

เครื่องมือสำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก

Sumi Small

D1-D29



ด้ามคว้าน E1~

ด้ามมีดเซาะร่อง/ด้ามมีดตัดดอก/ด้ามมีดกลึงเกลียว F1~

สำหรับเครื่องกลึง
ขนาดเล็ก

D

คู่มือการเลือกเครื่องมือสำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก D2
 เครื่องมือสำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก SumiSmall D4
 คู่มือการเลือกเกรดมีดมีด D6
 ตารางเลือกใช้หลายหน้ามีด D7

ด้ามมีด กลึงปอกนอก	ด้ามมีดชนิดพิเศษสำหรับงานกลึงชิ้นงานขนาดเล็ก	ด้ามมีด SEC-PB รุ่น SPB D8
		ด้ามมีด SEC-Wide-Cut รุ่น SGW D10
		ด้ามมีด SEC-MINI รุ่น SBT/PBT D11
		ด้ามมีดปาดหน้า SEC รุ่น SFT D12
	ด้ามมีดกลม SEC-Round	รุ่น RS-SCL D13
		รุ่น RS-SDU/RS-SDX D14
		รุ่น RS-SVX/RS-SVVP D15
		รุ่น RS-PTXN D16
	ด้ามมีด SEC-MINI Zero Offset	รุ่น PCLC-X/SCLC-X/SCAC-X D17
		รุ่น PDJC-X/SDJC-X D18
		รุ่น SDAC-X/SDPC-X D19
		รุ่น SVJC-X/PTXN-X D20
	ด้ามมีด SEC-MINI รุ่น PC/SC	รุ่น PCLC/SCLC D22
		รุ่น SCAC D23
	ด้ามมีด SEC-MINI รุ่น PD/SD	รุ่น PDJC/SDJC D24
	รุ่น SDAC/SDNC D25	
ด้ามมีด SEC-MINI รุ่น SS	รุ่น SSBC D26	
ด้ามมีด SEC-MINI รุ่น ST	รุ่น STGC/STAC D27	
ด้ามมีด SEC-MINI รุ่น SV (มุมบวก 7°)	รุ่น SVLC/SVPC D28	
ด้ามมีด SEC-MINI รุ่น SV (มุมบวก 11°)	รุ่น SVLP/SVPP D29	

E ด้ามคว้าน

เครื่องมือเนกประสงค์สำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก E16
 ด้ามคว้าน SEC (สำหรับงานคว้านขนาน) E18
 ด้ามคว้าน SEC (สำหรับงานลอกแบบ) E26
 ด้ามคว้าน SEC (สำหรับงานคว้านรูทะลุ) E36
 ด้ามคว้าน SEC (สำหรับงานคว้านรูตัน) E42
 ด้ามคว้าน SEC-MINI E66

F ด้ามมีดเซาะร่อง/ด้ามมีดตัดดอก/ ด้ามมีดกลึงเกลียว

ด้ามมีดเซาะร่อง SEC (ภายนอก) F4
 ด้ามมีดเซาะร่อง SEC (ภายใน) F56
 ด้ามมีดตัดดอก SEC เส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก F78
 ด้ามมีดกลึงเกลียว SEC (ภายนอก) F102, F110
 ด้ามมีดกลึงเกลียว SEC (ภายใน) F102, F115

สถานะและสัญลักษณ์ของสต็อค

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

คู่มือการเลือกเครื่องมือสำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก

สำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก

D

งานกลึงผิวนอก (1)

การใช้งาน/รุ่น/หน้า	งานตัดออก	งานกลึงย้อนหลัง	งานลอกแบบ	งานกลึงผิวนอกทั่วไป	งานเซาะร่อง	งานเซาะร่องและงานตัดออก
	รุ่น SCT	รุ่น SBT รุ่น PBT	รุ่น SV	รุ่น PD/SD	รุ่น GWC	รุ่น GND
	ISO F78~	ISO D11	ISO D28~	ISO D24, D25	ISO F4	ISO F10~
รูปทรงคมตัด	0.5 ถึง 2.0 มม. 0° ถึง 20° เส้นผ่านศูนย์กลางควรวนในสูงสุด 05 ถึง 16 มม.	2.5 ถึง 52 มม. RE 0.05, RE 0.15 มม. 3.5 ถึง 8.0 มม.	รุ่น SVLC รุ่น SVPC มุมบวก 7° มุมบวก 11°	รุ่น PDJC รุ่น SDJC Back Ramp Clamp สลักลิ้น	0.33 ถึง 2.8 มม. 0.8 ถึง 2.5 มม.	1.25 ถึง 3.00 มม. 8 ถึง 16 มม.

งานกลึงผิวนอก (2)

การใช้งาน/รุ่น/หน้า	งานกลึง	งานกลึง	งานเซาะร่องตัดขวาง	งานกลึงเกลียว	งานกลึงเกลียว	งานกลึงเกลียว
	รุ่น SFT	รุ่น PTXN-X	รุ่น SGE	รุ่น STH	รุ่น SSTE	รุ่น THE
	ISO D12	ISO D20	ISO F54	ISO F110	ISO F102	ISO F114
รูปทรงคมตัด	0.5 RE 0 ถึง 0.2 มม. 32°	100° มุมลบ	3.0 ถึง 6.0 มม. RE 0.2, RE 0.4 มม.	0.4 ถึง 1.25 มม. ระยะพิชิต 0.2 ถึง 1.58 มม. RE 0.05, RE 0.10 มม.	0.8 ถึง 1.5 มม. ระยะพิชิต 0.5 ถึง 3.0 มม. 0.6 ถึง 1.3 มม.	1.4 มม. ระยะพิชิต 0.8 ถึง 3.0 มม.

งานกลึงผิวนอก (3)

สามารถใช้กลึงผิวนอกได้เมื่อใช้ร่วมกับปลอกสวม

การใช้งาน/รุ่น/หน้า	ด้ามมีดกลม
	รุ่น RS
	ISO D13-D16

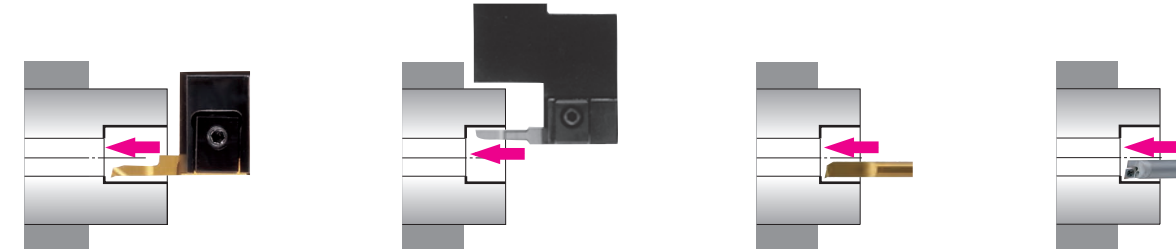
เครื่องมืออเนกประสงค์

ด้ามมีดด้ามเดียวสามารถใช้งานได้สองกระบวนการ

การใช้งาน/รุ่น/หน้า	ด้ามมีดหัวคู่
	I.D. + O.D. รุ่น CKBE
	I.D. + I.D. รุ่น CKBB
	ISO E16
	ISO E17

คู่มือการเลือกเครื่องมือสำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก

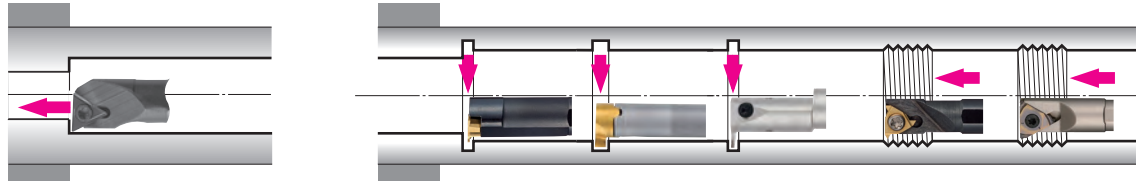
สำหรับงานคว้านรูใน (1) งานกลึงเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็กมาก ตั้งแต่ 1 มม. ขึ้นไป



การใช้งาน/รุ่น/หน้า	งานคว้านรูขนาดเล็กมาก ด้ามเหล็ก รุ่น S-CKB / รุ่น S-CKB-S ด้ามกลม รุ่น S-CKB-S	งานคว้านรูขนาดเล็กมาก ด้ามเหล็ก รุ่น L สำหรับบีบอัดแบบทวี รุ่น CKBS	ด้ามคว้านคาร์ไบด์ รุ่น BXBR <i>รุ่นพิเศษ</i>	ด้ามคว้านรูขนาดเล็ก รุ่น SEXC <i>รุ่นพิเศษ</i>
รูปทรง/คุณสมบัติ	ทั่วไป รุ่น KBMX	งานกลึงย้อนหลัง รุ่น KBMZ	เซาะร่อง รุ่น KBMG	งานเซาะร่องหัวท้าย รุ่น KBMFR
	รุ่น E66	รุ่น E68	รุ่น E72~	รุ่น E76

งานคว้านรูใน (2) งานกลึงเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก ตั้งแต่ 5 มม. ขึ้นไป

สำหรับงานเซาะร่องและกลึงเกลียว

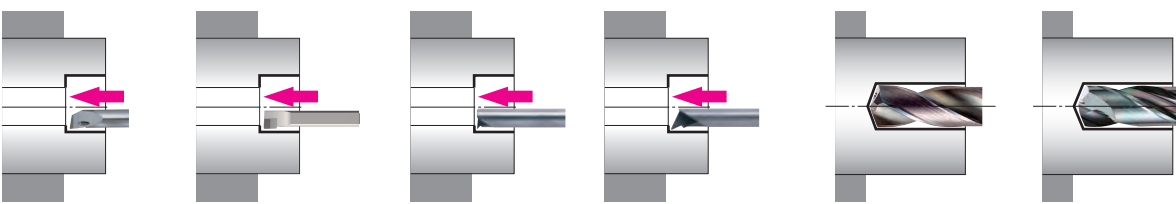


การใช้งาน/รุ่น/หน้า	งานคว้านรู รุ่น SW / ST / SC / SD / SV / SS			เซาะร่องรูใน รุ่น SGIT	เซาะร่องรูใน รุ่น SSH <i>รุ่นพิเศษ</i>	เซาะร่องรูใน รุ่น GNDIS	งานกลึงเกลียวภายใน รุ่น STHI	งานกลึงเกลียวภายใน รุ่น SSTI
รูปทรง/คุณสมบัติ	งานคว้านรูตัน รุ่น E42~	งานคว้านรูทึบ รุ่น E18~	งานลอกแบบ รุ่น E26~	เซาะร่องรูใน รุ่น SGIT	เซาะร่องรูใน รุ่น SSH <i>รุ่นพิเศษ</i>	เซาะร่องรูใน รุ่น GNDIS	งานกลึงเกลียวภายใน รุ่น STHI	งานกลึงเกลียวภายใน รุ่น SSTI
	รุ่น E18-E63	รุ่น E42~	รุ่น E18~	รุ่น E50	รุ่น E36~	รุ่น E57	รุ่น E58~	รุ่น E46~

ด้ามคว้านรูขนาดเล็ก SUMIBORON (CBN)

ด้ามคว้านรูขนาดเล็ก SUMIDIA (PCD)

งานเจาะ



การใช้งาน/รุ่น/หน้า	ด้ามคว้านรูขนาดเล็ก รุ่น BSME	ด้ามคว้านรูขนาดเล็ก รุ่น BNBX	ด้ามคว้านรูขนาดเล็ก รุ่น DABB-C	ด้ามคว้านรูขนาดเล็ก รุ่น DABB-N	งานทั่วไป MultiDrill NeXEO รุ่น MDE	สำหรับอะลูมิเนียมอัลลอย MultiDrill รุ่น MDA <i>รุ่นพิเศษ</i>
รูปทรง/คุณสมบัติ	รุ่น BSME	รุ่น BNBX	รุ่น DABB-C	รุ่น DABB-N	รุ่น J8~	รุ่น J84~
	รุ่น E75	รุ่น E78	รุ่น E81	รุ่น E81	รุ่น J8~	รุ่น J84~

SumiSmall

สำหรับเครื่องกลึง
ขนาดเล็ก
D

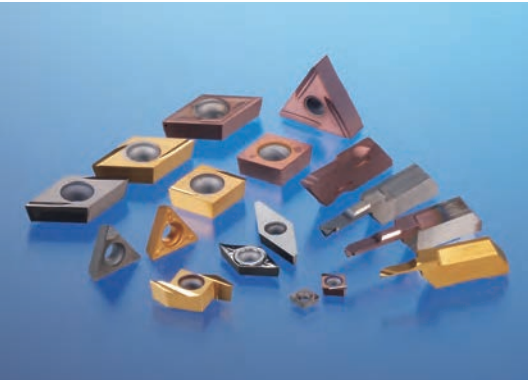


■ คุณสมบัติทั่วไป

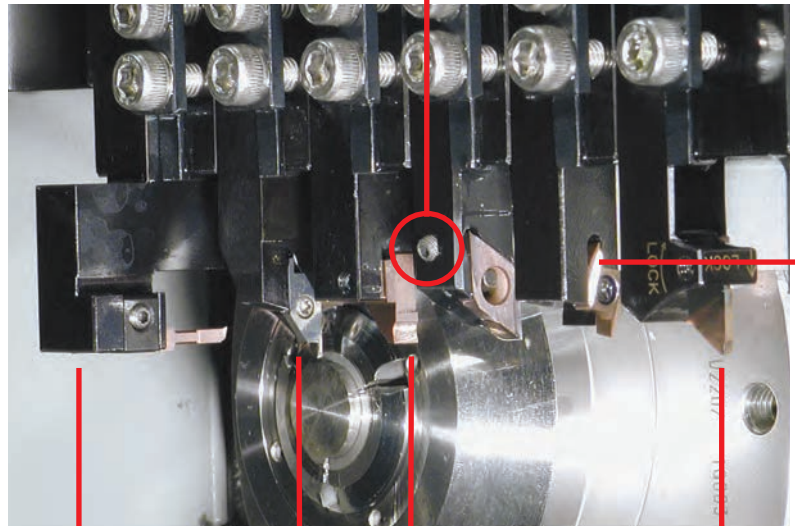
ในปีค.ศ. 1984 บริษัทซูมิโตโมได้ออกผลิตภัณฑ์ด้ามมีดรุ่น SEC-MINI สำหรับงานกลึงชิ้นงานขนาดเล็กในเครื่องกลึง NC อัตโนมัติขนาดเล็ก ซูมิโตโมใช้ประสบการณ์ที่สั่งสมมาหลายปีในการพัฒนาและออกแบบเครื่องมือตัดใหม่ๆ ซึ่งรวมถึงระบบการจับยึดแบบกระเดื่องลือคตันข้าง เพื่อตอบสนองความต้องการในงานตัดเฉือนที่หลากหลาย เช่น การกลึงย้อนหลัง (Back Turning), งานลอกแบบ (Profiling), งานตัดออก (Cut-off) และยังคงพยายามอย่างต่อเนื่องที่จะขยายรุ่นผลิตภัณฑ์ให้มากยิ่งขึ้น



■ เกรดให้เลือกใช้ครอบคลุมตั้งแต่คาร์ไบด์ถึง PCD



☞ D6-



■ เครื่องมือพิเศษสำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก รองรับงานตัดเฉือนที่หลากหลาย

- **ด้ามคว้านเส้นผ่านศูนย์กลางเล็กมาก รุ่น CKB**
เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด ๑1 ถึง ๑5 มม.



☞ E66-

- **เครื่องมือสำหรับงานกลึงชิ้นงานขนาดเล็กมาก รุ่น SPB**
เหมาะสำหรับชิ้นงานขนาดเล็กมาก ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางต่ำกว่า 10 มม.



☞ D8-

- **ด้ามมีด Wide-Cut รุ่น SGW**
ให้การกลึงที่มีประสิทธิภาพสำหรับวัสดุชิ้นงานที่มีลักษณะยาว ตัดปัญหาการควบคุมเศษตัด

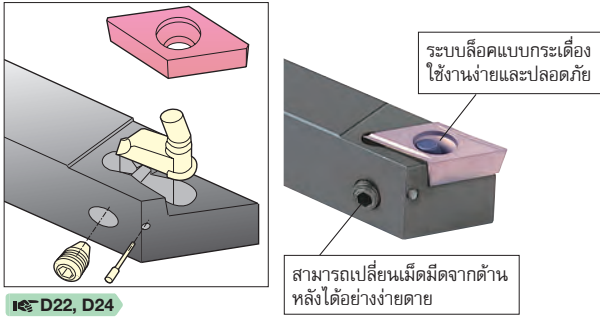


☞ D10

SumiSmall

■ ด้ามมีดใช้งานง่าย มีให้เลือกหลากหลาย

● ด้ามมีดจับยึดด้านหลัง รุ่น PC/PD



☞ D22, D24

● ด้ามมีดกลึงย้อนหลัง (Back-Turning) รุ่น SBT/PBT

คมตัดแหลมคม เก็บงานละเอียดได้ดี

ความลึกตัดสูงสุด 8.0 มม. ความกว้างคมตัด 2.5 มม.



☞ D11

● ด้ามมีดตัดตอกรุ่น SCT

สามารถเปลี่ยนเม็ดมีดได้ง่ายจากด้านหลังเพียงการคลายสกรู

เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดตอกรุ่นสูงสุด: ๑5 มม., ๑12 มม., ๑16 มม.



☞ F78-

● ด้ามมีด Zero Offset *ผลิตภัณฑ์ที่มี "-X" ต่อท้ายรุ่น

ไม่ต้องชดเชยค่าการตัดสำหรับเครื่องกลึง Gang Type ขนาดเล็ก

☞ D17~



● ด้ามมีดหัวคู่

เครื่องมือสำหรับเครื่องกลึงอัตโนมัติแบบมัลติฟังก์ชัน

ด้ามมีดด้ามเดียวสามารถใช้งานได้ 2 กระบวนการ

☞ E16-



● ด้ามมีดกลม รุ่น RS

สามารถใช้กลึงผิวนอกได้เมื่อใช้ร่วมกับปลอกสวม

☞ D13-



● ด้ามมีดเจาะร่อง SEC รุ่น SSH รุ่นพิเศษ

มีระบบจ่ายสารหล่อเย็นภายใน ช่วยควบคุมให้การหักเศษตัดราบรื่น

ในขณะที่ตัวด้ามทำจากคาร์ไบด์ที่แข็งแกร่งทำให้การตัดมีความเสถียร

รองรับการเจาะร่องด้านใน ๑8 มม. ขึ้นไป

☞ F58-



● ด้ามมีดเจาะร่อง SEC รุ่น GND

มีรุ่นด้ามเจาะร่องสำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก

เหมาะสำหรับการเจาะร่องตั้งแต่ 1.25 มม. ขึ้นไป

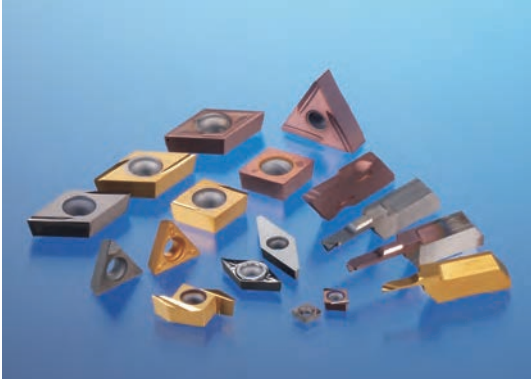
ทั้งรุ่นได้รับการปรับปรุงด้วยระบบจ่ายสารหล่อเย็นภายใน

☞ F10-



คู่มือการเลือกเกรดเม็ดมีด

สำหรับเครื่องกลึง
ขนาดเล็ก



ในปีค.ศ. 1984 บริษัทซูมิโตโมได้ออกผลิตภัณฑ์ด้ามมีดรุ่น SEC-MINI สำหรับงานกลึงชิ้นงานขนาดเล็กในเครื่องกลึง NC อัตโนมัติขนาดเล็ก ซูมิโตโมมีรายการเกรดเม็ดมีดที่หลากหลายให้เลือกใช้ อาทิเช่น AC530U และ AC1030U รวมถึงเซอร์เมท T1500A, คาร์ไบด์ BL130, SUMIBORON BN2000 และ SUMIDIA DA1000 ให้ครอบคลุมทุกความต้องการ

นอกจากรุ่นเกรดความเที่ยงตรงสูงแล้ว ยังมีรุ่น ACZ150, AC1030U ซึ่งพัฒนาขึ้นเพื่อรองรับการใช้งานที่ต้องการความเที่ยงตรงสูงให้หลากหลายยิ่งขึ้น ตั้งแต่การตัดเฉือนชิ้นส่วนรถยนต์ไปจนถึงชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์

■ การเลือกเกรดเม็ดมีด

เกรดเม็ดมีด	ช่วงการใช้งาน			วัสดุชิ้นงานที่เหมาะสม					
	ความเที่ยงตรงสูง	เก็บผิวละเอียด-ตัดเบา	งานตัดปานกลาง	P	M	K	N	S	H
				เหล็กทั่วไป	เหล็กสแตนเลส	เหล็กหล่อ	โลหะ นอกกลุ่มเหล็ก	อัลลอย ทนความร้อน	เหล็กชุบแข็ง
คาร์ไบด์เคลือบผิว (PVD)	ACZ150			◎	◎		○		
	AC5015S			○	◎	○		◎	
	AC5025S			○	◎	○		◎	
	AC530U			◎	◎	○	○	○	
	AC1030U			◎	◎	○	○	○	
เซอร์เมทไม่เคลือบผิว เซอร์เมทเคลือบผิว	T1000A			◎	○	◎	○		
	T1500A/T1500Z			◎	○	○	○		
คาร์ไบด์	BL130			○	○	○	○		
	H1			○	○	○	◎		
	EH510			○	○	○	○	◎	
CBN (SUMIBORON)	BN1000/BN2000					◎			◎
	NEW BN7125					◎		○	
PCD (SUMIDIA)	DA1000						◎		

◎ แนะนำเป็นอันดับแรก ○ แนะนำเป็นอันดับรอง

■ เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ

(สีแดง: แนะนำเป็นอันดับแรก, สีน้ำเงิน: แนะนำเป็นอันดับรอง)

เกรดเครื่องมือ	P เหล็ก Free Cutting		P เหล็กคาร์บอน		M เหล็กสแตนเลส		S อัลลอยทนความร้อน		H เหล็กชุบแข็ง		N อะลูมิเนียมอัลลอย		N ทองเหลือง	
	vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)	vc (ม./นาที)	f (มม./รอบ)
ACZ150	50 ถึง 200	0.02 ถึง 0.10	50 ถึง 150	0.01 ถึง 0.08	50 ถึง 150	0.01 ถึง 0.05					70 ถึง 300	0.05 ถึง 0.20	70 ถึง 300	0.05 ถึง 0.20
AC5015S	50 ถึง 200	0.02 ถึง 0.15	50 ถึง 200	0.02 ถึง 0.10	50 ถึง 200	0.02 ถึง 0.10	30 ถึง 100	0.02 ถึง 0.10					70 ถึง 300	0.05 ถึง 0.20
AC5025S	50 ถึง 200	0.02 ถึง 0.15	50 ถึง 200	0.02 ถึง 0.10	50 ถึง 200	0.02 ถึง 0.10	30 ถึง 100	0.02 ถึง 0.10					70 ถึง 300	0.05 ถึง 0.20
AC530U	50 ถึง 200	0.02 ถึง 0.15	50 ถึง 200	0.02 ถึง 0.10	50 ถึง 200	0.02 ถึง 0.10							70 ถึง 300	0.05 ถึง 0.20
AC1030U	50 ถึง 200	0.02 ถึง 0.15	50 ถึง 150	0.02 ถึง 0.10	50 ถึง 150	0.02 ถึง 0.10							70 ถึง 300	0.05 ถึง 0.20
T1000A	50 ถึง 200	0.02 ถึง 0.15	50 ถึง 200	0.02 ถึง 0.10	50 ถึง 150	0.02 ถึง 0.10					70 ถึง 300	0.05 ถึง 0.20	70 ถึง 300	0.05 ถึง 0.20
T1500A	50 ถึง 200	0.02 ถึง 0.15	50 ถึง 200	0.02 ถึง 0.10	50 ถึง 150	0.02 ถึง 0.10					70 ถึง 300	0.05 ถึง 0.20	70 ถึง 300	0.05 ถึง 0.20
T1500Z	50 ถึง 200	0.02 ถึง 0.15	50 ถึง 200	0.02 ถึง 0.10	50 ถึง 150	0.02 ถึง 0.10					70 ถึง 300	0.05 ถึง 0.20	70 ถึง 300	0.05 ถึง 0.20
BN1000									120 ถึง 300	0.03 ถึง 0.15				
BN2000									50 ถึง 200	0.03 ถึง 0.20				
BN7000							50 ถึง 200	0.05 ถึง 0.20						
DA1000											70 ถึง 300	0.02 ถึง 0.10	70 ถึง 300	0.02 ถึง 0.10

ตารางเลือกใช้ลายหน้ามีด

■ รุ่นของเม็ดมีด

● การเลือกความละเอียดของเม็ดมีด

	E Class	G Class	M Class
ประเภทเม็ดมีด			
พิถีพิถันความเผื่อ	±0.025 มม.	±0.13 มม.	±0.13 มม.
คุณสมบัติ	มีผิวด้านข้างแบบเจียร พิถีพิถันความเผื่อของความหนา จะแคบกว่า G Class	มีผิวด้านข้างแบบเจียร	มีผิวด้านข้างถูกอัดขึ้นรูป
การใช้งาน	ความเที่ยงตรงสูง-เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียด-ตัดเบา	งานตัดหยาบ-เบา
รุ่น	CCET09T302R-FX DCET0702018L-FY	CCGT09T304R-FX DCGT11T302MN-SI(*)	CCMT09T304N-LU DCMT070208N-SU

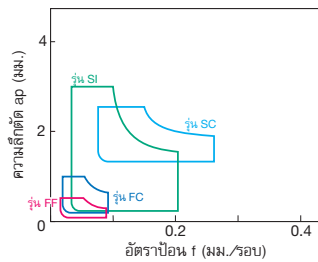
(*) รุ่นที่มีตัวอักษรแสดงทิศทางการป้อน "M" นำหน้า หมายถึงผลิตภัณฑ์นั้นไม่มีพิถีพิถันความเผื่อรัศมีมุมมีดเป็นลบ

● ตารางเลือกใช้ลายหน้ามีด

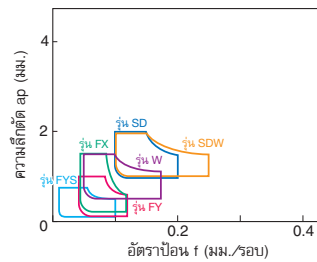
	เก็บผิวละเอียด-ตัดเบา	คุณสมบัติ
แบบปมขี้นรูป	รุ่น FC รุ่น SI รุ่น AG 	ลายหน้ามีด 3 มิติ ควบคุมเศษได้ดีและคมตัดแหลมคม
แบบขนาน	รุ่น FX 	เหมาะสำหรับงานกลึงเก็บละเอียด ปอกนอกทั่วไปที่มีความลึกตัดมาก
แบบกว้าง	รุ่น FYS รุ่น FY 	ยับยั้งการเกิดครีปในงานเจาะร่องเข้ามุม ยับยั้งการสะท้อนในงานปาดหน้าและกลึงผิวนอก

■ ช่วงการใช้งานลายหน้ามีดสำหรับงานเก็บผิวละเอียด-ตัดเบา

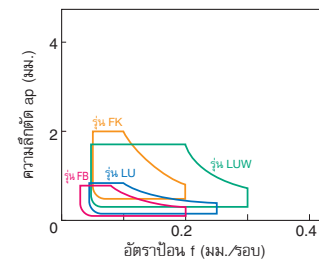
● G Class ลายหน้ามีด



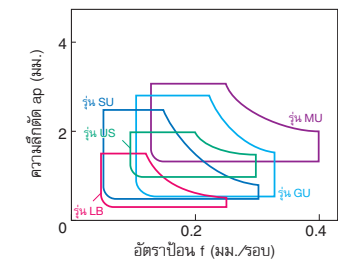
● G Class แบบเจียร



● M Class งานเก็บผิวละเอียด-งานตัดเบา



● M Class งานตัดเบา



■ ลายหน้ามีดสำหรับงานเก็บผิวละเอียด-ตัดเบา

รุ่นมุม บวก G Class

รุ่น FF PMKNSH การควบคุมที่ละเอียดแม่นยำให้โดยภาพการตัดที่ดี มุมหลบ 5° 7° รุ่น CCGT09T300	รุ่น FC PMKNSH ลายหน้ามีดเจียรรอบหัวแบบ 3 มิติ ควบคุมการหักเหได้ดี ควบคุมแหลมคม มุมหลบ 7° 11° รุ่น CCGT09T300	รุ่น SI PMKNSH ลายหน้ามีดที่มีคมตัดแหลมคม ใช้สำหรับการใช้งานที่กว้างตั้งแต่งานเก็บผิวละเอียด-ตัดเบา มุมหลบ 7° 11° รุ่น CCGT09T300	รุ่น SC PMKNSH ลายหน้ามีดสองเส้นปอก สำหรับงานตัดเบา มุมหลบ 7° รุ่น TCGT1103CO	รุ่น AG PMKNSH ลายหน้ามีดที่มีความเงาและสามารถตัดผิวของเศษ สำหรับงานละเอียด มุมหลบ 7° รุ่น CCGT09T300
--	--	--	--	--

ลายหน้ามีดแบบเจียร รุ่นมุมบวก G Class

รุ่น FX PMKNSH ลายหน้ามีดสำหรับงานตัดเบา คมตัดแหลมคม ควบคุมการหักเหได้ดี มุมหลบ 5° 7° 11° รุ่น TPGT1103CO	รุ่น FYS PMKNSH ลายหน้ามีดสำหรับงานตัดละเอียดมาก คมตัดแหลมคม มุมหลบ 5° 7° รุ่น CCGT04X100	รุ่น FY PMKNSH ลายหน้ามีดแบบกว้าง คมตัดแหลมคม มุมหลบ 5° 7° 11° รุ่น TPGT1103CO	รุ่น SD PMKNSH ลายหน้ามีดขนานแบบเจียร มุมหลบ 7° 11° รุ่น TPGT1103CO	รุ่น AY PMKNSH ลายหน้ามีดสำหรับงานละเอียด คมตัดสูง ไม่ไวต่อการสั่นไหว มุมหลบ 5° 7° 11° รุ่น CCGT09T300
--	--	---	--	---

รุ่นมุมบวก M Class

รุ่น FB PMKNSH ลายหน้ามีดเก็บละเอียดสำหรับเหล็กเหนียว ควบคุมการหักเหได้ดีและความเรียบผิวที่ละเอียด มุมหลบ 5° 7° 11° รุ่น CCGT09T300	รุ่น LU PMKNSH เพิ่มประสิทธิภาพการหักเหในแนวตัดละเอียดมาก มุมหลบ 5° 7° 11° รุ่น CCGT09T300	รุ่น LB PMKNSH ลายหน้ามีดสำหรับงานตัดเบา คมตัดแหลมคม ควบคุมการหักเหได้ดี มุมหลบ 5° 7° 11° รุ่น CCGT09T300	รุ่น SU PMKNSH ลายหน้ามีดสำหรับงานทั่วไป คมตัดแหลมคม มุมหลบ 7° 11° รุ่น TPGT1103CO	รุ่น GU PMKNSH ลายหน้ามีดสำหรับงานทั่วไป ให้ประสิทธิภาพการหักเหที่เสถียรและอายุการใช้งานนาน มุมหลบ 5° 7° 11° รุ่น CCGT09T300
--	---	--	---	---

วัสดุชิ้นงานที่เหมาะสม **P** เหล็ก **M** เหล็กสแตนเลส **K** เหล็กหล่อ **N** โลหะนอกกลุ่มเหล็ก **S** โลหะผสม Exotic **H** เหล็กชุบแข็ง

สำหรับเครื่องกลึง ขนาดเล็ก

D



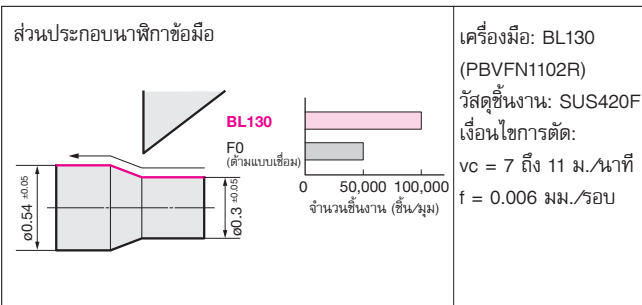
คุณสมบัติ

- เครื่องมือความแข็งแรงสูงสำหรับเครื่องกลึง NC Gang Type
- สามารถใช้เม็ดมีดสำหรับงานต่าง ๆ ได้ในด้ามมีดเดียว
- สามารถใช้กับป้อมมีดแบบ Turret Type ได้
- เม็ดมีดแบบไม่มีสายและไม่เคลือบผิว สามารถเจียรคมตัดได้ตามต้องการ
- BL130 สามารถต้านทานการสึกหรอเทียบเท่าเกรดเคลือบผิว และมีความคมเทียบเท่าเกรดไม่เคลือบผิว
- เกรดคาร์ไบด์เกรดละเอียดพิเศษเกรด F1 ปกติใช้สำหรับด้ามแบบเชื่อม ปัจจุบันสามารถใส่เม็ดมีดได้

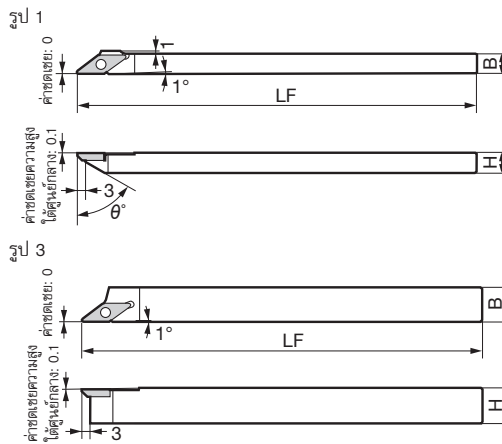
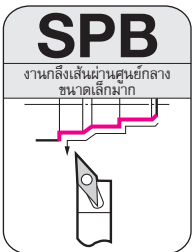
เกรดที่เหมาะสม

วัสดุชิ้นงานที่เหมาะสม	เหล็กกล้า			
	เหล็กทั่วไป/วัสดุ SK	อลูมิเนียม	มาโรนีนีติค เพอริติค	ทองเหลือง, อะลูมิเนียมอัลลอย
เกรดเม็ดมีด				
BL130	○	○	◎	○
F1	○	◎	○	○

ตัวอย่างการใช้งาน



การกลึงชิ้นงานที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็กมาก สกรูลิ้อ



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

ป้อมมีด	รุ่น	สตัด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	มุมหลบ θ°	รูป	สกรูหัวแบน		ประแจ
		R	L						รูป	(N·m)	
Turret Type	SPB R/L0707-70	●	●	7	7	140	70	1	BFTX02505N	1.1	LT08-06
	SPB R/L0808-60	●	●	8	8	140	60	2	BFTX02506N	1.5	
	SPB R/L0808-70	●	●	8	8	140	70	2	BFTX02505N	1.1	
	SPB R/L0909-70	●	●	9.5	9.5	140	70	2	BFTX02505N	1.1	
	SPB R/L1010-60	●	●	10	10	140	60	2	BFTX02506N	1.5	
	SPB R/L1212-60	●	●	12	12	140	60	2	BFTX02506N	1.5	
Gang Type	SPB R/L0808	●	—	8	8	140	—	3	BFTX02506N	1.5	LT08-06
	SPB R/L1010	●	—	10	10	140	—	3	BFTX02506N	1.5	
	SPB R/L1212	●	—	12	12	140	—	3	BFTX02506N	1.5	

มีดมีด

คาร์ไบด์

มีดมีดเปล่า

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด				ความยาวรวม L	การใช้งาน	รูป	รูป 1 รูป 2 รูป 3		
	BL	F1	R	L				รูป 1	รูป 2	รูป 3
PBVX 1102 R/L-NB	●	●	●	●	17.2	ช่วงกว้าง	1			
PBVX 1102 R/L-SB	●	●	●	●	(20.14)	คมตัดแหลมคม	2			
PBVX 1102 R/L-BB	●	●	●	●	17.2	แบบพิเศษ	3			

() เป็นค่าอ้างอิง

มีดมีดงานกลึงปาดหน้า

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด				ความยาวที่มีผล	ไวเปอร์	รูป	รูป 1 รูป 2 รูป 3		
	BL130	F1	R	L				รูป 1	รูป 2	รูป 3
PBFW 1102 R/L	●				1.0	มี	1			
PBVF 1102 R/L	●				1.0	ไม่มี	2			

() เป็นค่าอ้างอิง

มีดมีดงานกลึงย้อนหลัง

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด				ความยาวที่มีผล	ไวเปอร์	รูป	รูป 1 รูป 2 รูป 3		
	BL130	F1	R	L				รูป 1	รูป 2	รูป 3
PBVB 1102 R/L	●				1.0	มี (2°)	1			
PBVBN 1102 R/L	●				1.0	ไม่มี (5°)	2			

() เป็นค่าอ้างอิง

มีดมีดเจาะร่อง

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด				ความลึกร่อง CDX	ความกว้างคมตัด CW	รูป	รูป 1		
	BL130	F1	R	L				รูป 1	รูป 2	รูป 3
PBVG 1102 R/L-030	●				0.5	0.3	1			
PBVG 1102 R/L-050	●				1.0	0.5	1			
PBVG 1102 R/L-100	●				2.0	1.0	1			

มีดมีดตัดดอก

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด				เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดดอกสูงสุด	ความกว้างคมตัด CW	รูป	รูป 1 ขวา (R) ซ้าย (L)	
	BL130	F1	R	L				รูป 1	รูป 2
PBVC 1102 R/L-50	●	●			5.0	1.0	1		

มีดมีดกลึงเกลียว

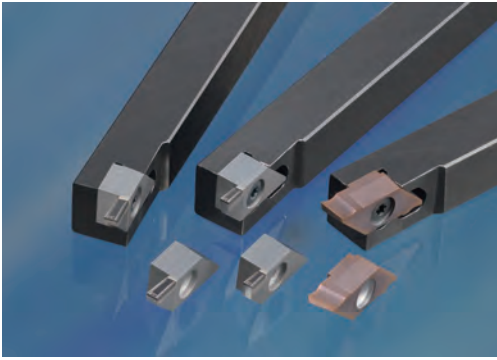
รุ่น	สตัด				ระยะพิตช์	รูป	รูป 1 รูป 2		
	BL130	F1	R	L			รูป 1	รูป 2	รูป 3
PBVT 1102 R/L	●				0.2 ถึง 0.5	1			
PBVTB 1102 R/L	●				0.2 ถึง 0.5	2			

เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ

วัสดุชิ้นงาน	P เหล็ก Free Cutting	P เหล็กคาร์บอน	M เหล็กสแตนเลส	N โลหะนอกกลุ่มเหล็ก
อัตราเร็วตัด vc (ม./นาที)	5 ถึง 80	5 ถึง 80	5 ถึง 50	5 ถึง 100
อัตราป้อน f (มม./รอบ)	0.003 ถึง 0.05			
สารหล่อเย็น	หล่อเย็น (น้ำมัน)			

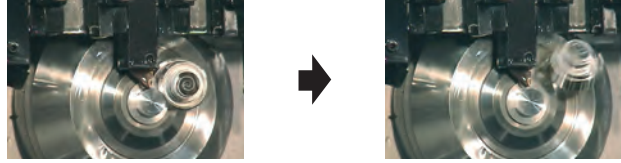


D สำหรับเครื่องกลึง ขนาดเล็ก



คุณสมบัติ

- ให้การกลึงหยาบที่มีประสิทธิภาพสำหรับวัสดุชิ้นงานที่มีลักษณะยาว
- เศษตัดมีลักษณะมันกลม ทำให้ไม่พันติดวัสดุชิ้นงานหรือเครื่องจักร

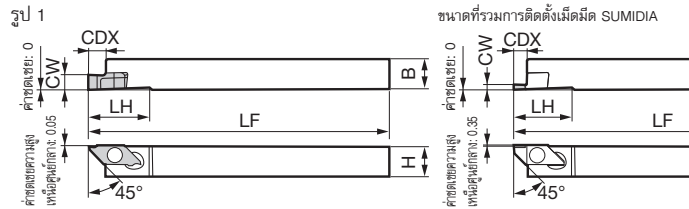
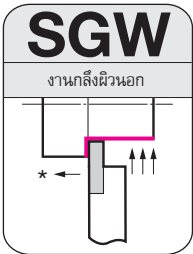


ตัวอย่างการใช้งาน

วัสดุชิ้นงาน: วาสี (A6061) รุ่นมีดมีด: KGV R2004-LD (DA1000)
เงื่อนไขการตัด: vc = 250 ม./นาที, f = 0.10 มม./รอบ, ap = 0.5 มม. หล่อเย็น

SUMIDIA เครื่องมือเนกประสงค์พร้อมหลายหน้ามีด SUMIDIA BREAK MASTER รุ่น LD

- ให้การควบคุมเศษที่ดียิ่งขึ้นในงานตัดขวางและ เซาะร่องอะลูมิเนียมอัลลอย
- แก้ไขปัญหาการควบคุมเศษและเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน
- ให้อายุการใช้งานเครื่องมือที่ยาวนานและเสถียร โดยใช้เกรด SUMIDIA DA1000 ที่มีความเหนียวสูง



รุ่นเนกประสงค์สำหรับกลึงผิววงก (เซาะร่อง/ตัดขวาง) สกรูลิ้อค

*ใช้มีดมีด SUMIDIA ในการตัดขวาง ด้ามมีด

รุ่น	สตัด	ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ความลึกร่องสูงสุด CDX	ความยาวหัว LH	อุปกรณ์			
							รูป	สกรูหัวแบน	ประแจ	
SGW R1212	●	12	12	120	7.0	24.5	1	BFTX0410T8R	1.1	TRX08
SGW R1616	●	16	16	120	7.0	24.5	1			

ขนาดข้างต้นสำหรับ LF, CDX และ LH เป็นค่าที่รวมการติดตั้งมีดคาร์ไบด์ (ดูตารางด้านล่างสำหรับขนาดที่รวมการติดตั้งมีดมีด SUMIDIA)

มีดมีด (คาร์ไบด์) (● คาร์ไบด์เคลือบผิว)

รุ่น	AC1030U	AC530U	ความกว้างคมตัด CW	ความยาวรวม L	ความยาวรวม LF	ความลึกร่องสูงสุด CDX	ความยาวหัว LH	ความยาวที่ผลิต	รูป	ขนาด (มม.)	
										รูป	รูป
KGV R400	●	●	4.0	21.0	120	7.0	24.5	6.3	1	รูป 1	รูป 1
KGV R500	●	●	5.0	21.0	120	7.0	24.5	6.3	1		
KGV R600	●	●	6.0	21.0	120	7.0	24.5	6.3	1		

มีดมีด (SUMIDIA) (● SUMIDIA)

รุ่น	DA1000	ความกว้างคมตัด CW	ความยาวรวม L	ความยาวรวม LF	ความลึกร่องสูงสุด CDX	ความยาวหัว LH	ความยาวที่ผลิต	รูป	ขนาด (มม.)	
									รูป	รูป
KGV R2004-LD	●	2.0	19.7	118.7	5.0	23.2	4.0	1	รูป 1	รูป 1
KGV R2504-LD	●	2.5	19.7	118.7	5.0	23.2	4.0	1		
KGV R2506-LD	●	2.5	21.2	120.2	6.5	24.7	5.5	1		

ขนาดข้างต้นสำหรับ LF, CDX และ LH เป็นขนาดด้ามมีดที่รวมการติดตั้งมีดมีด

หมายเหตุ: ค่าสีแดง (ความลึกของร่องสูงสุด CDX) มีการเปลี่ยนแปลงจากค่าในแค็ตตาล็อกทั่วไปปี 2021-2022

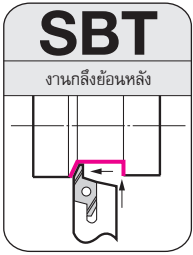
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ

วัสดุชิ้นงาน	P เหล็ก	M เหล็กสแตนเลส	N โลหะนอกกลุ่มเหล็ก
เกรดมีดมีด	AC1030U		
ลักษณะการกลึง	DA1000		
ความเร็วรอบ n (นาที ⁻¹)	4,000 ถึง 6,000		4,500 ถึง 8,000
อัตราป้อน f (มม./รอบ)	0.05 ถึง 0.15		0.07 ถึง 0.15
สารหล่อเย็น	หล่อเย็น (น้ำมัน)		

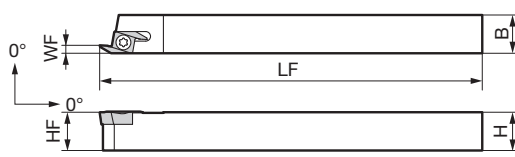
โปรดระวังกำลังแรงหมุนขณะใช้งาน สำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก กำลังแรงหมุนที่ไม่เพียงพออาจทำให้เครื่องจักรหยุดทำงานได้ ใช้ความระมัดระวังเป็นพิเศษขณะทำงานกลึงเหล็กคาร์บอนและเหล็กสแตนเลส

(N-m) ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N-m) หมายเหตุ: ไม่แนะนำให้กลับคม SUMIDIA Break Master รุ่น LD เพราะจะส่งผลต่อประสิทธิภาพในการหักเศษตัด

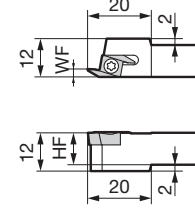
รุ่น SBT / PBT



รูป 1



รูป 2

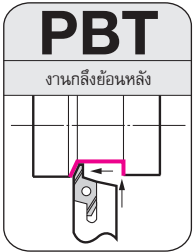


งานกลึงย้อนหลัง
สกรูล็อค

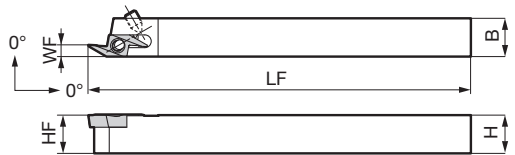
ด้ามมีด

รุ่น	สัณฐาน	ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	เม็ดมีดที่เหมาะสม	รูป	อุปกรณ์		ขนาด (มม.)
									สกรูหัวแบน	ประแจ	
SBT35 R1010	●	10	10	120	2.5	10	BTR3500	2	BFTX0307N	2.0	TRX10
SBT35 R1212	●	12	12	120	2.5	12					
SBT35 R1616	●	16	16	120	2.5	16					
SBT35 R2020	●	20	20	125	2.5	20					

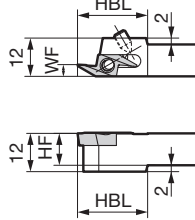
ล็อค
ด้านหลัง



รูป 1



รูป 2



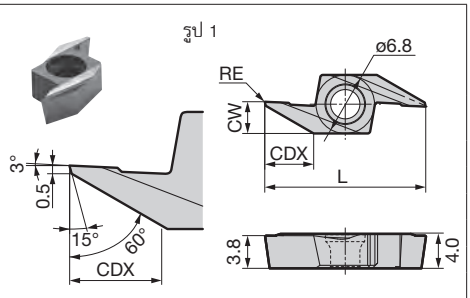
งานกลึงย้อนหลัง
ล็อคแบบกระเดื่อง

ด้ามมีด

รุ่น	สัณฐาน	ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	ค่าชดเชย HBL	เม็ดมีดที่เหมาะสม	รูป	อุปกรณ์				ขนาด (มม.)
										กระเดื่อง	สกรูจับยึด	หมุด	ประแจ	
PBT35 R1010	●	10	10	120	2.5	10	20	BTR3500	2	LCL09	BTT0407	LP07	TH020	
PBT35 R1212	●	12	12	120	2.5	12	—							
PBT35 R1616	●	16	16	120	2.5	16	—							
PBT35 R2020	●	20	20	120	2.5	20	—							
PBT55 R1010	●	10	10	120	3.7	10	22	BTR5500	2	LCL09	BTT0407	LP07	TH020	
PBT55 R1212	●	12	12	120	3.7	12	—							
PBT55 R1616	●	16	16	120	3.7	16	—							
PBT55 R2020	●	20	20	120	3.7	20	—							
PBT80 R1010	●	10	10	120	5.2	10	25	BTR8000	2	LCL09	BTT0407	LP07	TH020	
PBT80 R1212	●	12	12	120	5.2	12	—							
PBT80 R1616	●	16	16	120	5.2	16	—							
PBT80 R2020	●	20	20	120	5.2	20	—							

เม็ดมีด (● คาร์ไบด์เคลือบผิว/● เซอร์เมท)

รุ่น	AC1030U	AC530U	ACZ150	T1500A	ความยาวรวม L	ความลึกตัดสูงสุด CDX	ความกว้างคมตัด CW	รัศมีมุมมีด RE	ด้ามมีดที่เหมาะสม	รูป
BT R3505	●	●	●	●	15	3.5	2.5	0.05	SBT35R0000	1
BT R3515	●	●	●	●	15	3.5	2.5	0.15	PBT35R0000	1
BT R5505	●	●	●	—	19	5.5	3.7	0.05	PBT55R0000	1
BT R5515	●	●	●	—	19	5.5	3.7	0.15	PBT55R0000	1
BT R8005	●	●	●	—	24	8.0	5.2	0.05	PBT80R0000	1
BT R8015	●	●	●	—	24	8.0	5.2	0.15	PBT80R0000	1

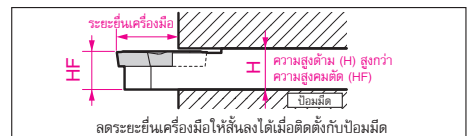


เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ

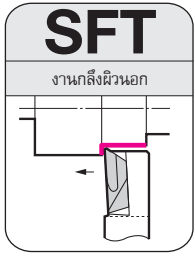
วัสดุชิ้นงาน	P เหล็ก Free Cutting		P เหล็กคาร์บอน		M เหล็กสแตนเลส	
	กลึง Plunging	ตัดขวาง	กลึง Plunging	ตัดขวาง	กลึง Plunging	ตัดขวาง
อัตราเร็วตัด vc (ม./นาที)	50 ถึง 150		50 ถึง 150		50 ถึง 150	
อัตราป้อน f (มม./รอบ)	0.02 ถึง 0.10	0.02 ถึง 0.15	0.02 ถึง 0.05	0.02 ถึง 0.10	0.02 ถึง 0.04	0.02 ถึง 0.06
สารหล่อเย็น	หล่อเย็น (น้ำมัน)					

พิกัดความเผื่อของด้ามมีด SBT/PBT

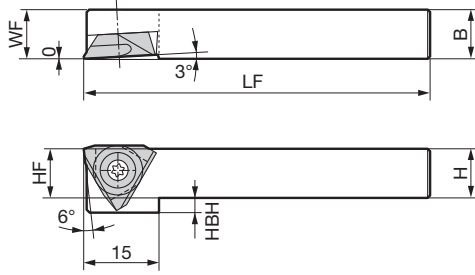
พิกัดความเผื่อบวก (0.1 - 0.3) เพิ่มขึ้นบนความสูงด้าม (H) เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดตัดไปข้างป้อมมีด



งานกลึงทั่วไป
สกรูลิ้น



รูป 1



ด้ามมีด

รูปร่าง	สัณฐาน	ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	ค่าชดเชย HBH	เม็ดยัดที่เหมาะสม	รูป	อุปกรณ์	
										ขนาด (มม.)	ขนาด (มม.)
SFT R1010	●	10	10	120	10	10	3	TFR3300	1	สกรูหัวแบน	ประแจ
SFT R1212	●	12	12	120	12	12	1		1	BFTX0410NSW	RT08
SFT R1616	●	16	16	120	16	16	—		1		
SFT R2020	●	20	20	120	20	20	—		1		

เม็ดยัด (คาร์ไบด์เคลือบผิว)

รูปร่าง	ACZ150	วงกลมภายใน IC	ความกว้างคมตัด CW	รัศมีมุมมีด RE	ด้ามมีดที่เหมาะสม	รูป	รูป 1	
							ขนาด (มม.)	ขนาด (มม.)
TF R3300	●	9.525	4.76	—	SFT R0000	1		
TF R3305	●	9.525	4.76	0.05		1		
TF R3315	●	9.525	4.76	0.15		1		
TF R3320	●	9.525	4.76	0.20		1		

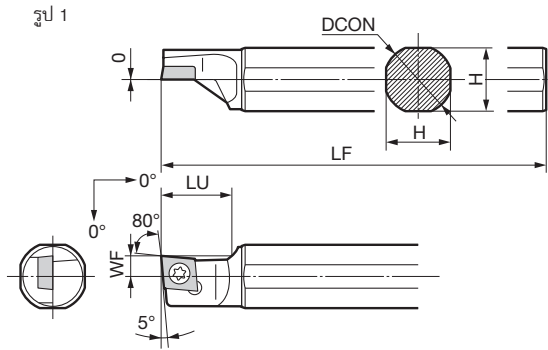
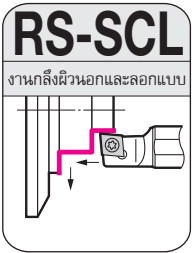
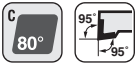
*1 แสดงถึงมุมเมื่อติดตั้งบนด้ามมีด ความลึกตัดสูงสุด 4.0 มม.

รุ่น RS-SCL



■ คุณสมบัติของด้ามมีดกลม

- มีด้ามขนาด ๑4 ถึง ๑25 มม. ในสต็อกให้เลือกใช้
- ด้ามมีดสามารถใช้กับปลอกสวมของเครื่องจักรได้หลากหลาย
- ด้ามสามารถติดตั้งจากด้านหลังของปลอกสวม เพื่อเพิ่มระยะการจับยึด



งานกลึงทั่วไป
สกรูล็อค

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

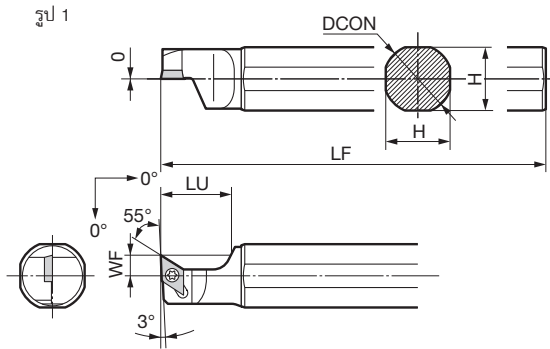
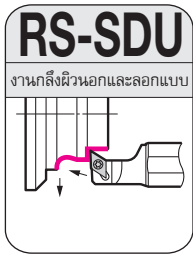
รุ่น	สต็อก	เส้นผ่านศูนย์กลาง	ความสูง	ความยาวรวม	ระยะคมตัด	ความยาวที่ใช้ได้	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	สกรูหัวแบน	ประแจ
							รุ่น	หน้าอ้างอิง			
RS15H-SCL L06	●	15.875	15	100	6.0	20	CC□□0602	B70~	1	BFTX02507NT	RT08
RS19X-SCL L06	●	19.05	18	120	6.0	20			1		
RS20X-SCL L06X	●	20	19	95	6.0	20			1		
RS20X-SCL L06	●	20	19	120	6.0	20			1		
RS22X-SCL L06	●	22	21	120	6.0	20			1		
RS25X-SCL L06	●	25	24	120	6.0	20			1		
RS25M-SCL L06	●	25.4	24	150	6.0	20					
RS15H-SCL L09	●	15.875	15	100	6.0	20	CC□□09T3	B73~	1	BFTX0408NT	LT25NT
RS19X-SCL L09	●	19.05	18	120	6.0	20			1		
RS20X-SCL L09S	●	20	19	95	6.0	20			1		
RS20X-SCL L09	●	20	19	120	6.0	20			1		
RS22X-SCL L09	●	22	21	120	6.0	20			1		
RS25X-SCL L09	●	25	24	120	6.0	20			1		
RS25M-SCL L09	●	25.4	24	150	6.0	20					

สามารถใช้เม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือสองทิศทาง (N) ได้

รุ่น RS-SDU / RS-SDX



งานกลึงทั่วไป
สกรูลิ้น



ด้ามมีด

อุปกรณ์

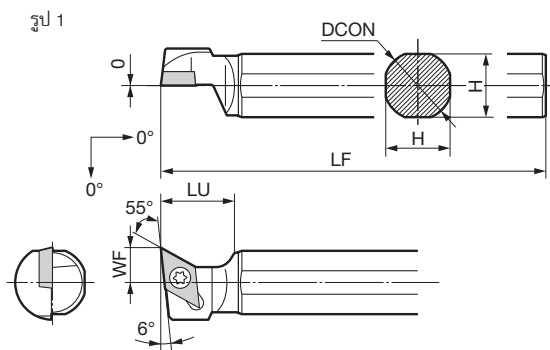
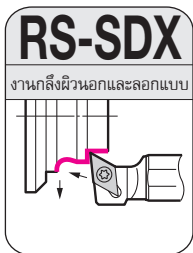
ขนาด (มม.)

รุ่น	ตัด	เส้นผ่านศูนย์กลาง	ความสูง	ความยาวรวม	ระยะคมตัด	ความยาวที่ใช้ได้	มีดมีดที่เหมาะสม		รูป	สกรูหัวแบน	ประแจ
							รุ่น	หน้าอ้างอิง			
RS14F-SDU L07	●	14	13	80	6.0	20	DC□□0702	B80~	1	BFTX02507NT	RT08
RS15H-SDU L07	●	15.875	15	100	6.0	20					
RS16F-SDU L07	●	16	15	80	6.0	20					
RS16X-SDU L07	●	16	15	120	6.0	20					
RS19X-SDU L07	●	19.05	18	120	6.0	20					
RS20X-SDU L07S	●	20	19	95	6.0	20					
RS20X-SDU L07	●	20	19	120	6.0	20					
RS22X-SDU L07	●	22	21	120	6.0	20	DC□□11T3	B84~	1	BFTX0410NT	LT25NT
RS19X-SDU L11	●	19.05	18	120	10.0	20					
RS20X-SDU L11S	●	20	19	95	10.0	20					
RS20X-SDU L11	●	20	19	120	10.0	20					
RS22X-SDU L11	●	22	21	120	10.0	20					
RS25X-SDU L11	●	25	24	120	10.0	20					
RS25M-SDU L11	●	25.4	24	150	10.0	20					

สามารถใช้มีดมีดป้อนขวา (R) หรือสองทิศทาง (N) ได้



งานกลึงทั่วไป
สกรูลิ้น



ด้ามมีด

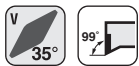
อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

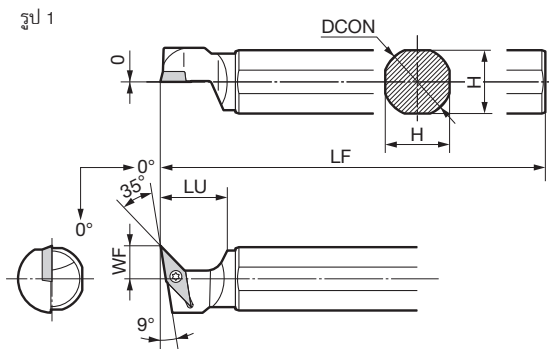
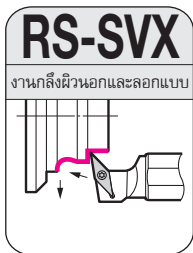
รุ่น	ตัด	เส้นผ่านศูนย์กลาง	ความสูง	ความยาวรวม	ระยะคมตัด	ความยาวที่ใช้ได้	มีดมีดที่เหมาะสม		รูป	สกรูหัวแบน	ประแจ
							รุ่น	หน้าอ้างอิง			
RS19X-SDX L11	●	19.05	18	120	10.0	20	DC□□11T3	B84~	1	BFTX0410NT	LT25NT
RS20X-SDX L11S	●	20	19	95	10.0	20					
RS20X-SDX L11	●	20	19	120	10.0	20					
RS25X-SDX L11	●	25	24	120	10.0	20					

สามารถใช้มีดมีดป้อนขวา (R) หรือสองทิศทาง (N) ได้

รุ่น RS-SVX / RS-SVWP



งานกลึงทั่วไป
สกรูลิ้อ



ด้ามมีด

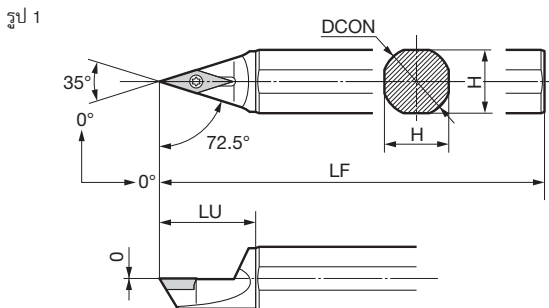
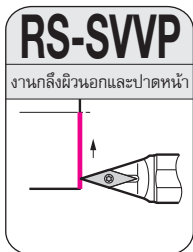
อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด	เส้นผ่านศูนย์กลาง	ความสูง	ความยาวรวม	ระยะคมตัด	ความยาวที่ใช้ได้	มีดมีดที่เหมาะสม		รูป	สกรูหัวแบน	ประแจ
							รุ่น	หน้าอ้างอิง			
RS15H-SVX L11	●	15.875	15	100	10.0	20	VC□□1103	B121~	1	BFTX02507NT	RT08
RS19X-SVX L11	●	19.05	18	120	10.0	20					
RS20X-SVX L11S	●	20	19	95	10.0	20					
RS20X-SVX L11	●	20	19	120	10.0	20					
RS22X-SVX L11	●	22	21	120	10.0	20					
RS25X-SVX L11	●	25.4	24	150	10.0	20					

สามารถใช้มีดมีดป้อนขวา (R) หรือสองทิศทาง (N) ได้



งานกลึงทั่วไป
สกรูลิ้อ



ด้ามมีด

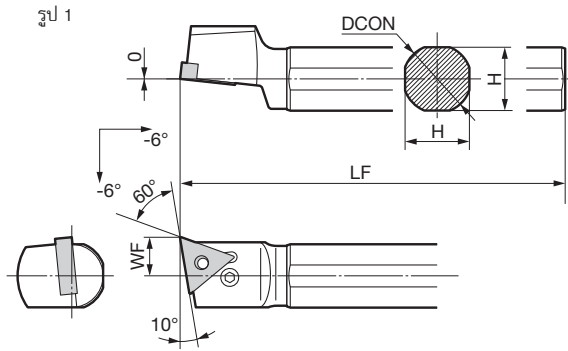
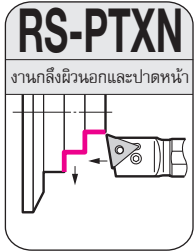
อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด	เส้นผ่านศูนย์กลาง	ความสูง	ความยาวรวม	ความยาวที่ใช้ได้	มีดมีดที่เหมาะสม		รูป	สกรูหัวแบน	ประแจ
						รุ่น	หน้าอ้างอิง			
RS19X-SVWP N11	●	19.05	18	120	27	VP□□1103	B125	1	BFTX02507NT	RT08
RS22X-SVWP N11	●	22	21	120	27					

รุ่น RS-PTXN



งานกลึงทั่วไป
ถือคแบบกระเดื่อง



ด้ามมีด

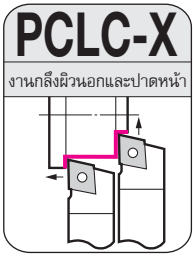
อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

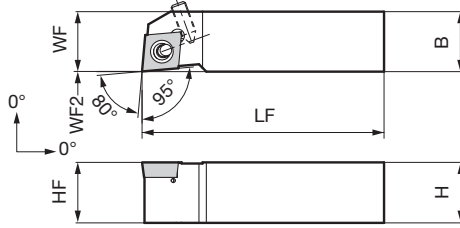
รุ่น	สตีล	เส้นผ่านศูนย์กลาง	ความสูง	ความยาวรวม	ระยะคมตัด	มีดมีดที่เหมาะสม		รูป	กระเดื่อง	โบลต์	ประแจ
						รุ่น	หน้าอ้างอิง				
RS19X-PTXN L16	●	19.05	18	120	11.0			1			
RS20X-PTXN L16	●	20	19	120	11.0	TN□□1604	B50~	1	LCL33NT	LCS33NT	LH020NT
RS25M-PTXN L16	●	25.4	24	150	13.0			1			

สามารถใช้มีดมีดป้อนขวา (R) หรือสองทิศทาง (N) ได้

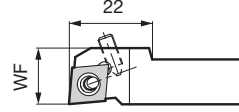
ด้ามมีด Zero Offset



รูป 1



สำหรับ PCLC R/L1212-K09X



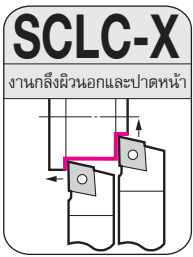
รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

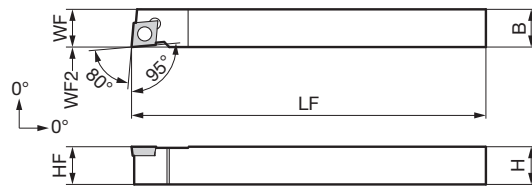
อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สล็อก		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	ค่าชดเชย WF2	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	กระต๋อง	สกรูจับยึด	หมุด	ประแจ
	R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง					
PCLC R/L1010-K06X	●		10	10	125	10	10	0	CC□T0602	B70~	1	LCL06	BTT0407	LP07	TH020
PCLC R/L1212-K09X	●		12	12	125	15	12	0	CC□T09T3	B73~	1	LCL09	BTT0411	LP06	TH020
PCLC R/L1616-K09X	●		16	16	125	16	16	0	CC□T09T3	B73~	1	LCL09	BTT0411	LP06	TH020



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

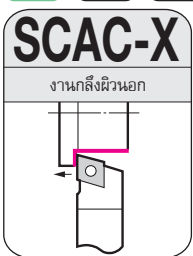
ด้ามมีด

อุปกรณ์

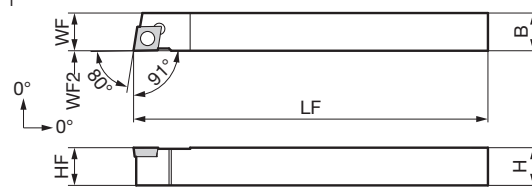
ขนาด (มม.)

รุ่น	สล็อก		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	ค่าชดเชย WF2	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	สกรูหัวแบน		ประแจ
	R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง		ขนาด	ค่าแรงบิด (N·m)	
SCLC R/L1010-H06X	●	●	10	10	100	10	10	0	CC□T0602	B70~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SCLC R/L1215-K09X	●	●	12	15	125	15	12	0	CC□T09T3	B73~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SCLC R/L1215-F09X*	●	●	12	15	85	15	12	0	CC□T09T3	B73~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15

*ด้าม 85 มม.



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

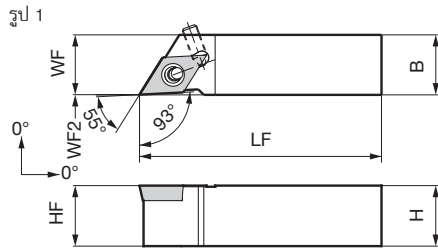
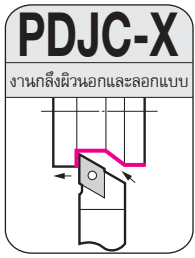
อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

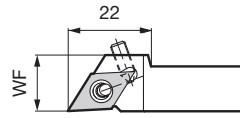
รุ่น	สล็อก		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	ค่าชดเชย WF2	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	สกรูหัวแบน		ประแจ
	R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง		ขนาด	ค่าแรงบิด (N·m)	
SCAC R/L1010-H06X	●	●	10	10	100	10	10	0	CC□T0602	B70~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SCAC R/L1215-F09X*	●	●	12	15	85	15	12	0	CC□T09T3	B73~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SCAC R/L1215-K09X	●	●	12	15	125	15	12	0	CC□T09T3	B73~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15

*ด้าม 85 มม.

ด้ามมีด Zero Offset



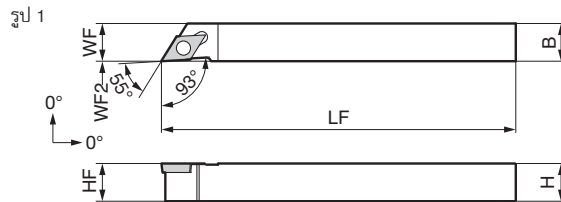
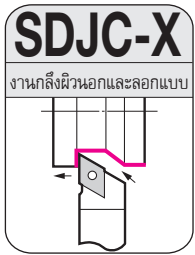
สำหรับ PDJC R/L1212-K11X



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

รุ่น	สตัด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	ค่าชดเชย WF2	มีดมีดที่เหมาะสม		รูป	อุปกรณ์			
	R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง		กระเดื่อง	สกรูจับยึด	หมุด	ประแจ
PDJC R/L1010-K07X	●		10	10	125	10	10	0	DC□T0702	B80~	1	LCL06	BTT0407	LP04	TH020
PDJC R/L1212-K11X	●		12	12	125	15	12	0	DC□T11T3	B84~	1	LCL09	BTT0411	LP07	TH020
PDJC R/L1616-K11X	●		16	16	125	16	16	0	DC□T11T3	B84~	1	LCL09	BTT0411	LP07	TH020



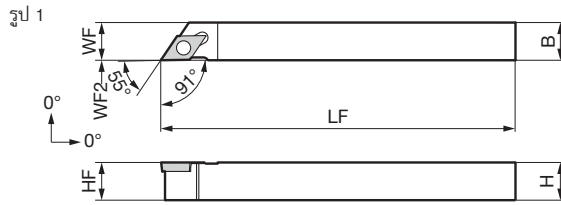
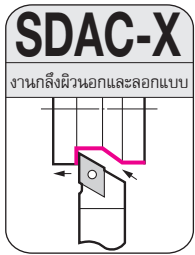
รูปแสดงเครื่องมือมือขวา (R)

ด้ามมีด

รุ่น	สตัด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	ค่าชดเชย WF2	มีดมีดที่เหมาะสม		รูป	สกรูหัวแบน		ประแจ
	R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง		N·m	(สำหรับรูประแจซ็อก)	
SDJC R/L1010-H07X	●	●	10	10	100	10	10	0	DC□T0702	B80~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDJC R/L1215-F11X*	●	●	12	15	85	15	12	0	DC□T11T3	B84~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDJC R/L1215-K11X	●	●	12	15	125	15	12	0	DC□T11T3	B84~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15

*ด้าม 85 มม.

ด้ามมีด Zero Offset



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

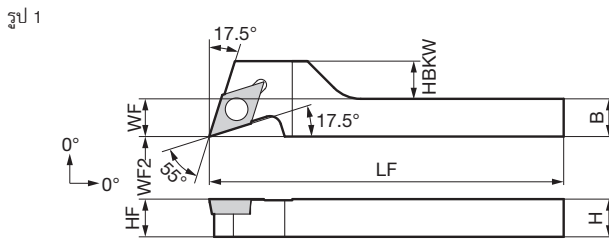
ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	ค่าชดเชย WF2	มีดมีดที่เหมาะสม		รูป	สกรูหัวแบน		ประแจ (สำหรับรูปประแจออร์ทิโก)
	R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง		รูป	N-m	
SDAC R/L1010-H07X	●	●	10	10	100	10	10	0	DC□T0702	B80~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDAC R/L1215-F11X*	●	●	12	15	85	15	12	0	DC□T11T3	B84~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDAC R/L1215-K11X	●	●	12	15	125	15	12	0	DC□T11T3	B84~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15

*ด้าม 85 มม.



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

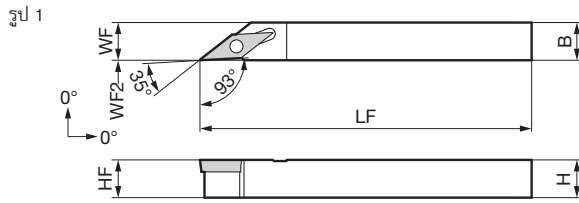
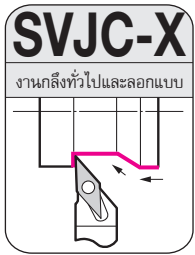
ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	สตีป HBKW	ค่าชดเชย WF2	มีดมีดที่เหมาะสม		รูป	สกรูหัวแบน		ประแจ (สำหรับรูปประแจออร์ทิโก)
	R	L								รุ่น	หน้าอ้างอิง		รูป	N-m	
SDPC R/L1010-H11X	●	●	10	10	100	10	10	10	0	DC□T11T3	B84~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15

ด้ามมีด Zero Offset



รูปแสดงเครื่องมือมือขวา (R)

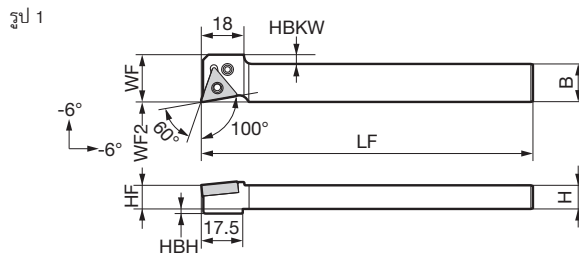
ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	ค่าชดเชย WF2	เมตมีดที่เหมาะสม			สกรูหัวแบน		ประแจ (สำหรับรูปประแจซ็อก)
	R	L							รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	รูป	(N·m)	
SVJC R/L1010-H11X	●	●	10	10	100	10	10	0	VC□T1103	B121~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
SVJC R/L1212-F11X*	●	●	12	12	85	12	12	0						
SVJC R/L1212-K11X	●	●	12	12	125	12	12	0						

*ด้าม 85 มม.



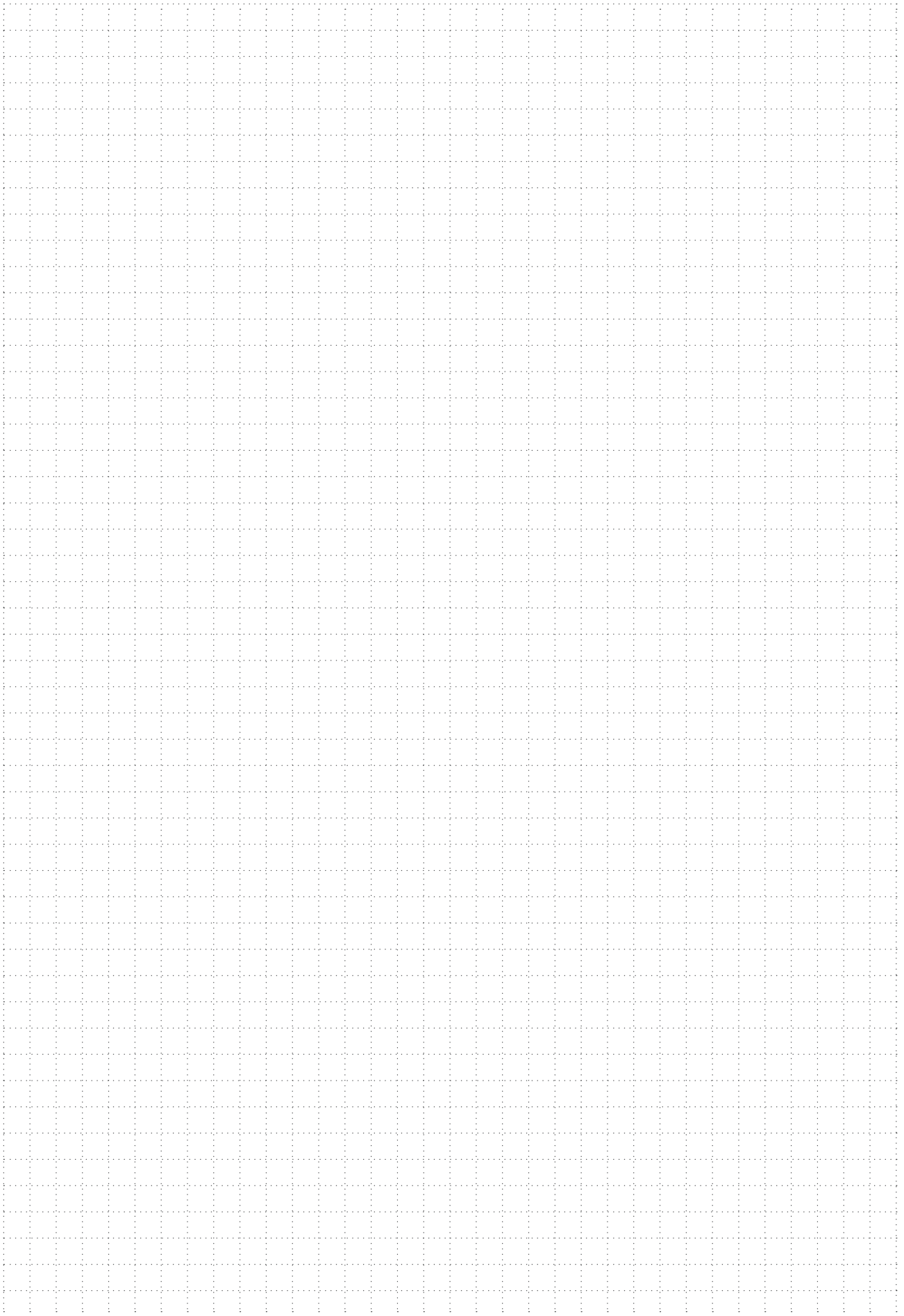
ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด	ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	สตีป HBH	สตีป HBKW	ค่าชดเชย WF2	เมตมีดที่เหมาะสม			กระเดื่อง	โบลต์	ประแจ (สำหรับรูปหกเหลี่ยม)
										รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป			
PTXN R1016-X16X	●	10	16	120	20	10	2	4	0	TN□□1604	B50~	1	LCL33NT	LCS33NT	LH020NT
PTXN R1216-X16X	●	12	16	120	20	12	0	4	0						
PTXN R1616-X16X	●	16	16	120	20	16	0	4	0						
PTXN R2020-X16X	●	20	20	120	20	20	0	0	0						

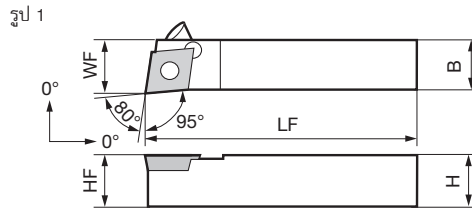
MEMO



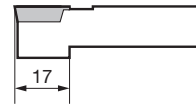
รุ่น PC / SC



งานกลึงผิวนอกทั่วไป
ลีดแบบกระเบื้อง



สำหรับ PCLC R/L0810-K06



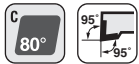
รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ตัวมีด

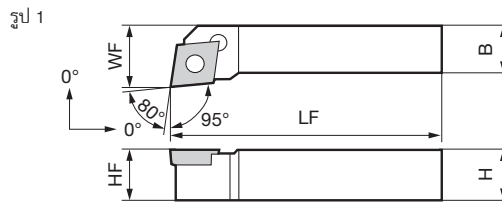
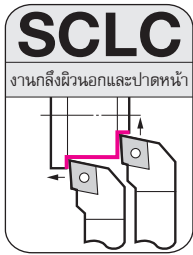
อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ลีด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	กระเบื้อง	สกรูจับยึด	ทอมุด	ประแจ
	R	L						รุ่น	หน้าอ้างอิง					
PCLC R/L0810-K06	●	●	8	10	125	10.5	8	CC□□0602	B70~	1	LCL06	BTT0407	LP07	TH020
PCLC R/L1010-K06	●	●	10	10	125	10.5	10			1				
PCLC R/L1212-M09	●	●	12	12	150	12.5	12			1		BTT0407		
PCLC R/L1616-M09	●	●	16	16	150	16.5	16	CC□□09T3	B73~	1	LCL09	BTT0411	LP06	TH020
PCLC R/L2020-M09	●	●	20	20	150	20.5	20			1				



งานกลึงผิวนอกทั่วไป
สกรูลีด



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

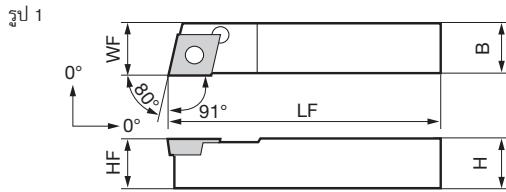
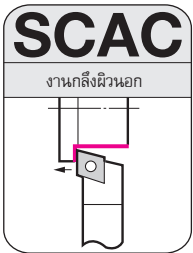
ตัวมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	ลีด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	สกรูหัวแบน		ประแจ
		R	L						รุ่น	หน้าอ้างอิง		ขนาด	ค่าแรงบิด	
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			1			
SCLC R/L1212H09	SCLC R/L1212-09	●	●	12	12	100	16	12			1			
SCLC R/L1616H09	SCLC R/L1616-09	●	●	16	16	100	20	16	CC□□09T3	B73~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SCLC R/L2020K09	SCLC R/L2020-09	●	●	20	20	125	25	20			1			

เมื่อใช้เม็ดมีดแบบมีทิศทางการป้อนในงานปาดหน้า ให้ใช้ตัวมีดที่ตรงกันข้ามกับเม็ดมีด



งานกลึงผิวนอกทั่วไป
สกรูล็อค

รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูง คมตัด HF	มีดมีดที่เหมาะสม			สกรูหัวแบน		ประแจ (สำหรับประแจเทอร์ค)
	R	L						รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	รูป	N·m	
SCAC R/L0808-06	●		8	8	100	8.5	8	CC□□0602	B70~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SCAC R/L1010-06	●	●	10	10	100	10.5	10			1			
SCAC R/L1212-09	●	●	12	12	100	12.5	12			1			
SCAC R/L1616-09	●	●	16	16	100	16.5	16	CC□□09T3	B73~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SCAC R/L2020-09	●	●	20	20	125	20.5	20			1			

สำหรับเครื่องกลึง
ขนาด
ขนาด

D

มีดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น PCLC / SCLC / SCAC

มีดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกมีดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของมีดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



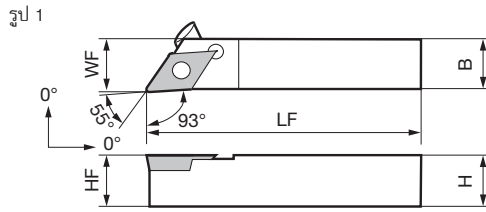
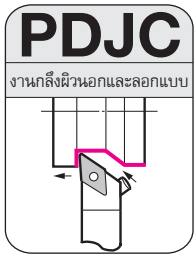
ช่วงการใช้งาน กระบวนการ	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)		N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)			H (เหล็กชุบแข็ง)		วัสดุแข็งเปราะ
	เก็บผิว ละเอียด	งานตัด ปานกลาง	งานตัด หยาบ	เก็บผิว ละเอียด	งานตัด ปานกลาง	งานตัด หยาบ	เก็บผิวละเอียด- อัตราเร็วสูง	เก็บผิวละเอียด- ตัดปานกลาง	ปานกลาง- หยาบ	เก็บผิวละเอียด- ตัดปานกลาง	ความเที่ยงตรงสูง/ เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียด- ตัดปานกลาง	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว			
งานกลึง ทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6040M	SUMIBORON BN7125/BNCS00	MU AC4015K	ไม่มีลวดหนามมีด AC4015K	SU AC5015S	SUMIDIA DA1000	AG H1	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90		
ความ เที่ยงตรงสูง	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	SUMIBORON BN7125/BNCS00			SI AC5015S	SUMIDIA DA1000		SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA NP10		
เงื่อนไข การตัด ที่แนะนำ	A10~			A14~			A16~			A18~		A22~		A20~		M2~	

BNCS00 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

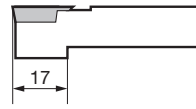
รุ่น PD / SD



งานกลึงผิวนอกทั่วไปและลอกแบบ
ลีดแบบกระเบื้อง



สำหรับ PDJC R/L0810-K07



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ตัวมีด

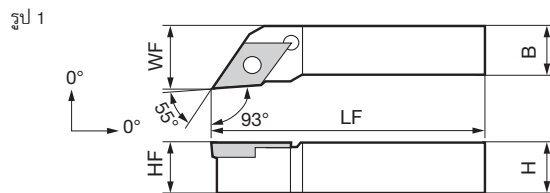
อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	เมตมีดที่เหมาะสม		รูป	กระเบื้อง	สกรูจับยึด	หมุด	ประแจ
	R	L						รุ่น	หน้าอ้างอิง					
PDJC R/L0810-K07	●	●	8	10	125	10.5	8	DC□□0702	B80~	1	LCL06	BTT0407	LP04	TH020
PDJC R/L1010-K07	●	●	10	10	125	10.5	10			1		BTT0407		
PDJC R/L1212-M11	●	●	12	12	150	12.5	12			1		BTT0407		
PDJC R/L1616-M11	●	●	16	16	150	16.5	16	DC□□11T3	B84~	1	LCL09	BTT0411	LP07	TH020
PDJC R/L2020-M11	●	●	20	20	150	20.5	20			1				



งานกลึงผิวนอกทั่วไปและลอกแบบ
สกรูลีด



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ตัวมีด

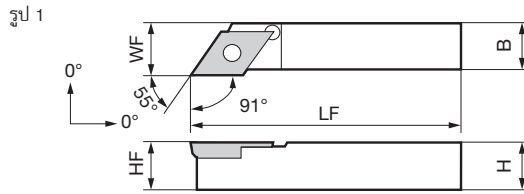
อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สตัด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	เมตมีดที่เหมาะสม		รูป	สกรูหัวแบน		ประแจ
		R	L						รุ่น	หน้าอ้างอิง		ขนาด	ค่าแรงบิด	
SDJC R/L0808H07	SDJC R/L0808-07	●		8	8	100	10	8	DC□□0702	B80~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDJC R/L1010H07	SDJC R/L1010-07	●	●	10	10	100	12	10			1			
SDJC R/L1212H11	SDJC R/L1212-11	●	●	12	12	100	16	12			1			
SDJC R/L1616H11	SDJC R/L1616-11	●	●	16	16	100	20	16	DC□□11T3	B84~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDJC R/L2020K11	SDJC R/L2020-11	●	●	20	20	125	24	20			1			



งานกลึงผิวนอกทั่วไปและลอกแบบ
สกรูล็อค



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

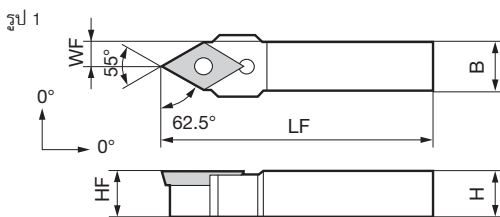
อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

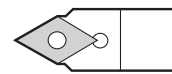
รุ่น	สต็อค		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	สกรูหัวแบน		ประแจ (สำหรับประแจซาร์ท)
	R	L						รุ่น	หน้าอ้างอิง		รูป	N·m	
SDAC R/L0808-07	●	●	8	8	100	8.5	8	DC□□0702	B80~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDAC R/L1010-07	●	●	10	10	100	10.5	10			1			
SDAC R/L1212-11	●	●	12	12	100	12.5	12			1			
SDAC R/L1616-11	●	●	16	16	100	16.5	16	DC□□11T3	B84~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDAC R/L2020-11	●	●	20	20	125	20.5	20			1			



งานกลึงผิวนอกทั่วไปและลอกแบบ
สกรูล็อค



สำหรับ SDNC N1616
SDNC N2020



ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	เม็ดมีดที่เหมาะสม		รูป	สกรูหัวแบน		ประแจ (สำหรับประแจซาร์ท)
	R	L						รุ่น	หน้าอ้างอิง		รูป	N·m	
SDNC N0808-07			8	8	100	4	8	DC□□0702	B80~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDNC N1010-07	●		10	10	100	5	10			1			
SDNC N1212-11	●		12	12	100	6	12			1			
SDNC N1616-11	●		16	16	100	8	16	DC□□11T3	B84~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDNC N2020-11	●		20	20	125	10	20			1			

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น PDJC / SDJC / SDAC / SDNC

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

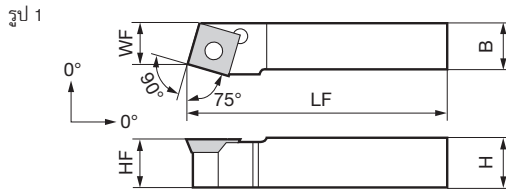
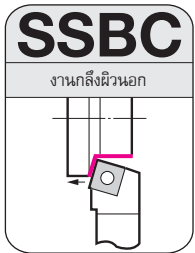


ช่วงการใช้งาน กระบวนการ	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)		N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)		H (เหล็กชุบแข็ง)		วัสดุแข็งเปราะ
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด-อัตราเร็วสูง	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ความเที่ยงตรงสูง/เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว	—	
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6030M	SUMIBORON BN7125/BNC500	MU AC4015K	ไม่มีเลขหน้ามีด	FX 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/BNC500	—	—	SI AC5015S	SUMIDIA DA1000	—	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA SUMIDIA BINDERLESS NPD10	
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	ISO A10~			ISO A14~			ISO A16~			ISO A18~		ISO A22~		ISO A20~		ISO M2~

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว



งานกลึงผิวนอกทั่วไป
สกปรก



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

สำหรับเครื่องกลึง
ขนาดเล็ก

D

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	มีดมีดที่เหมาะสม		รูป	สกรูหัวแบน		ประแจ (สำหรับประแจซาร์ท)
	R	L						รุ่น	หน้าอ้างอิง		รูป	ขนาด	
SSBC R/L1010-07	●	●	10	10	100	9	10	SC□□0702	B90	1	BFTX0307N	2.0	TRX10
SSBC R/L1212-09	●	●	12	12	100	11	12	SC□□09T3	B91	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SSBC R/L1616-09	●	●	16	16	100	15	16			1			
SSBC R/L2020-09	●	●	20	20	125	19	20			1			

มีดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น SSBC

มีดมีดที่แนะนำ

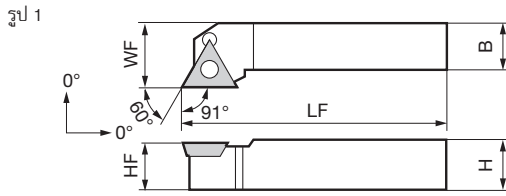
- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกมีดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของมีดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)		N (โลหะหนักผสมเหล็ก)
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	—
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6040M	MU AC4015K	ไม่มีลวดหน้ามีด AC4015K	SUMIDIA DA1000
ความเที่ยงตรงสูง	FX T1500A	SC AC1030U	SC AC1030U	FX AC1030U	SC AC1030U	SC AC1030U	—	—	SUMIDIA DA1000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10~			A14~			A16~		A22~



งานกลึงผิวนอกทั่วไป
สกรูลึอค



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

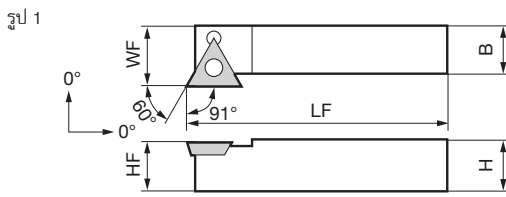
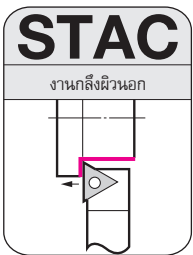
อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	เม็ดมีดที่เหมาะสม			สกรูหัวแบน		ประแจ (สำหรับประแจซอร์ก)
	R	L						รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	รูป	N·m	
STGC R/L0808-09	●		8	8	100	10	8	TC□□0902	B102	1	BFTX02205N	0.5	TRX06
STGC R/L1010-09	●	●	10	10	100	12	10						
STGC R/L1212-11	●	●	12	12	100	16	12	TC□□1102	B103	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
STGC R/L1616-11	●	●	16	16	100	20	16						
STGC R/L2020-11	●	●	20	20	125	25	20						



งานกลึงผิวนอกทั่วไป
สกรูลึอค



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	เม็ดมีดที่เหมาะสม			สกรูหัวแบน		ประแจ (สำหรับประแจซอร์ก)
	R	L						รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	รูป	N·m	
STAC R/L0808-09		●	8	8	100	8.5	8	TC□□0902	B102	1	BFTX02205N	0.5	TRX06
STAC R/L1010-09	●		10	10	100	10.5	10						
STAC R/L1212-11	●	●	12	12	100	12.5	12	TC□□1102	B103	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
STAC R/L1616-11	●	●	16	16	100	16.5	16						
STAC R/L2020-11	●	●	20	20	125	20.5	20						

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น STGC / STAC

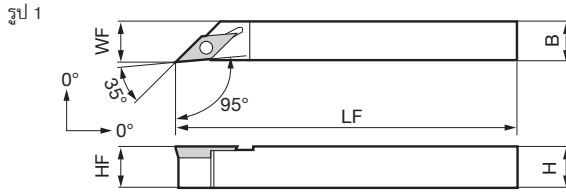
เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)		N (โลหะกลุ่มเหล็ก)
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	—
งานกลึงทั่วไป	LU T1500Z	SU AC8025P	SU AC8025P	LB AC6030M	SU AC6030M	SU AC6040M	MU AC4015K	ไม่มีผลย่นัด	SUMIDIA DA1000
ความเที่ยงตรงสูง	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	—	—	SUMIDIA DA1000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10-			A14-			A16-		A22-

รุ่น SV (มุมบวก 7°)



งานกลึงผิวนอกทั่วไปและลอกแบบ
สกรูลิ้น

รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

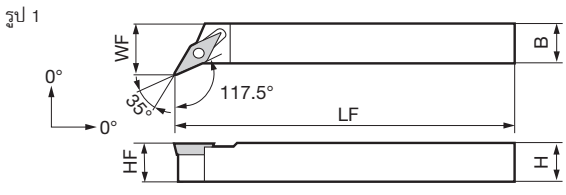
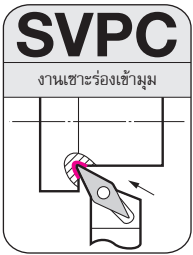
ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	เม็ดมีดที่เหมาะสม		สกรูหัวแบน		ประแจ (สำหรับประแจจอร์ค)	
	R	L						รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	N·m		
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						

*ชื่อรุ่นแบบเก่า SVLC R/L 2020-H11



งานกลึงผิวนอกทั่วไปและลอกแบบ
สกรูลิ้น

รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	เม็ดมีดที่เหมาะสม		สกรูหัวแบน		ประแจ (สำหรับประแจจอร์ค)	
	R	L						รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	N·m		
SVPC R/L1010-H11	●	●	10	10	100	14.5	10	VC□□1103	B121~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
SVPC R/L1212-H11	●	●	12	12	100	16.5	12						
SVPC R/L1616-H11	●	●	16	16	100	20.5	16						
SVPC R/L2020-K11*	●	●	20	20	125	24.5	20						

*ชื่อรุ่นแบบเก่า SVPC R/L 2020-H11

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น SVLC / SVPC

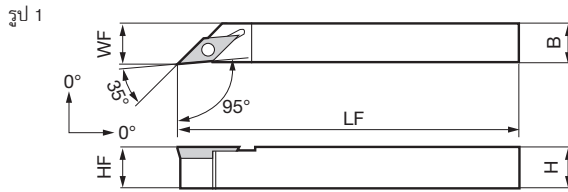
เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)		M (เหล็กสแตนเลส)		S (โลหะผสม Exotic)		N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)		H (เหล็กชุบแข็ง)		วัสดุแข็งเปราะ
	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 SV (มุมบวก 11°)



งานกลึงผิวนอกทั่วไปและลอกแบบ สกรูล็อค

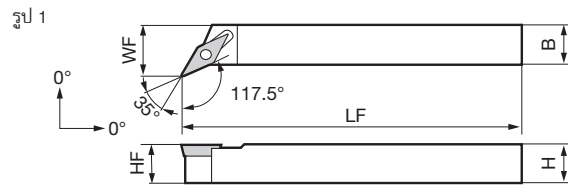
รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	เม็ดมีดที่เหมาะสม		สกรูหัวแบน			
	R	L						รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	รูป	แรงบิด (สำหรับประแจจิ๊ก)	ประแจ
SVLP R/L1010-H11	●	●	10	10	100	10.5	10	VP□T1103	B125	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
SVLP R/L1212-H11	●	●	12	12	100	12.5	12						
SVLP R/L1616-H11	●	●	16	16	100	16.5	16						



งานกลึงผิวนอกทั่วไปและลอกแบบ สกรูล็อค

รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด		ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	เม็ดมีดที่เหมาะสม		สกรูหัวแบน			
	R	L						รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	รูป	แรงบิด (สำหรับประแจจิ๊ก)	ประแจ
SVPP R/L1010-H11	●	●	10	10	100	14.5	10	VP□T1103	B125	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
SVPP R/L1212-H11	●	●	12	12	100	16.5	12						
SVPP R/L1616-H11	●	●	16	16	100	20.5	16						

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀ รุ่น SVLP / SVPP

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก)	M (เหล็กสแตนเลส)
กระบวนการ	เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียด
ความเที่ยงตรงสูง	FX AC1030U	FX AC1030U
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	ISO A24~	ISO A24~

