	HKY60R	DPT4132R
B14040	●	40	310	37	360	SD40	HKY60R	DPT4140R

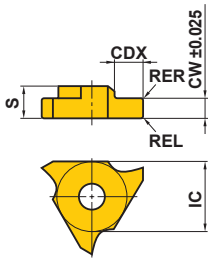
■ความสัมพันธ์ระหว่างขนาดของรูที่เจาะนำไว้และความลึกของร่องสำหรับแบบ DPT4



● : มีสต็อคที่ญี่ปุ่น
(มีใบมีด 10 อันในหนึ่งกล่อง)

ใบมีด

รหัสสินค้า	สต็อค			ขนาด (มม.)					รูปทรง
	เคลือบ	เซอร์เม็ท	คาร์ไบด์						
	VP20MF	NX2525	UTi20T	CW	CDX	IC	S	RER/L	
MGTL43125	●	●	●	1.25	1.2	12.7	4.76	0.2	MGTL...
MGTL43145	●	●	●	1.45	1.5	12.7	4.76	0.2	
MGTL43150	●	●	●	1.5	3.0	12.7	4.76	0.2	
MGTL43175	●	●	●	1.75	3.0	12.7	4.76	0.2	
MGTL43200	●	●	●	2	3.0	12.7	4.76	0.2	
MGTL43230	●	●	●	2.3	3.0	12.7	4.76	0.2	
MGTL43250	●	●	●	2.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43260	●		●	2.6	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43270	●		●	2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43280	●	●	●	2.8	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43300	●	●	●	3	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43320			●	3.2	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43330	●	●	●	3.3	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43350	●	●	●	3.5	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43400	●		●	4	4.5	12.7	4.76	0.3	
MGTL43420	●		●	4.2	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTL43430	●		●	4.3	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTL43450	●	●	●	4.5	4.5	12.7	4.76	0.4	
MGTL43470	●	●	●	4.7	4.5	12.7	4.76	0.4	



สภาพการตัดที่แนะนำ

	ชิ้นงาน	ความแข็ง	เกรด	ความเร็วตัด (ม./นาที)	แรงป้อน (มม./รอบ)
P	เหล็กคาร์บอน เหล็กอัลลอย	180−280HB	VP20MF	120 (100−140)	0.14 (0.03−0.25)
			NX2525	130 (100−160)	0.12 (0.03−0.2)
M	แสตนเลส	≤200HB	VP20MF	120 (100−140)	0.12 (0.03−0.18)
K	เหล็กหล่อสีเทา	แรงดึง ≤350MPa	VP20MF	120 (100−140)	0.12 (0.03−0.18)

หมายเหตุ 1) ถ้าเป็นงานที่ร่องแคบให้ใช้แรงป้อนต่ำ (ในช่วงที่แนะนำ)

อะไหล่ ➤ P001
ข้อมูลทางเทคนิค ➤ Q001