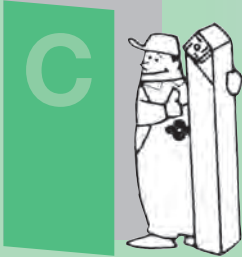


ด้ามมีดกึ่งปกนอก

C1-C48

C



ด้ามมีดกึ่งปกนอก รุ่น SECC2
 ตารางการระบุรุ่นด้ามมีดกึ่งปกนอก SEC และขนาดตำแหน่งคมตัดC4
 SEC-โครงสร้างการจับยึดของด้ามมีดกึ่งปกนอกC6

ด้ามมีดกึ่งปกนอก SEC / ด้ามมีดหล่อเย็นภายในC8
 รุ่น DCLN-J / DCLNC10
 รุ่น PCLNC11
 รุ่น PCBN / PCFNC12
 รุ่น SCLCC13
 รุ่น DDJN-J / DDJNC14
 รุ่น DDHN / DDNNC15
 รุ่น PDJNC16
 ด้ามมีดรุ่น SumiTurn T-REXC17

รุ่น SDJCC19
 รุ่น PRGC / PRDCC20
 รุ่น DSBN / DSDNC21
 รุ่น DSSN / PSBNC22
 รุ่น PSDNC23
 รุ่น PSSN / PSKNC24
 รุ่น ESNB / ESDNC25
 รุ่น ESSN / ESKNC26
 รุ่น CSRP / CSDP (รุ่น FP11 / 14)C27
 รุ่น CSKP (รุ่น FP15)C28
 รุ่น DTGN / DTFNC29
 รุ่น PTGN / PTTNC30
 รุ่น PTFNC31
 รุ่น ETGN / ETANC32
 รุ่น ETFNC33
 รุ่น ETEN / ETXNC34
 รุ่น MTJN / MTXNC35
 รุ่น CTGP / CTAP (รุ่น FP22 / 21)C36
 รุ่น CTFP (รุ่น FP25)C37
 รุ่น DVJN-J / DVJNC38
 รุ่น DVVN / DVQNC39
 รุ่น SVLC / SVJCC40
 รุ่น SVVC / SVPCC41
 รุ่น DWLN-J / DWLNC42
 รุ่น PWLN / MWLNC43

เม็ทด้ามมีด	ด้ามมีดที่เหมาะสมสำหรับเม็ทด้ามมีด CN□□
เม็ทด้ามมีดมุมบวก	ด้ามมีดที่เหมาะสมสำหรับเม็ทด้ามมีด CC□□ ด้ามมีดที่เหมาะสมสำหรับเม็ทด้ามมีด DN□□
เม็ทด้ามมีดมุมลบ	ด้ามมีด T-REX
เม็ทด้ามมีดมุมบวก	ด้ามมีดที่เหมาะสมสำหรับเม็ทด้ามมีด DC□□ ด้ามมีดที่เหมาะสมสำหรับเม็ทด้ามมีด RCM□□ ด้ามมีดที่เหมาะสมสำหรับเม็ทด้ามมีด SN□□
เม็ทด้ามมีดมุมลบ	
เม็ทด้ามมีดมุมบวก	ด้ามมีดที่เหมาะสมสำหรับเม็ทด้ามมีด SP□□ (ไม่มีรู)
เม็ทด้ามมีดมุมลบ	ด้ามมีดที่เหมาะสมสำหรับเม็ทด้ามมีด TN□□
เม็ทด้ามมีดมุมบวก	ด้ามมีดที่เหมาะสมสำหรับเม็ทด้ามมีด TP□□ (ไม่มีรู)
เม็ทด้ามมีดมุมลบ	ด้ามมีดที่เหมาะสมสำหรับเม็ทด้ามมีด VN□□
เม็ทด้ามมีดมุมบวก	ด้ามมีดที่เหมาะสมสำหรับเม็ทด้ามมีด VC□□
เม็ทด้ามมีดมุมลบ	ด้ามมีดที่เหมาะสมสำหรับเม็ทด้ามมีด WN□□

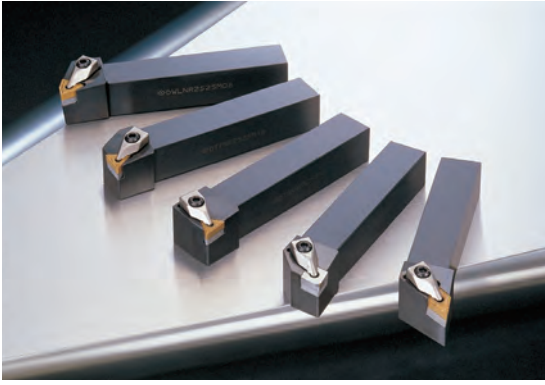
สำหรับงานกลึงล้ออะลูมิเนียมC44
 ด้ามมีดงานกลึงล้อแบบ รุ่น SEC-MVC45
 ด้ามมีดงานกลึงล้อแบบ รุ่น SEC-GDC46

ด้ามมีดจับยึดสองชั้นC48

ชุดอุปกรณ์จับยึดC48

สถานะและสัญลักษณ์ของสต็อค	สัญลักษณ์ ●●● : สต็อคมาตรฐาน	สัญลักษณ์ * : สต็อคสำรอง (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อคก่อนสั่งซื้อ)
	สัญลักษณ์ ● : มีแผนที่จะเปลี่ยนเป็นรุ่นใหม่ตามทีระบุในแต่ละหน้า	สัญลักษณ์ ○ : สต็อคหรือมีแผนจะสต็อค (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อคก่อนสั่งซื้อ)
	สัญลักษณ์ ▲ : ในอนาคตอาจเปลี่ยนเป็นรายการใหม่, สั่งผลิต หรือยกเลิกการผลิต	ไม่มีสัญลักษณ์ : สินค้าผลิตตามใบสั่งซื้อ
	(กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อคก่อนสั่งซื้อ)	สัญลักษณ์ — : ไม่มีการผลิต

ด้ามมีดกลึงปกนอก



■ คุณสมบัติทั่วไป

ตั้งแต่การพัฒนาด้ามมีดรุ่นลือคต้านบน SEC-2 ในปี 1959 และแคมลือครุ่น SEC-3 ในปีถัดมา บริษัทซุมิโตโมได้สั่งสมประสบการณ์ในการผลิตและพัฒนา ด้ามมีดแบบใช้เม็ดมีดมากกว่า 60 ปี บริษัทซุมิโตโมได้พัฒนาเครื่องมือกลึง ผิวนอกให้มีคุณภาพสูงสุด และมีความหลากหลายเพื่อตอบสนองต่อความต้องการในการตัดชิ้นตอนต่างๆ ด้วยมาตรฐานที่ไว้วางใจได้และประสิทธิภาพที่สม่ำเสมอ

*SEC: จับยึดได้อย่างมั่นคง ใช้งานง่าย คือมาตรฐานด้ามมีดแบบใช้เม็ดมีดของเรา

■ การเลือกใช้เครื่องมือ

การใช้งาน	งานกลึงทั่วไป (ปาดหน้า)	งานกลึงทั่วไป และลอกแบบ	งานกลึงทั่วไป					
รูปทรงเม็ดมีด	รูปร่างสี่เหลี่ยมมุม 80° C	รูปร่างสี่เหลี่ยมมุม 55° D	รูปร่างสามเหลี่ยม T					
โครงร่าง	รูปร่าง	รูปร่าง	รูปร่าง					
ลึงตรง	ด้ามมีดรูปร่าง M ด้ามมีดรูปร่าง D	DCLN-J C10 DCLN C10	DDJN-J C14 DDJN C14	DDHN C15 DDNN C15	DTGN C29	DTFN C29	MTJN C35	MTXN C35
	ด้ามมีด T-REX	—	DTR55C C17 SumiTec T-REX	DTR55Q C17 SumiTec T-REX	—	—	—	—
หมุน	ด้ามมีดรูปร่าง 30	—	—	—	ETGN C32 ETAN C32	ETFN C33	ETEN C34	ETXN C34
ลึงแบบกระเบื้อง	ด้ามมีดรูปร่าง 70	PCLC D17 D22	PCLN C11	PDJC D18 D24	PTGN C30	PTTN C30	PTFN C31	PTXN D20
		PCBN C12	PCFN C12	PDJN C16	—	—	—	—
ลึงลือค	ด้ามมีดขนาดเล็ก	SCLC C13 D17 D22	SCAC D17 D23	SDJC C19 D18 D24	SDAC D19 D25	STGC D27	STAC D27	—
		—	—	SDNC D25	SDPC D19	ลึงคดต่างปาง ด้ามมีดรูปร่าง 40	CTGP/CTAP C36 [FP22/FP21]	CTFP C37 [FP25]

ตัวเลขภายใน [] หมายถึงด้ามรุ่นเก่า และ <> หมายถึงมุมหน้าของด้ามมีด โปรดระวังเหตุขัดข้องระหว่างการตัด

จับยึดด้านหลัง (Back Clamping) ง่ายสารหล่อเย็นภายใน

ด้ามมีดกลึงปกนอก

ตารางเปรียบเทียบประสิทธิภาพ

รุ่น	กลไกการจับยึด						มุมคาย		ความแข็งแรงในการจับยึด	การเคลื่อนย้าย	ความแม่นยำเมตต์	การควบคุมเศษ
	P ล็อคแบบกระดิ่ง	E หมุดยึด	C ล็อคแบบกระดิ่ง	M หมุดยึดและล็อคด้านบน	S สกรูล็อค	D ล็อคสองชั้น	มุมลบ	มุมบวก				
ด้ามมีดรุ่น SumiTurn T-REX						○	○		◎	◎	◎	○
ด้ามมีดรุ่น SEC-D						○	○		◎	◎	◎	○
ด้ามมีดรุ่น SEC-70	○								◎	◎	◎	◎
ด้ามมีดรุ่น SEC-30		○							△	○	△	◎
ด้ามมีดรุ่น SEC-M				○					◎	◎	○	○
ด้ามมีดรุ่น SUMIBORON PR	○							○	◎	◎	◎	◎

สัญลักษณ์ ◎: ดีมาก (และนำเป็นอันดับแรก) สัญลักษณ์ ◎: ดีมาก สัญลักษณ์ ○: ดี สัญลักษณ์ △: ใช้ได้

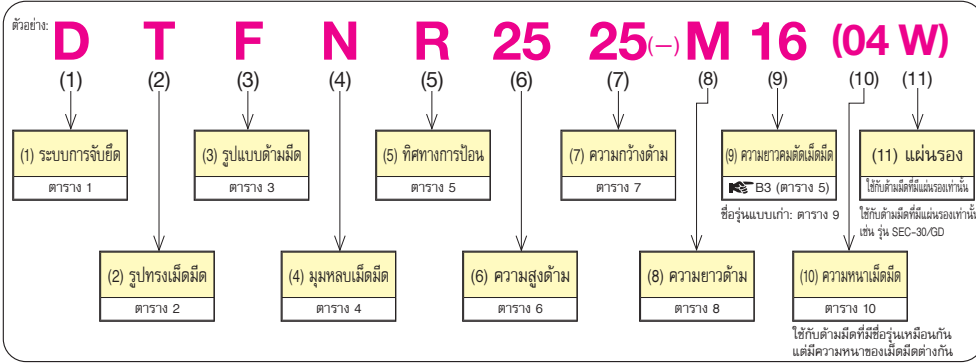
การเลือกใช้เครื่องมือ

การใช้งาน	งานกลึงทั่วไป	งานกลึงทั่วไปและลอกแบบ	งานกลึงทั่วไป	งานกลึงทั่วไป	งานกลึงพิเศษ				
รูปทรงเมตต์	รุ่นทรงหกเหลี่ยม W	รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 35° V	รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุมฉาก S			รุ่นทรงกลม R			
โครงสร้าง	รุ่น								
ล็อคสองชั้น	ด้ามมีดรุ่น M ด้ามมีดรุ่น D	MWLN C43	DVJN-J DVJN C38 C38	DVJN C39	DSBN C21	DSDN C21	DSSN C22		
		DWLN-J DWLN C42 C42	DVQN C39						
หมุดยึด	ด้ามมีดรุ่น 30				ESBN C25	ESDN C25	ESSN C26	ESKN C26	
ล็อคแบบกระดิ่ง	ด้ามมีดรุ่น 70	PWLN C43			PSBN C22	PSDN C23	PSSN C24	PSKN C24	PRGC C20
									PRDC C20
สกรูล็อค	ด้ามมีดขนาดเล็ก ด้ามมีดงานลอกแบบรุ่น SV		SVPC C41 D28 SVPP D29	SVLC C40 D28 SVLP D29	SSBC D26				
			SVJC C40 D20	SVVC C41	ล็อคด้านบน ด้ามมีดรุ่น 40 ด้ามมีดสำหรับเม็ดทรายกลึง	CSRP [FP11] C27	CSDP [FP14] C27	CSKP [FP15] C28	BNNR L139

ตัวเลขภายใน [] หมายถึงด้ามรุ่นเก่า และ <> หมายถึงมุมหน้าของด้ามมีด โปรดระวังเหตุขัดข้องระหว่างการตัด

ตารางการระบุรุ่นด้ามมีดกลึงปกนอก

■ ตารางการระบุรุ่นด้ามมีดกลึงปกนอก SEC



● ตัวอย่าง



ตาราง 1

(1) ระบบการจับยึด					
สัญลักษณ์	การจับยึด	โครงสร้าง	สัญลักษณ์	การจับยึด	โครงสร้าง
C	ลือคด้านบน		M	ลือคด้านบน + หมุดยึด	
D	ลือคสองชั้น		P	ลือคแบบกระดิ่ง (เม็ดมีดถูกจับยึด 2 ด้าน)	
E	หมุดยึด (เม็ดมีดถูกจับยึด 1 ด้าน)		S	สกรูลือค	

ตาราง 5

(5) ทิศทางการป้อน					
สัญลักษณ์	ขวา	สัญลักษณ์	ซ้าย	สัญลักษณ์	สองทิศทาง
R		L		N	

ตาราง 3

(3) สัญลักษณ์รูปทรงคมตัด (แสดงถึงคมตัดหลัก)					
สัญลักษณ์	รูปทรง	ค่าตัดเฉย	สัญลักษณ์	รูปทรง	ค่าตัดเฉย
A		ไม่มี	L		มี
B		ไม่มี	N		ไม่มี
D		ไม่มี	R		มี
E		ไม่มี	S		มี
F		มี	T		มี
G		มี	U		มี
J		มี	V		ไม่มี
K		มี	Y		มี

* ผลัดกันที่ของเรามุม 91°

ตาราง 2

(2) รูปทรงเม็ดมีด			
สัญลักษณ์	รูปทรงเม็ดมีด	สัญลักษณ์	รูปทรงเม็ดมีด
A	รูปทรงสี่เหลี่ยม ด้านขนานมุม 85°	M	รูปทรงสี่เหลี่ยม มุม 86°
B	รูปทรงสี่เหลี่ยม ด้านขนานมุม 82°	O	รูปทรงแปดเหลี่ยม
C	รูปทรงสี่เหลี่ยม มุม 80°	P	รูปทรงห้าเหลี่ยม
D	รูปทรงสี่เหลี่ยม มุม 55°	R	รูปทรงกลม
E	รูปทรงสี่เหลี่ยม มุม 75°	S	รูปทรงสี่เหลี่ยม มุมฉาก
F	รูปทรงสี่เหลี่ยม มุม 50°	T	รูปทรงสามเหลี่ยม
H	รูปทรงหกเหลี่ยม	V	รูปทรงสี่เหลี่ยม มุม 35°
K	รูปทรงสี่เหลี่ยม ด้านขนานมุม 55°	W	รูปทรงหกเหลี่ยม
L	รูปทรงสี่เหลี่ยม ผืนผ้า		

ตาราง 4

(4) มุมหลบเม็ดมีด	
สัญลักษณ์	มุมหลบ
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	มุมหลบพิเศษ

ตาราง 6

(6) ความสูงด้าม		(7) ความกว้างด้าม	
สัญลักษณ์	ความสูง (มม.)	สัญลักษณ์	ความกว้าง (มม.)
12	12	12	12
16	16	16	16
20	20	20	20
25	25	25	25
32	32	32	32
40	40	40	40
50	50	50	50

ความสูงและความกว้างด้ามจะแสดงโดยใช้เลข 2 หลักและหน่วยมิลลิเมตร

ตาราง 10

(10) ความหนาเม็ดมีด			
สัญลักษณ์	ความหนา (มม.)	สัญลักษณ์	ความหนา (มม.)
X1	1.40/1.80*	04	4.76
01	1.59	05	5.56
02	2.38	06	6.35
T2	2.78	07	7.94
03	3.18	09	9.52
T3	3.97		

* CCET03X1→1.40, CCET04X1→1.80

ตาราง 8

(8) ความยาวด้าม	
สัญลักษณ์	ความยาว (มม.)
F	80
H	100
K	125
M	150
N	160
P	170
Q	180
S	250
T	300
U	350

แคตตาล็อกรุ่นเก่า บางเล่มจะใช้ เครื่องหมายคั่นทวิภาค (Hyphen) แทนตัวอักษร

ตาราง 9 ใช้ได้เฉพาะกับชื่อรุ่นแบบเก่า

วงกลมภายในเม็ดมีด		ความหนาเม็ดมีด	
สัญลักษณ์	วงกลมภายใน (มม.)	สัญลักษณ์	ความหนา (มม.)
3	9.525	2	3.18
4	12.70	3	4.76
5	15.875	4	6.35
6	19.05	5	7.94
8	25.40	6	9.52

ในแคตตาล็อกเล่มก่อนหน้าจะแสดง สัญลักษณ์วงกลมและความหนาของเม็ดมีด ด้วยการแสดงเป็นรหัส 2 หลัก

สำหรับเม็ดมีดทรงกลม

สัญลักษณ์	วงกลมภายใน (มม.)
10	10
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32

ขนาดตำแหน่งคมตัด

ขนาดตำแหน่งของจุดตัดและรัศมีมุมมีด

ขนาดตำแหน่งของจุดตัดตามรัศมีมุมมีด (มาตรฐาน ISO)

(ค่า X และ Y ในตารางแสดงค่าในกรณีที่เป็นมุมคายด้านข้างและองศาคมตัดที่ 0°)

สัญลักษณ์	รูปทรงเครื่องมือ			ขนาด (มม.)			สัญลักษณ์	รูปทรงเครื่องมือ			ขนาด (มม.)			
	รูปทรง	ภาพคมตัดระยะใกล้		RE	X	Y		รูปทรง	ภาพคมตัดระยะใกล้		RE	X	Y	
A			0.4	0.291	—	L			0.4	0.040	0.040	0.4	0.040	0.040
			0.8	0.581	—				0.8	0.079	0.079			
			1.2	0.872	—				1.2	0.119	0.119			
			1.6	1.162	—				1.6	0.159	0.159			
			2.4	1.743	—				2.4	0.238	0.238			
B			0.4	0.089	0.024	N			0.4	0.463	0.263	0.4	0.463	0.263
			0.8	0.178	0.048				0.8	0.925	0.471			
			1.2	0.268	0.072				1.2	1.388	0.707			
			1.6	0.357	0.096				1.6	1.850	0.943			
			2.4	0.535	0.143				2.4	2.776	1.414			
D			0.4	0.164	0.164	R			0.4	0.089	0.024	0.4	0.089	0.024
			0.8	0.329	0.329				0.8	0.178	0.048			
			1.2	0.493	0.493				1.2	0.268	0.072			
			1.6	0.658	0.658				1.6	0.357	0.096			
			2.4	0.986	0.986				2.4	0.535	0.143			
E			0.4	0.396	0.229	S			0.4	0.164	0.164	0.4	0.164	0.164
			0.8	0.793	0.458				0.8	0.329	0.329			
			1.2	1.190	0.687				1.2	0.493	0.493			
			1.6	1.587	0.916				1.6	0.658	0.658			
			2.4	2.381	1.374				2.4	0.986	0.986			
F			0.4	—	0.291	T			0.4	0.396	0.229	0.4	0.396	0.229
			0.8	—	0.581				0.8	0.793	0.458			
			1.2	—	0.872				1.2	1.190	0.687			
			1.6	—	1.162				1.6	1.587	0.916			
			2.4	—	1.743				2.4	2.381	1.374			
G			0.4	0.291	—	U			0.4	0.253	0.058	0.4	0.253	0.058
			0.8	0.581	—				0.8	0.506	0.116			
			1.2	0.872	—				1.2	0.759	0.175			
			1.6	1.162	—				1.6	1.013	0.233			
			2.4	1.743	—				2.4	1.519	0.350			
J			0.4	0.344	0.033	V			0.4	0.923	0.291	0.4	0.923	0.291
			0.8	0.687	0.079				0.8	1.846	0.582			
			1.2	1.031	0.118				1.2	2.770	0.873			
			1.6	1.375	0.157				1.6	3.693	1.164			
			2.4	2.062	0.236				2.4	5.537	1.746			
K			0.4	0.024	0.089	Y			0.4	0.002	0.033	0.4	0.002	0.033
			0.8	0.048	0.178				0.8	0.005	0.066			
			1.2	0.072	0.268				1.2	0.008	0.099			
			1.6	0.096	0.357				1.6	0.011	0.132			
			2.4	0.143	0.535				2.4	0.017	0.198			

การคำนวณตำแหน่งรัศมีมุมมีด

สูตรคำนวณตำแหน่งรัศมีมุมมีด (มม.)			ค่าของ IC และ RE สำหรับการคำนวณ B (มม.)				
รูปทรง	สูตรการคำนวณ		ค่าวงกลมภายในมาตรฐาน	ค่าคำนวณ IC	รัศมีมุมมีด	ค่ามาตรฐาน	ค่าคำนวณ RE
	รูปทรงสามเหลี่ยม $B = 3/2d - RE$		3.97	3.9688	02	0.2	0.203
	รูปทรงสี่เหลี่ยมมุมฉาก $B = (\sqrt{2} - 1) \times (d/2 - RE)$		4.76	4.7625	04	0.4	0.397
	รูปทรงสี่เหลี่ยม $B = (1/\sin(\theta/2) - 1) \times (d/2 - RE)$		5.56	5.5562	08	0.8	0.794
			6.35	6.3500	12	1.2	1.191
			7.94	7.9375	16	1.6	1.588
			9.525	9.5250	24	2.4	2.381
			12.70	12.7000			
			15.875	15.8750			
			19.05	19.0500			
			25.40	25.4000			

โครงสร้างการจับยึดของด้ามมีดกลิ้งปกนอก

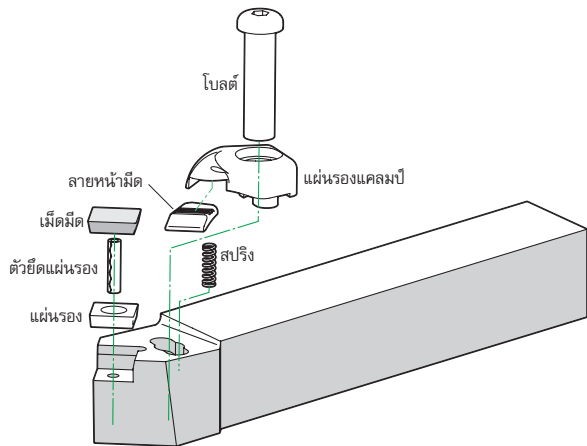
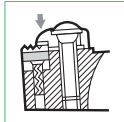
SEC- โครงสร้างการจับยึดของด้ามมีดกลิ้งปกนอก (ตัวอย่าง)

ด้ามมีดกลิ้งปกนอก

C

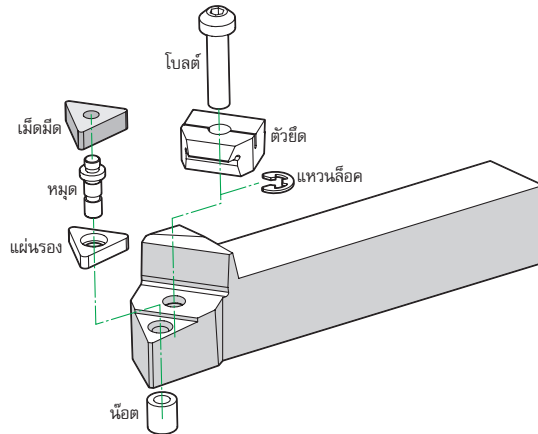
C ล็อคด้านบน

รุ่น CSR / CSDP / CSKP / CTGP / CTAP / CTFP



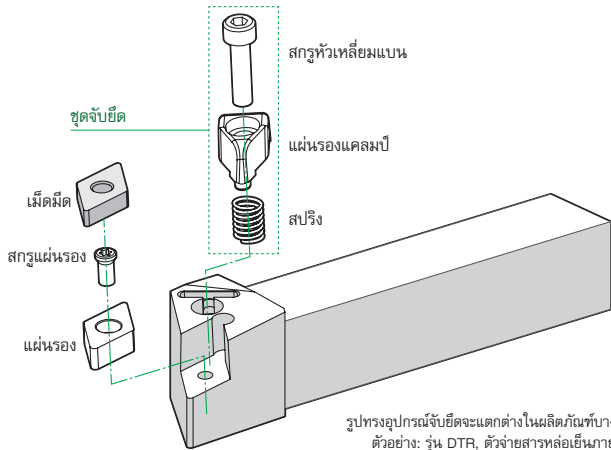
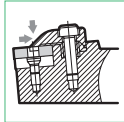
M ล็อคด้านบนและหมุนยึด

รุ่น MTJN / MTXN / MWLN



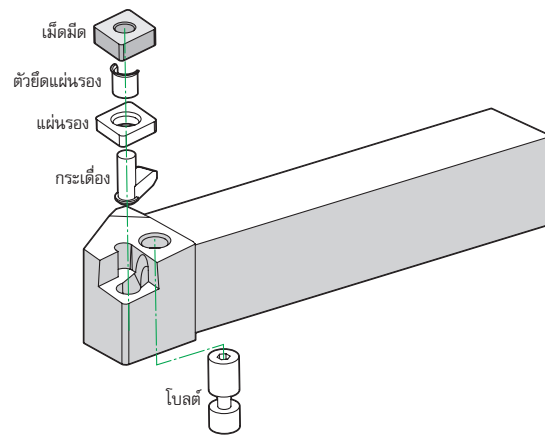
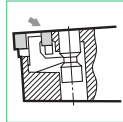
D ล็อคสองชั้น

รุ่น DCLN(-J) / DDJN(-J) / DDHN / DDNN
DSBN / DSDN / DSSN / DTGN / DTFN
DVJN(-J) / DVVN / DVQN / DWLN(-J) / DTR (T-REX)



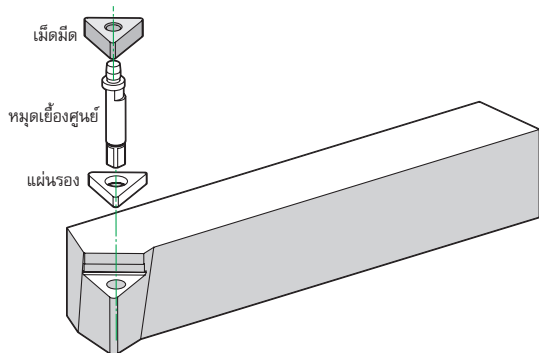
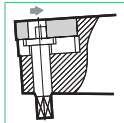
P ล็อคแบบกระเดื่อง

รุ่น PCLN / PCBN / PCFN / PDJN
PRGC / PRDC / PSBN / PSDN / PSSN / PSKN
PTGN / PTTN / PTFN / PWLN



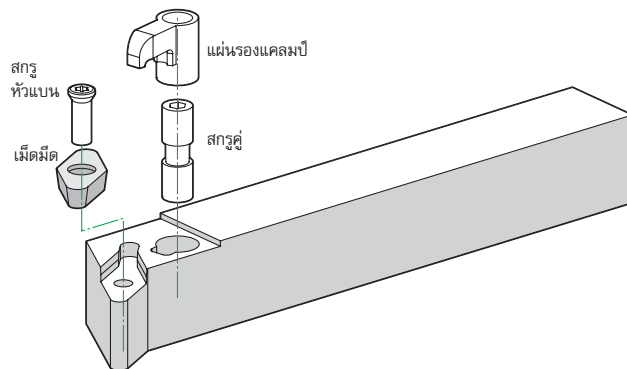
E หมุดยึด

รุ่น ESNB / ESDN / ESSN / ESKN
ETGN / ETAN / ETFN / ETEN / ETXN

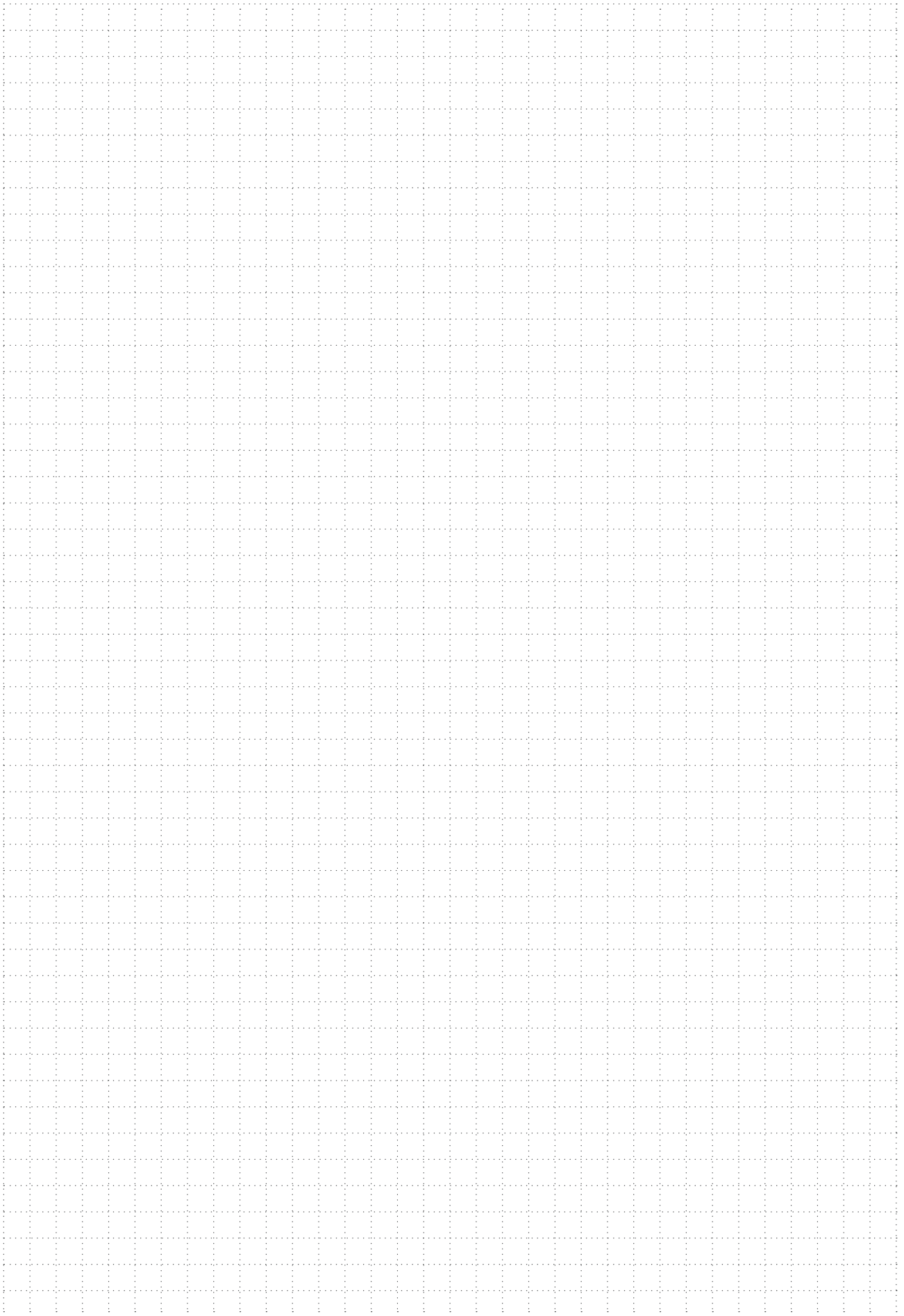


สกรูล็อคและล็อคด้านบน

ด้ามมีดงานลอกแบบ รุ่น MVXC / ด้ามมีดงานลอกแบบ รุ่น MVPC



MEMO



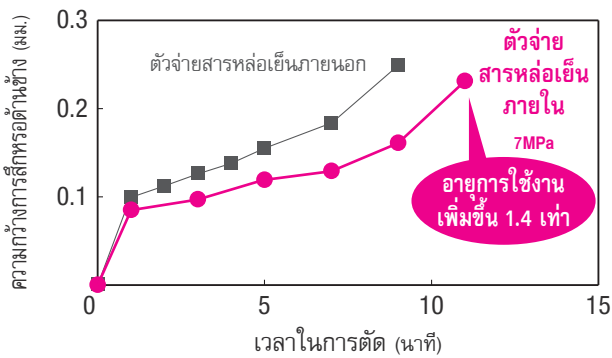
ด้ามมีดหล่อเย็นภายใน



■ คุณสมบัติ

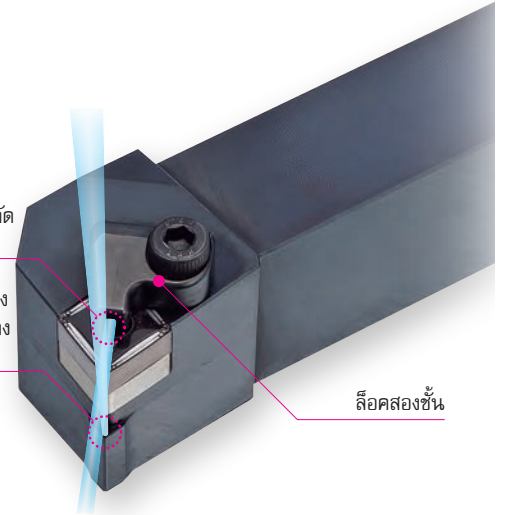
- ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายในด้ามมีดช่วยเพิ่มประสิทธิภาพการคายเศษและยืดอายุการใช้งานของเครื่องมือ
- สามารถจ่ายสารหล่อเย็นไปยังบริเวณคมตัดได้โดยตรงจากระยะใกล้
- การจ่ายสารหล่อเย็นไปบนผิวหน้าด้านข้างช่วยยับยั้งการสึกหรอได้อย่างดีเยี่ยม
- เพิ่มความแข็งแรงและความแม่นยำในการตัดด้วยลือคสองชั้น
- แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับการเลือกด้ามมีดกลึงปอกนอก

■ ต้านทานการสึกหรอ



จ่ายสารหล่อเย็นใกล้บริเวณ
พื้นผิวด้านหน้า ตรงเข้าคมตัด
ได้อย่างแม่นยำ

จ่ายสารหล่อเย็นจากด้านล่าง
ช่วยยับยั้งการสึกหรอด้านข้าง
ได้อย่างดีเยี่ยม



ลือคสองชั้น

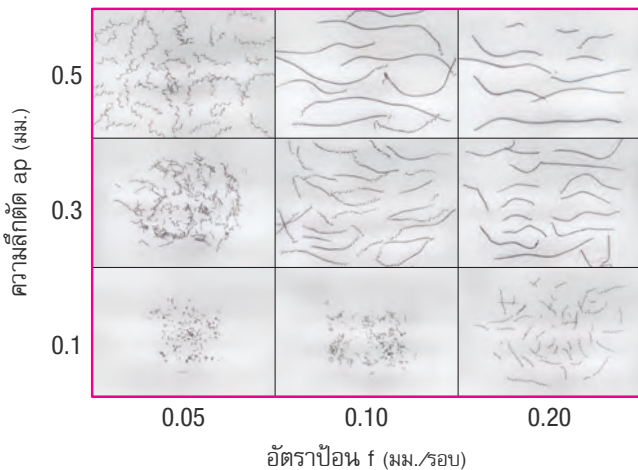
วัสดุชิ้นงาน: SUS316 ด้ามมีด: DDJN R2525K15-J เม็ดมีด: DNMG150408N-FE เงื่อนไขการตัด: $vc=300$ ม./นาที* $f=0.1$ มม./รอบ $ap=0.5$ มม. หล่อเย็น

*ประเมินจากการทดสอบภายใต้เงื่อนไขการตัดอัตราเร็วสูงเนื่องจากอัตราเร่ง

■ การคายเศษ

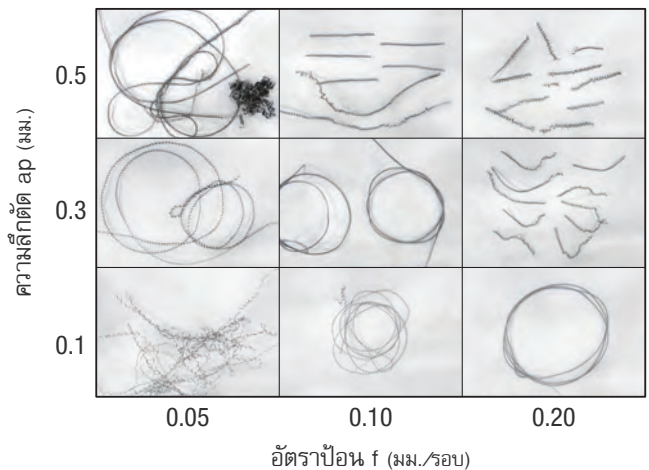
ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน (7MPa)

50 มม.



ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายนอก

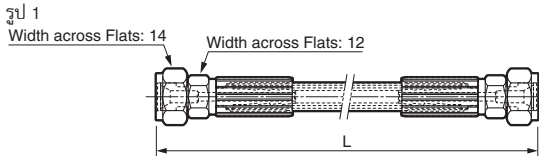
50 มม.



วัสดุชิ้นงาน: SCM415 ด้ามมีด: DDJN R2525K15-J เม็ดมีด: DNMG150408N-FE เงื่อนไขการตัด: $vc=300$ ม./นาที หล่อเย็น

ด้ามมีดหล่อเย็นภายใน

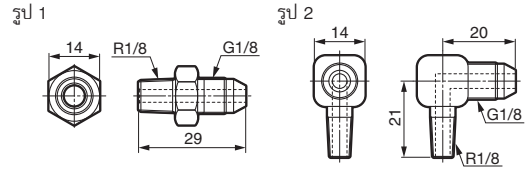
อุปกรณ์สำหรับต่อท่อด้ามมีดหล่อเย็นภายใน



รูป 1

รุ่น	สตัด	L	สกรูมาตรฐาน	สกรูมาตรฐาน	รูป
J-HOSE-G1/8-G1/8-200	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300	●	300	G1/8	G1/8	1

ท่อจำหน่ายแยก

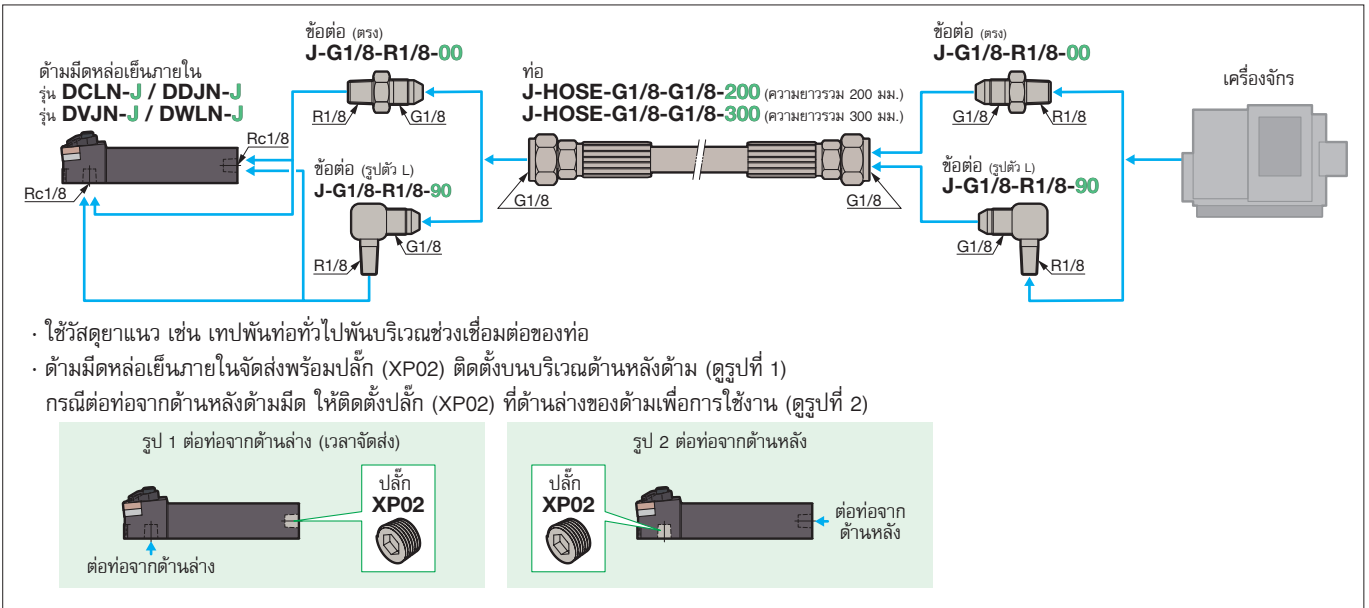


รูป 1

รุ่น	สตัด	สกรูมาตรฐาน	สกรูมาตรฐาน	รูป
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

ข้อต่อจำหน่ายแยก

การต่อท่อและข้อต่อ



ข้อควรระวังสำหรับด้ามมีดกลึงปอกนอก SEC / ด้ามมีดหล่อเย็นภายใน

ข้อควรระวังในการติดตั้งเม็ดมีด

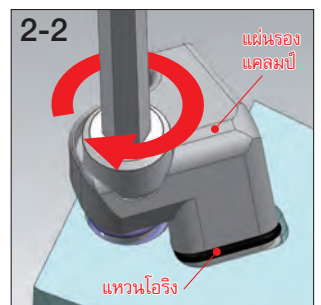
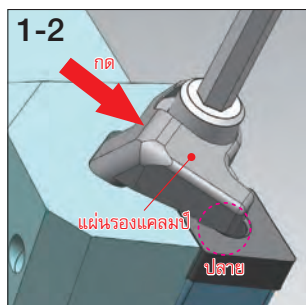
- ใช้ประแจคลายสกรูฝาครอบสำหรับแคลมป์ประมาณสามรอบ แล้วถอดเม็ดมีดออก (รูปที่ 1-1 ด้านล่าง)
- หากแผ่นแคลมป์จับกับเม็ดมีดขณะถอดออก ให้ดันแผ่นแคลมป์ไปตามทิศทางลูกศรดังรูปที่ 1-2 ด้านล่าง

ข้อควรระวังในการถอดและประกอบโอริงและแคลมป์

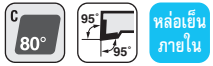
- โอริงเป็นชิ้นส่วนสิ้นเปลือง หากสึกหรอหรือเสียหาย ให้เปลี่ยนโอริงใหม่ตามที่กำหนด
- เมื่อเปลี่ยน ให้ถอดสกรูออกแล้วถอดแคลมป์ออกจากตัวเครื่อง (ระวังอย่าให้สปริงขาด) ถอดโอริงเก่าออกจากแผ่นแคลมป์ ทำความสะอาดร่องของแคลมป์เพลท จากนั้นใส่โอริงใหม่ให้พอดีกับร่องทั้งหมด
- เมื่อติดตั้งแผ่นแคลมป์ ดังรูปที่ 2-1 ด้านล่าง ให้วางสปริง จากนั้นใส่และขันแผ่นแคลมป์และสกรูปิดฝาให้แน่นเพื่อยึดแผ่นแคลมป์เข้ากับตัวเครื่อง (รูปที่ 2-2 ด้านล่าง) **ระวังที่จุดนี้ไม่ให้ O-ring ยื่นออกมา**
- เมื่อติดตั้งแผ่นแคลมป์ **อย่าขันสกรูฝาให้แน่นจนสุดโดยไม่ได้ใส่เม็ดมีด**

อื่นๆ

- รองรับแรงดันน้ำหล่อเย็นได้สูงสุด 15MPa
- เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการหล่อเย็นที่ด้านข้างและป้องกันการรบกวนของตัวจับยึด ให้ใช้เม็ดมีดที่มีรัศมีมุม RE0.4 ถึง 1.2 มม.

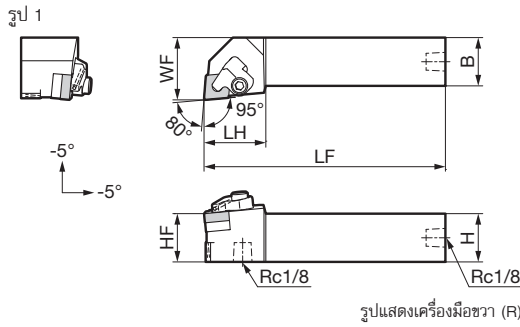


รุ่น DCLN-J / DCLN



หล่อเย็น
ภายใน

ด้ามมีดรุ่น SEC-D - งานกลึงทั่วไป, ปาดหน้า และลอกแบบ
ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน: ล็อคสองชั้น



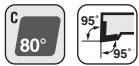
ด้ามมีด

อุปกรณ์

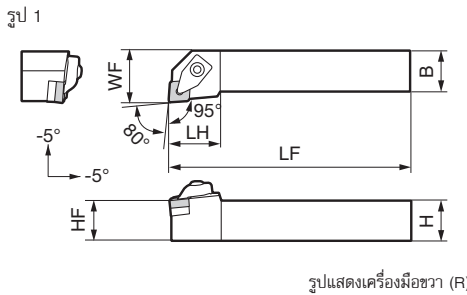
ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เมตริกที่เหมาะสม		รูป	แผ่นรองแคลมป์	สกรูหัวเหลี่ยมแบน	สปริง	แหวนโอริง	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมใช้ด้านบน	ประแจหกเหลี่ยมใช้ด้านล่าง	ปลั๊ก		
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	รุ่น	หน้าอ้างอิง		แผ่นรอง	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	CNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025	XPO2
DCLN R/L2020K12-J	●	●	20	20	125	25	20	32	CN□□1204	B16~	1	JC R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	CNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025	XPO2
DCLN R/L2525K12-J	●	●	25	25	125	32	25	32														

*ประแจแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก



ด้ามมีดรุ่น SEC-D - งานกลึงทั่วไป, ปาดหน้า และลอกแบบ
ล็อคสองชั้น



ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เมตริกที่เหมาะสม		รูป	ชุดจับยึด	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมใช้ด้านบน	ประแจหกเหลี่ยมใช้ด้านล่าง	
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	รุ่น	หน้าอ้างอิง		ชุดจับยึด	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมใช้ด้านบน	ประแจหกเหลี่ยมใช้ด้านล่าง	
DCLN R/L2020K12	●	●	20	20	125	25	20	32	CN□□1204	B16~	1	SCP-2	5.0	CNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DCLN R/L2525M12	●	●	25	25	150	32	25	32			1	SCP-3	5.0	CNS1606	BFTX0509N	TRX20(*)	LH040	LH025
DCLN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	32	CN□□1606	B20~	1	SCP-5	5.0	CNS1906	BFTX0511N	TRX20(*)	LH040	LH025
DCLN R/L3232P16	●	●	32	32	170	40	32	32			1	SCP-6	6.0	CNS2509	BFTX0615N	TRD25(*)	LH060	—
DCLN R/L3232P19	●	●	32	32	170	40	32	42	CN□□1906	B22~	1							
DCLN R/L4040S19	●	●	40	40	250	50	40	42			1							
DCLN R/L4040S25	●	●	40	40	250	50	40	53	CN□□2509	B24	1							

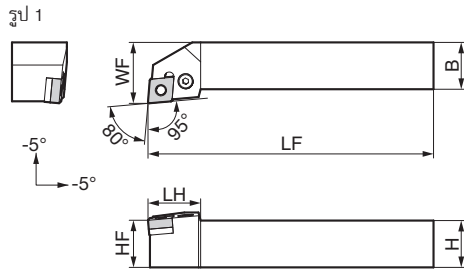
*ประแจแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด **NC-C48**

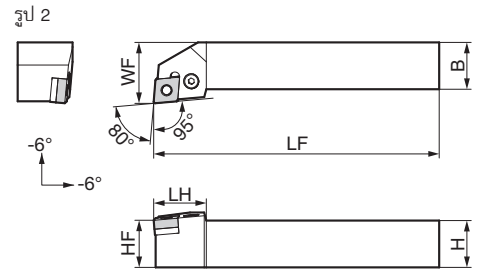
รุ่น PCLN



ด้ามมีด SEC-70 - งานกลึงทั่วไป, ปาดหน้า และลอกแบบ ล็อคแบบกระต่อง



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อก		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ความยาวตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	กระต่อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง						
PCLN R/L1616H093	PCLN R/L1616-32	●	●	16	16	100	20	16	20	CN□□0903	B14	1	LCL3	LCS3	LSC32	LSP3	LH025
PCLN R/L2020K0904	PCLN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	20	CN□□0904	B15	1	LCL3	LCS3	LSC317	LSP3	LH025
PCLN R/L2525M0904	PCLN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	20								
PCLN R/L2020K12	PCLN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	28	CN□□1204	B16~	1	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030
PCLN R/L2520M12	PCLN R/L2520-43	●	●	25	20	150	25	28	28								
PCLN R/L2525M12	PCLN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	28								
PCLN R/L3225P12	PCLN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	28	CN□□1606	B20~	1	LCL5	LCS5	LSC53	LSP5	LH030
PCLN R/L3232P12	PCLN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	32	28								
PCLN R/L2525M16	PCLN R/L2525-54	●	●	25	25	150	32	25	33	CN□□1906	B22~	2	LCL6	LCS6	LSC63	LSP6	LH040
PCLN R/L3225P16	PCLN R/L3225-54	●	●	32	25	170	32	33	38								
PCLN R/L3232P16	PCLN R/L3232-54	●	●	32	32	170	40	32	38								
PCLN R/L3225P19	PCLN R/L3225-64	●	●	32	25	170	32	32	38								
PCLN R/L3232P19	PCLN R/L3232-64	●	●	32	32	170	40	32	38								
PCLN R/L4040R19	PCLN R/L4040-64	●	●	40	40	200	50	40	38								

ขอบนอก
ดูรายละเอียด



ลักษณะ

ขนาด



ลักษณะ

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น DCLN-J / DCLN / PCLN / PCBN / PCFN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



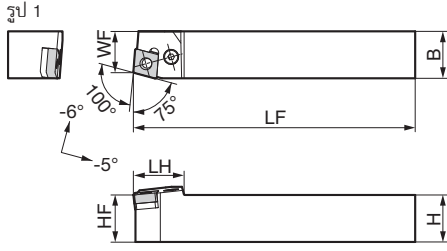
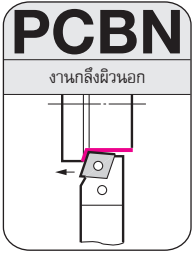
ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)			N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)		H (เหล็กชุบแข็ง)	
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	ความเที่ยงตรงสูง/เก็บผิวละเอียดตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียดตัดปานกลาง	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว
งานตัดต่อเนื่อง	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMIBORON BN7125/BNC500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	SUMIDIA DA1000	AX H1	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000
งานกลึงทั่วไป	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7125/BNC500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	SUMIDIA DA1000	AX H1	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000
งานตัดกระแทก	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7125/BNC500	GZ AC420K	ไม่ใส่เลขหน้ามีด AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	SUMIDIA DA1000	-	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10~			A14~			A16~			A18~			A22~		A20~	

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

รุ่น PCBN / PCFN



ด้ามมีด SEC-70 - งานกลึงทั่วไป
ลือคแบบกระเดื่อง



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

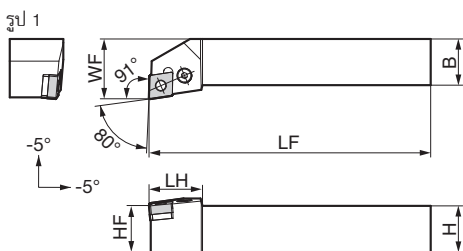
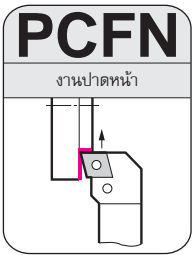
อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม			กระเดื่อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป					
PCBN R/L2020K12	PCBN R/L2020-43	●	●	20	20	125	17	20	27	CN□□1204	B16-	1	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030
PCBN R/L2520M12	PCBN R/L2520-43	●	●	25	20	150	17	25	27								
PCBN R/L2525M12	PCBN R/L2525-43	●	●	25	25	150	22	25	27								
PCBN R/L3225P12	PCBN R/L3225-43	●	●	32	25	170	22	32	27								
PCBN R/L2525M16	PCBN R/L2525-54			25	25	150	22	25	33	CN□□1606	B20-	1	LCL5	LCS5	LSC53	LSP5	LH030
PCBN R/L3225P16	PCBN R/L3225-54			32	25	170	22	32	33								
PCBN R/L3232P16	PCBN R/L3232-54			32	32	170	27	32	33								
PCBN R/L3232P19	PCBN R/L3232-64			32	32	170	27	32	38								
PCBN R/L4040R19	PCBN R/L4040-64			40	40	200	35	40	38	CN□□1906	B22-	1	LCL6	LCS6	LSC63	LSP6	LH040



ด้ามมีดรุ่น SEC-70 - งานกลึงทั่วไป, ปาดหน้า และลอกแบบ
ลือคแบบกระเดื่อง



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม			กระเดื่อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป					
PCFN R/L2020K12	PCFN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	28	CN□□1204	B16-	1	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030
PCFN R/L2520M12	PCFN R/L2520-43	●	●	25	20	150	25	25	28								
PCFN R/L2525M12	PCFN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	28								
PCFN R/L3225P12	PCFN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	28								

เมื่อใช้เม็ดมีดแบบมีทิศทางการป้อนในงานปาดหน้า ให้ใช้ด้ามมีดที่ตรงกันข้ามกับเม็ดมีด

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น DCLN-J / DCLN / PCLN / PCBN / PCFN

เม็ดมีดที่แนะนำ

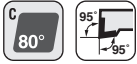
- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



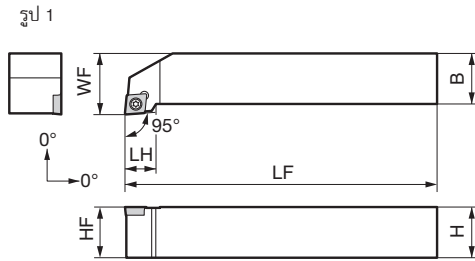
ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)			N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)		H (เหล็กชุบแข็ง)	
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียดตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	ความถี่สูง/เก็บผิวละเอียดตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียดตัดปานกลาง	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว
งานตัดต่อเนื่อง	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMIBORON BN7125/BNC500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	SUMIDIA DA1000	AX H1	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000
งานกลึงทั่วไป	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7125/BNC500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	SUMIDIA DA1000	AX H1	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000
งานตัดกระแทก	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7125/BNC500	GZ AC420K	GZ AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	SUMIDIA DA1000	-	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10~			A14~			A16~			A18~			A22~		A20~	

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

รุ่น SCLC



ด้ามมีด SEC-SC - งานกลึงทั่วไป และปาดหน้า สกรูลิ้น



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สล็อต		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	มีดมีดที่เหมาะสม		สกรูหัวแบน		ประแจ	
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	(N-m)		
SCLC R/L0808H06	SCLC R/L0808-06	●	●	8	8	100	10	8	—	CC□□0602	B70~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SCLC R/L1010H06	SCLC R/L1010-06	●	●	10	10	100	12	10	15			1			
SCLC R/L1212H09	SCLC R/L1212-09	●	●	12	12	100	16	12	15			1			
SCLC R/L1616H09	SCLC R/L1616-09	●	●	16	16	100	20	16	15			1			
SCLC R/L2020K09	SCLC R/L2020-09	●	●	20	20	125	25	20	15	CC□□09T3	B73~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SCLC R/L2525M09	SCLC R/L2525M09	●	●	25	25	150	30	25	15			1			

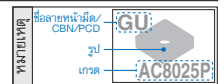
เมื่อใช้มีดมีดแบบมีทิศทาง การป้อนในงานปาดหน้า ให้ใช้ด้ามมีดที่ตรงกันข้ามกับมีดมีด

หมายเหตุ: ค่าสีแดง (WF สุดขอบ) มีการเปลี่ยนแปลงจากค่าในแค็ตตาล็อกทั่วไปปี 2021-2022

มีดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น SCLC

มีดมีดที่แนะนำ

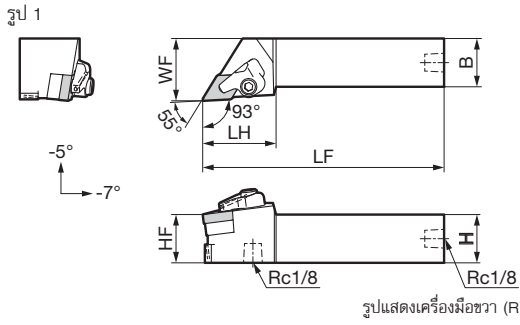
- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกมีดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10-)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของมีดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)			H (เหล็กชุบแข็ง)		วัสดุเชิงประะ
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด-อัตราเร็วสูง	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ความเที่ยงตรงสูง/เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว		
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6040M	SUMIBORON BN7125/BNCS500	MU AC4015K	ไม่มีเคลือบแข็ง	SU AC5015S	SUMIDIA DA1000	AG H1	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90	
ความเที่ยงตรงสูง	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	SUMIBORON BN7125/BNCS500	—	—	SI AC5015S	SUMIDIA DA1000	—	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA BINDERLESS NPD10	
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10-			A14-			A16-			A18-	A22-		A20-		M2-	

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

รุ่น DDJN-J / DDJN



ด้ามมีดรุ่น SEC-D - งานกึ่งทั่วไป และลอกแบบ
ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน: ลีตสองชั้น

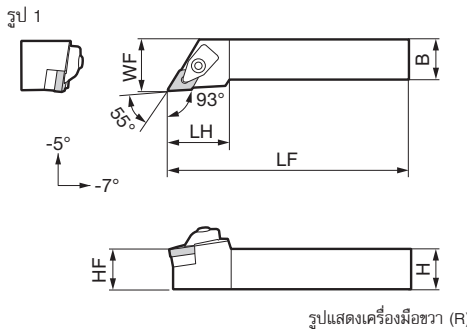
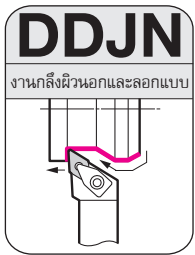
ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	แผ่นรองแคลมป์	สกรูหัวเหลี่ยมแบน	สปริง	แหวนโอริง	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยม 10 ด้านบน	ประแจหกเหลี่ยม 10 ด้านล่าง	ปลั๊ก	
	R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง												
DDJN R/L2020K15-J	●	●	20	20	125	25	20	38	รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	JD R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025	XP02
DDJN R/L2525K15-J	●	●	25	25	125	32	25	38	รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	JD R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025	XP02
DDJN R/L2525K15E-J	●	●	25	25	125	32	25	38	รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	JD R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	DNS1506	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025	XP02

*ประแจแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก



ด้ามมีด SEC-D - งานกึ่งทั่วไป และลอกแบบ
ลีดสองชั้น

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	ชุดจับยึด	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยม 10 ด้านบน	ประแจหกเหลี่ยม 10 ด้านล่าง	
	R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง								
DDJN R/L2020K15	●	●	20	20	125	25	20	38	รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	SCP-2		DNS1504	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DDJN R/L2525M15	●	●	25	25	150	32	25	38	รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	SCP-2		DNS1504	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DDJN R/L2525M15E	●	●	25	25	150	32	25	38	รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	SCP-2		DNS1506	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025

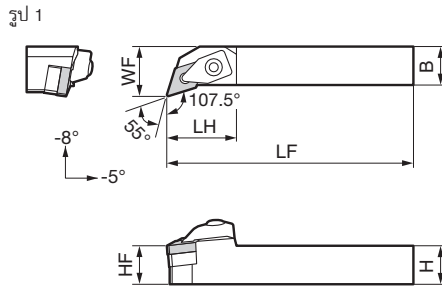
*ประแจแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด **C48**

รุ่น DDHN / DDNN



ด้ามมีดรุ่น SEC-D - งานกลึงทั่วไป และลอกแบบ
ลีดสองชั้น



รูปแสดงเครื่องมือมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

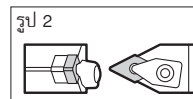
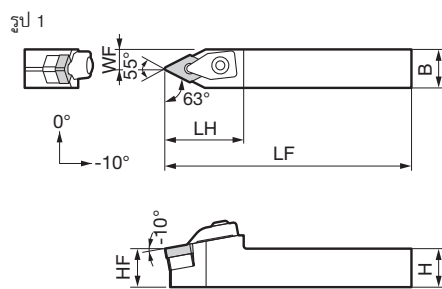
รุ่น	สต็อค		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	ชุดจับยึด	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจทกเหลี่ยมไฮดราพัน	ประแจทกเหลี่ยมไฮดราล่าง	
	R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง								
DDHN R/L2020K15	●	●	20	20	125	25	20	35	DN□□1504	B26-	1	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DDHN R/L2525M15	●	●	25	25	150	32	25	35										

*ประแจแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด **ISO C48**



ด้ามมีดรุ่น SEC-D - งานกลึงทั่วไป และลอกแบบ
ลีดสองชั้น



ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค	ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	ชุดจับยึด	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจทกเหลี่ยมไฮดราพัน	ประแจทกเหลี่ยมไฮดราล่าง	
								รุ่น	หน้าอ้างอิง								
DDNN N2020K15	●	20	20	125	10.5	20	40	DN□□1504	B26-	1	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DDNN N2525M15	●	25	25	150	13.0	25	40										

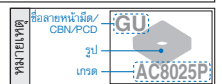
*ประแจแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด **ISO C48**

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น DDJN-J / DDJN / DDHN / DDNN / PDJN

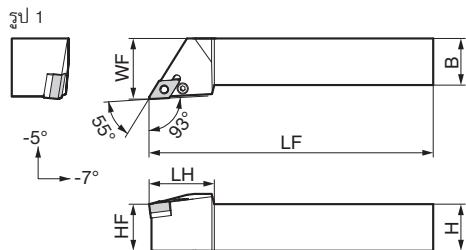
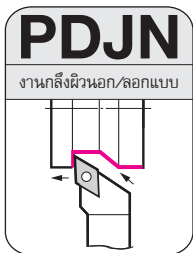
เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10-)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)			N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)		H (เหล็กชุบแข็ง)		วัสดุแข็งปราศ
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	ความถี่ตรงสูง/เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว	
งานตัดต่อเนื่อง	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	AX	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA BINDERLESS
งานกลึงทั่วไป	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	AX	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA
งานตัดกระแทก	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	AX	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	ISO A10-			ISO A14-			ISO A16-			ISO A18-			ISO A22-		ISO A20-		ISO M2-

รุ่น PDJN



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด SEC-70 - งานกลึงทั่วไป และลอกแบบ
ลีดแบบกระเบื้อง

ด้ามมีด

อุปกรณ์

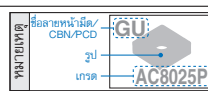
ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อก		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ความคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	กระเบื้อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง						
PDJN R/L2020K11	PDJN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	25	DN□□1104	B25~	1	LCL3	LCS3	LSD317	LSP3	LH025
PDJN R/L2525M11	PDJN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	25			1					
PDJN R/L2020K1504	PDJN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	35			1					
PDJN R/L2525M1504	PDJN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	35	DN□□1504	B26~	1	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
PDJN R/L3225P1504	PDJN R/L3225-43			32	25	170	32	32	35			1					
PDJN R/L3232P1504	PDJN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	32	35			1					
PDJN R/L2525M1506	PDJN R/L2525-44	●	●	25	25	150	32	25	35	DN□□1506	B30~	1	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
PDJN R/L3225P1506	PDJN R/L3225-44			32	25	170	32	32	35			1					
PDJN R/L3232P1506	PDJN R/L3232-44			32	32	170	40	32	35			1					

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น DDJN-J / DDJN / DDHN / DDNN / PDJN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถส่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

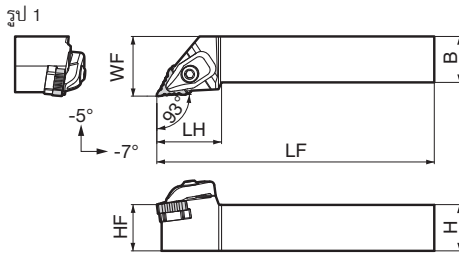


ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)			N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)		H (เหล็กชุบแข็ง)		วัสดุเชิงประจํา
กระบวนการ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด-อัตราเร็วสูง	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	ความถี่ตรงสูง/เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว	เก็บผิวละเอียด
งานตัดต่อเนื่อง	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	AX	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA BINDERLESS
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	H1	BNC2115	BN1000	NPD10
งานกลึงทั่วไป	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	AX	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	H1	BNC2125	BN2000	DA90
งานตัดกระแทก	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	ไฟฉายหน้ามีด	EF	EG	EM	SUMIDIA		SUMIBORON	SUMIBORON	
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000		BNC300	BN350	
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10~			A14~			A16~			A18~			A22~		A20~		M2~

ด้ามมีด T-REX



งานลอกแบบภายนอก
ลือคสองชั้น



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

SumiTurn T-REX

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

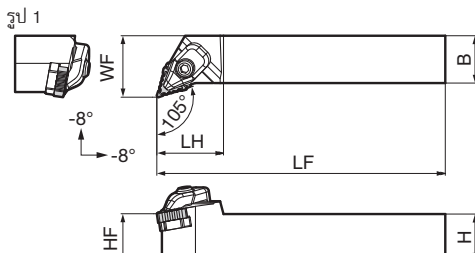
รุ่น	สต็อค		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	คมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	หัว LH	รูป	แผ่นรองแคลมป์	สปริง	สกรูหัวเหลี่ยมแบน	N-m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจ	ประแจแผ่นรอง
	R	L															
DTR55C R/L2020-K17	●	●	20	20	125	25	20	35	1	TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5 ถึง 4.5	TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(*)
DTR55C R/L2525-M17	●	●	25	25	150	32	25	35	1								

*ประแจแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

รุ่น S-DTR55C: งานลอกแบบภายใน E34



งานลอกแบบภายนอก
ลือคสองชั้น



รูปแสดงเครื่องมือมือขวา (R)

SumiTurn T-REX

ด้ามมีด

อุปกรณ์

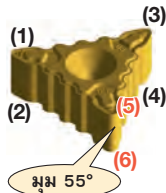
ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	คมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	หัว LH	รูป	แผ่นรองแคลมป์	สปริง	สกรูหัวเหลี่ยมแบน	N-m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจ	ประแจแผ่นรอง
	R	L															
DTR55Q R/L2020-K17	●	●	20	20	125	28.5	20	35	1	TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5 ถึง 4.5	TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(*)
DTR55Q R/L2525-M17	●	●	25	25	150	32.0	25	35	1								

*ประแจแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

คุณสมบัติ

- มีมุม 55° ใช้ได้ 6 คมตัด
- มุมคมตัดเพิ่มขึ้น 1.5 เท่า เมื่อเทียบกับเม็ดมีด DNMG ช่วยลดต้นทุนในการตัดได้อย่างดีเยี่ยม



- การจับยึดแข็งแรงพิเศษ
- จับยึดได้อย่างแข็งแรงและมั่นคงด้วยการลือคด้านบน และการออกแบบที่เป็นพื้นปลา



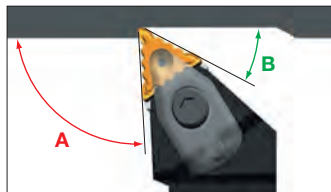
หมายเหตุสำคัญ

- ความลึกกัด



ความลึกกัดสูงสุดควรอยู่ที่ 2.5 มม.

- องศาคมตัด



รุ่นด้ามมีด	A	B	หมายเหตุ
รุ่น DTR55C	93°	27°	องศาคมตัดหลัก 95.5°
รุ่น DTR55Q	105°	15°	องศาคมตัดหลัก 107.5°

● วิธีการระบุเม็ดมีด/ด้ามมีด T-REX

เม็ดมีด **TRM 55 17 08 -GU**

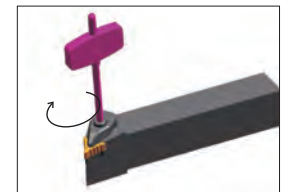
เม็ดมีด T-REX มุม รัศมีมุมเม็ดมีด ขนาดเม็ดมีด ชื่อสายพานี้ด

ด้ามมีดลึงภายนอก **DTR 55 C R 2525 -M 17**

ด้ามมีด T-REX มุม ที่ตั้งการป้อน องศาความยาวด้าม วัสดุคมตัด ขนาดด้าม ขนาดเม็ดมีด

หมายเหตุ: วัสดุคมตัด
C: 93° (95.5° สำหรับคมตัดหลัก)
Q: 105° (107.5° สำหรับคมตัดหลัก)

- ค่าแรงบิด



ใช้ประแจพิเศษ (TSW040) ที่มีมาใช้ในการขันยึดเม็ดมีดที่แรงบิด 3.5 ถึง 4.5 N-m

ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N-m)

ขอบเขต
ของผลิตภัณฑ์

C

ลักษณะ

ประเภท

C

D

R

S

T

V

W

ค่าเบี่ยงเบน

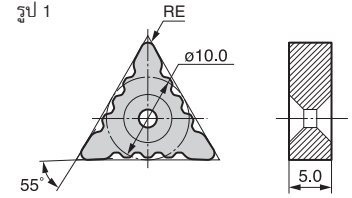
ด้ามมีด T-REX



เม็ดมีด (คาร์ไบด์เคลือบผิว / เซอร์เมท)

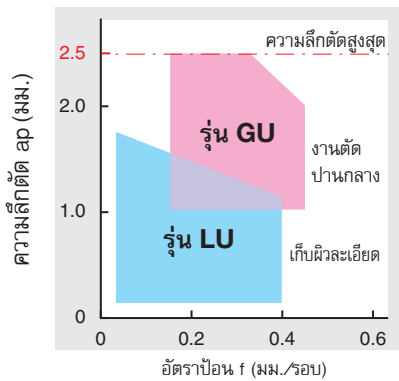
ขนาด (มม.)

การใช้งาน	รูปทรง	รุ่น	รัศมีมุมมีด RE	AC810P	AC8025P	AC820P	AC830P	AC630M	T3000Z	รูป
งานตัดละเอียด	FL	TRM 551704-FL	0.4		●	●			▲	1
		551708-FL	0.8		●	●			▲	1
เก็บผิวละเอียด	LU	TRM 551704-LU	0.4	●	●	●	●		▲	1
		551708-LU	0.8	●	●	●	●		▲	1
		551712-LU	1.2	●	●	●	●		▲	1
เก็บผิวละเอียด	SU	TRM 551704-SU	0.4	●	●	●		●	▲	1
		551708-SU	0.8	●	●	●		●	▲	1
		551712-SU	1.2	●	●	●		●	▲	1
งานตัดปานกลาง	GU	TRM 551704-GU	0.4	●	●	●	●	●		1
		551708-GU	0.8	●	●	●	●	●		1
		551712-GU	1.2	●	●	●	●	●		1

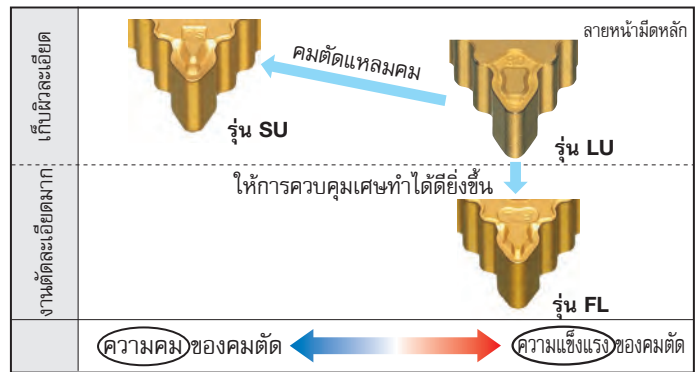


ช่วงการใช้งานของสายหน้ามีด

● สายหน้ามีดหลัก



● สายหน้ามีดรองงานเก็บผิวละเอียด



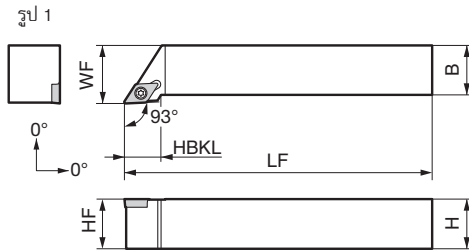
ช่วงการใช้งานตามเกรด (ตัวเลขภายในตารางคือเงื่อนไขอัตราเร็วตัดที่แนะนำ v_c (ม./นาที))

เกรดเม็ดมีด		AC810P	AC8025P	AC820P	AC830P	AC630M	T3000Z
การระบุเกรด		คาร์ไบด์เคลือบผิว	คาร์ไบด์เคลือบผิว	คาร์ไบด์เคลือบผิว	คาร์ไบด์เคลือบผิว	คาร์ไบด์เคลือบผิว	เซอร์เมทเคลือบผิว
วัสดุชิ้นงาน	P เหล็กคาร์บอนต่ำ	200 400	150 350	150 350	120 300	120 300	100 400
	P เหล็กทั่วไป/เหล็กอัลลอย	150 300	100 250	100 250	80 200	80 230	100 250
	M เหล็กสแตนเลส				50 150	100 160	
การใช้งาน	เก็บผิวละเอียด	◎	○	○	○	○	◎
	งานตัดปานกลาง	○	◎	◎	○	◎	○
	งานตัดกระแทก		○	○	◎	○	○

◎ : ดีที่สุด, ○ : ดี



ด้ามมีดงานลอกแบบ SEC-SD - งานกลึงทั่วไป, ปาดหน้า และลอกแบบ สกรูลิ้น



รูปแสดงเครื่องมือมือขวา (R)

SumiSmall

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ทด้ามที่เหมาะสม		สกรูหัวแบน			
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	แรงบิด (N-m)	ประเภท	
SDJC R/L0808H07	SDJC R/L0808-07	●		8	8	100	10	8	15	DC□□0702	B80~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDJC R/L1010H07	SDJC R/L1010-07	●	●	10	10	100	12	10	18			1			
SDJC R/L1212H11	SDJC R/L1212-11	●	●	12	12	100	16	12	18			1			
SDJC R/L1616H11	SDJC R/L1616-11	●	●	16	16	100	20	16	18			1			
SDJC R/L2020K11	SDJC R/L2020-11	●	●	20	20	125	24	20	18	DC□□11T3	B84~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDJC R/L2525M11	SDJC R/L2525M11	●	●	25	25	150	29	25	18			1			

ขอบนอก
ด้ามมีด

C

กึ่งแข็ง

ปานกลาง

C

D

R

S

T

V

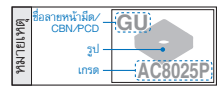
W

คำสั่งแบบ

เม็ทด้ามที่แนะนำ ◀ รุ่น SDJC

เม็ทด้ามที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ทด้ามก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ทด้าม บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)			H (เหล็กชุบแข็ง)		วัสดุแข็งประา
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด-อัตราเร็วสูง	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ความเที่ยงตรงสูง/เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว		
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6030M	SUMIBORON BN7125/BNC500	MU AC4015K	ไม่มีรุ่นนี้	FX AC4015K	SUMIDIA AC5015S	AG DA1000	H1	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90
ความเที่ยงตรงสูง	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	SUMIBORON BN7125/BNC500	-	-	SI AC5015S	SUMIDIA DA1000	-	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA BINDERLESS NPD10	
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10~			A14~			A16~			A18~	A22~	A20~		M2~		

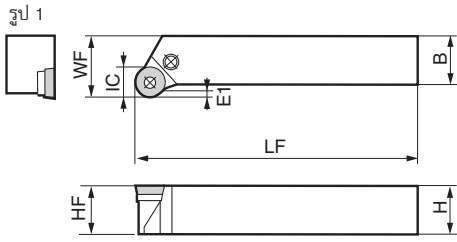
BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

(N-m) ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N-m)

รุ่น PRGC / PRDC



ด้ามมีด SEC-70 - งานกลึงทั่วไป และลอกแบบ
ลือคแบบกระเบื้อง



รูปแสดงเครื่องมือมือขวา (R)

ด้ามมีด

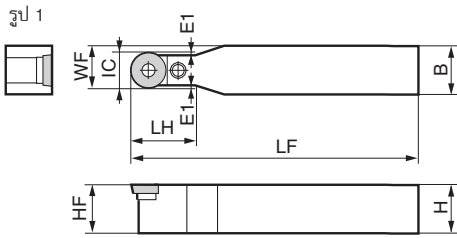
อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ลือค		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ความคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	ระยะคมตัด E1	วงกลมภายใน IC	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	กระเบื้อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ
	R	L								รุ่น	หน้าอ้างอิง						
PRGC R/L2020K10	●	●	20	20	125	25	20	1.5	10	RCM□1003M0	B88	1	LCL10	LCS10	LSR10	LSP10	LH020
PRGC R/L2525M10	●	●	25	25	150	32	25	1.5	10			1					
PRGC R/L2020K12	●	●	20	20	125	25	20	2.5	12			1					
PRGC R/L2525M12	●	●	25	25	150	32	25	2.5	12	RCM□1204M0	B88	1	LCL12	LCS12	LSR12	LSP10	LH025
PRGC R/L3225P12	●	●	32	25	170	32	32	2.5	12			1					
PRGC R/L2525M16			25	25	150	32	25	3.0	16			1					
PRGC R/L3225P16			32	25	170	32	32	3.0	16	RCM□1606M0	B88	1	LCL16	LCS16	LSR16	LSP16	LH025
PRGC R/L3232P20			32	32	170	40	32	4.0	20	RCM□2006M0	B88	1	LCL20	LCS20	LSR20	LSP20	LH030
PRGC R/L4040S25			40	40	250	50	40	4.5	25	RCM□2507M0	B88	1	LCL25	LCS25	LSR25	LSP25	LH040
PRGC R/L5050T32			50	50	300	63	50	5.5	32	RCM□3209M0	B88	1	LCL32	LCS32	LSR32	LSP32	LH050



ด้ามมีด SEC-70 - งานกลึงทั่วไป และลอกแบบ
ลือคแบบกระเบื้อง



ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ลือค	ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ความคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	หัว LH	ระยะคมตัด E1	วงกลมภายใน IC	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	กระเบื้อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ
										รุ่น	หน้าอ้างอิง						
PRDC N2020M10	●	20	20	150	15.0	20	22	1.0	10	RCM□1003M0	B88	1	LCL10	LCS10	LSR10	LSP10	LH020
PRDC N2525M10	●	25	25	150	17.5	25	22	1.0	10			1					
PRDC N2525M12	●	25	25	150	18.5	25	24	1.2	12			1					
PRDC N3225Q12	●	32	25	180	18.5	32	24	1.2	12	RCM□1204M0	B88	1	LCL12	LCS12	LSR12	LSP10	LH025
PRDC N3225Q16	●	32	25	180	20.5	32	28	1.5	16	RCM□1606M0	B88	1	LCL16	LCS16	LSR16	LSP16	LH025
PRDC N3232Q20	●	32	32	180	26.0	32	32	1.7	20	RCM□2006M0	B88	1	LCL20	LCS20	LSR20	LSP20	LH030
PRDC N4040T25		40	40	300	32.5	40	42	2.0	25	RCM□2507M0	B88	1	LCL25	LCS25	LSR25	LSP25	LH040
PRDC N5050U32		50	50	350	41.0	50	52	2.5	32	RCM□3209M0	B88	1	LCL32	LCS32	LSR32	LSP32	LH050

เม็ดมีดที่เหมาะสม <- รุ่น PRGC / PRDC

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10-)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

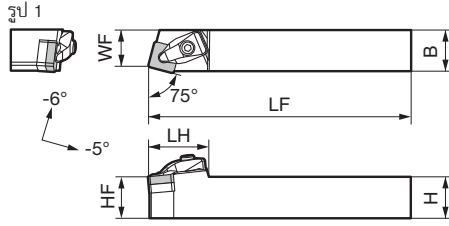


ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)			
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	งานตัดต่อเนื่อง	งานกลึงทั่วไป	งานตัดกระแทก
งานตัดต่อเนื่อง	RX AC8015P	RX AC8025P	RX AC8025P	RP AC4010K	RP AC4010K	RP AC5015S	RP AC5015S			
งานกลึงทั่วไป	RX AC8025P	RH AC8025P	RH AC8035P	RP AC4015K	RP AC4015K	RP AC5015S	RP AC5015S			
งานตัดกระแทก	RH AC8025P	RH AC8035P	RP AC8035P	RP AC420K	RP AC420K	RP AC5025S	RP AC5025S			
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10-			A16-			A18-			

รุ่น DSBN / DSDN



ด้ามมีดรุ่น SEC-D - งานกลึงทั่วไป และลอกแบบ ลีตสองชั้น



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

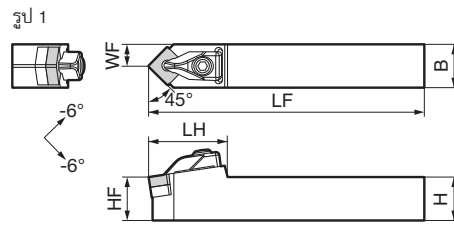
รุ่น	สต็อค		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	ชุดจับยึด		แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจทกเหลี่ยม	ประแจทกเหลี่ยม
	R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง		Nm	TRX					
DSBN R/L2020K12	●	●	20	20	125	17	20	36	SN□□1204	B35~	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DSBN R/L2525M12	●	●	25	25	150	22	25	36	SN□□1204	B35~	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DSBN R/L2525M15	●	●	25	25	150	22	25	36	SN□□1506	B39~	1	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20(*)	LH040	LH025
DSBN R/L3232P15	●	●	32	32	170	27	32	36	SN□□1506	B39~	1	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20(*)	LH040	LH025
DSBN R/L3232P19	●	●	32	32	170	27	32	45	SN□□1906	B41~	1	SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20(*)	LH040	LH025
DSBN R/L4040S19	●	●	40	40	250	35	40	45	SN□□1906	B41~	1	SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20(*)	LH040	LH025
DSBN R/L4040S2507	●	●	40	40	250	35	40	58	SN□□2507	B43	1	SCP-6	6.0	SNS2507	BFTX0615N	TRD25(*)	LH060	—
DSBN R/L4040S2509	●	●	40	40	250	35	40	58	SN□□2509	B44	1	SCP-6	6.0	SNS2509	BFTX0615N	TRD25(*)	LH060	—

*ประแจแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด **IC-C48**



ด้ามมีดรุ่น SEC-D - งานกลึงทั่วไป และลบคม ลีตสองชั้น



ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค	ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	ชุดจับยึด		แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจทกเหลี่ยม	ประแจทกเหลี่ยม
								รุ่น	หน้าอ้างอิง		Nm	TRX					
DSDN N2020K12	●	20	20	125	10.0	20	36	SN□□1204	B35~	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DSDN N2525M12	●	25	25	150	12.5	25	36	SN□□1204	B35~	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025

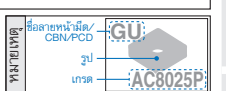
*ประแจแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด **IC-C48**

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น DSBN / DSDN / DSSN / PSBN / PSDN / PSSN / PSKN / ESBN / ESDN / ESSN / ESKN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

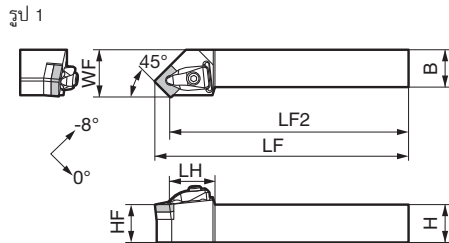
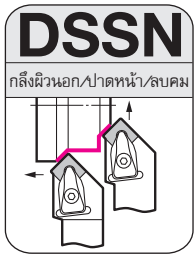


ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)			H (เหล็กชุบแข็ง)		วัสดุแข็งประาะ
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียด	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว	
งานตัดต่อเนื่อง	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMIBORON BN7125/BNC500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA NPD10
งานกลึงทั่วไป	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7125/BNC500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90
งานตัดกระแทก	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7125/BNC500	GZ AC420K	GZ AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN350	—
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	IC A10~			IC A14~			IC A16~			IC A18~			IC A20~		IC M2~

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น DSSN / PSBN



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

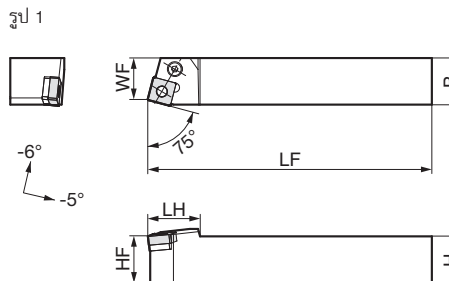
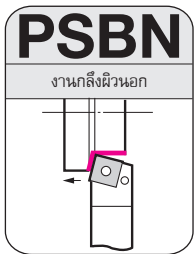
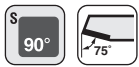
ด้ามมีดรุ่น SEC-D - งานกลึงทั่วไป, ปาดหน้า และลบคม
ถือสองชั้น

ด้ามมีด

รุ่น	สต็อก		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ความยาวรวม 2	ความคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	มีดมีดที่เหมาะสม		รูป	ชุดจับยึด		แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไฮดรอน	ประแจหกเหลี่ยมไฮดรอน
	R	L								รุ่น	หน้าอ้างอิง		รูป	(N-m)					
DSSN R/L2020K12	●	●	20	20	133.3	125	25	20	30	SN□□1204	B35~	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DSSN R/L2525M12	●	●	25	25	158.3	150	32	25	30	SN□□1506	B39~	1	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20(*)	LH040	LH025
DSSN R/L2525M15	●	●	25	25	160.2	150	32	25	30	SN□□1506	B39~	1	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20(*)	LH040	LH025
DSSN R/L3232P15	●	●	32	32	180.2	170	40	32	30	SN□□1906	B41~	1	SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20(*)	LH040	LH025
DSSN R/L3232P19	●	●	32	32	182.5	170	40	32	36	SN□□1906	B41~	1	SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20(*)	LH040	LH025
DSSN R/L4040S19	●	●	40	40	262.5	250	50	40	36	SN□□2507	B43	1	SCP-6	6.0	SNS2507	BFTX0615N	TRD25(*)	LH060	—
DSSN R/L4040S2507	●	●	40	40	266.0	250	50	40	47	SN□□2507	B43	1	SCP-6	6.0	SNS2507	BFTX0615N	TRD25(*)	LH060	—
DSSN R/L4040S2509	●	●	40	40	266.0	250	50	40	47	SN□□2509	B44	1	SCP-6	6.0	SNS2509	BFTX0615N	TRD25(*)	LH060	—

*ประแจแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด **C48**



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด SEC-70 - งานกลึงทั่วไป และลอกแบบ
ถือแบบกระเดื่อง

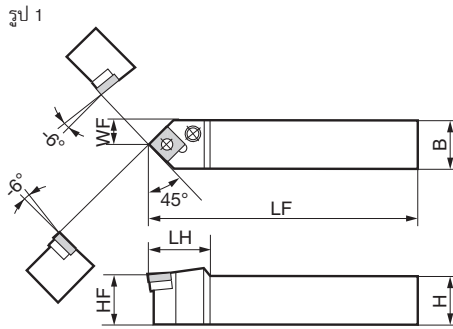
ด้ามมีด

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อก		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ความคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	มีดมีดที่เหมาะสม		รูป	อุปกรณ์		กระเดื่อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง		รูป	(N-m)					
PSBN R/L1616H09	PSBN R/L1616-32	●	●	16	16	100	13	16	22	SN□□0903	B34	1	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025		
PSBN R/L2020K12	PSBN R/L2020-43	●	●	20	20	125	17	20	28	SN□□1204	B35~	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030		
PSBN R/L2520M12	PSBN R/L2520-43	●	●	25	25	150	17	25	28	SN□□1204	B35~	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030		
PSBN R/L2525M12	PSBN R/L2525-43	●	●	25	25	150	22	25	28	SN□□1204	B35~	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030		
PSBN R/L3225P12	PSBN R/L3225-43	●	●	32	32	170	22	32	28	SN□□1506	B39~	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030		
PSBN R/L3232P12	PSBN R/L3232-43	●	●	32	32	170	27	32	35	SN□□1506	B39~	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030		
PSBN R/L3225P15	PSBN R/L3225-54	●	●	32	32	170	22	32	35	SN□□1506	B39~	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030		
PSBN R/L3232P15	PSBN R/L3232-54	●	●	32	32	170	27	32	35	SN□□1506	B39~	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030		
PSBN R/L3232P19	PSBN R/L3232-64	●	●	32	32	170	27	32	40	SN□□1906	B41~	1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040		
PSBN R/L4040R19	PSBN R/L4040-64	●	●	40	40	200	35	40	40	SN□□1906	B41~	1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040		
PSBN R/L5050S25	PSBN R/L5050-85	●	●	50	50	250	43	50	50	SN□□2507	B43	1	LCL8	LCS8	LSS84	LSP8	LH050		

รุ่น PSDN



ด้ามมีด SEC-70 - งานกลึงทั่วไป และลบคม
ลีดแบบกระเดื่อง



ด้ามมีด

อุปกรณ์

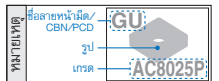
ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	กลึงตัด	ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	คมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	หัว LH	เม็ดมีดที่เหมาะสม			กระเดื่อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ
									รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป					
PSDN N1616H09	PSDN N1616-32	●	16	16	100	8.0	16	22	SN□□0903	B34	1	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSDN N2020K12	PSDN N2020-43	●	20	20	125	10.0	20	30	SN□□1204	B35~	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSDN N2520M12	PSDN N2520-43		25	20	150	10.0	25	30			1					
PSDN N2525M12	PSDN N2525-43	●	25	25	150	12.5	25	30			1					
PSDN N3225P12	PSDN N3225-43		32	25	170	12.5	32	30			1					
PSDN N3232P12	PSDN N3232-43	●	32	32	170	16.0	32	40	SN□□1506	B39~	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSDN N3225P15	PSDN N3225-54		32	25	170	12.5	32	40			1					
PSDN N3232P15	PSDN N3232-54		32	32	170	16.0	32	40	SN□□1906	B41~	1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSDN N3232P19	PSDN N3232-64	●	32	32	170	16.0	32	40			1					
PSDN N4040R19	PSDN N4040-64		40	40	200	20.0	40	40			1					

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น DSBN / DSDN / DSSN / PSBN / PSDN / PSSN / PSKN / ESBN / ESDN / ESSN / ESKN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)			H (เหล็กชุบแข็ง)		วัสดุเชิงประ
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว	
งานตัดต่อเนื่อง	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMIBORON BN7125/BNC500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA NPD10
งานกลึงทั่วไป	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7125/BNC500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90
งานตัดกระแทก	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7125/BNC500	GZ AC420K	GZ AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN350	-
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10~			A14~			A16~			A18~			A20~		M2~

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

ขอสงวนสิทธิ์ในข้อมูล



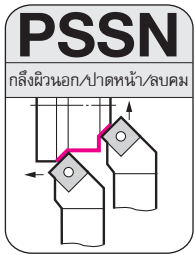
รายละเอียด

ประเภท

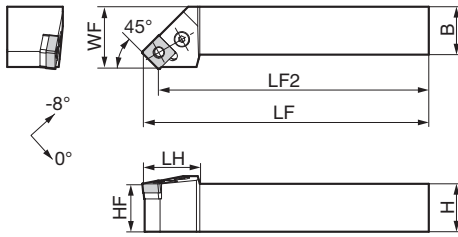


ลิขสิทธิ์

รุ่น PSSN / PSKN



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด SEC-70 - งานกลึงทั่วไป, ปาดหน้า และลบคม
ลือคแบบกระเตื้อง

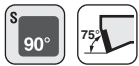
ด้ามมีด

อุปกรณ์

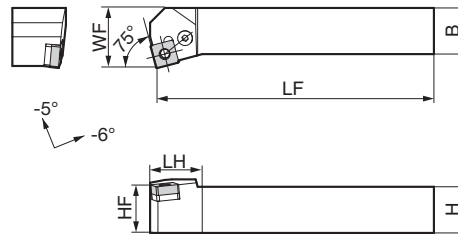
ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ความยาวรวม 2	ความคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	กระเตื้อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ
		R	L								รุ่น	หน้าอ้างอิง						
PSSN R/L1616H09	PSSN R/L1616-32	●	●	16	16	100	93.8	20	16	22	SN□□0903	B34	1	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSSN R/L2020K12	PSSN R/L2020-43	●	●	20	20	125	116.7	25	20	30	SN□□1204	B35~	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSSN R/L2520M12	PSSN R/L2520-43			25	25	150	141.7	25	25	30								
PSSN R/L3225P12	PSSN R/L3225-43	●	●	32	25	170	161.7	32	32	30								
PSSN R/L3232P12	PSSN R/L3232-43			32	32	170	161.7	40	32	30								
PSSN R/L3225P15	PSSN R/L3225-54			32	25	170	159.8	32	32	40	SN□□1506	B39~	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSSN R/L3232P15	PSSN R/L3232-54	●	●	32	32	170	159.8	40	32	40								
PSSN R/L3232P19	PSSN R/L3232-64	●	●	32	32	170	157.5	40	32	40	SN□□1906	B41~	1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSSN R/L4040R19	PSSN R/L4040-64			40	40	200	187.5	50	40	40								

เมื่อใช้เม็ดมีดแบบมีทิศทางการป้อนในงานปาดหน้า ให้ใช้ด้ามมีดที่ตรงกันข้ามกับเม็ดมีด



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีดรุ่น SEC-70 - งานปาดหน้า
ลือคแบบกระเตื้อง

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ความคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	กระเตื้อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง						
PSKN R/L1616H09	PSKN R/L1616-32	●	●	16	16	100	20	16	20	SN□□0903	B34	1	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSKN R/L2020K12	PSKN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	26	SN□□1204	B35~	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSKN R/L2520M12	PSKN R/L2520-43			25	20	150	25	25	26								
PSKN R/L3225P12	PSKN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	25	26								
PSKN R/L3232P12	PSKN R/L3232-43			32	32	170	32	26	26								
PSKN R/L3225P15	PSKN R/L3225-54			32	25	170	32	32	32	SN□□1506	B39~	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSKN R/L3232P15	PSKN R/L3232-54			32	32	170	40	32	32								
PSKN R/L3232P19	PSKN R/L3232-64	●	●	32	32	170	40	32	36	SN□□1906	B41~	1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSKN R/L4040R19	PSKN R/L4040-64			40	40	200	50	40	36								
PSKN R/L5050S25	PSKN R/L5050-85			50	50	250	60	50	50	SN□□2507	B43	1	LCL8	LCS8	LSS84	LSP8	LH050

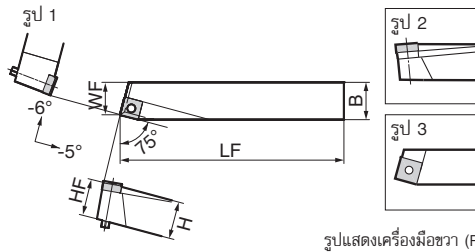
เมื่อใช้เม็ดมีดแบบมีทิศทางการป้อนในงานปาดหน้า ให้ใช้ด้ามมีดที่ตรงกันข้ามกับเม็ดมีด

หมายเหตุ: ค่าสีแดง (WF สุดขอบ) มีการเปลี่ยนแปลงจากค่าในแค็ตตาล็อกทั่วไปปี 2021-2022

รุ่น ESBN / ESDN



ด้ามมีด SEC-30 - งานกลึงทั่วไป
หมุนยึด



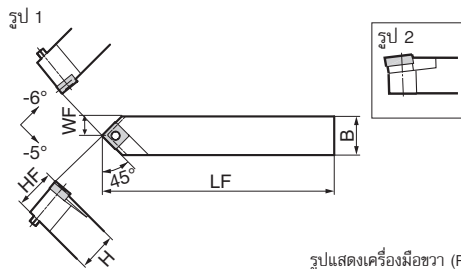
รูปแสดงเครื่องมือมือขวา (R)

ด้ามมีด

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อก		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	คมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	เม็ดมีดที่เหมาะสม		อุปกรณ์			ขนาด (มม.)
		R	L						รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	หมุดยึดศูนย์	แผ่นรอง	
ESBN R/L1212F09	ESBN R/L1212	●	●	12	12	80	9.5	11.5	SN□□0903	B34	1	P321US	—	KY40
ESBN R/L1616H09	ESBN R/L1616H32			16	16	100	13.0	15.5			1	P322US	—	
ESBN R/L1616H12	ESBN R/L1616H43			16	16	100	13.0	15.5	SN□□1204	B35~	3	P432U	—	KY40
ESBN R/L2020K12	ESBN R/L2020			20	20	125	17.0	19.5			1	P433U	—	
ESBN R/L2020K12W	ESBN R/L2020W	●	●	20	20	125	17.0	19.5			2	P433W	ESS42	
ESBN R/L2520M12	ESBN R/L2520			25	20	150	17.0	24.5			3	P434U	—	
ESBN R/L2520M12W	ESBN R/L2520W			25	20	150	17.0	24.5			2	P434W	ESS42	
ESBN R/L2525M12	ESBN R/L2525			25	25	150	22.0	24.5			1	P434U	—	
ESBN R/L2525M12W	ESBN R/L2525W	●	●	25	25	150	22.0	24.5			2	P434W	ESS42	



ด้ามมีด SEC-30 - งานกลึงทั่วไป และลบคม
หมุนยึด



รูปแสดงเครื่องมือมือขวา (R)

ด้ามมีด

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อก		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	คมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	เม็ดมีดที่เหมาะสม		อุปกรณ์			ขนาด (มม.)
		R	L						รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	หมุดยึดศูนย์	แผ่นรอง	
ESDN R/L1212F09	ESDN R/L1212	●	●	12	12	80	6.0	11.5	SN□□0903	B34	1	P321US	—	KY40
ESDN R/L1616H09	ESDN R/L1616H32	●	●	16	16	100	8.0	15.5			1	P322US	—	
ESDN R/L2020K12	ESDN R/L2020			20	20	125	10.0	19.5	SN□□1204	B35~	1	P433U	—	KY40
ESDN R/L2020K12W	ESDN R/L2020W	●	●	20	20	125	10.0	19.5			2	P433W	ESS42	
ESDN R/L2520M12	ESDN R/L2520			25	20	150	10.0	24.5			1	P434U	—	
ESDN R/L2520M12W	ESDN R/L2520W			25	20	150	10.0	24.5			2	P434W	ESS42	
ESDN R/L2525M12	ESDN R/L2525			25	25	150	12.5	24.5			1	P434U	—	
ESDN R/L2525M12W	ESDN R/L2525W	●	●	25	25	150	12.5	24.5			2	P434W	ESS42	

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น DSBN / DSDN / DSSN / PSBN / PSDN / PSSN / PSKN / ESBN / ESDN / ESSN / ESKN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)			H (เหล็กชุบแข็ง)		วัสดุเชิงประปราย
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว	
งานตัดต่อเนื่อง	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMBORON BN7125/BNCS500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA BINDERLESS NPD10
งานกลึงทั่วไป	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7125/BNCS500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90
งานตัดกระแทก	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7125/BNCS500	GZ AC420K	GZ AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN350	—
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	ISO A10~			ISO A14~			ISO A16~			ISO A18~			ISO A20~		ISO M2~

BNCS500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

อุปกรณ์
ละเอียดพิเศษ



กล่อง

กล่อง

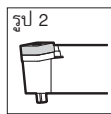
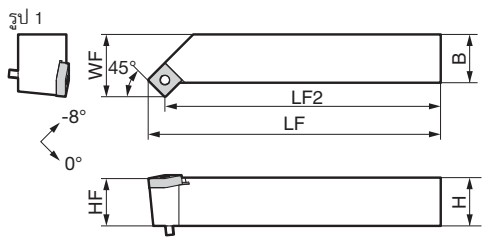
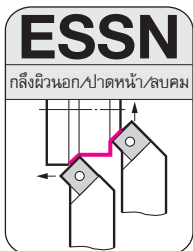


กล่อง

รุ่น ESSN / ESKN



ด้ามมีด SEC-30 - งานกลึงทั่วไป, ปาดหน้า และลบคม
หมุนยึด



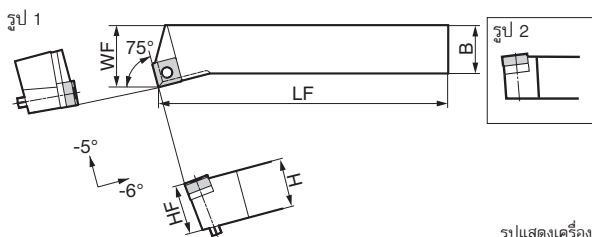
รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อก		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ความยาวรวม 2 LF2	คมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	เม็ดมีดที่เหมาะสม		อุปกรณ์			
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	หมุดยึดศูนย์	แม่แรง	ประแจ
ESSN R/L1212F09	ESSN R/L1212	●	●	12	12	80	73.8	16	11.5	SN□□0903	B34	1	P321US	—	KY40
ESSN R/L1616H09	ESSN R/L1616H32	●	●	16	16	100	93.8	20	15.5			1	P322US	—	
ESSN R/L1616H12	ESSN R/L1616H43			16	16	100	91.7	20	15.5	SN□□1204	B35~	1	P432U	—	KY40
ESSN R/L2020K12	ESSN R/L2020	●	●	20	20	125	116.7	25	19.5			1	P433U	—	
ESSN R/L2020K12W	ESSN R/L2020W	●	●	20	20	125	116.7	25	19.5			2	P433W	ESS42	
ESSN R/L2520M12	ESSN R/L2520			25	20	150	141.7	25	24.5			1	P434U	—	
ESSN R/L2520M12W	ESSN R/L2520W			25	20	150	141.7	25	24.5			2	P434W	ESS42	
ESSN R/L2525M12	ESSN R/L2525			25	25	150	141.7	32	24.5			1	P434U	—	
ESSN R/L2525M12W	ESSN R/L2525W	●	●	25	25	150	141.7	32	24.5			2	P434W	ESS42	

เมื่อใช้เม็ดมีดแบบมีทิศทางการป้อนในงานปาดหน้า ให้ใช้ด้ามมีดที่ตรงกันข้ามกับเม็ดมีด

ด้ามมีดรุ่น SEC-30 - งานปาดหน้า
หมุนยึด



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อก		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ความยาวรวม WF	ความสูงคมตัด HF	เม็ดมีดที่เหมาะสม		อุปกรณ์			
		R	L						รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	หมุดยึดศูนย์	แม่แรง	ประแจ
ESKN R/L1212F09	ESKN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	SN□□0903	B34	1	P321US	—	KY40
ESKN R/L1616H09	ESKN R/L1616H32	●	●	16	16	100	20	15.5			1	P322US	—	
ESKN R/L1616H12	ESKN R/L1616H43			16	16	100	20	15.5	SN□□1204	B35~	1	P432U	—	KY40
ESKN R/L2020K12	ESKN R/L2020			20	20	125	25	19.5			1	P433U	—	
ESKN R/L2020K12W	ESKN R/L2020W	●	●	20	20	125	25	19.5			2	P433W	ESS42	
ESKN R/L2520M12	ESKN R/L2520			25	20	150	25	24.5			1	P434U	—	
ESKN R/L2520M12W	ESKN R/L2520W			25	20	150	25	24.5			2	P434W	ESS42	
ESKN R/L2525M12	ESKN R/L2525			25	25	150	32	24.5			1	P434U	—	
ESKN R/L2525M12W	ESKN R/L2525W	●	●	25	25	150	32	24.5			2	P434W	ESS42	

เมื่อใช้เม็ดมีดแบบมีทิศทางการป้อนในงานปาดหน้า ให้ใช้ด้ามมีดที่ตรงกันข้ามกับเม็ดมีด

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น DSBN / DSDN / DSSN / PSBN / PSDN / PSSN / PSKN / ESNB / ESDN / ESSN / ESKN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

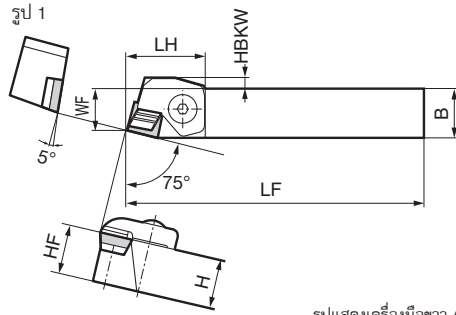


ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)			H (เหล็กชุบแข็ง)		วัสดุเชิงประจักษ์
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียดตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียดตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว	
งานตัดต่อเนื่อง	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA BINDERLESS
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	BNC2115	BN1000	NPD10
งานกลึงทั่วไป	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	BNC2125	BN2000	DA90
งานตัดกระแทก	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	ไม่มีผลิตภัณฑ์	EF	EG	EM	SUMIBORON	SUMIBORON	—
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	BNC2125	BN350	—
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10~			A14~			A16~			A18~			A20~		M2~

รุ่น CSRП / CSDP



ด้ามมีด SEC-40 - งานกลึงทั่วไป
ลีดคด้าบน



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

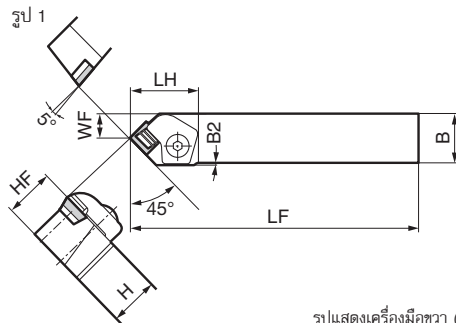
อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	ลีดคด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	สเต็ป	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	แผ่นรองแคลมป์	ร่องทักเศษ	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	สปริง	ประแจ	
		R	L								รุ่น	หน้าอ้างอิง									
CSRП R/L1919-L12	FP11 R/L-33	●		19	19	140	15.5	19	34.5	5.0		SP□□1203	B97	1	DCR/L1	CBD4R/L	BH0824R/L	SSPD422	SPP3	DSP5	LH040
CSRП R/L2525-N12	FP11 R/L-44A	●		25	25	160	21.5	25	34.5	—				1			BH0830R/L				
CSRП R/L3225-N12	FP11 R/L-45A			32	25	160	21.5	32	34.5	—				1			BH0830R/L				
CSRП R/L2525-N15	FP11 R/L-44B	●		25	25	160	21.5	25	40.0	4.5		SP□□1504	B98	1	DCR/L3	CBD5R/L	BH1030R/L	SSPD522	SPP3	DSP5	LH050
CSRП R/L3232-N15	FP11 R/L-55			32	32	180	26.0	32	40.0	—				1			BH1036R/L				



ด้ามมีด SEC-40 - งานกลึงทั่วไป และลบคม
ลีดคด้าบน



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

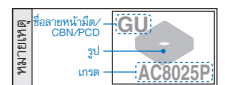
รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	ลีดคด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	สเต็ป	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	แผ่นรองแคลมป์	ร่องทักเศษ	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	สปริง	ประแจ	
		R	L								รุ่น	หน้าอ้างอิง									
CSDP R/L1919-L12	FP14 R/L-33	●		19	19	140	10.5	19	35	6		SP□□1203	B97	1	DCR/L1	CBD4R/L	BH0824R/L	SSPD422	SPP3	DSP5	LH040
CSDP R/L2525-N12	FP14 R/L-44A	●		25	25	160	12.5	25	35	2				1			BH0830R/L				
CSDP R/L3225-N12	FP14 R/L-45A			32	25	160	12.5	32	35	2				1			BH0830R/L				

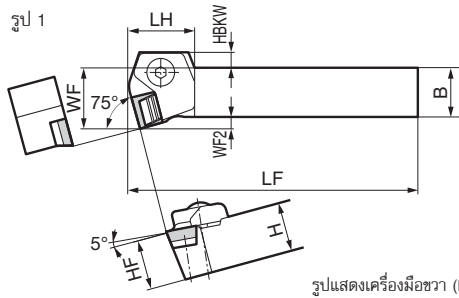
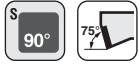
เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น CSRП / CSDP / CSKP

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)		K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)		N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)	H (เหล็กชุบแข็ง)
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	เก็บผิวละเอียดตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียดตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	—	ไม่เคลือบผิว
งานกลึงทั่วไป	FK T1500Z	SF AC8025P	SUMIBORON BN7125	ไม่มีลวดหน้ามีด AC4015K	ไม่มีลวดหน้ามีด AC4015K	ไม่มีลวดหน้ามีด AC5015S	ไม่มีลวดหน้ามีด AC5025S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BN2000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10~		A16~			A18~		A22~	A20~





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีดรุ่น SEC-40 - งานปาดหน้า
ลือคด้านบน

ด้ามมีด

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด										เม็ดมีดที่เหมาะสม			อุปกรณ์							ขนาด (มม.)				
		R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	HBKW	รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	แผ่นรองแคลมป์	ร่องทักเศษ	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	สปริง	ประแจ					
CSKP R/L1919-L12	FP15 R/L-33			19	19	140	25	19	22	6	7				1											
CSKP R/L2525-N12	FP15 R/L-44A	●		25	25	160	32	25	22	7	—	SP□□1203	B97	1	DCL/R1	CBD4L/R	BH0824L/R	BH0830L/R	SSPD422	SPP3	DSP5	LH040				
CSKP R/L3225-N12	FP15 R/L-45A			32	25	160	32	32	22	7	—			1			BH0830L/R									
CSKP R/L2525-N15	FP15 R/L-44B	●		25	25	160	31	25	28	6	7	SP□□1504	B98	1	DCL/R3	CBD5L/R	BH1030L/R	BH1036L/R	SSPD522	SPP3	DSP5	LH050				
CSKP R/L3232-Q15	FP15 R/L-55			32	32	180	38	32	28	6	—			1												

เมื่อใช้เม็ดมีดแบบมีทิศทางการป้อนในงานปาดหน้า ให้ใช้ด้ามมีดที่ตรงกันข้ามกับเม็ดมีด

ด้ามมีดกลึง
ปอกนอก

C

มุมลบ

มุมบวก

C

D

R

S

T

V

W

แบบพิเศษ

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น CSRP / CSDP / CSKP

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10-)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถส่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)		K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)		N (โลหะหนักกลุ่มเหล็ก)	H (เหล็กชุบแข็ง)
กระบวนการ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	เก็บผิวละเอียดตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียดตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	—	ไม่เคลือบผิว
งานกลึงทั่วไป	FK T1500Z	SF AC8025P	SUMIBORON BN7125	ไม่มีลวดหน้ามีด AC4015K	ไม่มีลวดหน้ามีด AC4015K	ไม่มีลวดหน้ามีด AC5015S	ไม่มีลวดหน้ามีด AC5025S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BN2000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10-		A16-			A18-		A22-	A20-

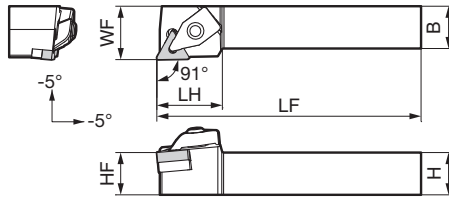
รุ่น DTGN / DTFN



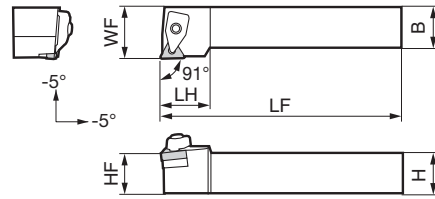
ด้ามมีด SEC-D - งานกลึงทั่วไป และลอกแบบ ลีตสองชั้น



รูป 1



รูป 2



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

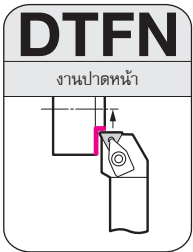
รุ่น	สต็อค		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	มีดมีดที่เหมาะสม		รูป	ชุดจับยึด	แผ่นรอง	สลกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจทกเหลี่ยม	ประแจทกเหลี่ยม	
	R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง								
DTGN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	31	TN□□1604	B50~	1	SCP-1	5.0	TNS1604	BFTX0307N	TRX10(*)	LH040	LH025
DTGN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	31			2							

*ประแจแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

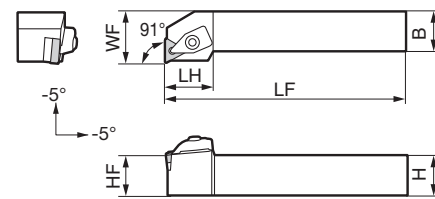
ชุดอุปกรณ์จับยึด **ISC C48**



ด้ามมีดรุ่น SEC-D - งานปาดหน้า ลีตสองชั้น



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	มีดมีดที่เหมาะสม		รูป	ชุดจับยึด	แผ่นรอง	สลกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจทกเหลี่ยม	ประแจทกเหลี่ยม	
	R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง								
DTFN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	30	TN□□1604	B50~	1	SCP-1	5.0	TNS1604	BFTX0307N	TRX10(*)	LH040	LH025
DTFN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	30			1							

*ประแจแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

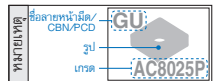
ชุดอุปกรณ์จับยึด **ISC C48**

เมื่อใช้มีดมีดแบบมีทิศทางในการป้อนในงานปาดหน้า ให้ใช้ด้ามมีดที่ตรงกันข้ามกับมีดมีด

มีดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น DTGN / DTFN / PTGN / PTTN / PTFN / ETGN / ETAN / ETFN / ETEN / ETXN / MTJN / MTXN

มีดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกมีดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของมีดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

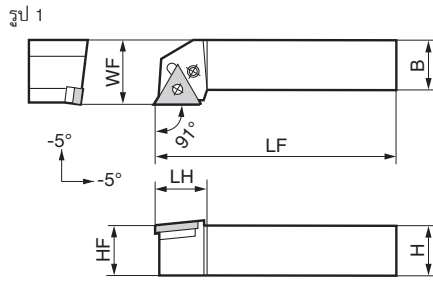


ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)			N (โลหะกลุ่มเหล็ก)	H (เหล็กชุบแข็ง)	
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	—	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว
งานตัดต่อเนื่อง	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	BNC2115	BN1000
งานกลึงทั่วไป	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	BNC2125	BN2000
งานตัดกระแทก	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	BNC300	BN350
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	ISC A10~			ISC A14~			ISC A16~			ISC A18~			ISC A22~	ISC A20~	

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

(N·m) ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น PTGN / PTTN



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

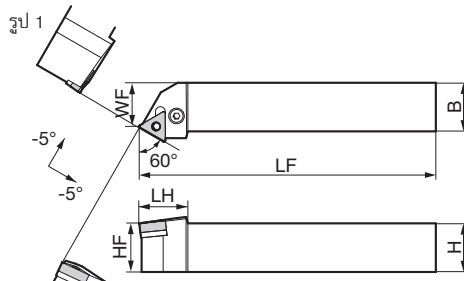
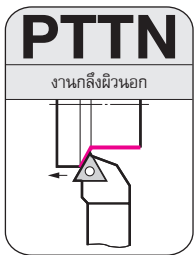
ด้ามมีด SEC-70 - งานกลึงทั่วไป และลอกแบบ
ลือคแบบกระเดื่อง

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อก		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	มีดมีดที่เหมาะสม		รูป	กระเดื่อง	bolt	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง						
PTGN R/L1616H16	PTGN R/L1616-33	●	●	16	16	100	20	16	20	TN□□1604	B50~	1	LCL3	LCS3	LST317	LSP3	LH025
PTGN R/L2020K16	PTGN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20									
PTGN R/L2520M16	PTGN R/L2520-33	●	●	25	20	150	25	20									
PTGN R/L2525M16	PTGN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25									
PTGN R/L3225P16	PTGN R/L3225-33			32	25	170	32	32	20	TN□□2204	B55~	1	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030
PTGN R/L2525M22	PTGN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25									
PTGN R/L3225P22	PTGN R/L3225-43			32	25	170	32	28									
PTGN R/L3232P22	PTGN R/L3232-43			32	32	170	40	32									
PTGN R/L3232P27	PTGN R/L3232-54			32	32	170	40	32	33	TN□□2706	B57	1	LCL5	LCS5	LST53	LSP5	LH030
PTGN R/L4040R27	PTGN R/L4040-54			40	40	200	50	40									



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด SEC-70 - งานกลึงทั่วไป และลอกแบบ
ลือคแบบกระเดื่อง

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อก		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	มีดมีดที่เหมาะสม		รูป	กระเดื่อง	bolt	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง						
PTTN R/L1616H16	PTTN R/L1616-33	●	●	16	16	100	13	16	25	TN□□1604	B50~	1	LCL3	LCS3	LST317	LSP3	LH025
PTTN R/L2020K16	PTTN R/L2020-33	●	●	20	20	125	17	20									
PTTN R/L2520M16	PTTN R/L2520-33	●	●	25	20	150	17	25									
PTTN R/L2525M16	PTTN R/L2525-33	●	●	25	25	150	22	25									
PTTN R/L3225P16	PTTN R/L3225-33			32	25	170	22	32	25	TN□□2204	B55~	1	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030
PTTN R/L2525M22	PTTN R/L2525-43			25	25	150	22	25									
PTTN R/L3225P22	PTTN R/L3225-43			32	25	170	22	32									

ด้ามมีดกลึง
ปอกนอก

C

มุมลบ

มุมบวก

C

D

R

S

T

V

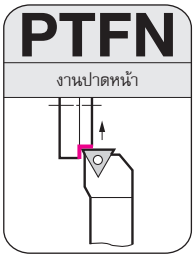
W

แบบพิเศษ

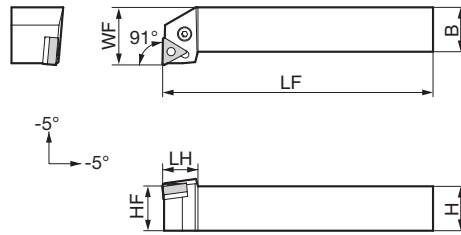
รุ่น PTFN



ด้ามมีดรุ่น SEC-70 - งานปาดหน้า
ลีดแบบกระเดื่อง



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ความคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	กระเดื่อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง						
PTFN R/L1616H16	PTFN R/L1616-33	●	●	16	16	100	20	16	20	TN□□1604	B50~	1	LCL3	LCS3	LST317	LSP3	LH025
PTFN R/L2020K16	PTFN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	1								
PTFN R/L2520M16	PTFN R/L2520-33	●	●	25	20	150	25	20	1								
PTFN R/L2525M16	PTFN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	1								
PTFN R/L3225P16	PTFN R/L3225-33	●	●	32	25	170	32	20	20	TN□□2204	B56~	1	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030
PTFN R/L2525M22	PTFN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	1								
PTFN R/L3225P22	PTFN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	25	1								
PTFN R/L3232P22	PTFN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	32	25								
PTFN R/L3232P27	PTFN R/L3232-54	●	●	32	32	170	40	32	34	TN□□2706	B57	1	LCL5	LCS5	LST53	LSP5	LH030
PTFN R/L4040R27	PTFN R/L4040-54	●	●	40	40	200	50	40	34								

เมื่อใช้เม็ดมีดแบบมีทิศทางการป้อนในงานปาดหน้า ให้ใช้ด้ามมีดที่ตรงกันข้ามกับเม็ดมีด

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น DTGN / DTFN / PTGN / PTTN / PTFN / ETGN / ETAN / ETFN / ETEN / ETXN / MTJN / MTXN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถส่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)			N (โลหะกลุ่มเหล็ก)	H (เหล็กชุบแข็ง)	
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	—	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว
งานตัดต่อเนื่อง	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON
งานกลึงทั่วไป	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	BNC2115	BN1000
งานตัดกระแทก	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON
งานตัดต่อเนื่อง	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	BNC2125	BN2000
งานตัดกระแทก	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON
งานตัดต่อเนื่อง	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	BNC300	BN350
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10~			A14~			A16~			A18~			A22~	A20~	

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

ขอสงวนสิทธิ์ในข้อมูล



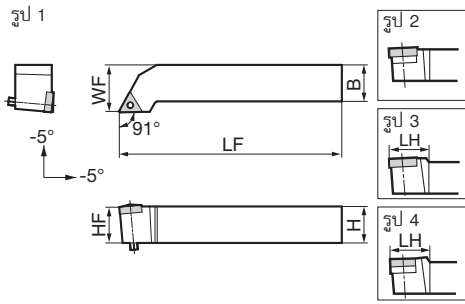
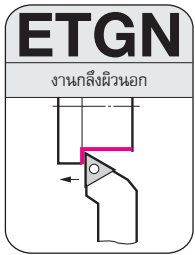
รุ่น

ประเภท



ขนาด

รุ่น ETGN / ETAN

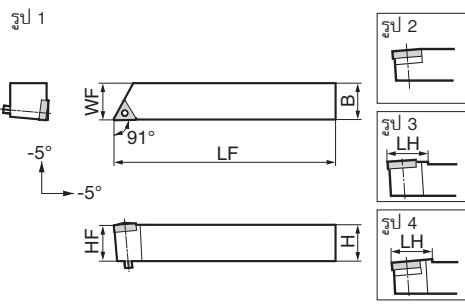
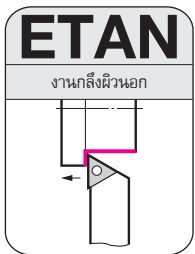


รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด SEC-30 - งานกลึงทั่วไป
หมุดยึด

ด้ามมีด

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อก		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว LH	มีดมีดที่เหมาะสม		อุปกรณ์			ขนาด (มม.)
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	หมุดยึดศูนย์	แผ่นรอง	
ETGN R/L1212F11	ETGN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	—	TN□□1103	B48	1	P221US	—	KY25
ETGN R/L1616H1603	ETGN R/L1616H32	●	●	16	16	100	20	15.5	—	TN□□1603	B49~	1	P322US	—	KY40
ETGN R/L1616H1604	ETGN R/L1616H33	●	●	16	16	100	20	15.5	—	TN□□1604	B50~	1	P332US	—	KY40
ETGN R/L2020K1603	ETGN R/L2020K32			20	20	125	25	19.5	—	TN□□1603	B49~	1	P323US	—	KY40
ETGN R/L2020K1603W	ETGN R/L2020K32W			20	20	125	25	19.5	—			2	P323WS	EST32	
ETGN R/L2020K1604	ETGN R/L2020K33	●	●	20	20	125	25	19.5	—	TN□□1604	B50~	1	P333US	—	KY40
ETGN R/L2020K1604W	ETGN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	25	19.5	—			2	P333WS	EST32	
ETGN R/L2520M1604	ETGN R/L2520			25	20	150	25	24.5	—			1	P334US	—	
ETGN R/L2520M1604W	ETGN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETGN R/L2525M1604	ETGN R/L2525M33			25	25	150	32	24.5	—	TN□□1604	B50~	1	P334US	—	KY40
ETGN R/L2525M1604W	ETGN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	32	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETGN R/L2525M22	ETGN R/L2525M43			25	25	150	32	24.5	30	TN□□2204	B55~	3	P434U	—	KY40
ETGN R/L2525M22W	ETGN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	32	24.5	30			4	P434W	EST43	



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด SEC-30 - งานกลึงทั่วไป
หมุดยึด

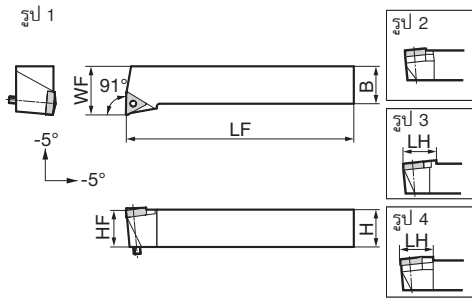
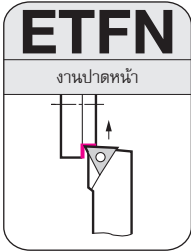
ด้ามมีด

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อก		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว LH	มีดมีดที่เหมาะสม		อุปกรณ์			ขนาด (มม.)
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	หมุดยึดศูนย์	แผ่นรอง	
ETAN R/L1212F11	ETAN R/L1212	●	●	12	12	80	12	11.5	—	TN□□1103	B48	1	P221US	—	KY25
ETAN R/L1616H1603	ETAN R/L1616H32			16	16	100	16	15.5	—	TN□□1603	B49~	1	P322US	—	KY40
ETAN R/L1616H1604	ETAN R/L1616H33	●	●	16	16	100	16	15.5	—	TN□□1604	B50~	1	P332US	—	KY40
ETAN R/L2020K1603	ETAN R/L2020K32			20	20	125	20	19.5	—	TN□□1603	B49~	1	P323US	—	KY40
ETAN R/L2020K1603W	ETAN R/L2020K32W			20	20	125	20	19.5	—			2	P323WS	EST32	
ETAN R/L2020K1604	ETAN R/L2020K33			20	20	125	20	19.5	—	TN□□1604	B50~	1	P333US	—	KY40
ETAN R/L2020K1604W	ETAN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	20	19.5	—			2	P333WS	EST32	
ETAN R/L2520M1604	ETAN R/L2520			25	20	150	20	24.5	—			1	P334US	—	
ETAN R/L2520M1604W	ETAN R/L2520W			25	20	150	20	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETAN R/L2525M1604	ETAN R/L2525M33			25	25	150	25	24.5	—	TN□□1604	B50~	1	P334US	—	KY40
ETAN R/L2525M1604W	ETAN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	25	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETAN R/L2525M22	ETAN R/L2525M43			25	25	150	25	24.5	30	TN□□2204	B55~	3	P434U	—	KY40
ETAN R/L2525M22W	ETAN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	25	24.5	30			4	P434W	EST43	

รุ่น ETFN



ด้ามมีดรุ่น SEC-30 - งานปาดหน้า
หมุนยึด



รูปแสดงเครื่องมือมือขวา (R)

ด้ามมีด

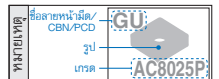
รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อก		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	คมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	หัว LH	เม็ดมีดที่เหมาะสม		อุปกรณ์			ขนาด (มม.)
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	หมุดยึดศูนย์	แผ่นรอง	
ETFN R/L1212F11	ETFN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	—	TN□□1103	B48	1	P221US	—	KY25
ETFN R/L1616H1603	ETFN R/L1616H32			16	16	100	20	15.5	—	TN□□1603	B49~	1	P322US	—	KY40
ETFN R/L1616H1604	ETFN R/L1616H33	●	●	16	16	100	20	15.5	—	TN□□1604	B50~	1	P332US	—	KY40
ETFN R/L2020K1603	ETFN R/L2020K32			20	20	125	25	19.5	—	TN□□1603	B49~	1	P323US	—	KY40
ETFN R/L2020K1603W	ETFN R/L2020K32W			20	20	125	25	19.5	—			2	P323WS	EST32	
ETFN R/L2020K1604	ETFN R/L2020K33			20	20	125	25	19.5	—	TN□□1604	B50~	1	P333US	—	KY40
ETFN R/L2020K1604W	ETFN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	25	19.5	—			2	P333WS	EST32	
ETFN R/L2520M1604	ETFN R/L2520			25	20	150	25	24.5	—			1	P334US	—	
ETFN R/L2520M1604W	ETFN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETFN R/L2525M1604	ETFN R/L2525M33			25	25	150	32	24.5	—	1	P334US	—	KY40		
ETFN R/L2525M1604W	ETFN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	32	24.5	—	2	P334WS	EST32			
ETFN R/L2525M22	ETFN R/L2525M43			25	25	150	32	24.5	30	TN□□2204	B55~	3	P434U	—	KY40
ETFN R/L2525M22W	ETFN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	32	24.5	30			4	P434W	EST43	

เมื่อใช้เม็ดมีดแบบมีทิศทางการป้อนในงานปาดหน้า ให้ใช้ด้ามมีดที่ตรงกันข้ามกับเม็ดมีด

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น DTGN / DTFN / PTGN / PTTN / PTFN / ETGN / ETAN / ETFN / ETEN / ETXN / MTJN / MTXN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถส่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)			N (โลหะกลุ่มเหล็ก)		H (เหล็กชุบแข็ง)	
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	เก็บผิวละเอียดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	—	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว	
งานตัดต่อเนื่อง	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON	
งานกลึงทั่วไป	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	BNC2115	BN1000	
งานตัดกระแทก	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON	
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	BNC2125	BN2000	
	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON	
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	BNC300	BN350	
	A10~			A14~			A16~			A18~			A22~		A20~	

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

บอนเบอ
จอยเบอ



กษณะ

บคษณะ

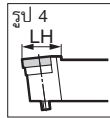
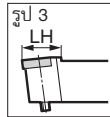
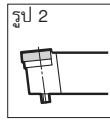
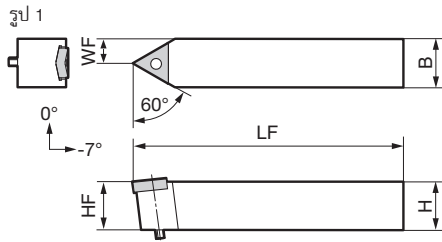


คษณะ

รุ่น ETEN / ETXN



ด้ามมีด SEC-30 - งานกลึงทั่วไป และลอกแบบ
หมุดยึด



ด้ามมีด

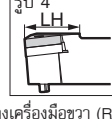
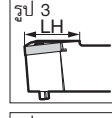
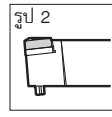
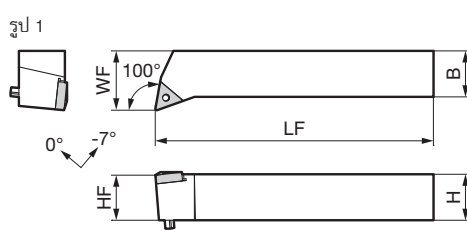
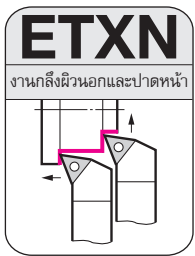
อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด	ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	คมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	หัว LH	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	หมุดยึดศูนย์	แผ่นรอง	ประแจ
									รุ่น	หน้าอ้างอิง				
ETEN N1212F11	ETEN N1212	●	12	12	80	6.0	11.5	—	TN□□1103	B48	1	P221US	—	KY25
ETEN N1616H1603	ETEN N1616H32		16	16	100	8.0	15.5	—	TN□□1603	B49~	1	P322US	—	KY40
ETEN N1616H1604	ETEN N1616H33	●	16	16	100	8.0	15.5	—	TN□□1604	B50~	1	P332US	—	KY40
ETEN N2020K1603	ETEN N2020K32		20	20	125	10.0	19.5	—	TN□□1603	B49~	1	P323US	—	KY40
ETEN N2020K1603W	ETEN N2020K32W		20	20	125	10.0	19.5	—			2	P323WS	EST32	
ETEN N2020K1604	ETEN N2020K33	●	20	20	125	10.0	19.5	—	TN□□1604	B50~	1	P333US	—	KY40
ETEN N2020K1604W	ETEN N2020K33W	●	20	20	125	10.0	19.5	—			2	P333WS	EST32	
ETEN N2520M1604	ETEN N2520		25	20	150	10.0	24.5	—			1	P334US	—	
ETEN N2520M1604W	ETEN N2520W		25	20	150	10.0	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETEN N2525M1604	ETEN N2525M33		25	25	150	12.5	24.5	—	TN□□1604	B50~	1	P334US	—	KY40
ETEN N2525M1604W	ETEN N2525M33W	●	25	25	150	12.5	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETEN N2525M22	ETEN N2525M43		25	25	150	12.5	24.5	30	TN□□2204	B55~	3	P434U	—	KY40
ETEN N2525M22W	ETEN N2525M43W	●	25	25	150	12.5	24.5	30			4	P434W	EST43	



ด้ามมีด SEC-30 - งานกลึงทั่วไป และปาดหน้า
หมุดยึด



รูปแสดงเครื่องมือมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

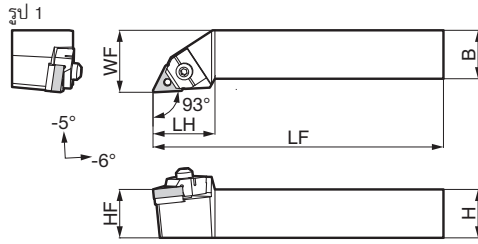
รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	คมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	หัว LH	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	หมุดยึดศูนย์	แผ่นรอง	ประแจ
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง				
ETXN R/L1212F11	ETXN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	—	TN□□1103	B48	1	P221US	—	KY25
ETXN R/L1616H1603	ETXN R/L1616H32			16	16	100	20	15.5	—	TN□□1603	B49~	1	P322US	—	KY40
ETXN R/L1616H1604	ETXN R/L1616H33	●	●	16	16	100	20	15.5	—	TN□□1604	B50~	1	P332US	—	KY40
ETXN R/L2020K1603	ETXN R/L2020K32			20	20	125	25	19.5	—	TN□□1603	B49~	1	P323US	—	KY40
ETXN R/L2020K1603W	ETXN R/L2020K32W			20	20	125	25	19.5	—			2	P323WS	EST32	
ETXN R/L2020K1604	ETXN R/L2020K33	●	●	20	20	125	25	19.5	—	TN□□1604	B50~	1	P333US	—	KY40
ETXN R/L2020K1604W	ETXN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	25	19.5	—			2	P333WS	EST32	
ETXN R/L2520M1604	ETXN R/L2520			25	20	150	25	24.5	—			1	P334US	—	
ETXN R/L2520M1604W	ETXN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETXN R/L2525M1604	ETXN R/L2525M33			25	25	150	32	24.5	—	TN□□1604	B50~	1	P334US	—	KY40
ETXN R/L2525M1604W	ETXN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	32	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETXN R/L2525M22	ETXN R/L2525M43			25	25	150	32	24.5	30	TN□□2204	B55~	3	P434U	—	KY40
ETXN R/L2525M22W	ETXN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	32	24.5	30			4	P434W	EST43	

เมื่อใช้เม็ดมีดแบบมีทิศทางการป้อนในงานปาดหน้า ให้ใช้ด้ามมีดที่ตรงกันข้ามกับเม็ดมีด

รุ่น MTJN / MTXN



ด้ามมีด SEC-M - งานกลึงทั่วไป และลอกแบบ ล็อคด้านบน + หมุดยึด



รูปแสดงเครื่องมือมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

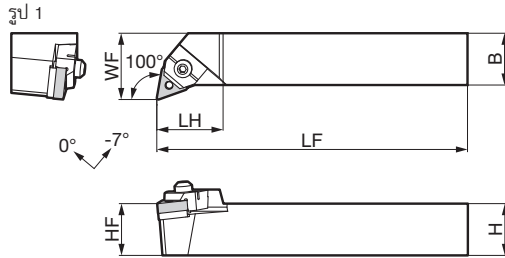
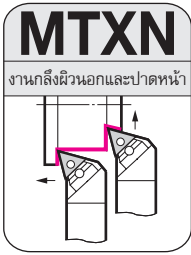
ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ความคมตัด	ความลึกคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	ตัวยึด	หมุด	แผ่นรอง	โบลต์	น็อต	แหวนล็อค	ประแจโบลต์	ประแจน็อต	
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง										
* MTJN R/L2020K16	MTJN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	32	TN□□1604	B50~	1	MMW30	MP317S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
** MTJN R/L2520M16	MTJN R/L2520-33	●	●	25	20	150	25	25	32	TN□□1604	B50~	1	MMW30	MP320S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
** MTJN R/L2525M16	MTJN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	32	TN□□1604	B50~	1	MMW30	MP320S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
** MTJN R/L2525M22	MTJN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	38	TN□□2204	B55~	1	MMW40	MP420	STW434	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030
** MTJN R/L3225P22	MTJN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	38	TN□□2204	B55~	1	MMW40	MP420	STW434	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030

เมื่อใช้เม็ดมีดมาตรฐาน CIS หมุดสำหรับด้ามมีดที่มี * กำกับคือ MP317 และ ** กำกับคือ MP320



ด้ามมีด SEC-M - งานกลึงทั่วไป และปาดหน้า ล็อคด้านบน + หมุดยึด



รูปแสดงเครื่องมือมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ความคมตัด	ความลึกคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	ตัวยึด	หมุด	แผ่นรอง	โบลต์	น็อต	แหวนล็อค	ประแจโบลต์	ประแจน็อต	
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง										
* MTXN R/L2020K16	MTXN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	32	TN□□1604	B50~	1	MMW30	MP317S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
** MTXN R/L2525M16	MTXN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	32	TN□□1604	B50~	1	MMW30	MP320S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
** MTXN R/L2525M22	MTXN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	38	TN□□2204	B55~	1	MMW40	MP420	STW434	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030

เมื่อใช้เม็ดมีดมาตรฐาน CIS หมุดสำหรับด้ามมีดที่มี * กำกับคือ MP317 และ ** กำกับคือ MP320

เมื่อใช้เม็ดมีดแบบมีทิศทางการป้อนในงานปาดหน้า ให้ใช้ด้ามมีดที่ตรงกันข้ามกับเม็ดมีด

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น DTGN / DTFN / PTGN / PTTN / PTFN / ETGN / ETAN / ETFN / ETEN / ETXN / MTJN / MTXN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถส่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)			N (โลหะกลุ่มเหล็ก)	H (เหล็กชุบแข็ง)	
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	—	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว
งานตัดต่อเนื่อง	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON
งานกลึงทั่วไป	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON
งานตัดกระแทก	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10~			A14~			A16~			A18~			A22~	A20~	

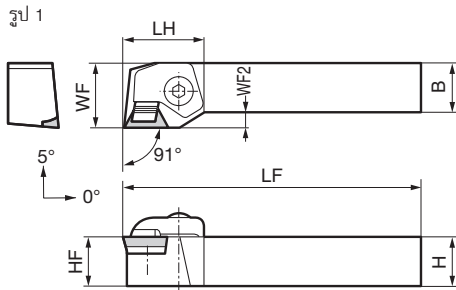
BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น CTGP / CTAP



ด้ามมีด SEC-40 - งานกลึงทั่วไป
ลือคด้าบน



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

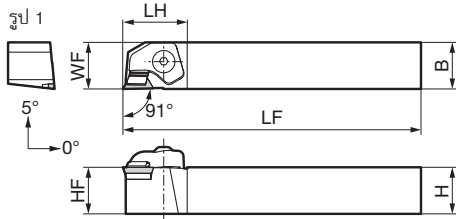
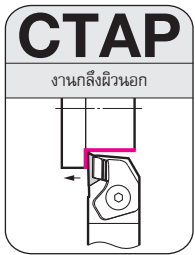
อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	ค่าชดเชย	เมตมีดที่เหมาะสม		รูป	แผ่นรองแคลมป์	ร่องหักเศษ	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	สปริง	ประแจ
		R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	รุ่น	หน้าอ้างอิง								
CTGP R/L1919-L16	FP22 R/L-33	●		19	19	140	25	19	34.5	6	TP□□1603	B111	1	DCR/L2	CBD4R/L	BH0824R/L	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTGP R/L2525-N22	FP22 R/L-44B	●		25	25	160	32	25	41	7	TP□□2204	B115	1	DCR/L3	CBD5R/L	BH1030R/L	STPD422	SPP3	DSP5	LH050



ด้ามมีด SEC-40 - งานกลึงทั่วไป
ลือคด้าบน



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	ค่าชดเชย	เมตมีดที่เหมาะสม		รูป	แผ่นรองแคลมป์	ร่องหักเศษ	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	สปริง	ประแจ
		R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	รุ่น	หน้าอ้างอิง								
CTAP R/L2525-N16	FP21 R/L-44A	●		25	25	160	25	25	34.5		TP□□1603	B111	1	DCR/L2	CBD4R/L	BH0830R/L	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTAP R/L3225-N16	FP21 R/L-45A			32	25	160	25	32	34.5		TP□□1603	B111	1	DCR/L2	CBD4R/L	BH0830R/L	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTAP R/L3232-Q22	FP21 R/L-55			32	32	180	32	32	41		TP□□2204	B115	1	DCR/L3	CBD5R/L	BH1036R/L	STPD422	SPP3	DSP5	LH050

ด้ามมีดกลึง
ปอกนอก

C

มุมลบ

มุมบวก

C

D

R

S

T

V

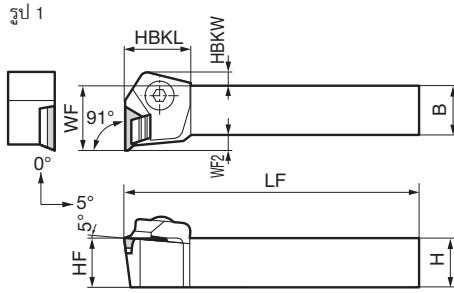
W

แบบพิเศษ

รุ่น CTFP



ด้ามมีดรุ่น SEC-40 - งานปาดหน้า
ลึงค้ำบน



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อก		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ความคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	HBKL	WF2	HBKW	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	แผ่นรอง แคลมป์	ร่อง ทักเศษ	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึด แผ่นรอง	สปริง	ประแจ	
		R	L									รุ่น	หน้าอ้างอิง									
CTFP R/L1919-L16	FP25 R/L-33	●		19	19	140	25	19	26	6	8			1	DCL/R2		BH0824L/R					
CTFP R/L2525-N16	FP25 R/L-44A	●		25	25	160	32	25	26	7	—	TP□□1603	B111	1	DCL/R2	CBD4L/R	BH0830L/R	STPD322	SPP3	DSP5	LH040	
CTFP R/L3225-N16	FP25 R/L-45A			32	25	160	32	32	26	7	—			1	DCL/R2							
CTFP R/L2525-N22	FP25 R/L-44B	●		25	25	160	32	25	33	7	7	TP□□2204	B115	1	DCL/R3	CBD5L/R	BH1030L/R	STPD422	SPP3	DSP5	LH040	
CTFP R/L3232-Q22	FP25 R/L-55			32	32	180	39	32	33	7	—			1	DCL/R3	CBD5L/R	BH1036L/R					

เมื่อใช้เม็ดมีดแบบมีทิศทางการป้อนในงานปาดหน้า ให้ใช้ด้ามมีดที่ตรงกันข้ามกับเม็ดมีด

ขอบนอก
ละเอียดพิเศษ

C

กึ่งหยาบ

ปานกลาง

C

D

R

S

T

V

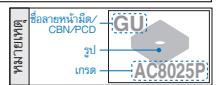
W

คล้ายใบงา

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น CTGP / CTAP / CTFP

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



ช่วงการใช้งาน กระบวนการ	P (เหล็ก)		K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)		N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)	H (เหล็กชุบแข็ง)
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	เก็บผิวละเอียดตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียดตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	—	ไม่เคลือบผิว
งานกลึงทั่วไป	FK T1500Z	SF AC8025P	SUMBORON BN7125	ไม่มีสลายขีด	ไม่มีสลายขีด	ไม่มีสลายหน้ามีด	ไม่มีสลายหน้ามีด	SUMIDIA DA1000	SUMBORON BN2000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10~		A16~			A18~		A22~	A20~

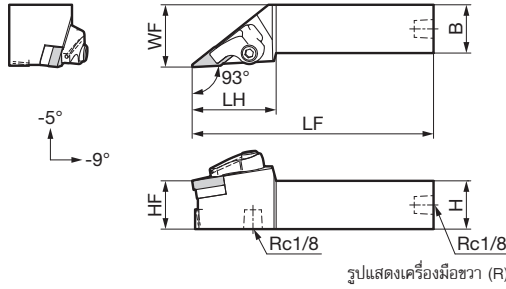
รุ่น DVJN-J / DVJN



หล่อเย็น
ภายใน



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีดรุ่น SEC-D - งานกลึงทั่วไป และลอกแบบ
ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน: ล็อคสองชั้น

ด้ามมีด

อุปกรณ์

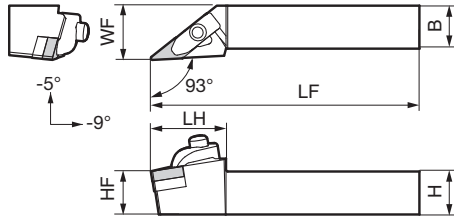
ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ความคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	แผ่นรองแคลมป์	สกรูหัวเหลี่ยมแบน	สปริง	แหวนโอริง	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไฮดราบน	ประแจหกเหลี่ยมไฮดราล่าง	ปลั๊ก	
	R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง												
DVJN R/L2020K16-J	●	●	20	20	125	25	20	43	VN□□1604	B60~	1	JV R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SSO60	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(*)	LH040	LH025	XPO2
DVJN R/L2525K16-J	●	●	25	25	125	32	25	43														

*ประแจแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีดรุ่น SEC-D - งานกลึงทั่วไป และลอกแบบ
ล็อคสองชั้น

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ความคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	ชุดจับยึด	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไฮดราบน	ประแจหกเหลี่ยมไฮดราล่าง	
	R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง								
DVJN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	35	VN□□1604	B60~	1	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(*)	LH040	LH025
DVJN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	35										

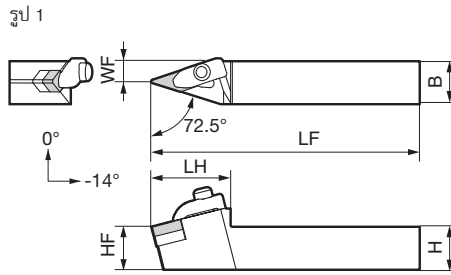
*ประแจแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด **C48**

รุ่น DVVN / DVQN



ด้ามมีดรุ่น SEC-D - งานกลึงทั่วไป และลอกแบบ
ลือคสองชั้น



ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

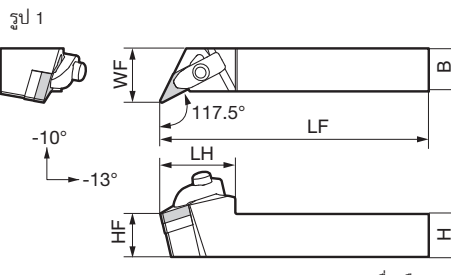
รุ่น	สตัด	ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	ขนาด (มม.)						
								รุ่น	หน้าอ้างอิง		ชุดจับยึด	แฉนรอง	สกรูแฉนรอง	ประแจแฉนรอง	ประแจทกเหลี่ยม	ประแจทกเหลี่ยม	
DVVN N2020K16	●	20	20	125	10.0	20	37	VN□□1604	B60~	1	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(*)	LH040	LH025
DVVN N2525M16	●	25	25	150	12.5	25	37			1							

*ประแจแฉนรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด **SC C48**



ด้ามมีดรุ่น SEC-D - งานกลึงทั่วไป, ลอกแบบ และเซาะร่องเข้ามุม
ลือคสองชั้น



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	คมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	ขนาด (มม.)						
	R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง		ชุดจับยึด	แฉนรอง	สกรูแฉนรอง	ประแจแฉนรอง	ประแจทกเหลี่ยม	ประแจทกเหลี่ยม	
DVQN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	35	VN□□1604	B60~	1	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(*)	LH040	LH025
DVQN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	35			1							

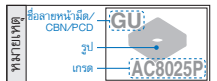
*ประแจแฉนรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด **SC C48**

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น DVJN-J / DVJN / DVVN / DVQN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

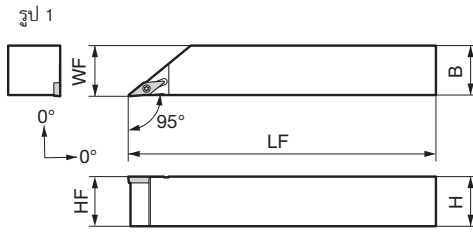
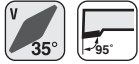


ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)		M (เหล็กสแตนเลส)		K (เหล็กหล่อ)		S (โลหะผสม Exotic)		N (โลหะหนักเหล็ก)		H (เหล็กชุบแข็ง)		วัสดุเชิงประ
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียด-อัตราเร็วสูง	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	—	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว	เก็บผิวละเอียด	
งานตัดต่อเนื่อง	FE T1500Z	GU AC8015P	EF AC6020M	EG AC6020M	SUMIBORON BN7125/BNC500	UZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA BINDERLESS NPD10	
งานกลึงทั่วไป	SU AC8015P	GU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	SUMIBORON BN7125/BNC500	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90	
งานตัดกระแทก	SX AC8025P	UX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	SUMIBORON BN7125/BNC500	GZ AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350	—	
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10~		A14~		A16		A18~		A22~		A20~		M2~

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น SVLC / SVJC



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีดขนาดเล็ก SEC-SV - งานกลึงทั่วไป และลอกแบบ สกรูยึด

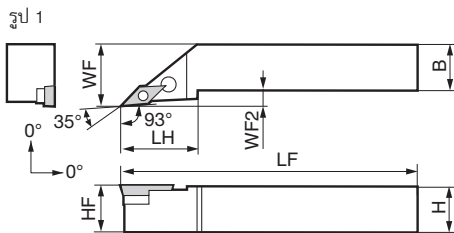
ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	คมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	เม็ดมีดที่เหมาะสม		อุปกรณ์			
	R	L						รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	ประแจ	ประแจ
SVLC R/L1010-H11	●	●	10	10	100	10.5	10	VC□□1103	B121~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
SVLC R/L1212-H11	●	●	12	12	100	12.5	12						
SVLC R/L1616-H11	●	●	16	16	100	16.5	16						
SVLC R/L2020-K11	●	●	20	20	125	20.5	20						
SVLC R/L2525-M11	●	●	25	25	150	25.5	25						

* ชื่อรุ่นแบบเก่า SVLC R/L 2020-H11



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีดงานลอกแบบ SEC-SV - สำหรับงานลอกแบบภายนอก สกรูยึด

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ความยาว WF	ความสูง WF HF	ความยาว LH	ความสูง WF2	ค่า 0.005	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	หมุด	น็อต	แผ่นรอง	สกรูหัวแบน	ประแจ	ประแจ	ประแจ
		R	L									รุ่น	หน้าอ้างอิง								
SVJC R/L2020K16	SVJC R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	41	5	VC□□1604	B122-	1	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025	
SVJC R/L2525M16	SVJC R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	41	7											
SVJC R/L3225P16	SVJC R/L3225-33	●	●	32	25	170	32	32	41	7											

ด้ามมีดกลึง
ปอกนอก

C

มุมลบ

มุมบวก

C

D

R

S

T

V

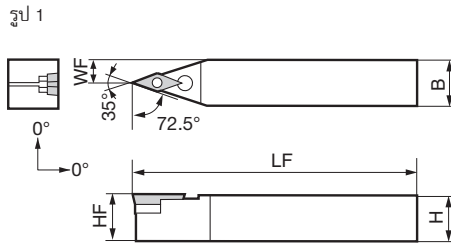
W

แบบพิเศษ

รุ่น SVVC / SVPC



ด้ามมีดงานลอกแบบ SEC-SV - สำหรับงานลอกแบบภายนอก สกรูลิ้อค



ด้ามมีด

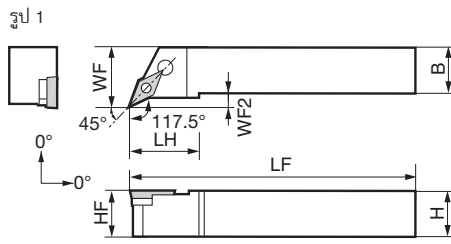
อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด	ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ความคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	หมุด	น็อต	แผ่นรอง	สกรูหัวแบน	ประแจ (N-m)	ประแจหนีต (สำหรับประแจซาร์ท)	ประแจหนีต (สำหรับรูกกนเหล็ก)
								รุ่น	หน้าอ้างอิง								
SVVC N2020K16	SVVC N2020-33	●	20	20	125	10.0	20	VC□□1604	B122-	1	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025
SVVC N2525M16	SVVC N2525-33	●	25	25	150	12.5	25			1	VP25						
SVVC N3225P16	SVVC N3225-33	●	32	25	170	12.5	32			1	VP32						



ด้ามมีดงานลอกแบบ SEC-SV - งานกลึงทั่วไป, ปาดหน้า, ลอกแบบ และ เซาะร่องเข้ามุมสกรูลิ้อค



รูปแสดงเครื่องมือมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ความคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	หัว LH	ค่า WF2	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	หมุด	น็อต	แผ่นรอง	สกรูหัวแบน	ประแจ (N-m)	ประแจหนีต (สำหรับประแจซาร์ท)	ประแจหนีต (สำหรับรูกกนเหล็ก)			
		R	L								รุ่น	หน้าอ้างอิง											
SVPC R/L1010-H11	—	●	●	10	10	100	14.5	10	—	4.5	VC□□1103	B121-	1	—	—	—	BFTX02508NV	1.5	TRX08	—			
SVPC R/L1212-H11	—	●	●	12	12	100	16.5	12	—	4.5			1	—	—	—	—			—	—	—	—
SVPC R/L1616-H11	—	●	●	16	16	100	20.5	16	—	4.5			1	—	—	—	—			—	—	—	—
SVPC R/L2020K16	SVPC R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	35	5.0	VC□□1604	B122-	1	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025			
SVPC R/L2525M16	SVPC R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	35	7.0			1	VP25									
SVPC R/L3225P16	SVPC R/L3225-33	●	●	32	25	170	32	32	35	7.0			1	VP32									

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น SVLC / SVJC / SVVC / SVPC

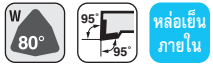
เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10-)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

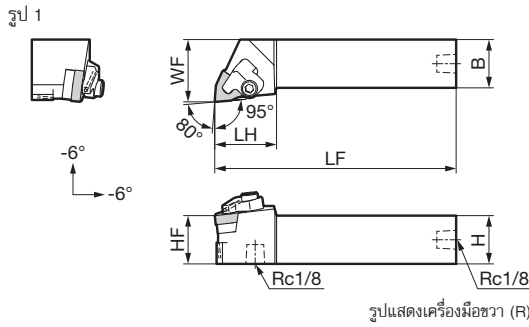


ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)		M (เหล็กสแตนเลส)		S (โลหะผสม Exotic)		N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)		H (เหล็กชุบแข็ง)		วัสดุเชิงเปราะ
กระบวนการ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	ความเที่ยงตรงสูง/เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว	—
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	SU AC5015S	SU AC5025S	SUMIDIA DA1000	AG H1	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90
ความเที่ยงตรงสูง	FF AC1030U	SI AC1030U	FF AC1030U	SI AC1030U	FF AC1030U	SI AC5015S	SUMIDIA DA1000	—	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA BINDERLESS NPD10
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10-		A14-		A18-		A22-		A20-		M2-

รุ่น DWLN-J / DWLN



ด้ามมีดรุ่น SEC-D - งานกลึงทั่วไป และปาดหน้า
ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน: ลีตสองชั้น



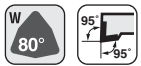
ด้ามมีด

อุปกรณ์

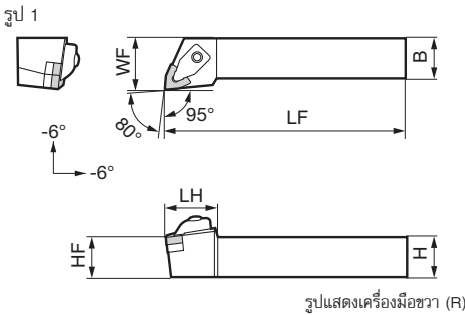
ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ความยาวคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	แผ่นรองแคลมป์	สกรูหัวเหลี่ยมแบน	สปริง	แหวนโอริง	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไซด์ด้านบน	ประแจหกเหลี่ยมไซด์ด้านล่าง	ปลั๊ก	
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	รุ่น	หน้าอ้างอิง		รูป	รูป	(N·m)	รูป	รูป	รูป	(สำหรับรูปประแจทอร์ค)	(สำหรับรูปหกเหลี่ยม)	(สำหรับรูปหกเหลี่ยม)	รูป	
DWLN R/L2020K08-J	●	●	20	20	125	25	20	32	WN□□0804	B65~	1	JC R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	WNS0804	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025	XP02
DWLN R/L2525K08-J	●	●	25	25	125	32	25	32														

*ประแจแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก



ด้ามมีดรุ่น SEC-D - งานกลึงทั่วไป และปาดหน้า
ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน: ลีตสองชั้น



ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

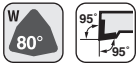
รุ่น	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ความยาวคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	ชุดจับยึด	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไซด์ด้านบน	ประแจหกเหลี่ยมไซด์ด้านล่าง	
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	รุ่น	หน้าอ้างอิง		รูป	(N·m)	รูป	รูป	(สำหรับรูปประแจทอร์ค)	(สำหรับรูปหกเหลี่ยม)	(สำหรับรูปหกเหลี่ยม)
DWLN R/L2020K08	●	●	20	20	125	25	20	32	WN□□0804	B65~	1	SCP-2	5.0	WNS0804	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
DWLN R/L2525M08	●	●	25	25	150	32	25	32										

*ประแจแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

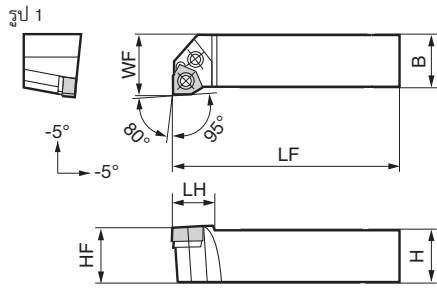
ชุดอุปกรณ์จับยึด **MS-C48**

เมื่อใช้เม็ดมีดแบบมีทิศทางการป้อนในงานปาดหน้า ให้ใช้ด้ามมีดที่ตรงกันข้ามกับเม็ดมีด

รุ่น PWLN / MWLN



ด้ามมีด SEC-70 - งานกลึงทั่วไป และปาดหน้า
ลีดแบบกระต๊อง



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

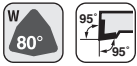
ด้ามมีด

อุปกรณ์

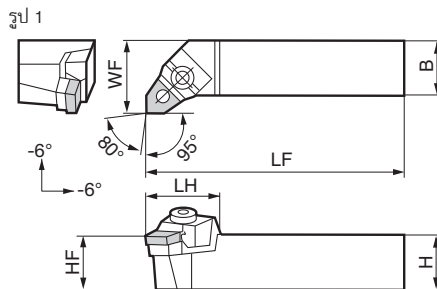
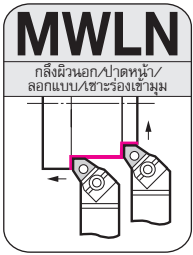
ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ความคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	กระต๊อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง						
PWLN R/L2020K06	PWLN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	17	WN□□0604	B63~	1	LCL3	LCS3	LSW317	LSP3	LH025
PWLN R/L2525M06	PWLN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	17			1					

เมื่อใช้เม็ดมีดแบบมีทิศทางการป้อนในงานปาดหน้า ให้ใช้ด้ามมีดที่ตรงกันข้ามกับเม็ดมีด



ด้ามมีด SEC-M - งานกลึงทั่วไป, ปาดหน้า, ลอกแบบ และเจาะร่องเข้ามุม
ลีดค้ำบน + หมุดยึด



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

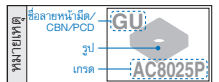
รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ความคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	ตัวยึด	หมุด	แผ่นรอง	โบลต์	น็อต	แหวนลีด	ประแจโบลต์	ประแจน็อต	
		R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง										
MWLN R/L2020K08	MWLN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	32	WN□□0804	B65~	1	MP416				CPM43S				
MWLN R/L2525M08	MWLN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	32			1	MWW40	MP420	SWW433	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030
MWLN R/L3225P08	MWLN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	32			1		MP420				CPM43N			

เมื่อใช้เม็ดมีดแบบมีทิศทางการป้อนในงานปาดหน้า ให้ใช้ด้ามมีดที่ตรงกันข้ามกับเม็ดมีด

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น DWLN-J / DWLN / PWLN / MWLN

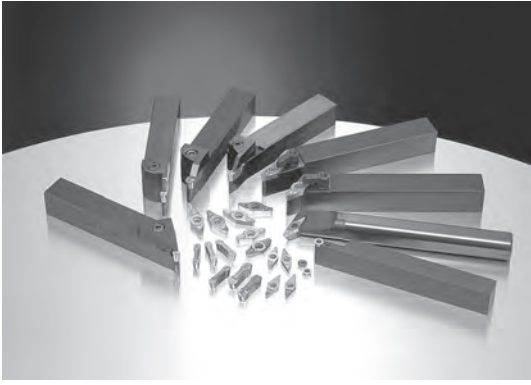
เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)		S (โลหะผสม Exotic)			H (เหล็กชุบแข็ง)	
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว
งานตัดต่อเนื่อง	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	SUMIBORON	SUMIBORON
งานกลึงทั่วไป	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	BNC2125	BN2000
งานตัดกระแทก	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	GZ AC420K	GZ AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	BNC2125	BN2000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	I A10~			I A14~			I A16~		I A18~			I A20~	

ด้ามมีดงานลอกแบบ รุ่น MV / GD



คุณสมบัติทั่วไป

ด้วยลักษณะของเม็ดมีดที่ใช้งานได้กว้างขวาง (รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 35° (Diamond), รุ่น Dogbone และรุ่นกลม) และเกรดที่เป็นวัสดุคาร์ไบด์และโพลีคริสตัลไลน์ ไดมอนด์ (PCD) ทำให้สามารถใช้งานได้หลากหลายและครอบคลุมเงื่อนไขในการตัดได้อย่างมีประสิทธิภาพ

คุณสมบัติและ การใช้งาน

- ด้วยเม็ดมีดรุ่นทรงสี่เหลี่ยม 35° และลายหน้ามีด AW ทำให้ได้ช่วงการใช้งานที่กว้างตั้งแต่กลึงหยาบไปจนถึงเก็บผิวละเอียด
- เม็ดมีด Dogbone ที่มีให้เลือกใช้หลากหลาย ลายหน้ามีด AW มีลักษณะมุมคายที่กว้างและด้ามมีดที่ได้รับการออกแบบใหม่ รองรับการใช้งานได้หลายรูปแบบ (แบบตรง, แบบ 15° และแบบ 45°)
- ลายหน้ามีด AW ให้การควบคุมเศษทำได้อย่างรวดเร็ว
- ลายหน้ามีด AG ให้ผิวมีความเงาเหมือนกระจกและลดการยึดเกาะของเศษคมตัด

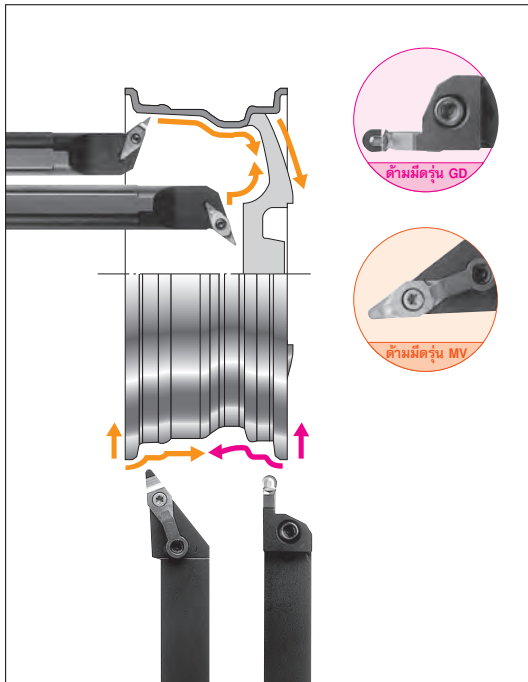
ลายหน้ามีดรุ่น AW

- รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 35°
VCGT220520N-AW (H1)
- เม็ดมีดรุ่น Dogbone
MDE4R-AW (H1)
- MDE4R-AW (DA2200)

ลายหน้ามีดรุ่น AG

- รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 35°
VCGT160408N-AG (H1)

ชุดประเภท เครื่องมือ



ชื่อผลิตภัณฑ์	รุ่น	หน้า
ด้ามมีดรุ่น SEC-GD	GDE R/L2525-600W/S	C47
	GDE R/L2525-800W/S	
	GDE R/L2525-615W/S	
	GDE R/L2525-815W/S	
	GDE R/L2525-645W/S	
ด้ามมีดรุ่น SEC-SV	SVJC R/L2525M16	C40
	SVVC N2525M16	C41
	SVPC R/L2525M16	
ด้ามมีดรุ่น SEC-MV	MVXC R/L2525Q22-20	C45
	MVXC R/L2525Q22-30	
	MVPC R/L2525Q22-20	
ด้ามมีดรุ่น SEC-D	DVJN R/L2525 M16	C38
	DVVN N2525 M16	C39
	DVQN R/L2525 M16	

ตัวอย่างการ ใช้งาน

- เงื่อนไขการตัด
รุ่นด้ามมีด: GDEL2525-800W
รุ่นเม็ดมีด: MDE4R-AW
เกรด: H1
 $n = 2,000$ นาที⁻¹
 $f = 0.4$ ถึง 0.6 มม./รอบ
 $ap = 2.0$ มม. หล่อเย็น
- ผลการใช้งาน
การควบคุมเศษที่ดีเยี่ยมของลายหน้ามีด AW รับประกันความสามารถในการผลิตที่เพิ่มขึ้น

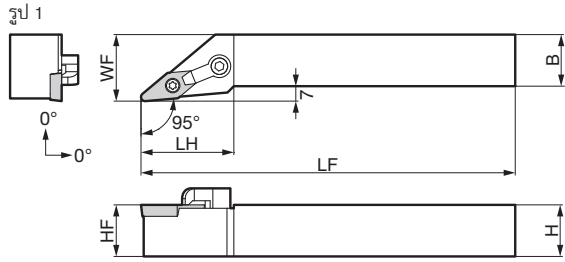
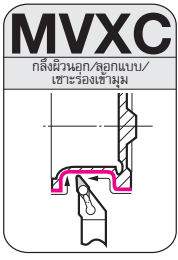
- เงื่อนไขการตัด
รุ่นด้ามมีด: SVJCL2525M16
รุ่นเม็ดมีด: VCMT160412
เกรด: DA1000
 $vc = 2,500$ ม./นาที
 $f = 0.35$ มม./รอบ
 $ap = 0.2$ มม. หล่อเย็น
- ผลการใช้งาน
ไม่เกิดการแตกหักและให้อายุการใช้งานเครื่องมือยาวนานมากกว่าผลิตภัณฑ์ PCD ของคู่แข่งถึง 17 เท่า

DA1000 3,500 ไร่

ผลิตภัณฑ์ PCD ของคู่แข่ง 200 ไร่

อายุการใช้งานเครื่องมือ

ด้ามมีดงานลอกแบบ รุ่น MV



SEC-รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 35° - งานกลึงทั่วไป, ลอกแบบ และเซาะร่องเข้ามุม สกรูล็อค + ล็อคด้านบน

รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

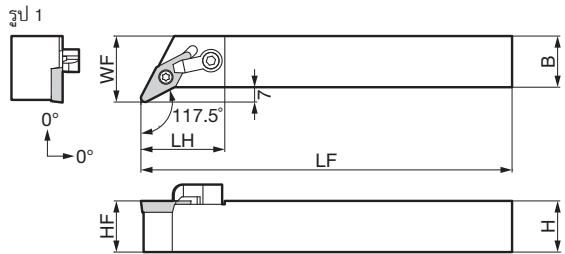
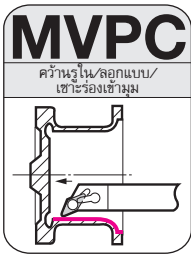
ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	คมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	หัว LH	รูป	อุปกรณ์				
		R	L								แหวนรองแคลมป์	สกรูคู่	สกรูหัวแบน	ประแจ	ประแจแหวนรองแคลมป์
★ MVXC R/L2525Q22-20	MVXC R/L2525-2220	●	●	25	25	180	32	25	45	1	CCM8-LONG	WB8-24	BFTX0515N	TRX20	LH040
☆ MVXC R/L2525Q22-30	MVXC R/L2525-2230	●	●	25	25	180	32	25	45	1	CCM8-LONG	WB8-24	BFTX0515N	TRX20	LH040

สัญลักษณ์ ★: เม็ดมีดรัศมีมุมมีด 2.0 มม., สัญลักษณ์ ☆: เม็ดมีดรัศมีมุมมีด 3.0 มม.



SEC-รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 35° - งานกลึงภายใน, ลอกแบบ และเซาะร่องเข้ามุม สกรูล็อค + ล็อคด้านบน

รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	คมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	หัว LH	รูป	อุปกรณ์				
		R	L								แหวนรองแคลมป์	สกรูคู่	สกรูหัวแบน	ประแจ	ประแจแหวนรองแคลมป์
★ MVPC R/L2525Q22-20	MVPC R/L2525-2220	●	●	25	25	180	32	25	41	1	CCM8-LONG	WB8-24	BFTX0515N	TRX20	LH040
☆ MVPC R/L2525Q22-30	MVPC R/L2525-2230	●	●	25	25	180	32	25	41	1	CCM8-LONG	WB8-24	BFTX0515N	TRX20	LH040

สัญลักษณ์ ★: เม็ดมีดรัศมีมุมมีด 2.0 มม., สัญลักษณ์ ☆: เม็ดมีดรัศมีมุมมีด 3.0 มม.

เม็ดมีด (รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 35°)

(□) คาร์ไบด์ / (■) SUMIDIA ขนาด (มม.)

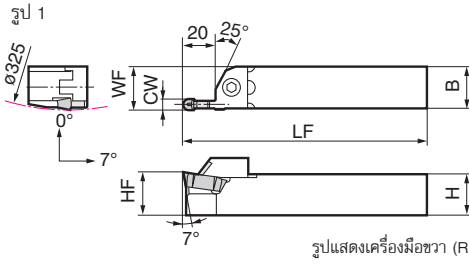
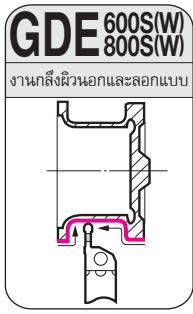
รูปทรง	รุ่น	G10E	H1	DA1000	DA2200	วงกลมภายใน IC	ความหนา S	รัศมีมุมมีด RE	ด้ามมีดที่เหมาะสม
AW	VCGT220520N-AW	—	●	—	—	12.70	5.56	2.0	★ ☆ ☆ รุ่น MVXC (รูปด้ามมีดอยู่ด้านบน) รุ่น MVPC (รูปด้ามมีดอยู่ด้านล่าง)
	VCGT220530N-AW	—	●	—	—	12.70	5.56	3.0	
	VCGT220530N-AG	—	●	—	—	12.70	5.56	3.0	
AG	VCMT220520	—	—	●	▲	12.70	5.56	2.0	★ ☆ รุ่น MVXC (รูปด้ามมีดอยู่ด้านบน) รุ่น MVPC (รูปด้ามมีดอยู่ด้านล่าง)
	VCMT220530	—	—	●	▲	12.70	5.56	3.0	
	VCGT160408N-AW	—	●	—	—	9.525	4.76	0.8	
AW	VCGT160412N-AW	—	●	—	—	9.525	4.76	1.2	รุ่น SVJC รุ่น SVVC รุ่น SVPC
	VCGT160408N-AG	—	●	—	—	9.525	4.76	0.8	
	VCGT160412N-AG	—	●	—	—	9.525	4.76	1.2	
NF-VCMT	NF-VCMT160404	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.4	รุ่น DVJN รุ่น DVVN รุ่น DVQN
	NF-VCMT160408	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.8	
	NF-VCMT160412	—	—	●	▲	9.525	4.76	1.2	
VCMT	VCMT160408	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.8	รุ่น DVJN รุ่น DVVN รุ่น DVQN
	VCMT160412	—	—	●	▲	9.525	4.76	1.2	
	VCMT160412-WF	—	—	●	▲	9.525	4.76	1.2	
WF	VNMG160404N-UP	●	—	—	—	9.525	4.76	0.4	รุ่น DVJN รุ่น DVVN รุ่น DVQN
	VNMG160408N-UP	●	—	—	—	9.525	4.76	0.8	
	NF-VNMX160404	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.4	
UP	NF-VNMX160408	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.8	รุ่น DVJN รุ่น DVVN รุ่น DVQN
	NF-VNMX160412	—	—	●	▲	9.525	4.76	1.2	
	VNMX160404	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.4	
VNMX	VNMX160408	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.8	รุ่น DVJN รุ่น DVVN รุ่น DVQN
	VNMX160412	—	—	●	▲	9.525	4.76	1.2	
	VNMX160412	—	—	●	▲	9.525	4.76	1.2	

VNMG1604SSN-UP (ลายหน้ามีดรุ่น UP) มีสตัดเกรด AC820P, AC830P, AC6030M, AC6040M และ AC630M

สัญลักษณ์ ▲: โหนดอาจเปลี่ยนเป็นรายการใหม่, สั่งผลิต หรือยกเลิกการผลิต (กรุณาตรวจสอบจำนวนสตัดก่อนสั่งซื้อ)

ด้ามมีดงานลอกแบบ รุ่น GD

มีดมีดรุ่น Dogbone - งานกลึงนอกและลอกแบบ
ลือคด้านบน



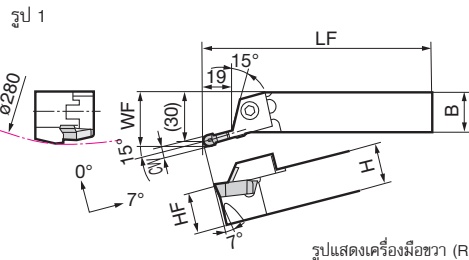
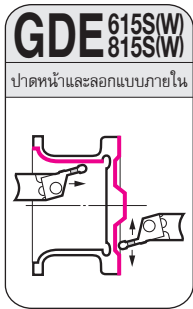
รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

รุ่น	สต็อก		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	คมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	ความกว้างคมตัด CW	เลขกลุ่ม	รูป	อุปกรณ์			
	R	L									ตัวยึดแบบคาร์ไบด์	ตัวยึดแบบเหล็ก	สกรูหัวเหลี่ยมแบน	ประแจ
GDE R/L2525-600S	●	●	25	25	150	26	25	6	1	1	—	GDS600R/L	BX0625	LH050
GDE R/L2525-800S	●	●	25	25	150	26	25	8	2	1	GDS800R/L			
GDE R/L2525-600W	●	●	25	25	150	26	25	6	1	1	GDW600R/L			
GDE R/L2525-800W	●	●	25	25	150	26	25	8	2	1	GDW800R/L			

อ้างอิงเลขกลุ่มมีดมีดรุ่น MDE ที่หน้า C47 สำหรับมีดมีดที่ใช้งาน

มีดมีดรุ่น Dogbone - งานปาดหน้าและลอกแบบภายใน
ลือคด้านบน



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

รุ่น	สต็อก		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	คมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	ความกว้างคมตัด CW	เลขกลุ่ม	รูป	อุปกรณ์			
	R	L									ตัวยึดแบบคาร์ไบด์	ตัวยึดแบบเหล็ก	สกรูหัวเหลี่ยมแบน	ประแจ
GDE R/L2525-615S	●	●	25	25	150	32.2	25	6	1	1	—	GDS615R/L	BX0625	LH050
GDE R/L2525-815S	●	●	25	25	150	33.2	25	8	2	1	GDS815R/L			
GDE R/L2525-615W	●	●	25	25	150	32.2	25	6	1	1	GDW615R/L			
GDE R/L2525-815W	●	●	25	25	150	33.2	25	8	2	1	GDW815R/L			

อ้างอิงเลขกลุ่มมีดมีดรุ่น MDE ที่หน้า C47 สำหรับมีดมีดที่ใช้งาน

ด้ามมีดกลึง
ปอนนอก

มุมลบ

มุมบวก

C

D

R

S

T

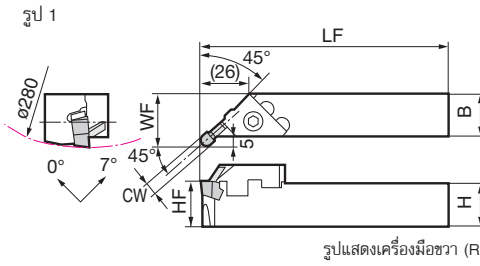
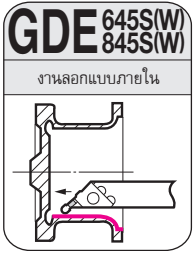
V

W

แบบพิเศษ

ด้ามมีดงานลอกแบบ รุ่น GD

มีดมีดรุ่น Dogbone สำหรับงานลอกแบบภายใน
ลือคด้านบน



รูปแสดงเครื่องมือมือขวา (R)

ด้ามมีด

รุ่น	สตีล		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	คมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	ความกว้างคมตัด CW	เลขกลุ่ม	อุปกรณ์				
	R	L								รูป	ตัวยึดแบบคาร์ไบด์	ตัวยึดแบบเหล็ก	สกรูหัวเหลี่ยมแบน	ประแจ
GDE R/L2525-645S	●	●	25	25	150	30	25	6	1	1	—	GDS645R/L	BX0625	LH050
GDE R/L2525-845S	●	●	25	25	150	30	25	8	2	1	GDS845R/L			
GDE R/L2525-645W	—	—	25	25	150	30	25	6	1	1	GDW645R/L	—		
GDE R/L2525-845W	—	—	25	25	150	30	25	8	2	1	GDW845R/L	—		

อ้างอิงเลขกลุ่มมีดมีดรุ่น MDE ด้านล่าง สำหรับมีดมีดที่ใช้งาน



มีดมีด (รุ่น Dogbone)

(□ คาร์ไบด์ / ■ SUMIDIA)

รูปทรง	รุ่น	สตีล		ขนาด (มม.)				เลขกลุ่ม	รูป
		H1	DA2200	ความยาวรวม L	ความหนา S	รัศมีมุมมีด RE	ความกว้างคมตัด CW		
AW	MDE3R-AW	●	—	26	8.5	3.0	6	1	รูป 1
	MDE4R-AW	●	—	30	8.5	4.0	8	2	
AW	MDE3R	—	●	26	8.5	3.0	6	1	รูป 2
	MDE4R	—	●	30	8.5	4.0	8	2	
AW	MDE3R-AW	—	●	26	8.5	3.0	6	1	รูป 3
	MDE4R-AW	—	●	30	8.5	4.0	8	2	

ชุดอุปกรณ์ยึด

อุปกรณ์

รุ่นชุดอุปกรณ์ยึดที่เหมาะสม	สปริง		สกรูหัวเหลี่ยมแบน		N·m
		สกรู		สกรู	
SCP-1	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	5.0
SCP-2	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	
SCP-3	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	
SCP-4	CSP25	●	CP-M5-20-1	●	
SCP-5	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	
SCP-6	CSP12	●	CP-M8-25-1	●	6.0

CP-M5-20-1 สามารถยึดกับด้านล่างของสกรูได้

ตัวมียึดสองชั้น
ปลอกนอก

