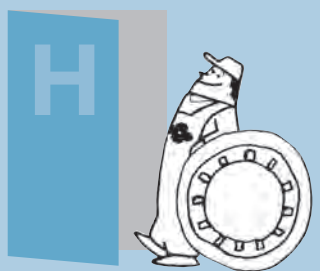


คัตเตอร์งานกัด (งานเฉพาะทาง) H275 ถึง H289



สำหรับเหล็กหล่อ อัตราป้อนสูง	รุ่น SEC-Goal Mill H276 รุ่น GFX(C) 13000 H278 รุ่น GFX 16000 H279 รุ่น GRHNM 17000 H280 รุ่น GRHNF 17000 H281
สำหรับเหล็กหล่อ อัตราป้อนสูง	รุ่น SEC-High-Feed Mill H282 ระบบอ้างอิงคมตัด H283 รุ่น NRV 4000 / 5000 H284 รุ่น DPV 4000 / 5000 H285 รุ่น NFV 4000 / 5000 H286
สำหรับงานกัดอัตรา ป้อนสูงของอัลลอย นอกกลุ่มเหล็ก/ ชิ้นงานขนาดบาง	รุ่น APV 5000 H287
ระบบ QC	ระบบ IGETALLOY Quick Change H288 คัตเตอร์ที่เหมาะสมสำหรับระบบ QC H289

**สถานะและ
สัญลักษณ์ของสต็อก**

สัญลักษณ์ ●●● : สต็อกมาตรฐาน
 สัญลักษณ์ ● : มีแผนที่จะเปลี่ยนเป็นรุ่นใหม่ที่ระบุในแต่ละหน้า
 สัญลักษณ์ ▲ : ในอนาคตอาจเปลี่ยนเป็นรายการใหม่, สั่งผลิต หรือยกเลิกการผลิต
 (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อกก่อนสั่งซื้อ)
 สัญลักษณ์ * : สต็อกสำรอง (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อกก่อนสั่งซื้อ)
 สัญลักษณ์ ○ : สต็อกหรือมีแผนจะสต็อก (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อกก่อนสั่งซื้อ)
 ไม่มีสัญลักษณ์ : สินค้าผลิตตามใบสั่งซื้อ
 สัญลักษณ์ — : ไม่มีการผลิต

รุ่น GFX / GRHN





คัดเตอร์งานกัด (งานเฉพาะทาง)
 H
 Goal Mill
 อัตราป้อนสูง
 Quick Change

■ คุณสมบัติ



คัดเตอร์รุ่น SEC-Goal Mill ได้รับการพัฒนาสำหรับงานตัดเฉือนประสิทธิภาพสูง และเก็บผิวละเอียดของเหล็กหล่อ (เช่น เลื่อยสูบและเลื่อยเกียร์)

■ ช่วงผลิตภัณฑ์


รหัสรุ่น	GFX	GRHN
การใช้งาน	เก็บผิวละเอียด	งานกัดหยาบ
ความเรียบผิว	< Ra3.2	< Ra12.5
รูปทรง		

อ้างอิงระบบ QC ที่หน้า H288 ถึง H289 สำหรับรายละเอียดและข้อกำหนดของระบบการติดตั้งแบบสองชิ้นและตัวแปลง

- คัดเตอร์รุ่นพิเศษสำหรับงานตัดเฉือนอัตราป้อนสูงของเหล็กหล่อ
- แบบหลายฟัน (ประมาณ 3 ฟันต่อนิ้ว)
- คัดเตอร์งานเก็บผิวละเอียด สามารถปรับค่าหนีศูนย์ได้ง่าย
- คัดเตอร์มาพร้อมเม็ดเม็ดแนวขนานเส้นสัมผัสสำหรับงานเก็บผิวละเอียด
- เม็ดเม็ดรุ่นสายหน้ามีดสำหรับแรงตัดต่ำ

วัสดุชิ้นงาน	การใช้งาน	เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	เก็บผิวละเอียด-ตัดทั่วไป	งานตัดกระแทก	คัดเตอร์ที่เหมาะสม
 เหล็กหล่อ	เก็บผิวละเอียด	BN7000		ACK260	รุ่น GFX
		ACK280			
		ACK100		ACK200	
 เหล็กหล่อ	งานกัดหยาบ	ACK100			ACK200
		ACK200		ACK300	
		ACK300			

■ ลักษณะของเกรด

วัสดุชิ้นงาน	เกรด	ความแข็ง	TRS (GPa)	องค์ประกอบหลักสารเคลือบ	ความหนาผิวเคลือบ (µm)	คุณสมบัติ
 คาร์ไบด์เคลือบผิว	ACK100	92.0HRA	2.4	Super FF Coat	6	เกรดงานกัดอัตราเร็วสูงที่มีความต้านทานการสึกหรอดีเยี่ยม ใช้เพื่อวัสดุความแข็งแรงสูง ความแข็งพิเศษและผิวเคลือบ Super FF
	ACK200	91.7HRA	2.5	Super FF Coat	6	เกรดที่ใช้เนื้อคาร์ไบด์ความเหนียวสูงและผิวเคลือบ Super FF แบบบาง สามารถต้านทานความเสียหายจากความร้อนและการสึกหรอได้ดีเยี่ยม
	ACK260	92.6HRA	2.6	Super ZX Coat	3	ตั้งแต่งานเก็บผิวละเอียดไปจนถึงงานกัดทั่วไปของเหล็กหล่อและเหล็กหล่อเหนียว ใช้การเคลือบผิวชั้นแบบใหม่ PVD ที่ประกอบไปด้วยชั้นผิวระดับนาโนเมตรของ TiAlN และ AlCrN ผสมผสานกับเนื้อวัสดุที่เหนียวและต้านทานความร้อนได้ดีเยี่ยม ให้อายุการใช้งานเครื่องมือที่ยาวนานและเสถียร
	ACK280	91.7HRA	3.0	Super ZX Coat	3	สำหรับงานตัดกระแทกหรืองานตัดที่ใช้สารหล่อเย็นของเหล็กหล่อและเหล็กหล่อเหนียว ใช้การเคลือบผิวชั้นแบบใหม่ PVD ที่ประกอบไปด้วยชั้นผิวระดับนาโนเมตรของ TiAlN และ AlCrN ผสมผสานกับเนื้อวัสดุที่เหนียวพิเศษ สามารถต้านทานการแตกหักและความเสียหายจากความร้อนในงานตัดที่ใช้สารหล่อเย็นได้อย่างดีเยี่ยม
	ACK300	91.4HRA	3.3	Super ZX Coat	3	ตั้งแต่งานทั่วไปไปจนถึงงานกัดกระแทกของเหล็กหล่อและเหล็กหล่อเหนียว ใช้การเคลือบผิว PVD ที่ประกอบไปด้วยชั้นผิวระดับนาโนเมตร ให้ความต้านทานการแตกหักเมื่อใช้คู่กับเนื้อวัสดุเหนียวเกรดละเอียดพิเศษ
CBN	BN7000	41.0HV ถึง 44.0HV	1.8 ~ 1.9	—	—	เกรดที่มีความต้านทานการสึกหรอและการแตกหักดีเยี่ยมในงานตัดเหล็กหล่อและโลหะผสม Exotic

ค่าเฉพาะทางเทคนิคของ BN7000

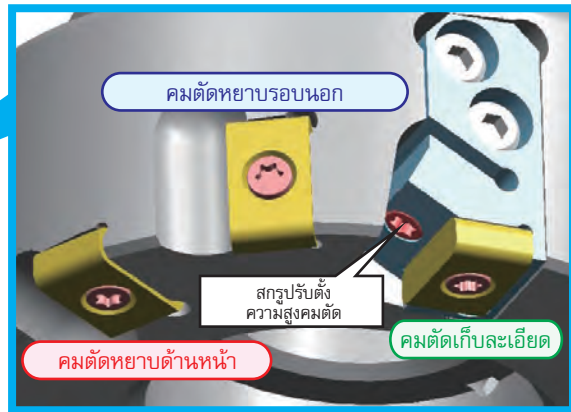
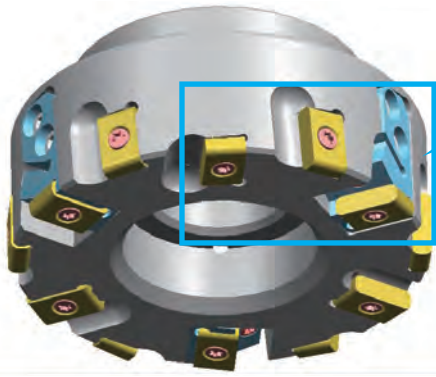


ค่าเฉพาะทางเทคนิคของ ACK100, ACK200, ACK300

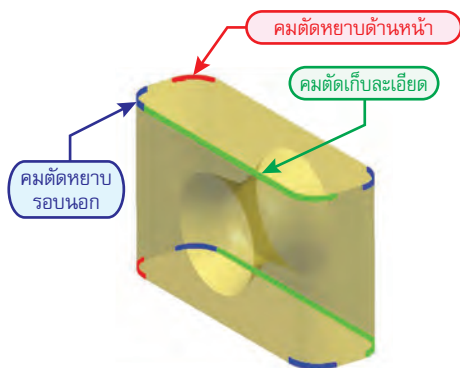


คุณสมบัติรุ่น GFX

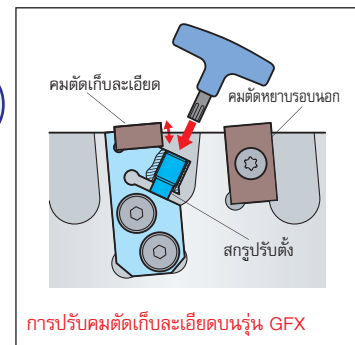
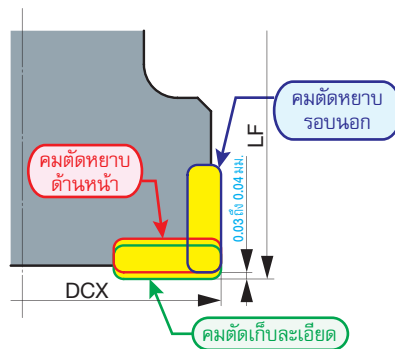
- ปรับค่าหนีศูนย์ได้อย่างง่ายดาย



- เม็ดมีด 8 มุม รุ่นประหยัด



การจัดวางเม็ดมีดในแนวตั้งและแนวนอนทำให้สามารถใช้ได้ทั้ง 8 มุม



การปรับคมตัดเก็บละเอียดบนรุ่น GFX

ขั้นตอนการปรับค่าหนีศูนย์ของคมตัดเก็บละเอียดรุ่น GFX

<p>(1) การประกอบเม็ดมีด</p> <p>ติดตั้งเม็ดมีดเข้ากับคัตเตอร์ ตรวจสอบว่าได้คลายสกรูปรับตั้ง Cartridge ออกแล้ว</p>		<p>(4) ปรับความสูงคมตัดเก็บละเอียด</p> <p>เลือกคมตัดเก็บละเอียดและปรับด้วยสกรูปรับตั้งให้คมตัดยื่นออกมาจาก (3) ประมาณ 0.03 ถึง 0.04 มม.</p>	
<p>(2) ตรวจสอบค่าหนีศูนย์ของคมตัดหยาบ</p> <p>วัดค่าหนีศูนย์ของคมตัดหยาบ และเลือกเม็ดมีดที่ยื่นออกมามากที่สุด</p>		<p>(5) ปรับค่าหนีศูนย์</p> <p>อ้างอิงจากคมตัดเก็บละเอียดจาก (4) ปรับตำแหน่งของคมตัดเก็บละเอียดอื่นๆ ให้ค่าหนีศูนย์เท่ากันหรือน้อยกว่า 5 μm</p>	
<p>(3) ตั้งคมตัดหยาบอ้างอิง</p> <p>ตั้งความสูงคมตัดของเม็ดมีดที่เลือกใน (2) = "0"</p>		<p>!</p> <ul style="list-style-type: none"> ปรับความสูงคมตัดเก็บละเอียดก่อนใช้งานทุกครั้ง ปรับความสูงในทิศทางการขึ้นสกรู การใช้เครื่องมือโดยไม่ขันแน่นสกรูปรับตั้งจะก่อให้เกิดความเสียหายได้ <p>* การปรับค่าหนีศูนย์ของคมตัดเก็บละเอียดไปที่ 2 μm หรือต่ำกว่า จะช่วยให้ได้ผิวชิ้นงานที่มีคุณภาพมากขึ้น</p>	

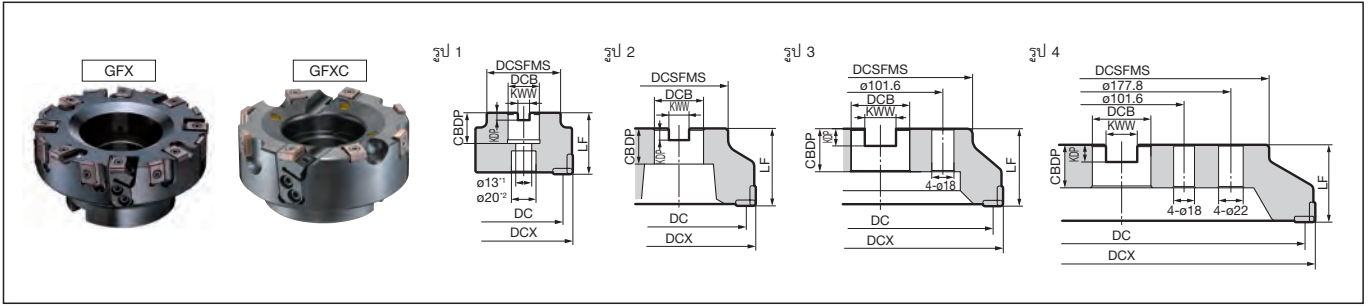
รุ่น GFX 13000 / GFXC 13000



มุมคม	แนวรัศมี	-8°
	แนวแกน	-5°

1 มม. 89 ถึง 89.30

งานกัดเบาหน้า



คัตเตอร์ (ระยะพิชี่มาตรฐาน)

รุ่น	สต็อค		เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด	เส้นผ่านศูนย์กลาง	หน้าสัมผัส	ความสูง	เส้นผ่านศูนย์กลาง	ความกว้างร่องลิ้น	ความลึกร่องลิ้น	ความลึกการจับยึด	จำนวนฟันรวม	จำนวนคมตัดเก็บละเอียด	จำนวนฟันที่มีผล	น้ำหนัก (กก.)	รูป
	R	L													
GFX 13080R/L	●		80	67.3	60	50	25.4	9.5	6	25	8	2	8	1.4	1
13100R/L	●		100	87.3	70	50	31.75	12.7	8	32	12	3	12	1.9	2
13125R/L	●		125	112.3	80	63	38.1	15.9	10	38	16	4	16	3.3	2
13160R/L	●		160	147.3	120	63	50.8	19.1	11	38	20	5	20	6.4	2
13200R/L			200	187.3	150	63	47.625	25.4	14	35	28	7	28	7.8	3
13250R/L			250	237.3	200	63	47.625	25.4	14	35	36	9	36	12.6	3
13315R/L			315	302.3	240	80	47.625	25.4	14	35	44	11	44	20.2	4

คัตเตอร์ (ระยะพิชี่หยาบ)

รุ่น	สต็อค		เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด	เส้นผ่านศูนย์กลาง	หน้าสัมผัส	ความสูง	เส้นผ่านศูนย์กลาง	ความกว้างร่องลิ้น	ความลึกร่องลิ้น	ความลึกการจับยึด	จำนวนฟันรวม	จำนวนคมตัดเก็บละเอียด	จำนวนฟันที่มีผล	น้ำหนัก (กก.)	รูป
	R	L													
GFXC13063RS/LS	●		63	50.3	50	50	22	10.4	6.3	20	4	1	4	0.9	1
GFXC13080R/L	●		80	67.3	60	50	25.4	9.5	6	25	6	1	6	1.4	1
13100R/L	●		100	87.3	70	50	31.75	12.7	8	32	8	2	8	1.9	2
13125R/L	●		125	112.3	80	63	38.1	15.9	10	38	10	2	10	3.3	2
13160R/L	●		160	147.3	120	63	50.8	19.1	11	38	12	3	12	5.9	2
13200R/L	●		200	187.3	150	63	47.625	25.4	14	35	16	4	16	7.8	3
13250R/L	●		250	237.3	184	63	47.625	25.4	14	35	20	5	20	9.4	3
13315R/L	●		315	302.3	240	80	47.625	25.4	14	35	24	6	24	17.9	4

*1: GFXC13063RS/LS = ๑11 (รูป 1) *2: GFXC13063RS/LS = ๑18 (รูป 1) เม็ดมีดจำหน่ายแยก
 *หมายเหตุ: กรณีติดตั้งคัตเตอร์ที่มีสัญลักษณ์ * เข้ากับตัวจับยึด โปรดใช้โบลต์ทกเหลี่ยมมาตรฐาน JIS B1176 (M12 x 30 ถึง 35 มม.)
 *หมายเหตุ: คำสีแดงมีการเปลี่ยนแปลงจากแค็ตตาล็อกทั่วไปปี 2021-2022

เม็ดมีด

การระบุเกรด	คาร์ไบด์เคลือบผิว	คาร์ไบด์	CBN	วัสดุเม็ดมีด	รูป			
เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง			K			RE		
เก็บผิวละเอียด/ตัดปานกลาง	K							
งานกัดหยาบ	K	K						
รุ่น	ACK260	ACK280	ACK300	H10E	BN7125	BN7000	RE	รูป
LNGX 130508PNFN-W	●	●		●	—	—	0.8	1
130516PNFN-W	●	●		●	—	—	1.6	1
130516PNTN-W	—	—	—	—	○	●	1.6	2

● ความเร็วรอบที่ยอมรับได้สำหรับเม็ดมีด CBN ตามขนาด H279

ข้อควรระวังในการใช้งานรุ่น GFXC

รุ่น GFXC สามารถใช้โดยลดจำนวนฟันในการติดตั้งได้ กรณีนี้ให้ติดตั้งเม็ดมีดลงบนตำแหน่งติดตั้งที่ทำสัญลักษณ์ไว้ ชันสกรูออกจากตำแหน่งที่ไม่มีการติดตั้งเม็ดมีด



รุ่น GFXC พร้อมจำนวนฟันรวม และจำนวนฟันที่เหลือเมื่อทำการติดตั้ง

รุ่น	เส้นผ่านศูนย์กลาง DC	จำนวนฟันรวม	จำนวนฟันที่เหลือ	รุ่น	เส้นผ่านศูนย์กลาง DC	จำนวนฟันรวม	จำนวนฟันที่เหลือ
GFXC 13063RS/LS	63 มม.	4	2	GFXC 13160R/L	160 มม.	12	6
13080R/L	80 มม.	6	2	13200R/L	200 มม.	16	8
13100R/L	100 มม.	8	4	13250R/L	250 มม.	20	10
13125R/L	125 มม.	10	4	13315R/L	315 มม.	24	12

จำนวนเม็ดมีดที่ติดตั้งต้องเท่ากับ "จำนวนฟันรวม" หรือ "จำนวนฟันที่เหลือ"

เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ

ISO	วัสดุชิ้นงาน	ความแข็ง	อัตราเร็วตัด vc (ม./นาที) ต่ำสุด - ค่าแนะนำ - สูงสุด	อัตราป้อน fz (มม./ฟัน) ต่ำสุด - ค่าแนะนำ - สูงสุด	เกรดเม็ดมีด
K	เหล็กหล่อ	250HB	200- 250- 350	0.1-0.3-0.5	ACK260
K	เหล็กหล่อ	250HB	800- 1,000- 1,200	0.1-0.3-0.5	BN7125

*หมายเหตุ: ค่าแนะนำเงื่อนไขการตัดจากจำนวนฟันที่มีผล
 *เงื่อนไขการตัดที่ระบุไว้ด้านบนเป็นค่าอ้างอิง โปรดปรับใช้ตามเงื่อนไขจริงซึ่งรวมถึงความแข็งแรงของเครื่องจักร ความแข็งแรงในการจับยึดชิ้นงาน ความลึกตัด และปัจจัยอื่นๆ

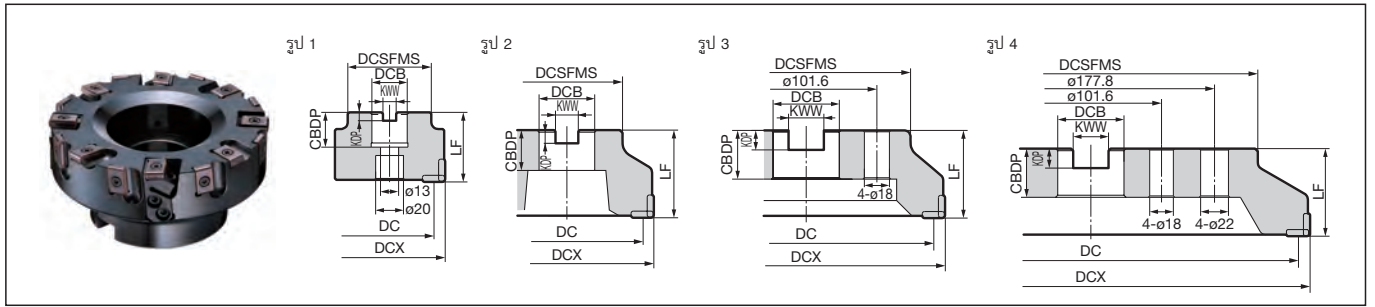
รุ่น GFX 16000



มุมคาย	แนวรัศมี	-8°
	แนวแกน	-5°

1 มม. 89 ถึง 89.30

ขนาดหน่วยซ้ำ



คัตเตอร์

รุ่น	สตัด		เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด		เส้นผ่านศูนย์กลาง		หน้าสัมผัส		ความสูง	เส้นผ่านศูนย์กลาง		ความกว้างร่องลิ้น	ความลึกร่องลิ้น	ความลึกการจับยึด	จำนวนฟัน	จำนวนคมตัด	จำนวนฟัน	น้ำหนัก	รูป
	R	L	DCX	DC	DCSFMS	LF	DCB	KWW	KDP	CBDP	รวม	เก็บละเอียด	ที่มีผล	(กก.)					
GFX 16080R/L	●		80	64.1	60	50	25.4	9.5	6	25	8	2	8	1.4	1				
16100R/L	●		100	84.125	70	50	31.75	12.7	8	32	12	3	12	1.9	2				
16125R/L	●		125	109.125	80	63	38.1	15.9	10	38	16	4	16	3.3	2				
16160R/L	●		160	144.125	120	63	50.8	19.1	11	38	20	5	20	6.4	2				
16200R/L	●		200	184.125	150	63	47.625	25.4	14	35	28	7	28	7.8	3				
16250R/L	●		250	234.1	130	63	47.625	25.4	14	35	36	9	36	12.6	3				
16315R/L	●		315	299.125	240	80	47.625	25.4	14	35	44	11	44	20.8	4				

เม็ดมีดจำหน่ายแยก

หมายเหตุ กรณีติดตั้งคัตเตอร์ที่มีสัญลักษณ์ * เช้ากับตัวจับยึด โปรดใช้โบลต์ทกเหลี่ยมมาตรฐาน JIS B1176 (M12 x 30 ถึง 35 มม.)

หมายเหตุ: คำสีแดงมีการเปลี่ยนแปลงจากแค็ตตาล็อกทั่วไปปี 2021-2022

เม็ดมีด

การระบุเกรด	คาร์ไบด์เคลือบผิว	คาร์ไบด์	CBN	รูป		
เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง			K			
เก็บผิวละเอียด/ตัดปานกลาง	K					
งานกัดหยาบ	K	K				
รุ่น	ACK260	ACK280	ACK300	H10E	BN7125	BN7000
LNGX 160516PNFN-W	●	●	●	—	—	1
160516PNTN-W	—	—	—	—	—	2

อุปกรณ์

Cartridge		ประแจ	สกรูปรับตั้ง	ประแจ	สกรูหัวแบน	ประแจ	สกรูหัวเหลี่ยมแบน/Cartridge ตามแนวรัศมี		ครีมกันสนิม	
(สำหรับ 13000)	(สำหรับ 16000)	(สำหรับ Cartridge)	(สำหรับสกรูปรับตั้ง)	(สำหรับสกรูปรับตั้ง)	(N·m)	(สำหรับ GFXK4R/L)	(สำหรับ GFVK5R/L)			
GFXK4R/L	GFVK5R/L	TH030	BTD05F09	LT15	BFTX03588	3.0	TTX15W	BX0414	BX0418	SUMI-P

Cartridge เก็บผิวละเอียดไม่ได้ประกอบด้วยเม็ดมีด

● ความเร็วรอบที่ยอมรับได้สำหรับเม็ดมีด CBN ตามขนาด

เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด (มม.) DCX	ความเร็วรอบที่ยอมรับได้ (นาที) สูงสุด	เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด (มม.) DCX	ความเร็วรอบที่ยอมรับได้ (นาที) สูงสุด
ø63	6,000	ø160	2,300
ø80	4,700	ø200	1,900
ø100	3,800	ø250	1,500
ø125	3,000	ø315	1,200

เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ

ISO	วัสดุชิ้นงาน	ความแข็ง	อัตราเร็วตัด vc (ม.น/นาที)	อัตราป้อน fz (มม./ฟัน)	เกรดเม็ดมีด
K	เหล็กหล่อ	250HB	200- 250- 350	0.1-0.3-0.5	ACK260
K	เหล็กหล่อ	250HB	800- 1,000 -1,200	0.1-0.3-0.5	BN7125

หมายเหตุ จำนวนเงื่อนไขการตัดจากจำนวนฟันที่มีผล
 เงื่อนไขการตัดที่ระบุไว้ด้านบนเป็นค่าอ้างอิง โปรดปรับใช้ตามเงื่อนไขจริงซึ่งรวมถึงความแข็งแรงของเครื่องจักร ความแข็งแรงในการจับยึดชิ้นงาน ความลึกตัด และปัจจัยอื่น ๆ

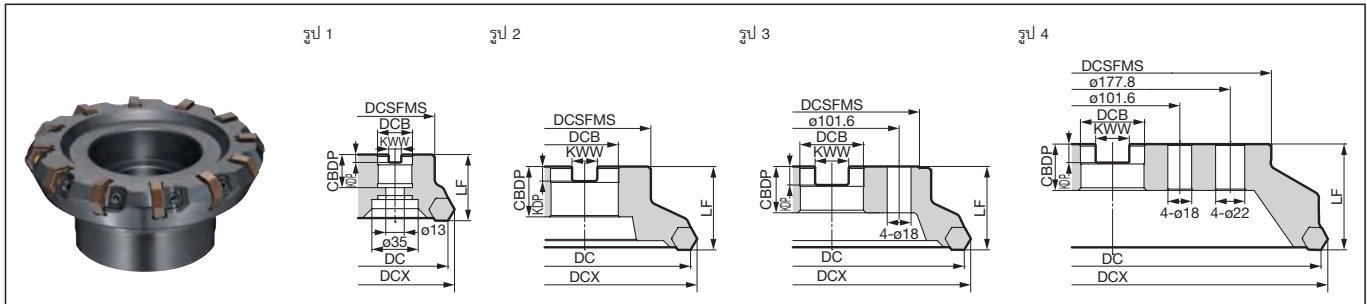
รุ่น GRHNM 17000



มุมศอก แนวรัศมี -6°30' ถึง -5°
แนวแกน -6°

6 มม. 60°

งานกัดเบาหน้า



ตัดเตอร์งานกัด (งานเฉพาะทาง)

H

Goal Mill

อัตราป้อนสูง

Quick Change

ตัดเตอร์

รุ่น	สต็อก		เส้นผ่านศูนย์กลาง		หน้าสัมผัส	ความสูง	เส้นผ่านศูนย์กลาง		ความกว้างร่องลิ้น	ความลึกร่องลิ้น	ความลึกการจับยึด	จำนวนฟันรวม	น้ำหนัก (กก.)	รูป
	R	L	DC	DCX			DCB	KWW						
GRHNM 17080R/L	●		80	90.5	60	50	25.4	9.5	6	25	8	1.2	1	
17100R/L	●		100	110.5	70	50	31.75	12.7	8	32	10	1.7	2	
17125R/L	●		125	135.5	80	63	38.1	15.9	10	38	12	2.9	2	
17160R/L	●		160	170.5	100	63	50.8	19.1	11	38	16	4.5	2	
17200R/L	●		200	210.5	130	63	47.625	25.4	14	35	20	7.3	3	
17250R/L	●		250	260.5	130	63	47.625	25.4	14	35	24	13.1	3	
17315R/L	●		315	325.5	240	80	47.625	25.4	14	40	28	24.5	4	

เม็ดเม็ดจำหน่ายแยก

หมายเหตุ: กรณีติดตั้งตัดเตอร์ที่มีสัญลักษณ์ * เข้ากับตัวจับยึด โปรดใช้โบลต์หกเหลี่ยมมาตรฐาน JIS B1176 (M12 x 30 ถึง 35 มม.)

หมายเหตุ: คำสีแดงมีการเปลี่ยนแปลงจากแค็ตตาล็อกทั่วไปปี 2021-2022

เม็ดเม็ด

การระบุเกรด		คาร์ไบด์เคลือบผิว			รูป
อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	การใช้งานทั่วไป	งานกัดหยาบ			
อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	K	K			รูป 1
การใช้งานทั่วไป	K	K			
งานกัดหยาบ			K		
รุ่น	ACK100	ACK200	ACK300		
HNEF 100608DNEN-G	●	●	●	1	

อุปกรณ์

สกรูคู่	แผ่นรองแคลมป์	ประแจ	ครีมกันสนิม
WB6-20T	6.0 GRHNW	TTX20	SUMI-P

เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ

ISO	วัสดุชิ้นงาน	ความแข็ง	อัตราเร็วตัด vc (ม./นาที) ต่ำสุด - ค่าแนะนำ - สูงสุด	อัตราป้อน fz (มม./ฟัน) ต่ำสุด - ค่าแนะนำ - สูงสุด	เกรดเม็ดเม็ด
K	เหล็กหล่อ	250HB	200-250-300	0.15-0.23-0.30	ACK200

หมายเหตุ: ค่าแนะนำเงื่อนไขการตัดจากจำนวนฟันที่มีผล
เงื่อนไขการตัดที่ระบุไว้ด้านบนเป็นค่าอ้างอิง โปรดปรับใช้ตามเงื่อนไขจริงซึ่งรวมถึงความแข็งแรงของเครื่องจักร ความแข็งแรงในการจับยึดชิ้นงาน ความลึกกัด และปัจจัยอื่นๆ

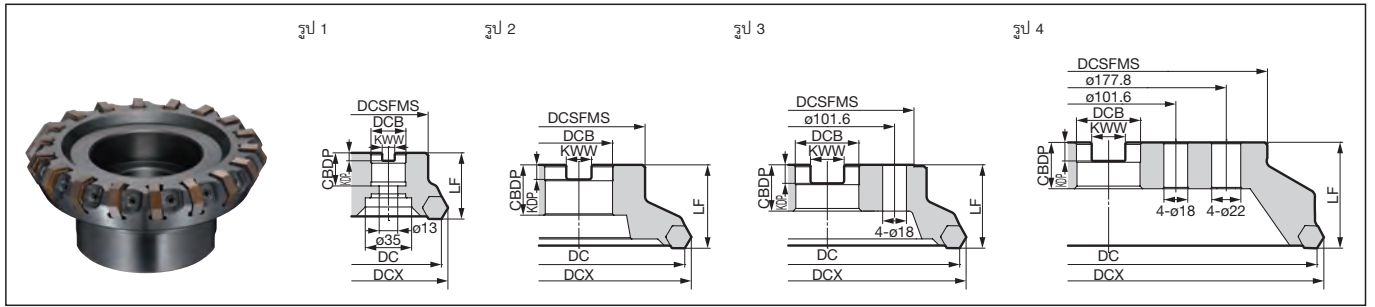
รุ่น GRHNF 17000



มุมศาย แนววีซีมี -6°30' ถึง -5° แนวแกน -6°

6 มม. 60°

ขนาดหน้าตัด



คัตเตอร์

รุ่น	สตีลคัต		เส้นผ่านศูนย์กลาง		หน้าสัมผัส	ความสูง	เส้นผ่านศูนย์กลาง		ความกว้างร่องลิ้น	ความลึกร่องลิ้น	ความลึกการจับยึด	จำนวนฟัน	น้ำหนัก	รูป
	R	L	DC	DCX	DCSFMS	LF	DCB	KWW	KDP	CBDP	รวม	(กก.)		
GRHNF 17080R/L	●		80	90.5	60	50	25.4	9.5	6	25	10	1.2	1	
17100R/L	●		100	110.5	70	50	31.75	12.7	8	32	14	1.8	2	
17125R/L	●		125	135.5	80	63	38.1	15.9	10	38	18	2.9	2	
17160R/L	●		160	170.5	100	63	50.8	19.1	11	38	22	4.5	2	
17200R/L	●		200	210.5	130	63	47.625	25.4	14	35	28	7.3	3	
17250R/L	●		250	260.5	130	63	47.625	25.4	14	35	36	13.1	3	
17315R/L	●		315	325.5	240	80	47.625	25.4	14	40	44	24.5	4	

เม็ดเม็ดจำหน่ายแยก

หมายเหตุ: กรณีติดตั้งคัตเตอร์ที่มีสัญลักษณ์ * เข้ากับตัวจับยึด โปรดใช้โบลต์หกเหลี่ยมมาตรฐาน JIS B1176 (M12 x 30 ถึง 35 มม.)

หมายเหตุ: คำสีแดงมีการเปลี่ยนแปลงจากแค็ตตาล็อกทั่วไปปี 2021-2022

เม็ดเม็ด

การระบุเกรด		คาร์ไบด์เคลือบผิว			รูป
ประเภทการ	อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	K	K		
กระบวนการ	การใช้งานทั่วไป	K	K		รูป 1
	งานกัดหยาบ			K	
รุ่น		ACK100	ACK200	ACK300	
HNEF 100608DNE-N-G	●	●	●	●	1

อุปกรณ์

สกรูคู่	แม่แรงแคลมป์	ประแจ	ครีมกันสนิม
WB6-20T	6.0 GRHNW	TTX20	SUMI-P

เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ

ISO	วัสดุชิ้นงาน	ความแข็ง	อัตราเร็วตัด vc (ม./นาที)	อัตราป้อน fz (มม./ฟัน)	เกรดเม็ดเม็ด
K	เหล็กหล่อ	250HB	200-250-300	0.15-0.23-0.30	ACK200

หมายเหตุ: จำนวนเงื่อนไขการตัดจากจำนวนฟันที่ส่งผล
 เงื่อนไขการตัดที่ระบุไว้ด้านบนเป็นค่าอ้างอิง โปรดปรับใช้ตามเงื่อนไขจริงซึ่งรวมถึงความแข็งของเครื่องจักร ความแข็งแรงในการจับยึดชิ้นงาน ความลึกตัด และปัจจัยอื่นๆ

งานกัดปาดหน้าอัตราป้อนสูง

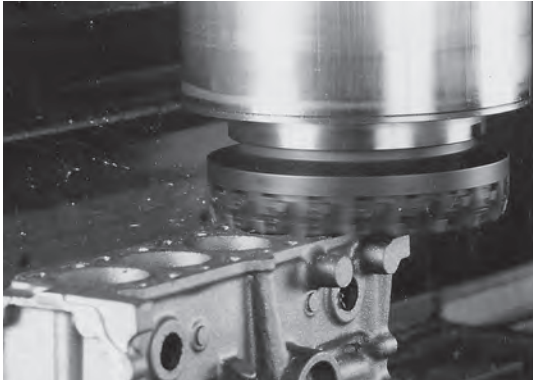
ตัดเตอร์งานกัด
(งานเฉพาะทาง)

H

Goal Mill

อัตราป้อนสูง

Quick Change



คุณสมบัติ

SEC-High-Feed Facemills ให้งานกัดประสิทธิภาพสูง เหมาะอย่างยิ่งสำหรับ เหล็กหล่อ อะลูมิเนียม และอัลลอยเบา ระบบอ้างอิงคมตัดออกแบบให้มีความ ทนทาน เรียบง่าย และดูแลรักษาได้ง่าย มี Facemill (มีดกัดหน้า) หลายรุ่นให้เลือกใช้ รองรับการทำงานที่หลากหลาย

คุณสมบัติทั่วไป ของรุ่น

- คัดเตอร์รุ่นพิเศษสำหรับงานกัดอัตราป้อนสูงของเหล็กหล่อและอัลลอยเบา
- ระบบอ้างอิงคมตัดให้การปรับค่าพิกัดศูนย์ทำได้ง่ายและรวดเร็ว (→H283)
- คัดเตอร์แบบระยะพิชชีลละเอียด (*3 ฟันต่อนิ้ว) เหมาะสำหรับงานตัดเฉือนประสิทธิภาพสูง การแปลงหน่วยคมตัดเป็น O.D. นิ้ว (ตัวอย่าง: $\varnothing 100 \approx 4 \text{ นิ้ว} \times 3 = 12 \text{ ฟัน}$)
- มีคัดเตอร์และเกรดเม็ดมีดหลายรุ่นให้เลือกใช้ รองรับการทำงานที่หลากหลาย
- ระบบ Quick Change ช่วยให้เปลี่ยนคัดเตอร์ได้ไวขึ้น (→H288)

	รุ่น	ข้อกำหนด	ขนาดคัดเตอร์ที่เหมาะสม
(1)	รุ่น F/NF	ระบบ Quick Change	$\varnothing 160$ มม. และต่ำกว่า
(2)	รุ่น 2 ชั้น	ระบบ 2 ชั้น	ตั้งแต่ $\varnothing 200$ มม. ขึ้นไป
(3)		คัดเตอร์ 2 ชั้น พร้อมโบลต์ศูนย์กลาง	

* ระบบ Quick Change รุ่น NF เป็นสินค้าผลิตตามใบสั่งซื้อ สำหรับรายละเอียดสามารถติดต่อเราโดยตรง

รุ่น / ข้อกำหนด

การใช้งาน		รุ่น	มุมตัดและความลึกตัดสูงสุด () สำหรับรุ่น 5000	มุมคาย		รุ่นเม็ดมีด	หน้า
การใช้งาน	ความเร็วรอบ			ตามแนวแกน	ตามแนวรัศมี		
งานกัดหยาบ	25S	รุ่น NRV 4000		-5°	-6°	SNC43MW	H238
		รุ่น NRV 5000				SNC535	
งานกัดหยาบ / เก็บผิวละเอียด	18S	รุ่น DPV 4000		+10°	+5°	SDCN42R/L	H239
		รุ่น DPV 5000				SDCN53R/L	
เก็บผิวละเอียด	12.5S	รุ่น NFV 4000		-5°	-6°	6SS43M	H240
		รุ่น NFV 5000				6SS53M	
งานกัดหยาบ / เก็บผิวละเอียด ของอัลลอยเบา	12.5S	รุ่น APV 5000		+18°	-2°	SDC53R/L	H241

เงื่อนไขการตัด ที่แนะนำ

รุ่น	รุ่นเม็ดมีด	เกรดเม็ดมีด	เงื่อนไขการตัด (ต่ำสุด - ค่าแนะนำ - สูงสุด)		
			vc (ม./นาที)	fz (มม./ฟัน)	ap (มม.)
รุ่น NRV 4000	SNC43MW	ACK200	80 - 100 - 120	0.1 - 0.15 - 0.2	~ 3
รุ่น NRV 5000	SNC535	ACK200	80 - 100 - 120	0.1 - 0.15 - 0.2	~ 3
รุ่น DPV 4000	SDCN42R/L	G10E	80 - 100 - 120	0.1 - 0.15 - 0.2	~ 3
รุ่น DPV 5000	SDCN53R/L	G10E	80 - 100 - 120	0.1 - 0.15 - 0.2	~ 5
รุ่น NFV 4000	6SS43M	H10E	120 - 160 - 200	0.1 - 0.15 - 0.2	~ 0.5
รุ่น NFV 5000	6SS53M	H10E	120 - 160 - 200	0.1 - 0.15 - 0.2	~ 0.5
รุ่น APV 5000	SDC53R/L	H1	< 400	0.1 - 0.20 - 0.3	~ 3

หมายเหตุ เงื่อนไขการตัดที่ระบุไว้ด้านบนเป็นค่าอ้างอิง โปรดปรับใช้ตามเงื่อนไขจริงซึ่งรวมถึงความแข็งแรงของเครื่องจักร ความแข็งแรงในการจับยึดชิ้นงาน ความลึกตัด และปัจจัยอื่น ๆ

ระบบอ้างอิงคมตัด

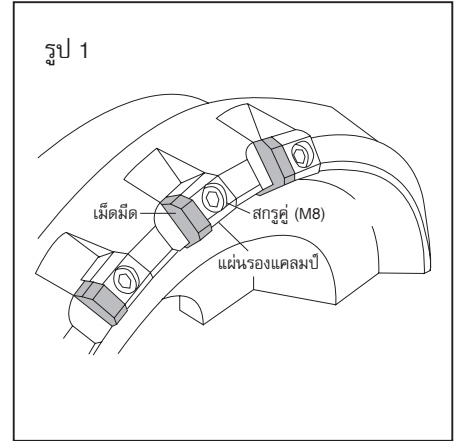


คุณสมบัติ

คัตเตอร์แบบถอดเปลี่ยนได้รุ่นเก่าได้รับการออกแบบให้กำหนดตำแหน่งและจับยึดบนผิวของเม็ดมีดด้วยโลเคเตอร์และอุปกรณ์อื่นๆ แต่คัตเตอร์อ้างอิงคมตัดจะยึดเม็ดมีดด้วยแผ่นรองแคลมป์เพียงชิ้นเดียวเท่านั้น (ดูรูปที่ 1) รุ่นคัตเตอร์อัตราป้อนสูงของเราทั้งหมดใช้ระบบนี้

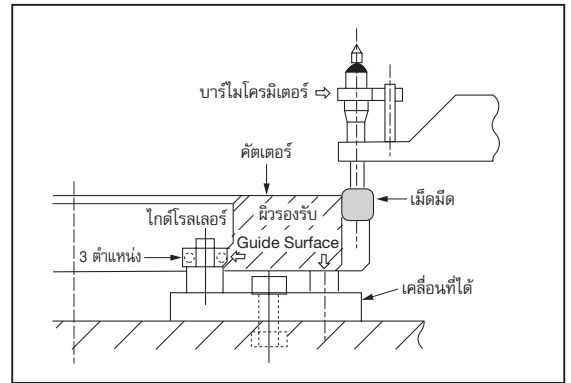
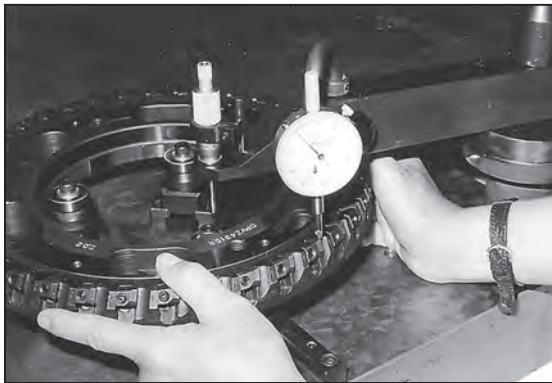
คุณสมบัติของคัตเตอร์อ้างอิงคมตัด

- ค่าหยาบผิวตามแนวแกนของเม็ดมีดถูกรักษาให้อยู่ระหว่าง 5 ถึง 10 μm เพื่อความเรียบผิวที่สม่ำเสมอและอายุการใช้งานเครื่องมือที่ยาวนาน
- การออกแบบที่เรียบง่ายและชิ้นส่วนที่น้อยชิ้นกว่ารุ่นโลเคเตอร์ ให้ความสะดวกในการทำความสะดวกหลังงานตัดเฉือนเหล็กหล่อ รวมทั้งราคาที่ช่วยให้ควบคุมต้นทุนได้ดีกว่า
- การใช้ชิ้นส่วนน้อยชิ้นทำให้ได้คัตเตอร์ความหนาแน่นสูง ประสิทธิภาพการตัดเฉือนและอายุการใช้งานเครื่องมือที่ดีกว่า



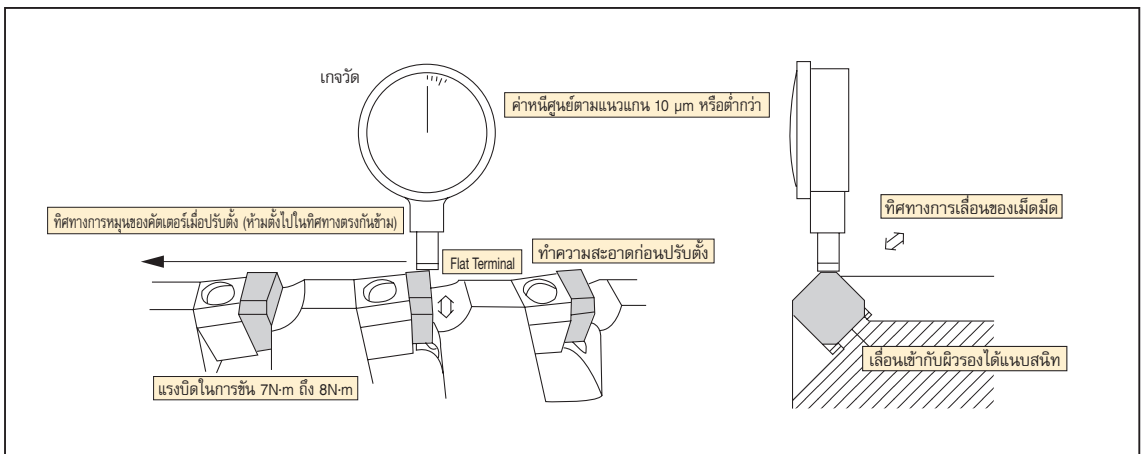
จิ๊กประกอบ

แนะนำให้ใช้จิ๊กประกอบพิเศษ (ตามที่แสดงในรูปด้านล่าง) เพื่อการประกอบคัตเตอร์อ้างอิงคมตัดที่แม่นยำ

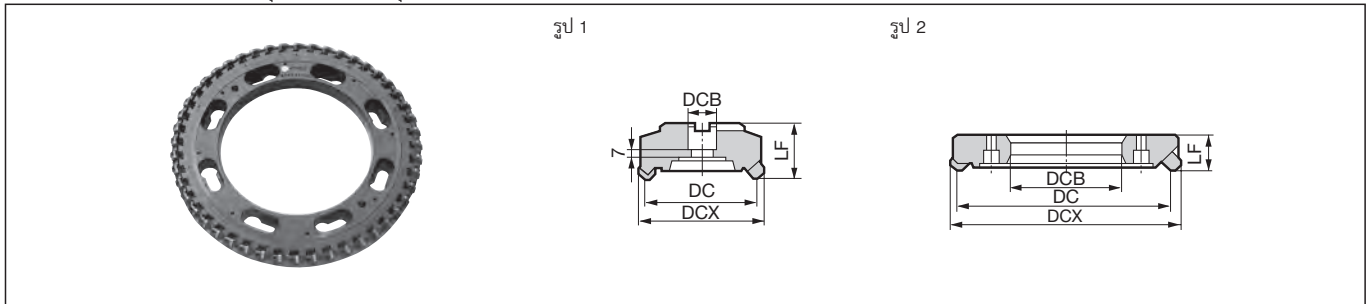
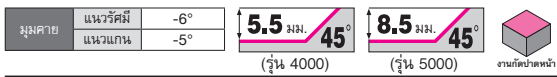


วิธีการประกอบเม็ดมีด

เมื่อติดตั้ง (ประกอบ) เม็ดมีด โปรดให้ความสำคัญกับส่วนที่อยู่ใน ตามที่แสดงไว้ด้านล่าง



รุ่น NRV 4000/5000



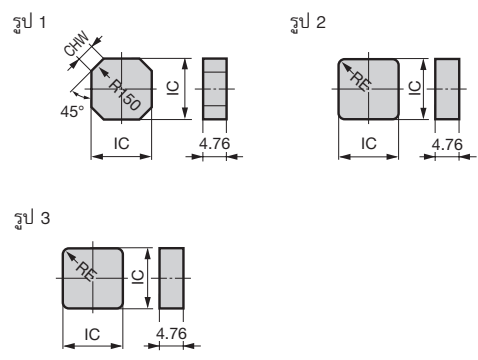
ชนิดเตอร์

หมวดหมู่	รุ่น	สตัด		เส้นผ่านศูนย์กลาง	เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด	ความสูง	เส้นผ่านศูนย์กลางรู	จำนวนฟัน	น้ำหนัก (กก.)	รูป	
		R	L								
รุ่น F	NRV○100QR/L			100	112(118)	60	31.75	10	2.7	1	
	○125QR/L			125	137(143)	60	38.1	14	3.8	1	
	○160QR/L			160	172(177)	60	50.8	18	6.3	1	
	รุ่น 2 ชั้น	NRVZ○200R/L			200	212(218)	40	80	24	5.8	2
		○250R/L			250	262(268)	40	120	30	9.0	2
		NRVZ○315R/L			315	326(332)	40	180	36	12.5	2
รุ่น 2 ชั้น	○355R/L			355	366(372)	40	220	42	15.5	2	
	NRVZ○400R/L			400	411(417)	40	250	48	18.8	2	
	○450R/L			450	461(467)	40	300	54	22.0	2	

มีดมีดจำหน่ายแยก
 เดิม 4 หรือ 5 ลงใน "○" ของชื่อรุ่น
 ดูที่หน้า H288 สำหรับตัวจับยึดรุ่นพิเศษสำหรับรุ่นคัตเตอร์ในรูป 1
 ดูที่หน้า H288 สำหรับตัวแปลงรุ่นพิเศษสำหรับรุ่นคัตเตอร์ในรูป 2
 สัญลักษณ์ * ที่กำกับขนาดใน () สำหรับรุ่น 5000

มีดมีด

การระบุเกรด	คาร์ไบด์เคลือบผิว		คาร์ไบด์	วงกลมภายใน	งานลบคม	รัศมีมุมมีด	รูป	คัตเตอร์ที่เหมาะสม
	ACK200	ACK300						
อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	K			IC	CHW	RE	รูป 1	NRV4000
การใช้งานทั่วไป	K		K	IC	CHW	RE	รูป 2	NRV4000
งานกัดหยาบ		K		IC	CHW	RE	รูป 3	NRV4000



เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ H282

อุปกรณ์

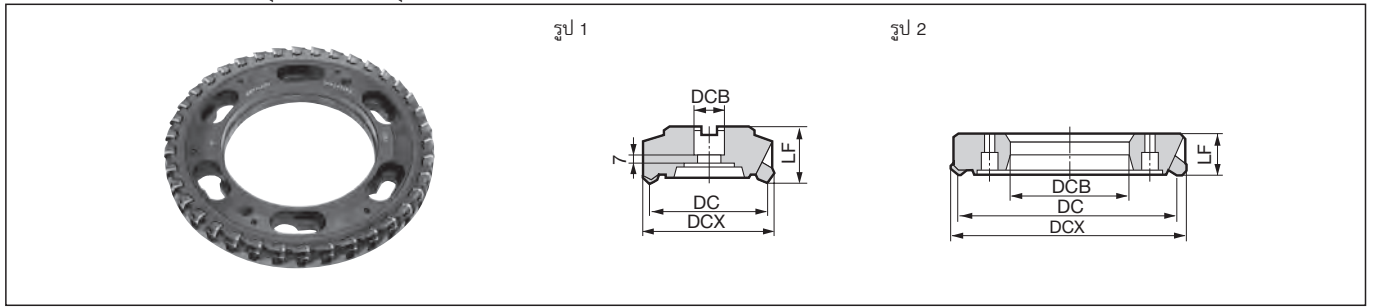
คัตเตอร์ที่เหมาะสม	แผ่นรองแคลมป์		สกรูคู่	ประแจ	ครีมกันสนิม	จิก
	๑160 และต่ำกว่า	ตั้งแต่ ๑200 ขึ้นไป				
รุ่น NRV(Z) 4000R	NW41RR	NW42RR	WB6-20	TH030	SUMI-P	จิก
รุ่น NRV(Z) 4000L	NW41RL	NW42RL				
รุ่น NRV(Z) 5000R	NW51R	NW52R	WV6-20			
รุ่น NRV(Z) 5000L	NW51L	NW52L				

· ตัวจับยึดสำหรับรุ่น F
 · ตัวแปลงสำหรับรุ่น 2 ชั้น

รุ่น DPV 4000/5000



มุมศาย	แนวรัศมี	5°	 7 มม. 65° (รุ่น 4000)	 7.5 มม. 65° (รุ่น 5000)	 งานตัดขาน้ำ
	แนวแกน	10°			



คัตเตอร์

หมวดหมู่		รุ่น	สต็อก	เส้นผ่านศูนย์กลาง	เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด	ความสูง	เส้นผ่านศูนย์กลางรู	จำนวนฟัน 4000	จำนวนฟัน 5000	น้ำหนัก (กก.)	รูป
			R L	DC	DCX*	LF	DCB				
หัว	รุ่น F	DPV○100QR/L		100	107.2(109.6)	60	31.75	12	10	2.6	1
		○125QR/L		125	131.5(133.6)	60	38.1	16	14	3.6	1
		○160QR/L		160	165.8(176.6)	60	50.8	20	18	6.0	1
	รุ่น 2 ชั้น	DPVZ○200R/L		200	206.5(208)	40	80	26	24	5.5	2
		○250R/L		250	256 (258)	40	120	32	32	9.0	2
		○315R/L		315	322.5(323)	40	180	38	36	12.0	2
		○355R/L		355	361.5(363)	40	220	44	42	15.0	2
		○400R/L		400	406.5(408)	40	250	50	48	17.8	2
		○450R/L		450	456.5(458)	40	300	56	54	20.8	2

เมตมีตจำหน่ายแยก

เติม 4 หรือ 5 ลงใน "○" ของชื่อรุ่น

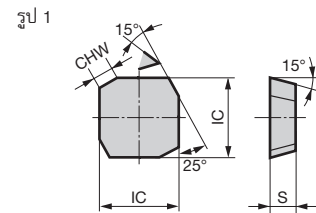
ดูที่หน้า H288 สำหรับตัวจับยึดรุ่นพิเศษสำหรับรุ่นคัตเตอร์ในรูป 1

ดูที่หน้า H288 สำหรับตัวแปลงรุ่นพิเศษสำหรับรุ่นคัตเตอร์ในรูป 2

สัญลักษณ์ * ที่กำกับขนาดใน () สำหรับรุ่น 5000

เมตมีต

การระบุเกรด		คาร์ไบด์เคลือบผิว	คาร์ไบด์	ขนาด (มม.)						
กะบะการ	อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	K	K	รุ่น	วงกลมภายใน	ความหนา	งานลบคม	คัตเตอร์ที่เหมาะสม	รูป	
	การใช้งานทั่วไป	K								
	งานกัดหยาบ	K								
		ACK200	ACK300	H10E	IC	S	CHW	คัตเตอร์ที่เหมาะสม	รูป	



เงื่อนไขการตัดที่หน้า H282

อุปกรณ์

คัตเตอร์ที่เหมาะสม	แผ่นรองแคลมป์		สกรูคู่	ประแจ	ครีมกันสนิม	อีก
	Ø160 และต่ำกว่า	ตั้งแต่ Ø200 ขึ้นไป				
รุ่น DPV(Z) 4000R	HTW40R	HTW41R	WB6-20	TH030	SUMI-P	· ตัวจับยึดสำหรับรุ่น F · ตัวแปลงสำหรับรุ่น 2 ชั้น
รุ่น DPV(Z) 4000L	HTW40L	HTW41L				
รุ่น DPV(Z) 5000R	HTW50R	HTW51R	WB6-20			
รุ่น DPV(Z) 5000L	HTW50L	HTW51L				

ตัดต่อโรงงาน (งานเฉพาะทาง)

H

Goal Mill

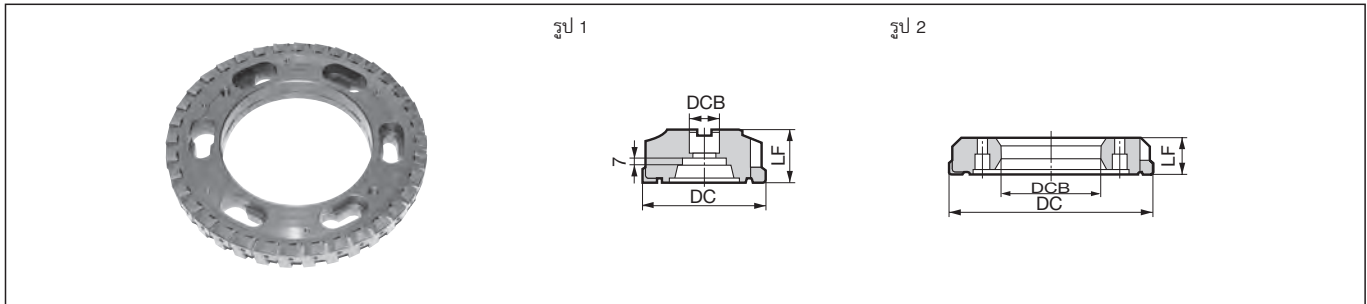
อัตราป้อนสูง

Quick Change

รุ่น NFV 4000/5000



มุมคาน	แนวรัศมี	-6°	0.5 มม. 90°	
	แนวแกน	-5°		



คัตเตอร์

ขนาด (มม.)

หมวดหมู่	รุ่น	สตัด		เส้นผ่านศูนย์กลาง	ความสูง	เส้นผ่านศูนย์กลางรู	จำนวนฟัน	น้ำหนัก (กก.)	รูป	
		R	L							
รุ่น F	NFV○100QR/L			100	60	31.75	10	2.6	1	
	○125QR/L			125	60	38.1	14	3.9	1	
	○160QR/L			160	60	50.8	18	6.3	1	
	รุ่น 2 ชั้น	NFV○200R/L			200	40	80	24	5.3	2
		○250R/L			250	40	120	30	9.0	2
		○315R/L			315	40	180	36	11.3	2
		○355R/L			355	40	220	42	14.0	2
○400R/L			400	40	250	48	16.5	2		
○450R/L			450	40	300	54	21.0	2		

เม็ดมีดจำหน่ายแยก

เติม 4 หรือ 5 ลงใน "○" ของชื่อรุ่น

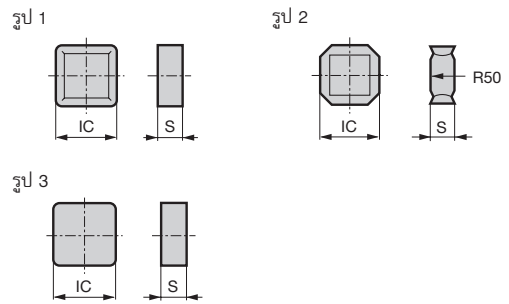
ดูที่หน้า H288 สำหรับตัวจับยึดรุ่นพิเศษสำหรับรุ่นคัตเตอร์ในรูป 1

ดูที่หน้า H288 สำหรับตัวแปลงรุ่นพิเศษสำหรับรุ่นคัตเตอร์ในรูป 2

เม็ดมีด

ขนาด (มม.)

การระบุเกรด	คาร์ไบด์				
อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา					
ลักษณะการ	การใช้งานทั่วไป				
	งานกัดหยาบ				
รุ่น	H10E	วงกลมภายใน	ความหนา	คัตเตอร์ที่เหมาะสม	รูป
		IC	S		
SNEF 43W	●	12.70	4.76	NFV4000	1
6SS 43M	●	12.70	4.76	NFV4000	2
SNEF 53W	●	15.875	4.76	NFV5000	1
53WT	●	15.875	4.76	NFV5000	1
6SS 53M	●	15.875	4.76	NFV5000	2
SNEN 535W	●	15.875	4.76	NFV5000	3



เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ H282

อุปกรณ์

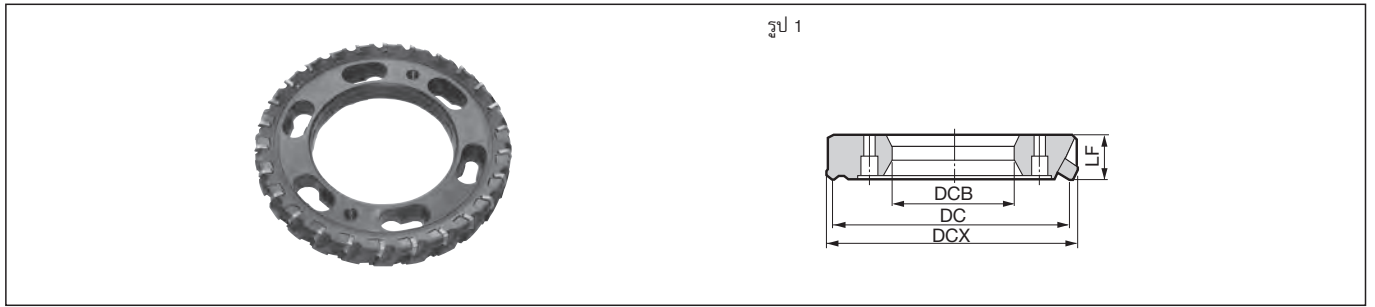
การใช้งาน คัตเตอร์งานกัด	แผ่นรองแคลมป์		สลักคู่	ประแจ	ครีมกันสนิม	จิก
	160 และต่ำกว่า	ตั้งแต่ 200 ขึ้นไป				
รุ่น NFV(Z) 4000R	NW41FR	NW42FR	WB6-20	TH030	SUMI-P	จิก
รุ่น NFV(Z) 4000L	NW41FL	NW42FL				
รุ่น NFV(Z) 5000R	NW51R	NW52R				
รุ่น NFV(Z) 5000L	NW51L	NW52L				

· ตัวจับยึดสำหรับรุ่น F
· ตัวแปลงสำหรับรุ่น 2 ชั้น

รุ่น APV 5000



มุมคาย	แนววีคมี	-2°	10 มม. 65°	
	แนวแกน	18°		



คัตเตอร์

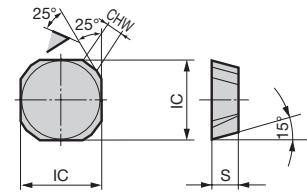
หมวดหมู่	รุ่น	สตัด		เส้นผ่านศูนย์กลาง	เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด	ความสูง	เส้นผ่านศูนย์กลางรู	จำนวนฟัน	น้ำหนัก (กก.)	รูป
		R	L	DC	DCX	LF	DCB			
หน้า	APVZ 5200R/L			200	211	40	80	18	7.0	1
	5250R/L			250	261	40	120	22	10.8	1
	5315R/L			315	326	40	180	26	13.7	1
	5355R/L			355	366	40	220	32	16.3	1
	5400R/L			400	411	40	250	36	20.0	1
	5450R/L			450	461	40	300	40	23.6	1

เม็ดมีดจำหน่ายแยก

เม็ดมีด

การระบุเกรด			คาร์ไบด์	เซอร์เมท	ขนาด (มม.)					
ประเภท	อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา				วงกลมภายใน	ความหนา	งานลบคม	คัตเตอร์ที่เหมาะสม	รูป	
	การใช้งานทั่วไป									
	งานกัดหยาบ									
รุ่น	A30N	H1	T250A	IC	S	CHW	คัตเตอร์ที่เหมาะสม	รูป		
SDC 53R		●		15.88	4.76	2.5	APV5000R	1		
53L		●		15.88	4.76	2.5	APV5000L	1		
53TR	●			15.88	4.76	2.5	APV5000R	1		
53TL				15.88	4.76	2.5	APV5000L	1		
53TR-R				15.88	4.76	2.5	APV5000R	1		
SDCH 53TR	●			15.88	4.76	2.5	APV5000R	1		
53TR-R				15.88	4.76	2.5	APV5000R	1		

รูป 1



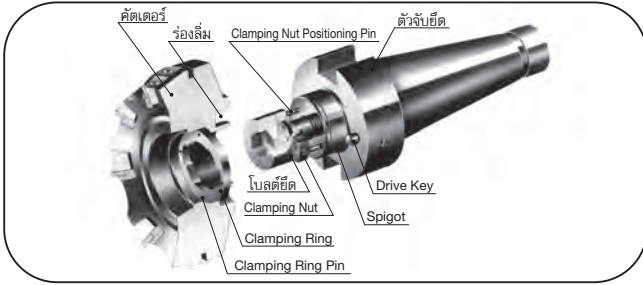
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ H282

อุปกรณ์

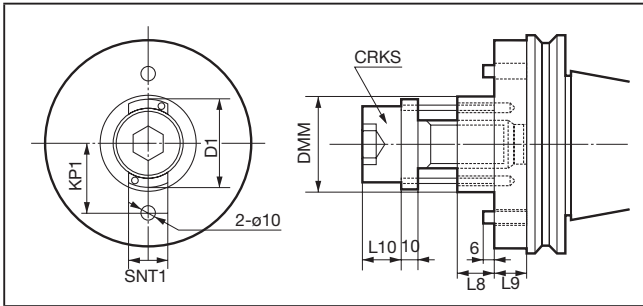
คัตเตอร์ที่เหมาะสม	แผ่นรองแคลมป์	สกรูคู่	ประแจ	ครีมกันสนิม	จิ๊ก
	ตั้งแต่ ๑200 ขึ้นไป				
รุ่น APVZ55000R	AW52R	WB6-20	TH030	SUMI-P	· ตัวแปลงสำหรับรุ่น 2 ชั้น
รุ่น APVZ55000L	AW52L				

■ รุ่น Quick-F

● โครงสร้าง



● ข้อกำหนดตัวจับยึด



ขนาด (มม.)

รุ่น	ตาม DMM	โบลต์ D1	สกรู CRKS	ขนาดกึ่งลิ้น SNT1	ความยาว L8	ความยาว L9	ความยาว L10	ตำแหน่ง Key KP1
○○○○QF4R/L	31.75	30.75	M14 P2.0	18	22	22	13	27.5
○○○○QF5R/L	38.1	37.1	M16 P2.0	20	20	24	14	27.5
○○○○QF6R/L	50.8	49.8	M20 P2.5	24	20	30	16	34

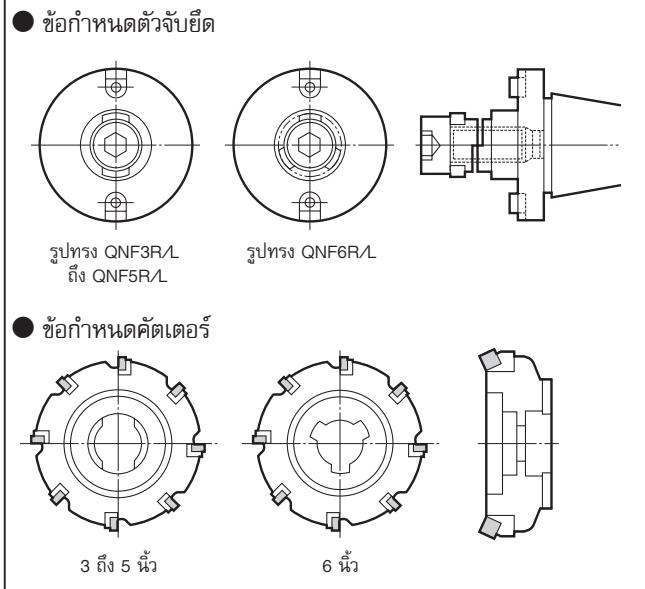
- (ตัวอย่าง: BT50-QF4R)

● คุณสมบัติและการใช้งาน

- ใช้เวลาน้อยลงทั้งการติดตั้งและถอดออก
- สามารถใช้กับเส้นผ่านศูนย์กลางคัตเตอร์ 4" (ø100) ถึง 6" (ø160)

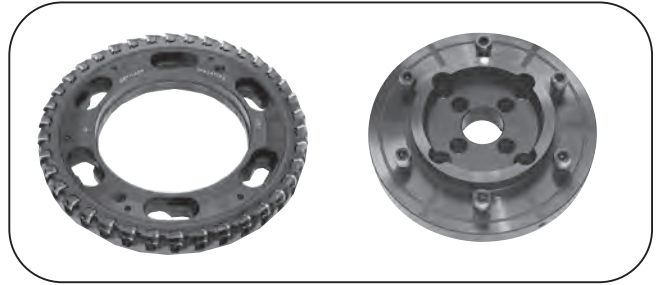
■ รุ่น Quick-NF (เหมาะสมกับเส้นผ่านศูนย์กลางคัตเตอร์ 3" (ø80) ถึง 6" (ø160))

* สิ้นค้าผลิตตามใบสั่งซื้อ โปรดติดต่อเราโดยตรงเมื่อทำการสั่งซื้อ

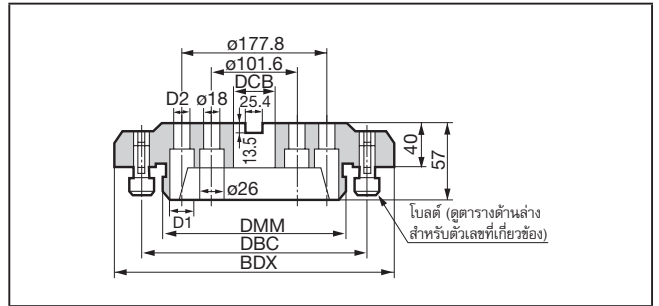


■ คัตเตอร์ 2 ชั้น พร้อมรูเจาะ

● ลักษณะรุ่นที่มีรูเจาะ



● ข้อกำหนดตัวแปลง



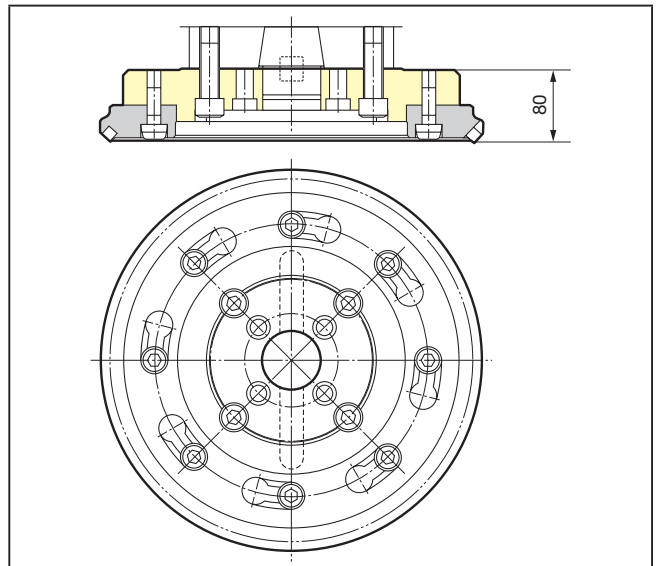
ขนาด (มม.)

รุ่น	ตาม DMM	O.D. สูงสุด BDX	เส้นผ่าศูนย์กลาง DCB	โบลต์ D1	โบลต์ D2	ตำแหน่ง DBC	จำนวนโบลต์ n	ขนาดคัตเตอร์ (มม.)
QAD 200	80	180	47.625	—	—	120	4	ø200
250	120	230	47.625	—	—	170	4	ø250
315	180	295	47.625	32	22	230	6	ø315
355	220	335	63.5	32	22	270	6	ø355
400	250	370	63.5	32	22	300	6	ø400
450	300	420	63.5	32	22	350	6	ø450

● คุณสมบัติและการใช้งาน

- คัตเตอร์รูปแหวนหน้าหนักเบา
- เปลี่ยนคัตเตอร์ได้โดยไม่ต้องถอดโบลต์ออก
- ใช้ระบบ Tapered Spline ในการเชื่อมต่อตัวแปลงกับคัตเตอร์
- สามารถใช้กับคัตเตอร์ขนาดใหญ่กว่า ø200
- ให้ประสิทธิภาพดีเมื่อติดตั้งคัตเตอร์ขนาดต่างๆ บนตัวแปลงตัวเดียวกัน

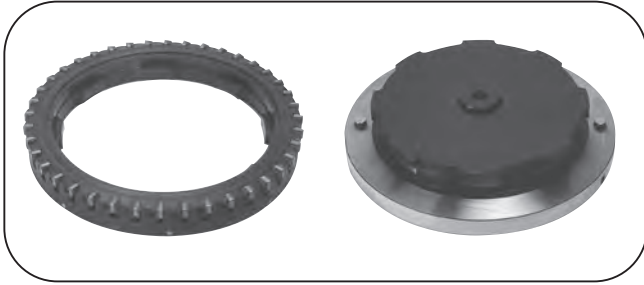
● แผนภาพการติดตั้งคัตเตอร์



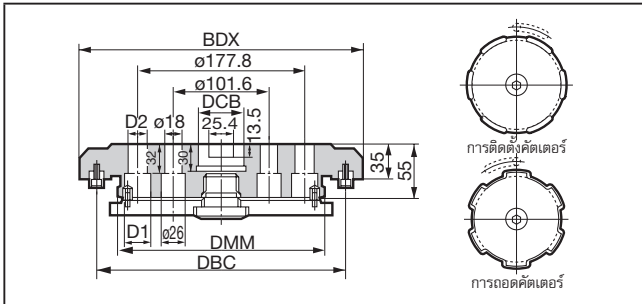
คัตเตอร์ที่เหมาะสม

■ คัตเตอร์ 2 ชั้น พร้อมโบลต์ศูนย์กลาง

● รูปทรง



● ข้อกำหนดตัวแปลง

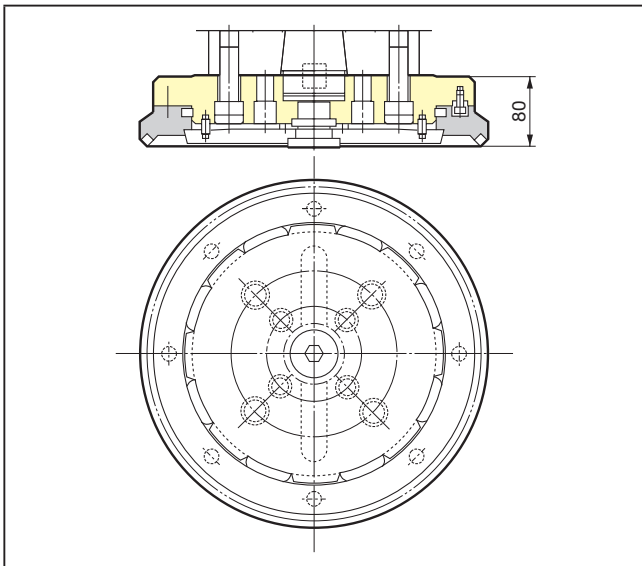


รุ่น	ขนาด (มม.)						ขนาดคัตเตอร์ (มม.)
	ด้าม DMM	O.D. สูงสุด BDX	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCB	โบลต์ D1	โบลต์ D2	ตำแหน่ง DBC	
NQAD 200	105	180	47.625	—	—	155	ø200
250	155	240	47.625	—	—	205	ø250
315	220	305	47.625	32	22	270	ø315
355	260	345	63.5	32	22	310	ø355
400	305	390	63.5	32	22	355	ø400
450	355	440	63.5	32	22	405	ø450

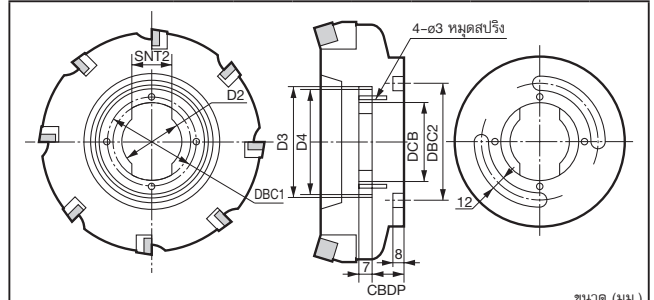
● คุณสมบัติและการใช้งาน

- ใช้สลักยึดเพียงชั้นเดียว ให้นำหนักรวมของคัตเตอร์ 2 ชั้นเบาลง
- เปลี่ยนคัตเตอร์ได้รวดเร็ว เพียงหมุนโบลต์ไปครึ่งทางก็สามารถติดตั้งและถอดได้
- ใช้ระบบ Tapered Spline ในการเชื่อมต่อตัวแปลงกับคัตเตอร์
- สามารถใช้กับคัตเตอร์ขนาดใหญ่กว่า ø200

● แผนภาพการติดตั้งคัตเตอร์



■ ข้อกำหนดคัตเตอร์รุ่น Quick-F QF

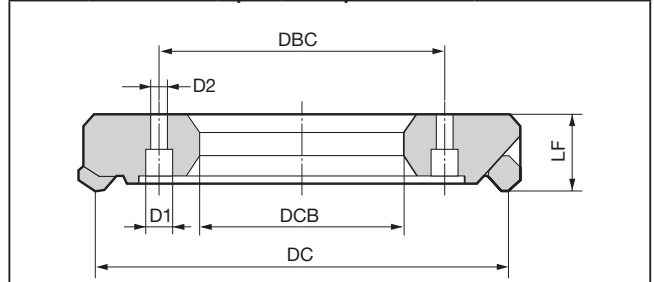


ขนาดคัตเตอร์ (มม.)	ขนาด (มม.)							
	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCB	โบลต์ D2	โบลต์ D3	เส้นผ่านศูนย์กลาง D4	ตำแหน่ง DBC1	ตำแหน่ง DCB2	ขนาดกัวยึด SNT2	สลักการยึด CDBP
ø100	31.75	22	43.75	43.5	37.75	55	20	24
ø125	38.1	29	50.1	49.8	44.1	55	22	22
ø160	50.8	41	62.8	62.5	56.8	68	26	22

คัตเตอร์อัตราป้อนสูงรุ่น F ทั้งรุ่นใช้การออกแบบนี้ (→ H284 ถึง H287).

คัตเตอร์รุ่นเก่าสามารถดัดแปลงเพิ่มเติมเล็กน้อยเพื่อใช้ Quick Change

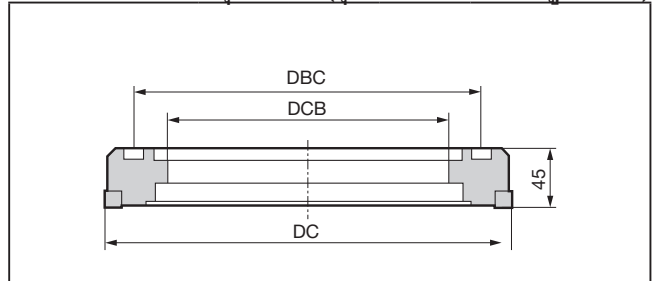
■ ข้อกำหนดคัตเตอร์รุ่น QAD (รุ่น 2 ชั้น)



ขนาดคัตเตอร์ (มม.)	ขนาด (มม.)							จำนวนโบลต์ ก	รุ่นตัวแปลง
	DC	DCB	โบลต์ D1	โบลต์ D2	ตำแหน่ง DBC	ความสูง LF			
ø200	200	80	24	14	120	40	4	QAD200	
ø250	250	120	30	18	170	40	4	QAD250	
ø315	315	180	30	18	230	40	6	QAD315	
ø355	355	220	30	18	270	40	6	QAD355	
ø400	400	250	30	18	300	40	8	QAD400	
ø450	450	300	30	18	350	40	8	QAD450	

คัตเตอร์อัตราป้อนสูงรุ่น 2 ชั้นใช้การออกแบบนี้ (→ H284 ถึง H287)

■ ข้อกำหนดคัตเตอร์รุ่น NQAD (รุ่น 2 ชั้น พร้อมโบลต์ศูนย์กลาง)



ขนาดคัตเตอร์ (มม.)	ขนาด (มม.)			
	เส้นผ่านศูนย์กลาง DC	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCB	ตำแหน่ง DBC	รุ่นตัวแปลง
ø200	200	105	155	NQAD200
ø250	250	155	205	NQAD250
ø315	315	220	270	NQAD315
ø355	355	260	310	NQAD355
ø400	400	305	355	NQAD400
ø450	450	355	405	NQAD450

รุ่นคัตเตอร์อัตราป้อนสูงรุ่น 2 ชั้นพร้อมโบลต์ศูนย์กลางทั้งรุ่นใช้การออกแบบนี้ (→ H284 ถึง H287)

