ด้ามคว้าน E1-E82

E

การเลือกด้ามคว้านตามลักษณะเครื่องมือ E2
ตารางการระบุรุ่นด้ามคว้าน E4
การเลือกด้ามคว้าน E5
รุ่นด้ามคว้าน E8
Smart Damper™ สำหรับงานคว้านรูใน E10
ด้ามมีดหัวคู่สำหรับเครื่องมืออเนกประสงค์ชิ้นงานขนาดเล็ก E16

งานคว้านกันรู	ด้ามคว้าน SEC	รุ่น S-SCLC / A-SCLC	E18
		รุ่น B-SCLC	E19
		รุ่น C-SCLC / E-SCLC	E20
		รุ่น S-SCLP / A-SCLP	E21
		รุ่น B-SCLP / D-SCLP / C-SCLP	E22
		รุ่น S-DCLN / D-DCLN	E23
		รุ่น S-PCLN / B-PCLN	E24
		รุ่น S-ECLN	E25
งานลอกแบบ	ด้ามคว้าน SEC	รุ่น S-SDUC / A-SDUC	E26
		รุ่น B-SDUC / C-SDUC	E27
		รุ่น S-SDQC / A-SDQC	E28
		รุ่น B-SDQC	E29
		รุ่น S-SDZC	E30
		รุ่น S-DDQN / S-DDUN	E31
		รุ่น D-DDUN / S-PDUN / S-EDUN	E32
		รุ่น S-PDZN / S-EDZN	E33
		รุ่น S-DTR55C	E34
งานคว้านรูทะลุ	ด้ามคว้าน SEC	รุ่น S-SSKP / C-SSKP	E36
		รุ่น S-CSKP	E37
		รุ่น S-SSKC	E38
		รุ่น S-DSKN / S-PSKN	E39
		รุ่น S-ESKN / S-PSYN	E40
		รุ่น S-ESYN	E41
งานคว้านรูตัน	ด้ามคว้าน SEC	รุ่น S-STUB / S-STUP / A-STUP	E42
		รุ่น B-STUP	E43
		รุ่น D-STUP / C-STUB / C-STUP	E44
		รุ่น E-STUP	E45
		รุ่น S-CTFP	E46
		รุ่น S-DTFN / D-DTFN	E47
		รุ่น S-PTFN / B-PTFN	E48
		รุ่น S-ETFN	E49
งานลอกแบบ	ด้ามคว้าน SEC	รุ่น S-SVJB / B-SVJB	E50
		รุ่น S-SVJC	E51
		รุ่น S-SVQB / B-SVQB	E52
		รุ่น C-SVQB	E53
		รุ่น S-SVQC / A-SVQC	E54
		รุ่น S-SVUB / B-SVUB	E55
		รุ่น C-SVUB	E56
		รุ่น S-SVUC / A-SVUC	E57
		รุ่น S-SVZB / B-SVZB	E58
		รุ่น C-SVZB	E59
		รุ่น S-SVZC	E60
	ด้ามมีดสำหรับงานกลึงล้ออะลูมิเนียม	รุ่น MV / GD	(C45, C46, C47)
งานคว้านรูตัน	ด้ามคว้าน SEC	รุ่น S-SWUB / C-SWUB	E62
		รุ่น S-SWUP	E63
		รุ่น S-DWLN / D-DWLN	E64
		รุ่น S-PWLN	E65
SumiSmall งานกลึงเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็กมาก งานกลึงเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก	ด้ามคว้านขนาดเล็ก SEC	รุ่น CKB	E66
	ด้ามคว้านคาร์ไบด์	รุ่นเพิ่ม รุ่น BXBR	E72
	ด้ามคว้านเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก	รุ่น BSME	E75
		รุ่นเพิ่ม รุ่น SEXC	E76
	ด้ามคว้านรูขนาดเล็ก SUMIBORON	รุ่นเพิ่ม รุ่น BNBX	E78
		รุ่นเพิ่ม รุ่น BNZ	E79
		รุ่นเพิ่ม รุ่น BNB	E80
	ด้ามคว้านเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก SUMIDIA	รุ่น DABB	E81
	ด้ามมีดจับยึดสองชั้น	ชุดอุปกรณ์จับยึด	E82

สถานะและสัญลักษณ์ของสต็อค

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

รุ่นของด้ามคว้าน SEC-BORING BAR

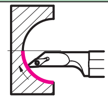
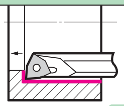
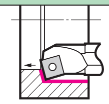
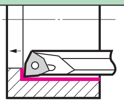
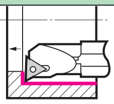
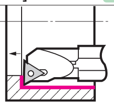
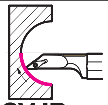
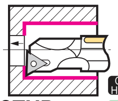
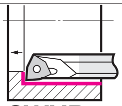
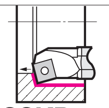
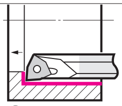
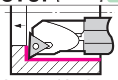
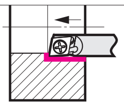
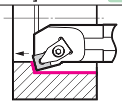
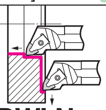
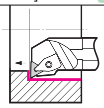
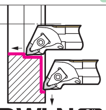
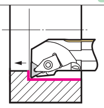
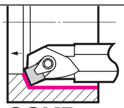
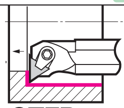
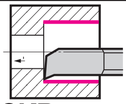
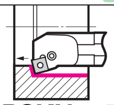
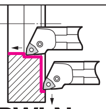
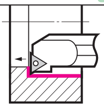
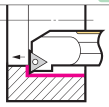
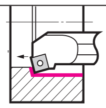
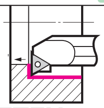
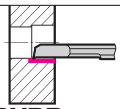
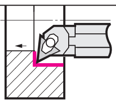
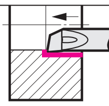
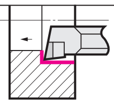
การเลือกตามลักษณะเครื่องมือ

การใช้งาน		งานคว้านก้นรู		งานลอกแบบ			งานกลึงย้อนหลัง	
รูปทรงเม็ดมีด / โครงสร้าง/วัสดุด้าม		รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 80° C		รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 55° D	รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 35° V		รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 55° D	รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 35° V
สกรูล็อค	เหล็ก	S-SCLP [BBPC] E21	S-SCLC E18	S-SDUC E26 S-SDQC E28	S-SVUC E57 S-SVUB E55	S-SVQC E54 S-SVQB E52	S-SDZC E30	S-SVZC E60 S-SVZB E58
สกรูล็อค	เหล็ก	A-SCLP Oil Hole E21	A-SCLC Oil Hole E18	A-SDUC Oil Hole E26 A-SDQC Oil Hole E28	A-SVUC Oil Hole E57 A-SVQC Oil Hole E54	—	—	—
สกรูล็อค	ด้ามเหล็กกันสะเทือน	B-SCLP/D-SCLP Oil Hole [XBPC/XBPC-H] E22	B-SCLC E19	B-SDUC E27 B-SDQC E29	B-SVUB E55 B-SVQB E52	—	—	B-SVZB E58
สกรูล็อค	คาร์ไบด์	C-SCLP [WBPC] E22	C-SCLC E20 E-SCLC Oil Hole E20	C-SDUC E27	C-SVUB E56 C-SVQB E53	—	—	C-SVZB E59
ล็อคสองชั้น	เหล็ก	S-DCLN E23	—	S-DDUN E31 S-DDQN E31	—	—	—	—
ล็อคสองชั้น	ด้ามเหล็กกันสะเทือน	D-DCLN Oil Hole E23	—	D-DDUN Oil Hole E32	—	—	—	—
ล็อคด้านบน	เหล็ก	—	—	—	—	—	—	—
ล็อคแบบกระเดื่อง	เหล็ก	S-PCLN E24	—	S-PDUN E32	—	—	S-PDZN E33	—
ล็อคแบบกระเดื่อง	ด้ามเหล็กกันสะเทือน	B-PCLN E24	—	—	—	—	—	—
หมุดยึด	เหล็ก	S-ECLN [BCLN] E25	—	S-EDUN [BDUN] E32	—	—	S-EDZN [BDZN] E33	—
ล็อคสองชั้นแบบพิเศษ	ด้ามมีด T-REX	—	—	Coated Carbide Cermet S-DTR55C SumiTurn T-REX E34	—	—	—	—
CBN	คาร์ไบด์	CBN BNZ รุ่นเพิ่ม E79	—	—	—	—	—	—

ภายใน [ ] แสดงชุดผลิตภัณฑ์ก่อนหน้า Oil Hole : มีรูน้ำมัน Coated Carbide Cermet CBN : กลุ่มผลิตภัณฑ์เกรดเม็ดมีดเฉพาะ (รวมถึงแบบคาร์ไบด์/แบบเชื่อม)

รุ่นของด้ามคว้าน SEC–BORING BAR

การเลือกตามลักษณะเครื่องมือ

การใช้งาน		ปาดผิวโค้งรูใน	งานคว้านรูทะลุ		งานคว้านรูตัน			
รูปทรงเม็ดมีด โครงสร้าง/วัสดุด้าม		รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 35° V	รุ่นทรงหกเหลี่ยม W / อื่นๆ	รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุมฉาก S	รุ่นทรงหกเหลี่ยม W	รุ่นทรงสามเหลี่ยม T	อื่นๆ	
สกรูล็อค	เหล็ก	 S-SVJB E50 S-SVJC E51	 S-SWUB[BBPW] E62 S-SWUP E63	 S-SSKP[BBPS] E36 S-SSKC E38	 S-SWUB[BBPW] E62 S-SWUP E63	 S-STUP/S-STUB [BBPT] E42	—	—
		—	—	—	—	 A-STUP Oil Hole E42	—	—
	ด้ามเหล็กกันสะเทือน	 B-SVJB E50	—	—	—	 Oil Hole B-STUP[XBPT] E43 D-STUP[XBPT-H] E44	—	—
	คาร์ไบด์	—	 C-SWUB [WBPW] E62	 C-SSKP [WBPS] E36	 C-SWUB [WBPW] E62	 C-STUP/C-STUB [WBPT] E44 E-STUP Oil Hole [WBPT-H] E45	 Coated Carbide / Cermet / CBN SEXC Oil Hole รุ่นเพิ่ม E74	—
ล็อคสองชั้น	เหล็ก	—	—	 S-DSKN E39	 S-DWLN E64	 S-DTFN E47	—	—
	ด้ามเหล็กกันสะเทือน	—	—	—	 D-DWLN Oil Hole E64	 D-DTFN Oil Hole E47	—	—
ล็อคด้านบน	เหล็ก	—	—	 S-CSKP E37	—	 S-CTFP E46	 Coated Carbide / PCD CKB E66	—
ล็อคแบบกระเดื่อง	เหล็ก	—	—	 S-PSKN E39 S-PSYN E40	 S-PWLN E65	 S-PTFN E48	—	—
	ด้ามเหล็กกันสะเทือน	—	—	—	—	 B-PTFN E48	—	—
หมุดยึด	เหล็ก	—	—	 S-ESKN[BSKN] E40 S-ESYN[BSYN] E41	—	 S-ETFN [BTFN] E49	—	—
Solid	คาร์ไบด์	—	—	—	—	—	 Coated Carbide BXBR รุ่นเพิ่ม E72	—
CBN/PCD	คาร์ไบด์	—	—	—	—	 CBN / PCD BNB รุ่นเพิ่ม E80	 CBN BSME Oil Hole E75	 CBN BNBX รุ่นเพิ่ม E78

ภายใน [ ] แสดงชุดผลิตภัณฑ์ก่อนหน้า Oil Hole : มีรูน้ำมัน Coated Carbide Cermet CBN PCD : กลุ่มผลิตภัณฑ์เกรดเม็ดมีดเฉพาะ (รวมถึงแบบคาร์ไบด์/แบบเชื่อม)

ตารางการระบุรุ่นด้ามคว้าน

■ ระบบการเรียกชื่อสำหรับด้ามคว้าน SEC (ด้ามมีดกลม) [มาตรฐาน ISO]

ตัวอย่าง: **S 16 R – S T U P R 11 03 - 18**

- (1) S → (1) วัสดุด้าม — ตาราง 1
- (2) 16 → (2) เส้นผ่านศูนย์กลางด้าม — มม.
- (3) R → (3) ความยาวด้าม — ตาราง 3
- (4) S → (4) สัญลักษณ์โครงสร้าง — ตาราง 4
- (5) T → (5) รูปทรงเม็ดมีด — ตาราง 5
- (6) U → (6) รูปแบบด้ามมีด — ตาราง 6
- (7) P → (7) มุมหลบเม็ดมีด — ตาราง 7
- (8) R → (8) ทิศทางการป้อน — ตาราง 8
- (9) 11 → (9) ความยาวคมตัดเม็ดมีด — มม.
- (10) 03 → * (10) ความหนาเม็ดมีด — มม.
- (11) 18 → * (11) เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด — มม.

* รหัสการอ่านนี้จะมีเฉพาะบางรุ่นในแคตตาล็อก

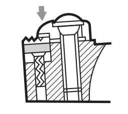
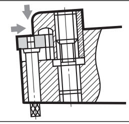
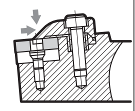
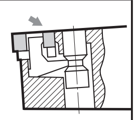
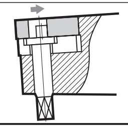
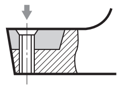
ตาราง 1

(1) วัสดุด้าม	
สัญลักษณ์	วัสดุด้าม
S	ด้ามเหล็ก
A	ด้ามเหล็กมีรูน้ำมัน
B	ด้ามเหล็กกันสะเทือน
D	ด้ามเหล็กกันสะเทือนมีรูน้ำมัน
C	ด้ามคาร์ไบด์
E	ด้ามคาร์ไบด์มีรูน้ำมัน

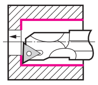
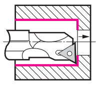
ตาราง 3

(3) ความยาวด้าม					
สัญลักษณ์	ความยาว (มม.)	สัญลักษณ์	ความยาว (มม.)	สัญลักษณ์	ความยาว (มม.)
F	80	M	150	T	300
G	90	N	160	U	350
H	100	P	170	V	400
J	110	Q	180	W	450
K	125	R	200		
L	140	S	250		

ตาราง 4

(4) สัญลักษณ์โครงสร้าง					
สัญลักษณ์	การจับยึด	โครงสร้าง	สัญลักษณ์	การจับยึด	โครงสร้าง
C	ล็อคด้านบน		M	ล็อคด้านบน + หมุดยึด	
D	ล็อคสองชั้น		P	ล็อคแบบกระเดื่อง (เม็ดมีดถูกจับยึด 2 ด้าน)	
E	หมุดยึด (เม็ดมีดถูกจับยึด 1 ด้าน)		S	สกรูล็อค	

ตาราง 8

(8) ทิศทางการป้อน			
สัญลักษณ์	ขวา	สัญลักษณ์	ซ้าย
R		L	

ตาราง 5

(5) รูปทรงเม็ดมีด			
สัญลักษณ์	รูปทรงเม็ดมีด	สัญลักษณ์	รูปทรงเม็ดมีด
A	รุ่นทรงสี่เหลี่ยมด้านขนานมุม 85°	M	รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 86°
B	รุ่นทรงสี่เหลี่ยมด้านขนานมุม 82°	O	รุ่นทรงแปดเหลี่ยม
C	รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 80°	P	รุ่นทรงห้าเหลี่ยม
D	รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 55°	R	รุ่นทรงกลม
E	รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 75°	S	รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุมฉาก
F	รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 50°	T	รุ่นทรงสามเหลี่ยม
H	รุ่นทรงหกเหลี่ยม	V	รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 35°
K	รุ่นทรงสี่เหลี่ยมด้านขนานมุม 55°	W	รุ่นทรงหกเหลี่ยมด้านไม่เท่า
L	รุ่นทรงสี่เหลี่ยมผืนผ้า		

ตาราง 6

(6) รูปแบบด้ามมีด (—— แสดงถึงคมตัดหลัก)					
สัญลักษณ์	รูปทรง	ค่าชดเชย	สัญลักษณ์	รูปทรง	ค่าชดเชย
A	90°	ไม่มี	N	63°	ไม่มี
B	75°	ไม่มี	Q	107.5°	มี
D	45°	ไม่มี	R	75°	มี
E	60°	ไม่มี	S	45°	มี
F	90°	มี	T	60°	มี
G	90°	มี	U	93°	มี
J	93°	มี	W	60°	มี
K	75°	มี	Y	85°	มี
L	95°	มี	Z	93°	มี

ตาราง 7

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

■ ระบบการเรียกชื่อสำหรับด้ามคว้าน SEC (ด้ามมีดกลม) [มาตรฐานซูมิโตโม]

ตัวอย่าง: **WB P T – 2 12 R (H) (14)**

BB	ด้ามคว้านเหล็ก
WB	ด้ามคว้านคาร์ไบด์
XB	ด้ามคว้านเหล็กกันสะเทือน

P	เม็ดมีดมุมบวก

สัญลักษณ์	T	S	C
รูปทรงเม็ดมีด	รุ่นทรงสามเหลี่ยม	รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุมฉาก	รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 80°

สัญลักษณ์	5	6	2	0	3	4
วงกลมภายในเม็ดมีด (มม.)	3.97	4.76	6.35	7.94	9.525	12.70

สัญลักษณ์	08	10	12	16	20	25
เส้นผ่านศูนย์กลางด้าม (มม.)	8	10	12	16	20	25

สัญลักษณ์	R	L
ทิศทาง	ขวา	ซ้าย

(H) มีรูน้ำมัน

(14) เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด

การเลือกตามการใช้งาน

การใช้งาน	รุ่นเครื่องมือ	วัสดุด้าม ความลึกตัด (L/D) เหล็ก	วัสดุด้าม ความลึกตัด (L/D) คาร์ไบด์	วัสดุด้าม ความลึกตัด (L/D) กันสะเทือน	เม็ดมีด และรูปทรง ที่เหมาะสม	ลักษณะการเดินงาน	1	1.5	2	3	4	5	6	7	8	10	12	13	14	16	18	20	22	25	28	34	44	54	70
งานคว้านเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็กมาก	**CKB** →E66	สูงสุด 3			เม็ดมีดเคลือบผิว และเม็ดมีด SUMIDIA รุ่นพิเศษ		●	●	●	●	●	●	●																
	BXBR (รุ่นเพิ่ม) →E72		สูงสุด 5		คาร์ไบด์เคลือบผิว				● 2.0 ถึง 5.0 เพิ่มขึ้นทีละ 0.5																				
	DABB →E81		สูงสุด 2		SUMIDIA รุ่นเชื่อม					●	●	●		●															
งานคว้านรูตัน	**BSME** Oil Hole →E73		สูงสุด 4		SUMIBORON รุ่นเชื่อม				Ⓗ 2.5 ถึง 5.0 เพิ่มขึ้นทีละ 0.5																				
	SEXC Oil Hole (รุ่นเพิ่ม) →E74		สูงสุด 3		เม็ดมีดรุ่นพิเศษ						Ⓗ	Ⓗ	Ⓗ																
	BNBX (รุ่นเพิ่ม) →E78		สูงสุด 5		SUMIBORON รุ่นเชื่อม						● 2.5 ถึง 8.5 เพิ่มขึ้นทีละ 0.5																		
	BNB (รุ่นเพิ่ม) →E80		สูงสุด 4		เม็ดมีด SUMIBORON SUMIDIA รุ่นพิเศษ											●	●		●		●		●						
	S-STUB/ S-STUP [BBPT] →E42	สูงสุด 3			รุ่นทรงสามเหลี่ยม มุมบวก 5° (มีรู) มุมบวก 11° (มีรู)										●	●	●		●	●	●	●	●		●				
	A-STUP Oil Hole →E42	สูงสุด 3														Ⓗ	Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ				
	B-STUP [XBPT] →E43			สูงสุด 6												●	●		●	●	●	●	●	●	●		● 40		
	D-STUP Oil Hole [XBPT-H] →E44			สูงสุด 6															Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ						
	C-STUB/ C-STUP [WBPT] →E44		สูงสุด 8												●	●	●		●	●	●	●	●	●					
	E-STUP Oil Hole [WBPT-H] →E45		สูงสุด 8													Ⓗ	Ⓗ		Ⓗ	Ⓗ	Ⓗ	Ⓗ							
	S-CTFP →E46	สูงสุด 3			รุ่นทรงสามเหลี่ยม มุมบวก 11° (ไม่มีรู)															●		●		●		● 32			
	S-PTFN →E48	สูงสุด 3			รุ่นทรงสามเหลี่ยม มุมลบ (มีรู)																					● 32	● 40 ●	● 50 ●	● 63 ●
	B-PTFN →E48			สูงสุด 6																						● 32	● 40	● 50	
	S-DTFN →E47	สูงสุด 3																									● 40	● 50	● 63
	D-DTFN Oil Hole →E47			สูงสุด 6																						Ⓗ 32	Ⓗ 40	Ⓗ 50	
	S-ETFN [BTFN] →E49	สูงสุด 3																								●	●	●	
งานคว้านก้นรู	**BNZ** (รุ่นเพิ่ม) →E79		สูงสุด 5		เม็ดมีด SUMIBORON รุ่นพิเศษ									●		● 9	● 11	●			● 17		● 21						
	S-SCLC →E18	สูงสุด 3			รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 80° มุมบวก 7° (มีรู)							●	●	●	●	●	●		●		●		●		● 27				
	A-SCLC Oil Hole →E18	สูงสุด 3														Ⓗ	Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ 27				
	B-SCLC →E19			สูงสุด 6												●	●		●	●		●		●		● 32			

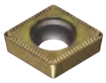
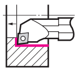
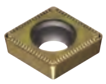
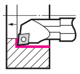
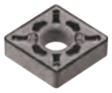
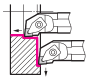
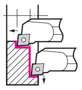
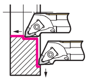
เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด (มม.)
* กรณีที่ค่าจริงไม่เท่ากับที่ระบุไว้บนหัวตาราง จะระบุค่าจริงไว้ภายในตารางแทน

ภายใน [ ] แสดงชุดผลิตภัณฑ์ก่อนหน้า Oil Hole: มีรูน้ำมัน

สีเทา: ด้ามเหล็ก, สีฟ้า: ด้ามคาร์ไบด์, สีครีม: ด้ามเหล็กกันสะเทือน

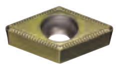
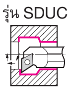
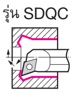
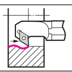
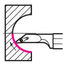
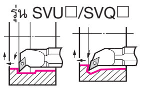
ช่องที่ระบุสี (ฟ้า, ชมพู, เขียว): ขนาดที่ผลิตได้ (ไม่มีรูน้ำมัน), ●: มีสต็อค, Ⓗ: รุ่นมีรูน้ำมันมีสต็อค

การเลือกด้ามคว้าน

การใช้งาน	รุ่นเครื่องมือ	วัสดุด้าม ความลึกตัด (L/D): เหล็ก	คาร์ไบด์	กันสะเทือน	เม็ดมีดและรูปทรงที่เหมาะสม	ลักษณะการเดินงาน
งานคว้านก้นรู	C-SCLC →E20		สูงสุด 8		 รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 80° มุมบวก 7° (มีรู)	
	E-SCLC Oil Hole →E20		สูงสุด 8			
	S-SCLP [BBPC] →E21	สูงสุด 3			 รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 80° มุมบวก 11° (มีรู)	
	A-SCLP Oil Hole →E21	สูงสุด 3				
	B-SCLP [XBPC] →E22			สูงสุด 6		
	D-SCLP Oil Hole [XBPC-H] →E22			สูงสุด 6		
	C-SCLP [WBPC] →E22		สูงสุด 8			
	S-DCLN →E23	สูงสุด 3			 รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 80° มุมลบ (มีรู)	รุ่น DCLN  รุ่น PCLN/ECLN 
	D-DCLN Oil Hole →E23			สูงสุด 6		
	S-PCLN →E24	สูงสุด 3				
	B-PCLN →E24			สูงสุด 6		
	S-ECLN [BCLN] →E25	สูงสุด 3				
	D-DWLN Oil Hole →E64			สูงสุด 6	รุ่นทรงหกเหลี่ยม มุมลบ (มีรู)	
	S-DWLN →E64	สูงสุด 3				
	S-PWLN →E65	สูงสุด 3				

เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด (มม.)
* กรณีที่ค่าจริงไม่เท่ากับที่ระบุไว้บนหัวตาราง จะระบุค่าจริงไว้ภายในตารางแทน

รุ่นเครื่องมือ	1	1.5	2	3	4	5	6	7	8	10	12	13	14	16	18	20	22	25	28	34	44	54	70
C-SCLC						●	●	●	●	●	●	●	●	●		●		●					
E-SCLC										Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ							
S-SCLP											●		●	●	●		●		● 27				
A-SCLP											Ⓗ		Ⓗ	Ⓗ	Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ 27				
B-SCLP													●		●		●						
D-SCLP													Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ						
C-SCLP											●		●	●	●	●							
S-DCLN																				● 32	● 40	● 50	● 63
D-DCLN																				Ⓗ 32	Ⓗ 40	Ⓗ 50	
S-PCLN																				● 32	● 40 ●	● 50 ●	● 63 ●
B-PCLN																					● 40	● 50	
S-ECLN																			● 26	●	●	●	
D-DWLN																				Ⓗ 32	Ⓗ 40	Ⓗ 50	
S-DWLN																				● 32	● 40	● 50	● 63
S-PWLN																					● 40	● 50	

การใช้งาน	รุ่นเครื่องมือ	วัสดุด้าม ความลึกตัด (L/D): เหล็ก	คาร์ไบด์	กันสะเทือน	เม็ดมีดและรูปทรงที่เหมาะสม	ลักษณะการเดินงาน
งานลอกแบบ	S-SDUC / S-SDQC →E26, E28	สูงสุด 3			 รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 55° มุมบวก 7° (มีรู)	รุ่น SDUC  รุ่น SDQC 
	A-SDUC Oil Hole / A-SDQC Oil Hole →E26, E28	สูงสุด 3				
	B-SDUC / B-SDQC →E27, E29			สูงสุด 6		
	C-SDUC →E27		สูงสุด 8			
	S-SDZC →E30	สูงสุด 3				
	S-SVJB →E50	สูงสุด 3			รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 35° มุมบวก 5° (มีรู) มุมบวก 7° (มีรู)	
	B-SVJB →E50			สูงสุด 6		
	S-SVJC →E51	สูงสุด 3				
	S-SVQC / S-SVUC →E54, E57	สูงสุด 3				รุ่น SVU□/SVQ□ 
	A-SVUC Oil Hole →E57	สูงสุด 3				
	A-SVQC Oil Hole →E54	สูงสุด 3				

รุ่นเครื่องมือ	6	8	10	12	13	14	16	18	20	22	25	28	32	34	35	40	44	50	54	63	70
S-SDUC / S-SDQC					●		●		●		● 23 ●		●								
A-SDUC / A-SDQC					Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ 23 Ⓗ		Ⓗ								
B-SDUC / B-SDQC					●		●		●		●		●								
C-SDUC					●		●		●		●										
S-SDZC					●		●		●		● 23 ●		●								
S-SVJB											●		● 30			●		●			
B-SVJB											●		● 30								
S-SVJC							●		●												
S-SVQC / S-SVUC						●	●		●		●										
A-SVUC											Ⓗ	Ⓗ	Ⓗ	Ⓗ							
A-SVQC									Ⓗ		Ⓗ		Ⓗ	Ⓗ							

ภายใน [ ] แสดงชุดผลิตภัณฑ์ก่อนหน้า Oil Hole: มีรูน้ำมัน

(สีเทา): ด้ามเหล็ก (สีฟ้า): ด้ามคาร์ไบด์ (สีครีม): ด้ามเหล็กกันสะเทือน

ช่องที่ระบุสี (สีเขียวอ่อน) (สีชมพู): ขนาดที่ผลิตได้ (ไม่มีรูน้ำมัน), ●: มีสต็อค, Ⓗ: รุ่นมีรูน้ำมันมีสต็อค

การเลือกด้ามคว้าน

การใช้งาน	รุ่นเครื่องมือ	วัสดุด้าม ความลึกตัด (L/D) เหล็ก	คาร์ไบด์	กันสะเทือน	เม็ดมีดและรูปทรงที่เหมาะสม	ลักษณะการเดินงาน	6	8	10	12	13	14	16	18	20	22	25	28	32	34	35	40	44	50	54	63	70
งานลอกแนบ	S-SVQB S-SVUB →E52, E55	สูงสุด 3			รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 35° มุมบวก 5° (มีรู) มุมบวก 7° (มีรู)	รุ่น SVU□/SVQ□											●	●	●	●		●		●			
	B-SVQB B-SVUB →E52, E55			สูงสุด 6											●		●										
	C-SVQB C-SVUB →E53, E56		สูงสุด 8												●		●										
	S-SVZB →E58	สูงสุด 3															●		●	●		●		●			
	S-SVZC →E60	สูงสุด 3											●		●												
	B-SVZB →E58			สูงสุด 6											●		●										
	C-SVZB →E59		สูงสุด 8												●		●										
	S-DDQN →E31	สูงสุด 3			รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 55° มุมลบ (มีรู)																	●					
	S-DDUN →E31	สูงสุด 3																				●		●		●	
	D-DDUN (Oil Hole) →E32			สูงสุด 6																		Ⓗ		Ⓗ			
	S-PDUN →E32	สูงสุด 3																	●			●	●	●		●	
	S-EDUN [BDUN] →E32	สูงสุด 3																		●			●				
	S-PDZN →E33	สูงสุด 3																				●	●	●		●	
	S-EDZN [BDZN] →E33	สูงสุด 3																		●			●				
	S-DTR55C →E34	สูงสุด 3			เม็ดมีด T-REX รุ่นพิเศษ																		●	●			
งานคว้านรูทะลุ	S-SWUB [BBPW] →E62	สูงสุด 3			รุ่นทรงหกเหลี่ยม มุมบวก 5° (มีรู) มุมบวก 11° (มีรู)		● 5.5	●	●	●																	
	C-SWUB [WBPW] →E62		สูงสุด 8				● 5.5																				
	S-SWUP →E63	สูงสุด 3										●		●		●											
	S-SSKP [BBPS] →E36	สูงสุด 3			รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุมฉาก มุมบวก 11° (มีรู)								●		●		●	●									
	C-SSKP [WBPS] →E36		สูงสุด 8										●		●												
	S-SSKC →E38	สูงสุด 3			รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุมฉาก มุมบวก 7° (มีรู)										●		●		●			●					
	S-CSKP →E37	สูงสุด 3			รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุมฉาก มุมบวก 11° (ไม่มีรู)										●		●										
	S-DSKN →E39	สูงสุด 3			รุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุมฉาก มุมลบ (มีรู)														●			●		●		●	
	S-PSKN →E39	สูงสุด 3																				●	●	●	●	●	●
	S-PSYN →E40	สูงสุด 3																					●				
	S-ESKN [BSKN] →E40	สูงสุด 3																		●			●				
	S-ESYN [BSYN] →E41	สูงสุด 3																									

ภายใน [ ] แสดงชุดผลิตภัณฑ์ก่อนหน้า Oil Hole: มีรูน้ำมัน

(สีเทา): ด้ามเหล็ก (สีฟ้า): ด้ามคาร์ไบด์ (สีครีม): ด้ามเหล็กกันสะเทือน

ช่องที่ระบุสี (สีชมพู) (สีส้มอ่อน): ขนาดที่ผลิตได้ (ไม่มีรูน้ำมัน), ●: มีสต็อค, Ⓗ: รุ่นมีรูน้ำมันมีสต็อค

ด้ามคว้าน

E

รุ่นของด้ามคว้าน SEC-BORING BAR

■ คุณสมบัติทั่วไป

ตั้งแต่การเปิดตัวรุ่นด้ามคว้าน SEC ของซูมิโตโมที่เป็นผลิตภัณฑ์ชั้นนำในอุตสาหกรรม ใช้ด้ามเหล็ก/คาร์ไบด์และหัวความแข็งแกร่งสูงในปี ค.ศ. 1976 แล้ว เราก็มีการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง ไม่ว่าจะเป็นด้ามคว้านเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก, SumiTurn X-Bars ที่มาพร้อมกับกลไกกันสะเทือนเกรดเม็ดมีดและลายหน้ามีดที่ครอบคลุมทุกความต้องการในกระบวนการคว้าน

■ คุณสมบัติของด้ามคว้าน SEC

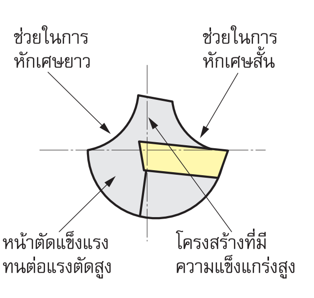
- รองรับการใช้งานที่หลากหลาย
  งานคว้านรูตัน/งานคว้านก้นรู/งานคว้านรูทะลุ/งานลอกแบบ
- เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด: ø1 มม. สำหรับรุ่น CKB, ø5 มม. สำหรับรุ่น C-SCLC
- ด้ามคว้านกันสะเทือน SumiTurn X-Bar
- Smart Damper สำหรับงานคว้านรูใน พร้อมกลไกกันสะเทือนในตัว
- ด้ามคาร์ไบด์รุ่นสั้นสามารถใช้งานกับเครื่องกลึงอัตโนมัติได้เลยโดยไม่ต้องทำให้สั้นลง (รุ่น C16M-STUP, C20M-STUP)
- มีเกรดเม็ดมีดและลายหน้ามีดให้เลือกใช้งาน ครอบคลุมกระบวนการและวัสดุชิ้นงานที่หลากหลาย

■ รุ่นด้ามเหล็กกันสะเทือน

SumiTurn X Bar

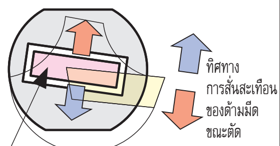
- สามารถต้านการสะท้านได้ดีขึ้น มีประสิทธิภาพในงานคว้านหยาบรูลึก
- ลดต้นทุนในงานคว้านที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางใหญ่และรูลึก มีรุ่นด้ามขนาด ø32 มม. ในสต็อคให้เลือกใช้
- ให้การควบคุมเศษที่ดีเยี่ยมด้วยช่องระบายเศษคู่
- รุ่นด้ามมีรูสารหล่อเย็นภายในมีให้เลือกใช้ในสต็อคเช่นกัน
- ด้ามสำหรับเม็ดมีดมุมลบ (เส้นผ่านศูนย์กลางด้าม ø25 ถึง ø50 มม.) มีในสต็อค

หัวได้รับการออกแบบใหม่
ให้การหักเศษที่ดีเยี่ยม



กลไกกันสะเทือน ECKS
ระบบป้องกันการสะท้านประสิทธิภาพสูง

โครงสร้าง X-Bar



แผ่นเรียงตัวรองรับแรงกระแทกช่วยลดการสะท้านได้อย่างมีประสิทธิภาพ

หยุดการสะท้านตามทิศทาง!

■ การเลือกวัสดุด้าม

SumiTurn X Bar

วัสดุด้าม / การใช้งาน		เหล็ก	ด้ามเหล็กกันสะเทือน	คาร์ไบด์
เหล็กทั่วไป	รูตื้น (L/D < 3)	◎		
	รูลึก (L/D > 3)		◎	◎
งานคว้านประสิทธิภาพสูงด้วยเม็ดมีดไวเปอร์			○	◎
เหล็กชุบแข็ง			—	◎
งานกลึงความเที่ยงตรงสูง				◎

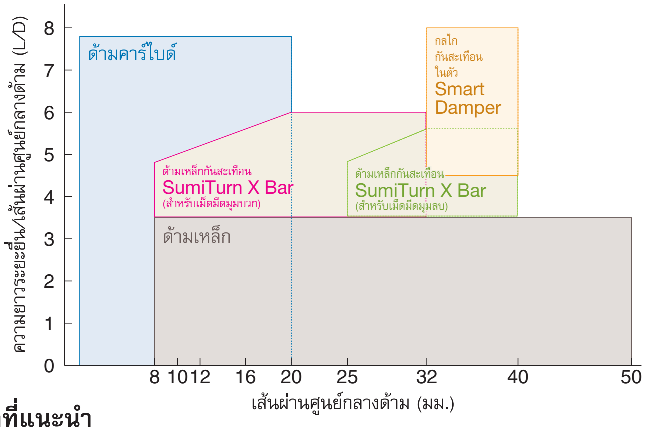
◎ แนะนำเป็นอันดับแรก ○ แนะนำเป็นอันดับรอง

⚠ ข้อควรระวังสำหรับตำแหน่งการติดตั้งด้ามเหล็กกันสะเทือน

การจับยึดบริเวณที่ติดลาเบล "SUMITOMO ELECTRIC" อาจทำให้ผลิตภัณฑ์ไม่สามารถทำงานได้ปกติ (เนื่องจากกลไกกันสะเทือนในตัว)
ดังนั้น ควรเว้นความยาวระยะยื่นต่ำสุดที่ 3.5D (เส้นผ่านศูนย์กลางด้าม × 3.5)
ผลิตภัณฑ์นี้เป็นเครื่องมือเฉพาะงานกลึง ไม่สามารถนำมาใช้แทนเครื่องมือหมุนได้

รุ่นของด้ามคว้าน SEC-BORING BAR

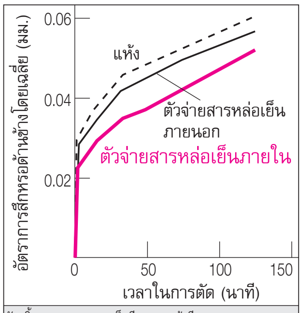
■ ช่วงการใช้งานตามรุ่นด้าม



อัตราเร็วตัด : vc=20 ถึง 200 ม./นาที
ความลึกตัด : ap=0.1 ถึง 2.0 มม.
อัตราป้อน : f =0.1 ถึง 0.3 มม./รอบ

* ระยะยื่นอาจเปลี่ยนแปลงตามวัสดุชิ้นงาน รูปทรงเครื่องมือ และเงื่อนไขการตัด

■ เปรียบเทียบการสึกหรอจากการใช้สารหล่อเย็น



วัสดุชิ้นงาน: SCM435, เม็ดมีด: ลายหน้ามีด FX (เกรด AC510U)
เงื่อนไขการตัด: vc=150 ม./นาที, f=0.1 มม./รอบ, ap=0.3 มม.

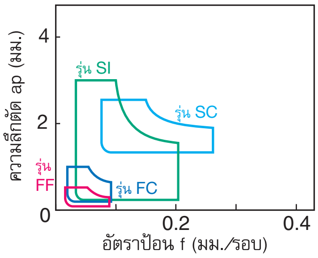
■ เกรดที่แนะนำ

เกรดเม็ดมีด			ช่วงการใช้งาน: ความเที่ยงตรงสูง / เก็บผิวละเอียด-ตัดเบา / งานตัดปานกลาง	P เหล็กทั่วไป	M เหล็กสแตนเลส	K เหล็กหล่อ	S อัลลอยทนความร้อน	H เหล็กชุบแข็ง	N โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	N โลหะผสมอัดขึ้นรูป
คาร์ไบด์เคลือบผิว	CVD	AC8015P		◎						
		AC8020P		◎						
		AC8025P		◎		○				
		AC8035P		◎	○					
		AC6020M		○	◎					
		AC6030M		○	◎					
		AC4010K				◎				
		AC4015K				◎				
		AC420K				◎				
	PVD	ACZ150		◎	◎				○	
		AC5015S		○		○	◎			
		AC5025S		○	○	○	◎			
		AC530U		◎	◎	○	○		○	
		AC1030U		◎	◎	○	○		○	
		AC6040M			◎					
เซอร์เมทไม่เคลือบผิว เซอร์เมทเคลือบผิว		T1000A		◎	○	◎			○	○
		T1500A/T1500Z		◎	○	○			○	
		T2500Z		◎	○	○				
คาร์ไบด์		G10E				◎			○	
CBN (SUMIBORON)		BN1000						◎		
		BN2000						◎		
		BNC2105 (รุ่นเพิ่ม)						◎		
		BNC2115						◎		
		BNC2125						◎		
		BNC2010						○		
		BNC2020						○		
		BN7125 (รุ่นเพิ่ม)				◎	○			○
		BN7115								◎
PCD (SUMIDIA)		DA1000							◎	
		DA150							◎	

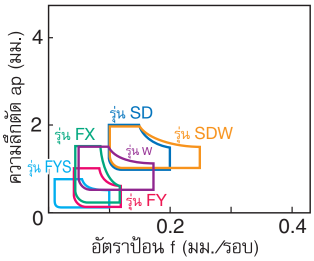
◎ แนะนำเป็นอันดับแรก ○ แนะนำเป็นอันดับรอง

■ ลายหน้ามีดที่แนะนำ

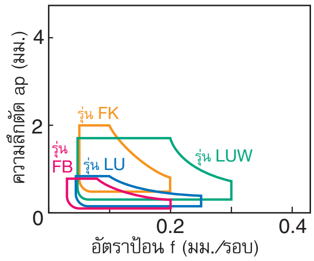
● G Class ลายหน้ามีด



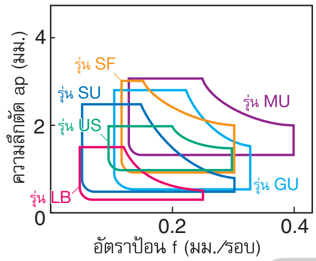
● G Class แบบเจียร



● M Class งานเก็บผิวละเอียด-งานตัดเบา



● M Class งานตัดเบา-ตัดปานกลาง



สำหรับงานคว้านรูใน

Smart Damper™

■ **คุณสมบัติ**

- ใช้กลไกแดมเปอร์แบบพิเศษในการยับยั้งการสะท้านในงานคว้านรูในที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดใหญ่และระยะยื่น L/D=5 ถึง 8
- สามารถถอดเปลี่ยนหัวให้เลือกใช้อย่างหลากหลายทั้งเม็ดมีดบวกและลบ
- ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายในด้ามมีดช่วยเพิ่มประสิทธิภาพการคายเศษและยืดอายุการใช้งานของเครื่องมือ (สำหรับใช้กับการจ่ายน้ำหล่อเย็นภายใน ให้รักษาแรงดันน้ำหล่อเย็นไว้ที่ 3MPa หรือต่ำกว่า)

ด้ามคว้าน

E

C

D

R

S

T

V

W

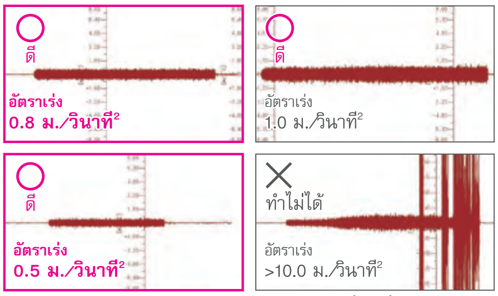
งานกลึงขนาดเล็ก-เล็กมาก

■ ประสิทธิภาพการตัด

การสั่นสะเทือนที่ระยะยื่น 6D ระหว่างการตัดเฉือน

vc = 100 ม./นาที

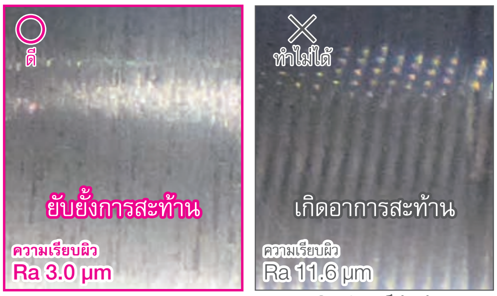
vc = 200 ม./นาที



Smart Damper™ รุ่นเก่า (มีกลไกกันสะเทือน)

ความเรียบผิวที่ระยะยื่น 9D* ระหว่างการตัดเฉือน

vc = 100 ม./นาที



Smart Damper™ ผลิตภัณฑ์คู่แข่ง (มีกลไกกันสะเทือน)

วัสดุชิ้นงาน: S45C (ขนาดงาน ø40 ขึ้นไป) ด้ามมีด: ด้าม ø32 เม็ดมีด: TPMT160404N-SU เงื่อนไขการตัด: f =0.1 มม./รอบ ap=0.2 มม. แห้ง

*การตัดเฉือนด้วยระยะยื่น 9D ใช้สำหรับประเมินประสิทธิภาพการป้องกันการสั่นสะเทือนเท่านั้น เพื่อป้องกันการโก่งตัวของเครื่องมือให้ใช้ได้สูงสุดที่ 8D

■ ตัวอย่างการจับคู่ใช้งาน Smart Damper™

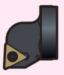
หัวแบบถอดเปลี่ยนได้

สำหรับเม็ดมีดมุมบวก

รุ่น SCLC
รุ่น SCLP

รุ่น SDUC
รุ่น SDQC

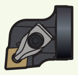
รุ่น STUP



รุ่น SVUB
รุ่น SVQB

สำหรับเม็ดมีดมุมลบ

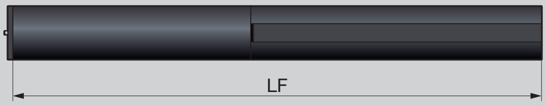
รุ่น DCLN



รุ่น DDUN

รุ่น DTFN

ด้าม Smart Damper™



S-SDB3240L320 เส้นผ่านศูนย์กลางด้าม: ø32 มม. LF: 320 มม.
S-SDB4050L410 เส้นผ่านศูนย์กลางด้าม: ø40 มม. LF: 410 มม.

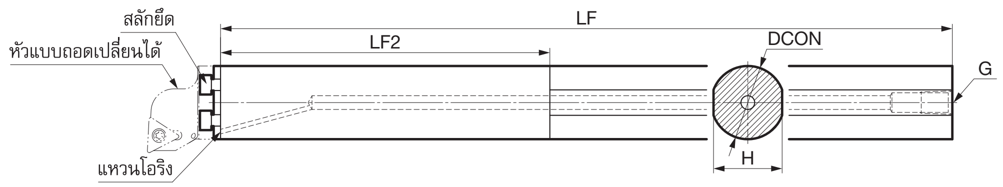
สามารถเลือกหัวแบบถอดเปลี่ยนได้ให้เหมาะสมกับประเภทงานตัดเฉือนต่างๆ

*Smart Damper™ เป็นลิขสิทธิ์การค้าภายใต้แบรนด์ BIG DAISHOWA Co., Ltd.

Smart Damper™

กันสะเทือน | หล่อเย็นภายใน

รูป 1



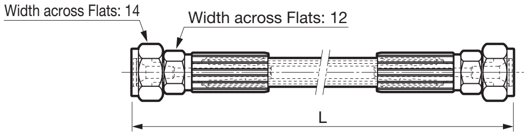
ด้าม Smart Damper™ / อุปกรณ์ — ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความยาวรวม LF	ความยาว LF2	ความสูง H	ด้าม G	เลขกลุ่มหัวแบบถอดเปลี่ยนได้	น้ำหนัก (กก.)	รูป	สลักยึด	N·m	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)	แหวนโอริง
S-SDB3240L320	●	32	320	144	30	Rc1/4	1	2.3	1	BX0510	3.0	LH040	SS020
S-SDB4050L410	●	40	410	170	37	Rc3/8	2	4.5	1	BX0610	5.2	LH050	SS020

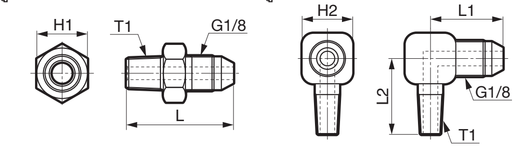
โปรดดูคู่มือผู้ใช้สำหรับวิธีการติดตั้งหัวแบบถอดเปลี่ยนได้ หัวแบบถอดเปลี่ยนได้ไม่ได้รวมมากับด้าม Smart Damper™
เนื่องจากกลไกกันสะเทือนที่อยู่ในตัวด้าม การจับยึดบริเวณ LF2 อาจทำให้ผลิตภัณฑ์ไม่สามารถทำงานได้ตามปกติ
หัวแบบถอดเปลี่ยนได้ไม่รวมอยู่ในน้ำหนัก
มาพร้อมกับสลักยึดสามชิ้นและแหวนโอริงสองชิ้น (รวมอะไหล่หนึ่งชิ้น)

หัวแบบถอดเปลี่ยนได้ ☞E12-E15

รูป 1



รูป 1 / รูป 2



อุปกรณ์ (ท่อ)

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค	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

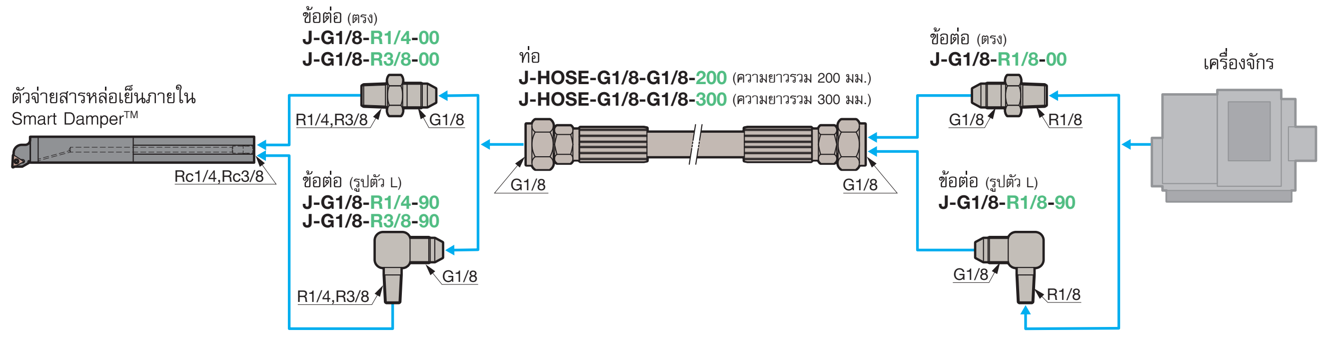
อุปกรณ์ (ข้อต่อ)

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค	สกรูมาตรฐาน T1	L	L1	L2	H1	H2	รูป
J-G1/8-R1/4-00	●	R1/4	34	—	—	14	—	1
J-G1/8-R1/8-00	●	R1/8	29	—	—	14	—	1
J-G1/8-R3/8-00	●	R3/8	36	—	—	19	—	1
J-G1/8-R1/4-90	●	R1/4	—	22	25	—	17	2
J-G1/8-R1/8-90	●	R1/8	—	20	21	—	14	2
J-G1/8-R3/8-90	●	R3/8	—	23	30	—	19	2

ข้อต่อจำหน่ายแยก

การต่อท่อและข้อต่อ



ใช้วัสดุยาแนว เช่น เทปพันท่อทั่วไปพันบริเวณช่วงเชื่อมต่อของท่อ

วิธีการระบุหมายเลขรุ่น (ด้าม Smart Damper™)

S-SDB 32 40 L320

- S-SDB: วิธีการเชื่อมต่อ
- 32: เส้นผ่านศูนย์กลางด้าม
- 40: เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด
- L320: ความยาวรวม

วิธีการระบุหมายเลขรุ่น (หัวแบบถอดเปลี่ยนได้)

SDB 32 - SCLCR09T3 - 40

- SDB: วิธีการเชื่อมต่อ
- 32: เส้นผ่านศูนย์กลางด้ามที่ใช้ได้
- SCLCR09T3: (อ้างอิงตามด้ามคว้านมาตรฐาน ISO) ดูหน้า E4
- 40: เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด

*Smart Damper™ เป็นลิขสิทธิ์การค้าภายใต้แบรนด์ BIG DAISHOWA Co., Ltd.

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

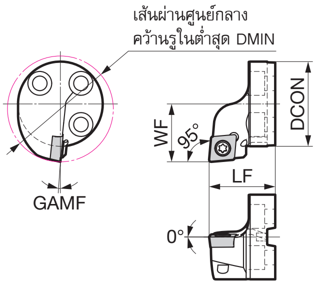
Smart Damper™

C 80° | 95° 95° | หล่อเย็นภายใน

งานคว้านรูใน
สกรูล็อค, ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน

SCLC

รูป 1



หัวแบบถอดเปลี่ยนได้ (สำหรับเม็ดมีดมุมบวก) อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	เลขกลุ่ม Smart Damper™	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
SDB32-SCLC R/L09T3-40	●	●	**40**	32	25	22	-6°	CC□□09T3	B73~	1	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDB40-SCLC R/L09T3-50	●	●	**50**	40	25	27	-2°			2	1			

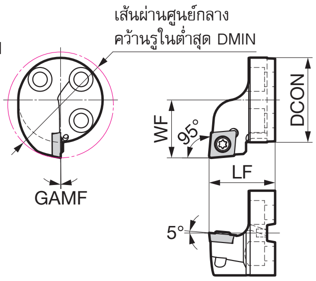
ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
*อ้างอิงเลขกลุ่มของด้าม Smart Damper™ ที่ใช้ได้ที่หน้า E11

C 80° | 95° 95° | หล่อเย็นภายใน

งานคว้านรูใน
สกรูล็อค, ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน

SCLP

รูป 1



หัวแบบถอดเปลี่ยนได้ (สำหรับเม็ดมีดมุมบวก) อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	เลขกลุ่ม Smart Damper™	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
SDB32-SCLP R/L0903-40	●		**40**	32	25	22	0°	CP□□0903	B77~	1	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDB40-SCLP R/L0903-50	●		**50**	40	25	27	0°			2	1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
*อ้างอิงเลขกลุ่มของด้าม Smart Damper™ ที่ใช้ได้ที่หน้า E11

หมายเหตุ: ค่าสีแดง (GAMF มุมคาย) มีการเปลี่ยนแปลงจากค่าในแค็ตตาล็อกทั่วไปปี 2021-2022

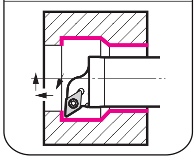
*Smart Damper™ เป็นลิขสิทธิ์การค้าภายใต้แบรนด์ BIG DAISHOWA Co., Ltd.

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

Smart Damper™

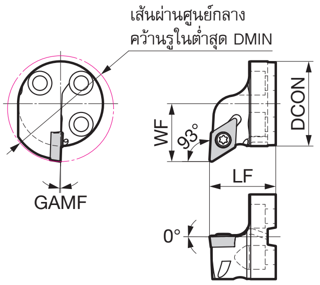
SDUC

งานลอกแบบ



งานคว้านรูใน
สกรูล็อค, ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน

รูป 1



หัวแบบถอดเปลี่ยนได้ (สำหรับเม็ดมีดมุมบวก)

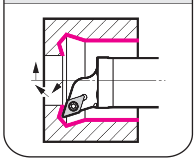
อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	เลขกลุ่ม Smart Damper™	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
SDB32-SDUC R/L11T3-40	●	●	**40**	32	25	22	-2°	DC□□11T3	B84~	1	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDB40-SDUC R/L11T3-50	●	●	**50**	40	25	27	0°			2	1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
*อ้างอิงเลขกลุ่มของด้าม Smart Damper™ ที่ใช้ได้ที่หน้า E11

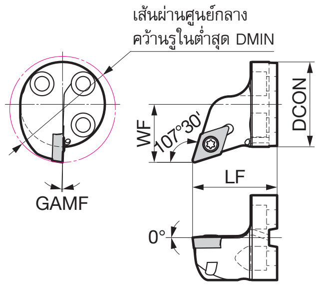
SDQC

งานลอกแบบ



งานคว้านรูใน
สกรูล็อค, ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน

รูป 1



หัวแบบถอดเปลี่ยนได้ (สำหรับเม็ดมีดมุมบวก)

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	เลขกลุ่ม Smart Damper™	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
SDB32-SDQC R/L11T3-40	●	●	**40**	32	32	22	-2°	DC□□11T3	B84~	1	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDB40-SDQC R/L11T3-50	●	●	**50**	40	32	27	0°			2	1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
*อ้างอิงเลขกลุ่มของด้าม Smart Damper™ ที่ใช้ได้ที่หน้า E11

*Smart Damper™ เป็นลิขสิทธิ์การค้าภายใต้แบรนด์ BIG DAISHOWA Co., Ltd.

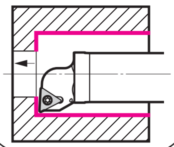
N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

Smart Damper™

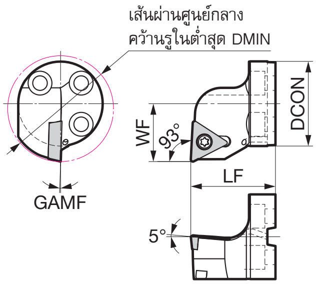
งานคว้านรูใน
สกรูล็อค, ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน

T 60° | 93° | หล่อเย็นภายใน

STUP
งานคว้านรูตัน



รูป 1



หัวแบบถอดเปลี่ยนได้ (สำหรับเม็ดมีดมุมบวก)

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

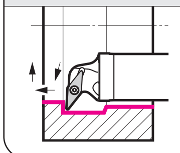
รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	เลขกลุ่ม Smart Damper™	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูปประแจทอร์ก)
SDB32-STUP R/L1103-40	●	●	40	32	25	22	-2°	TP□□1103	B109~	1	1	BFTX0307N	2.0	TRX10
SDB40-STUP R/L1103-50	●	●	50	40	25	27	0°			2	1			
SDB32-STUP R/L1604-40	●	●	40	32	32	22	-2°	TP□□1604	B112	1	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDB40-STUP R/L1604-50	●	●	50	40	32	27	0°			2	1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
*อ้างอิงเลขกลุ่มของด้าม Smart Damper™ ที่ใช้ได้ที่หน้า E11

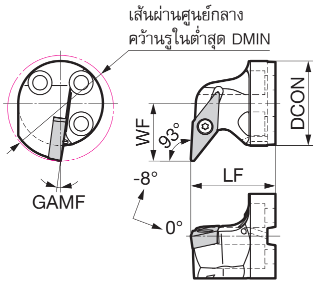
งานคว้านรูใน
สกรูล็อค, ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน

V 35° | 93° | หล่อเย็นภายใน

SVUB
งานลอกแบบ



รูป 1



หัวแบบถอดเปลี่ยนได้ (สำหรับเม็ดมีดมุมบวก)

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

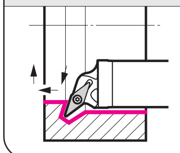
รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	เลขกลุ่ม Smart Damper™	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูปประแจทอร์ก)
SDB32-SVUB R/L1604-40	●		40	32	32	22	(-7.5°)	VB□□1604	B120	1	1	BFTX03508N	2.0	TRX10
SDB40-SVUB R/L1604-50	●		50	40	32	27	(-7.5°)			2	1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
*อ้างอิงเลขกลุ่มของด้าม Smart Damper™ ที่ใช้ได้ที่หน้า E11

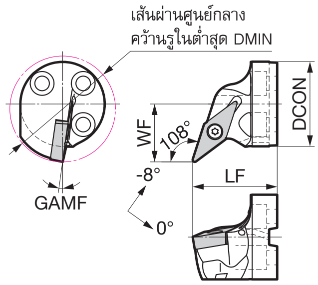
งานคว้านรูใน
สกรูล็อค, ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน

V 35° | 108° | หล่อเย็นภายใน

SVQB
งานลอกแบบ



รูป 1



หัวแบบถอดเปลี่ยนได้ (สำหรับเม็ดมีดมุมบวก)

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	เลขกลุ่ม Smart Damper™	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูปประแจทอร์ก)
SDB32-SVQB R/L1604-40	●		40	32	32	22	(-6.5°)	VB□□1604	B120	1	1	BFTX03508N	2.0	TRX10
SDB40-SVQB R/L1604-50	●		50	40	32	27	(-6.5°)			2	1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
*อ้างอิงเลขกลุ่มของด้าม Smart Damper™ ที่ใช้ได้ที่หน้า E11

*Smart Damper™ เป็นลิขสิทธิ์การค้าภายใต้แบรนด์ BIG DAISHOWA Co., Ltd.

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

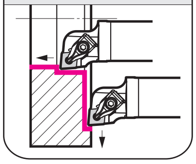
Smart Damper™

C 80° | 95° 95° | หล่อเย็นภายใน

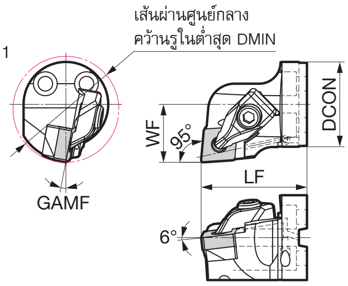
งานคว้านรูใน
ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน, ล็อคสองชั้น

DCLN

งานคว้านก้นรู



รูป 1



● ทิศทางการป้อนของเม็ดมีดสำหรับรุ่น DCLN ขึ้นอยู่กับลักษณะของงาน

สำหรับงานคว้านรูใน
ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
สำหรับงานปาดหน้า
ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีด ป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีด ป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

หัวแบบถอดเปลี่ยนได้ (สำหรับเม็ดมีดมุมลบ) | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	เลขกลุ่ม Smart Damper™	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน (สำหรับรูหกเหลี่ยม)	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
SDB32-DCLN R/L1204-40	●	●	**40**	32	40	22	CN□□1204	B16~	1	1	SCP-2	5.0	CNS1204B	BFTX0409N	LH040	LH025
SDB40-DCLN R/L1204-50	●	●	**50**	40	40	27			2	1						

*อ้างอิงเลขกลุ่มของด้าม Smart Damper™ ที่ใช้ได้ที่หน้า E11

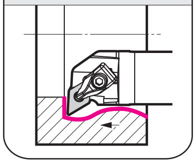
ชุดอุปกรณ์จับยึด ☞ E82

D 55° | 93° | หล่อเย็นภายใน

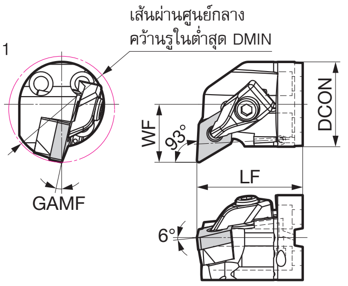
งานคว้านรูใน
ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน, ล็อคสองชั้น

DDUN

งานลอกแบบ



รูป 1



หัวแบบถอดเปลี่ยนได้ (สำหรับเม็ดมีดมุมลบ) | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	เลขกลุ่ม Smart Damper™	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน (สำหรับรูหกเหลี่ยม)	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
SDB32-DDUN R/L1504-40	●	●	**40**	32	40	22	DN□□1504	B26~	1	1	SCP-2	5.0	DNS1504B	BFTX0409N	LH040	LH025
SDB40-DDUN R/L1504-50	●	●	**50**	40	40	27			2	1						

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
*อ้างอิงเลขกลุ่มของด้าม Smart Damper™ ที่ใช้ได้ที่หน้า E11

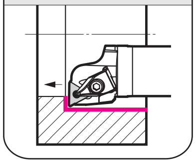
ชุดอุปกรณ์จับยึด ☞ E82

T 60° | 91° | หล่อเย็นภายใน

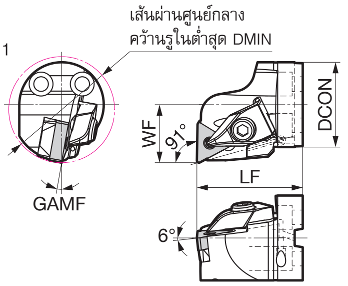
งานคว้านรูใน
ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน, ล็อคสองชั้น

DTFN

งานคว้านรูตัน



รูป 1



หัวแบบถอดเปลี่ยนได้ (สำหรับเม็ดมีดมุมลบ) | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	เลขกลุ่ม Smart Damper™	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน (สำหรับรูหกเหลี่ยม)	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
SDB32-DTFN R/L1604-40	●		**40**	32	40	22	TN□□1604	B50~	1	1	SCP-1	5.0	TNS1604B	BFTX0307N	LH040	LH025
SDB40-DTFN R/L1604-50	●		**50**	40	40	27			2	1						

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
*อ้างอิงเลขกลุ่มของด้าม Smart Damper™ ที่ใช้ได้ที่หน้า E11

ชุดอุปกรณ์จับยึด ☞ E82

*Smart Damper™ เป็นลิขสิทธิ์การค้าภายใต้แบรนด์ BIG DAISHOWA Co., Ltd.

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

ด้ามมีดหัวคู่

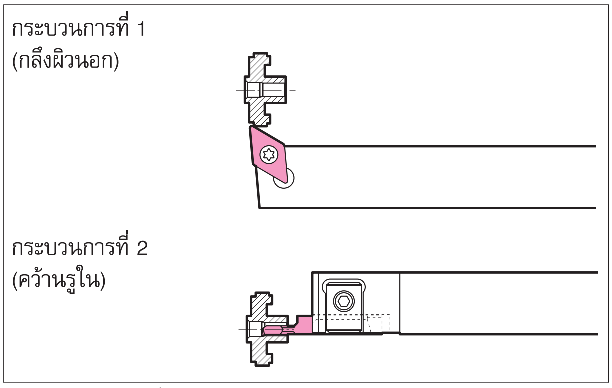
TWIN HEAD

■ คุณสมบัติ

- การใช้ด้ามมีดเพียงด้ามเดียวในการทำสองกระบวนการ เทียบเท่ากับการประกอบเครื่องมือเพิ่มบนปลอกสว่านของป้อมมีด
- สามารถกลึงผิวนอกได้โดยการใช้ปลอกสว่าน
- ด้ามมีดปรับแต่ง 2 แบบ ทั้งแบบคว้านรูใน+กลึงผิวนอก และแบบคว้านรูใน+คว้านรูใน เป็นสินค้าสต็อคมาตรฐาน
- ความสูงศูนย์กลางระหว่าง 2 คมตัดอยู่ต่ำกว่า 40 μm เหมาะกับงานกลึงความเที่ยงตรงสูง

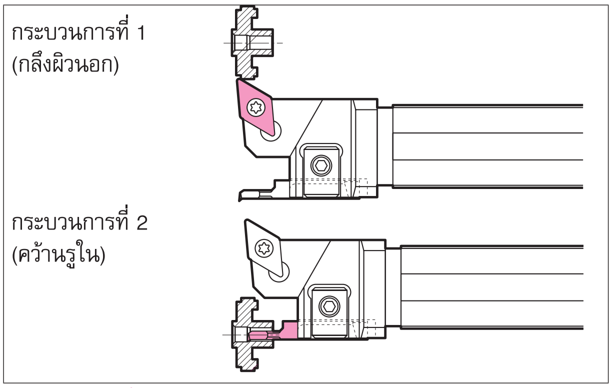
■ ข้อดีของด้ามมีดหัวคู่

● รุ่นเก่า



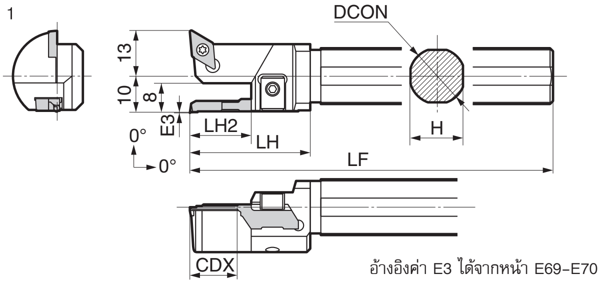
· ใช้เครื่องมือ 2 ชิ้นแยกกันทำงาน 2 กระบวนการ

● ด้ามมีดหัวคู่



· ใช้เครื่องมือชิ้นเดียวในการทำงาน 2 กระบวนการ
· ลดเวลาการเคลื่อนที่ของป้อมมีด

รุ่น CKBE



อ้างอิงค่า E3 ได้จากหน้า E69-E70

งานคว้านรูใน + งานกลึงผิวนอก
สกรูล็อค + ล็อคด้านบน

SumiSmall

ด้ามมีด (มม.) (งานคว้านรูใน, ความลึกตัด 6.0 มม.)

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	หัว LH	ความลึกตัด CDX	หัว LH2	*Max. เส้นผ่านศูนย์กลางชิ้นงาน	เม็ดมีดสำหรับงานคว้านรูใน	เม็ดมีดสำหรับงานกลึงผิวนอก	รูป
S1588X-CKBE-06	●	15.875	15	130	27	6	10	**12.0**	KBMX R○○06-○○ KBMX R○○06-○○T	DC□□0702○○	1
S16X-CKBE-06	●	16	15	130	27	6	10	**12.0**			1
S1905X-CKBE-06	●	19.05	17	130	27	6	10	**12.0**			1
S20X-CKBE-06	●	20	18	130	27	6	10	**12.0**			1
S22X-CKBE-06	●	22	20	130	27	6	10	**12.0**			1

* เมื่อกลึงเส้นผ่านศูนย์กลางภายใน

ด้ามมีด (มม.) (งานคว้านรูใน, ความลึกตัด 11.0 มม.)

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	หัว LH	ความลึกตัด CDX	หัว LH2	*Max. เส้นผ่านศูนย์กลางชิ้นงาน	เม็ดมีดสำหรับงานคว้านรูใน	เม็ดมีดสำหรับงานกลึงผิวนอก	รูป
S1588X-CKBE-11	●	15.875	15	130	32	11	15	**12.0**	KBMX R○○11-○○ KBMX R○○11-○○T	DC□□0702○○	1
S16X-CKBE-11	●	16	15	130	32	11	15	**12.0**			1
S1905X-CKBE-11	●	19.05	17	130	32	11	15	**12.0**			1
S20X-CKBE-11	●	20	18	130	32	11	15	**12.0**			1
S22X-CKBE-11	●	22	20	130	32	11	15	**12.0**			1

* เมื่อกลึงเส้นผ่านศูนย์กลางภายใน

เม็ดมีดคว้านรูใน ☞ E69-E70 เม็ดมีดกลึงปอกนอก ☞ B80-B82

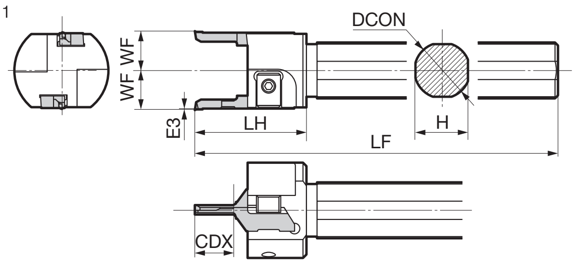
ด้ามมีดหัวคู่

งานคว้านรูใน, งานเซาะร่องผิวหน้า
ล็อคด้านบน

SumiSmall

รุ่น CKBB

รูป 1



ด้ามมีด

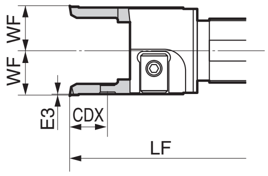
ขนาด (มม.)

รุ่น	สต๊อค	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	หัว LH	ระยะคมตัด WF	ความลึกตัด CDX	เม็ดมีดสำหรับงานคว้านรูใน	เม็ดมีดเซาะร่องผิวหน้า	รูป
S1588X-CKBB-F	●	15.875	15	130	32	11.0	11	KBMX R○○○○-○○ KBMX R○○○○-○○T	KBMF R○○○○-05	1
S16X-CKBB-F	●	16	15	130	32	11.0	11			1
S1905X-CKBB-F	●	19.05	17	130	32	11.0	11			1
S20X-CKBB-F	●	20	18	130	32	11.0	11			1
S22X-CKBB-F	●	22	20	130	32	11.0	11			1

* ค่าอ้างอิงสำหรับขนาดของ LF, WF และ CDX จะรวมการติดตั้ง KBMXR0311-○○(T) (ดูตารางด้านล่างสำหรับขนาดที่รวมการติดตั้งเม็ดมีดอื่นๆ)

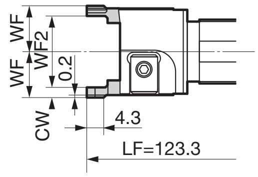
หน้าอ้างอิงเม็ดมีด ☞ E69-E70

เม็ดมีด: KBMX (คว้านรูใน+คว้านรูใน)



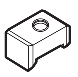
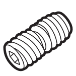
เม็ดมีด	ค่าชดเชย E3	ความลึกตัด CDX	ระยะคมตัด WF	ความยาวรวม LF
KBMX R0103-○○(T)	0.2	3	10.9	122
KBMX R01506-○○(T)	0.25	6	10.95	125
KBMX R0206-○○(T)	0.25	6	10.95	125
KBMX R0311-○○(T)*	0.3	11	11.0	130
KBMX R0411-○○(T)	0.5	11	11.2	130
KBMX R0511-○○(T)	0.7	11	11.4	130
KBMX R0420-○○(T)	0.5	20	11.2	139
KBMX R0520-○○(T)	0.7	20	11.4	139

เม็ดมีด: KBMF (ปาดหน้า+ปาดหน้า)

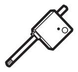


เม็ดมีด	ระยะคมตัด WF	ระยะคมตัด WF2	ความกว้างคมตัด CW
KBMF R0615-05	10.9	18.8	1.5
KBMF R0620-05	10.9	17.8	2.0
KBMF R0630-05	10.9	15.8	3.0

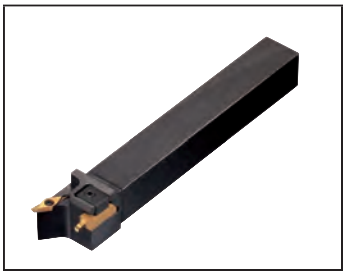
อุปกรณ์ (KBM□R อุปกรณ์จับยึดเม็ดมีด)

แผ่นรองแคลมป์	สกรูคู่	ประแจ
		(สำหรับรูหกเหลี่ยม)
CKBW16	WB4-8	LH020

อุปกรณ์ (DC□□อุปกรณ์จับยึดเม็ดมีด)

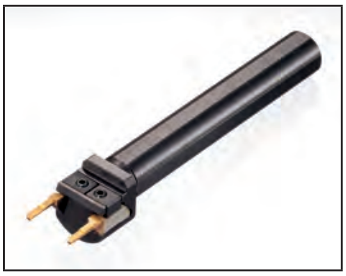
สกรูหัวแบน		ประแจ
	N·m	 (สำหรับรูประแจทอร์ก)
BFTX02506N	1.5	TRX08

การปรับแต่งด้ามมีดแบบพิเศษ



คว้านรูใน + กลึงผิวนอก
(ด้ามมีดทำมุม)

คว้านรูใน + เจาะนำศูนย์



คว้านรูใน + คว้านรูใน
(ทำงานแบบขนาน)

รองรับการสั่งผลิตด้ามมีดแบบพิเศษ สามารถปรับแต่งด้ามมีดให้เหมาะสมตามวัสดุงานและประเภทงานตัดเฉือนต่างๆ ได้ เช่น การเจาะรูนำศูนย์ งานลบคม และงานเซาะร่องผิวนอก

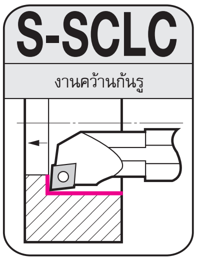
N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

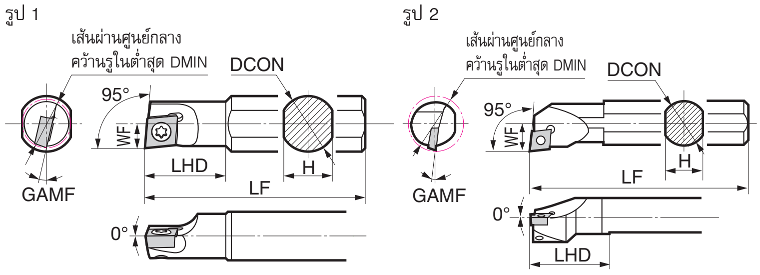
รุ่น S-SCLC / A-SCLC

C 80° | 95° | เหล็ก

งานกลึงเก็บละเอียดรูใน–งานตัดปานกลาง
สกรูล็อค

Sumi Small





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

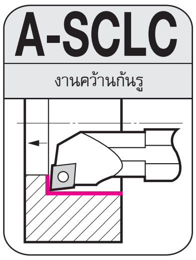
วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็ก	**S08H-SCLC R/L03X1-05**	—	●	●	**5**	8	7	100	2.5	24	-15°	CC□□03X1	**B68**	1	BFTX016033	**0.2**	TRX06
	S08H-SCLC R/L03X1-06	—	●	●	**6**	8	7	100	3.0	28	-13°			1			
	S08H-SCLC R/L04X1-07	—	●	●	**7**	8	7	100	3.5	32	-13°	CC□□04X1	**B69~**	1	BFTX0203N	**0.5**	TRX06
	S08H-SCLC R/L04X1-08	—	●	●	**8**	8	7	100	4.0	37	-11°			1			
	S08H-SCLC R/L0602-10	S08H-SCLC R/L 06	●	●	**10**	8	7	100	5.5	19	-13°	CC□□0602	**B70~**	2	BFTX02505N	**1.1**	TRX08
	S10K-SCLC R/L0602-12	S10K-SCLC R/L 06-12	●	●	**12**	10	9	125	6.0	21	-12°			2	BFTX02506N	**1.5**	
	S12M-SCLC R/L0602-14	S12M-SCLC R/L 06-14	●	●	**14**	12	11	150	7.0	25	-10°			2			
	S16R-SCLC R/L0602-18	—	●	●	**18**	16	15	200	9.0	27	-8°			2			
	S16R-SCLC R/L09T3-18	—	●	●	**18**	16	15	200	9.0	30	-10°	CC□□09T3	**B73~**	2	BFTX0407N	**3.0**	TRX15
	S20S-SCLC R/L09T3-22	—	●	●	**22**	20	18	250	11.0	30	-8°			2	BFTX0409N	**3.4**	
	S25T-SCLC R/L09T3-27	—	●	●	**27**	25	23	300	13.5	35	-6°			2			

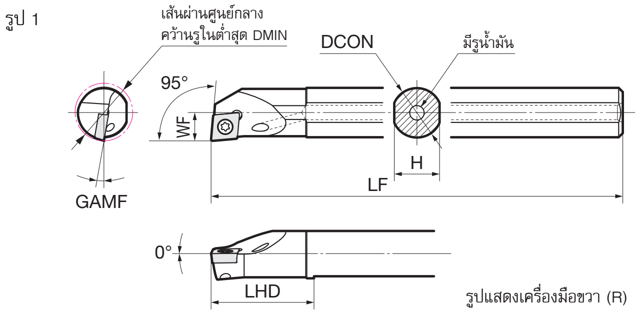
ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞ E12

C 80° | 95° | เหล็ก มีรูน้ำมัน

งานกลึงเก็บละเอียดรูใน–งานตัดปานกลาง
สกรูล็อค





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็ก มีรูน้ำมัน	**A08H-SCLC R/L0602-10**	●	●	**10**	8	7	100	5.5	19	-13°	CC□□0602	**B70~**	1	BFTX02505N	**1.1**	TRX08
	A10K-SCLC R/L0602-12	●	●	**12**	10	9	125	6.0	21	-12°			1	BFTX02506N	**1.5**	
	A12M-SCLC R/L0602-14	●	●	**14**	12	11	150	7.0	25	-10°			1			
	A16R-SCLC R/L0602-18	●	●	**18**	16	15	200	9.0	27	-8°			1			
	A16R-SCLC R/L09T3-18	●	●	**18**	16	15	200	9.0	30	-10°	CC□□09T3	**B73~**	1	BFTX0407N	**3.0**	TRX15
	A20S-SCLC R/L09T3-22	●	●	**22**	20	18	250	11.0	30	-8°			1	BFTX0409N	**3.4**	
	A25T-SCLC R/L09T3-27	●	●	**27**	25	23	300	13.5	35	-6°			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

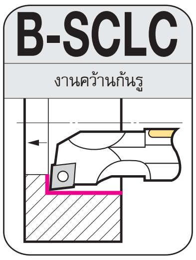
Smart Damper™ ☞ E12

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

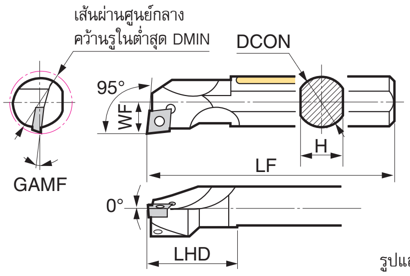
รุ่น B-SCLC

C 80° | 95° | เหล็ก ด้ามกันสะเทือน

งานกลึงเก็บละเอียดรูใน–งานตัดปานกลาง
สกรูล็อค



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
ด้ามเหล็กกันสะเทือน	**B08H-SCLC R/L0602-10**	●	●	**10**	8	7	100	5.5	19	-13°	CC□□0602	**B70~**	1	BFTX02505N	**1.1**	TRX08
	B10K-SCLC R/L0602-12	●	●	**12**	10	9	125	6.0	21	-12°			1	BFTX02506N	**1.5**	
	B12M-SCLC R/L0602-14	●	●	**14**	12	11	150	7.0	25	-10°			1			
	B12M-SCLC R/L0602-16	●	●	**16**	12	11	150	9.0	25	-10°			1			
	B16R-SCLC R/L09T3-20	●	●	**20**	16	15	200	11.0	30	-8°	CC□□09T3	**B73~**	1	BFTX0407N	**3.0**	TRX15
	B20S-SCLC R/L09T3-25	●	●	**25**	20	18	250	13.0	30	-7°			1	BFTX0409N	**3.4**	
	B25T-SCLC R/L1204-32	●	●	**32**	25	23	300	17.0	38	-6°	CC□□1204	**B75**	1	BFTX0511N	**5.0**	TRX20

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞E12

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◂·· รุ่น S-SCLC/A-SCLC/B-SCLC/C-SCLC/E-SCLC

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P งานตัดปานกลาง	P งานตัดหยาบ	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M งานตัดปานกลาง	M งานตัดหยาบ	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	K เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	K ปานกลาง–หยาบ	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) ความเที่ยงตรงสูง/เก็บผิวละเอียด	N เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H ไม่เคลือบผิว	วัสดุแข็งเปราะ —
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6040M	SUMIBORON BN7125/BNC500	MU AC4015K	ไม่มีลายหน้ามีด AC4015K	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/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)

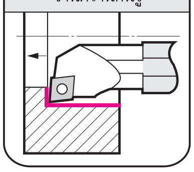
รุ่น C-SCLC / E-SCLC

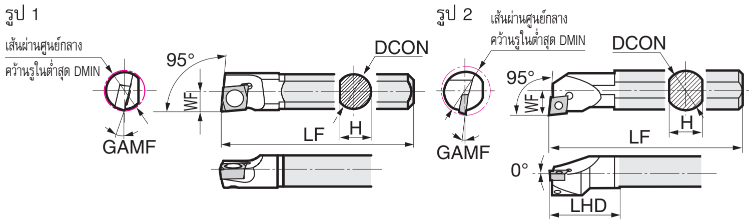
C 80° | 95° | คาร์ไบด์

งานกลึงเก็บละเอียดรูใน-งานตัดปานกลาง
สกรูล็อค

C-SCLC

งานคว้านก้นรู





SumiSmall

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

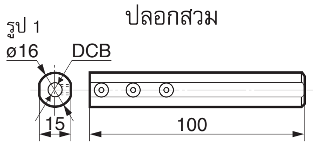
วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
คาร์ไบด์	C04G-SCLC R03X1-05*	C04G-SCLCR03X1-05*	●	5	4	3.8	90	2.5	—	-15°	CC☐☐03X1	B68	1	BFTX016033	0.2	TRX06
	C05H-SCLC R03X1-06*	C05H-SCLCR03X1-06*	●	6	5	4.4	100	3.0	—	-13°			1			
	C06J-SCLC R04X1-07*	C06J-SCLCR04X1-07*	●	7	6	5.4	110	3.5	—	-13°	CC☐☐04X1	B69	1	BFTX0203N	0.5	TRX06
	C07K-SCLC R04X1-08*	C07K-SCLCR04X1-08*	●	8	7	6.4	125	4.0	—	-11°			1			
	C08H-SCLC R0602-10	C08H-SCLCR06	●	10	8	7.0	100	5.5	19	-13°	CC☐☐0602	B70~	2	BFTX02505N	1.1	TRX08
	C10K-SCLC R0602-12	C10K-SCLCR06-12	●	12	10	9.0	125	6.0	21	-12°			2	BFTX02506N	1.5	
	C10K-SCLC R0602-13	C10K-SCLCR06	●	13	10	9.0	125	7.0	21	-12°			2			
	C12M-SCLC R0602-14	C12M-SCLCR06-14	●	14	12	11.0	150	7.0	25	-10°			2			
	C12M-SCLC R0602-16	C12M-SCLCR06	●	16	12	11.0	150	9.0	25	-10°			2			
	C16R-SCLC R09T3-20	C16R-SCLCR09	●	20	16	15.0	200	11.0	30	-8°	CC☐☐09T3	B73~	2	BFTX0407N	3.4	TRX15
	C20S-SCLC R09T3-25	C20S-SCLCR09	●	25	20	18.0	250	13.0	35	-7°			2	BFTX0409N	3.4	

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

* ต้องใช้ปลอกสวม (จำหน่ายแยก)

Smart Damper™ ☞E12

ปลอกสวม



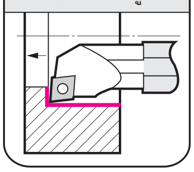
รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูใน DCB	ด้ามมีดที่เหมาะสม	รูป
HBB 416	●	4.0	C04G-SCLC R03X1-05	1
HBB 516	●	5.0	C05H-SCLC R03X1-06	1
HBB 616	●	6.0	C06J-SCLC R04X1-07	1
HBB 716	●	7.0	C07K-SCLC R04X1-08	1

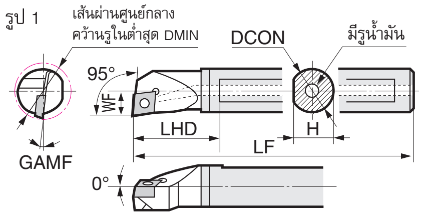
C 80° | 95° | คาร์ไบด์ มีรูน้ำมัน

งานกลึงเก็บละเอียดรูใน-งานตัดปานกลาง
สกรูล็อค

E-SCLC

งานคว้านก้นรู





SumiSmall

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
คาร์ไบด์ มีรูน้ำมัน	E08H-SCLC R0602-10	E08H-SCLCR06	●	10	8	7.5	100	5.5	18	-13°	CC☐☐0602	B70~	1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	E10K-SCLC R0602-13	E10K-SCLCR06	●	13	10	9.5	125	7.0	19	-12°			1	BFTX02506N	1.5	
	E12M-SCLC R0602-16	E12M-SCLCR06	●	16	12	11.5	150	9.0	25	-10°			1			
	E16R-SCLC R09T3-20	E16R-SCLCR09	●	20	16	15.5	200	11.0	30	-8°	CC☐☐09T3	B73~	1	BFTX0407N	3.4	TRX15

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞E12

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◄·· รุ่น S-SCLC/A-SCLC/B-SCLC/C-SCLC/E-SCLC

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

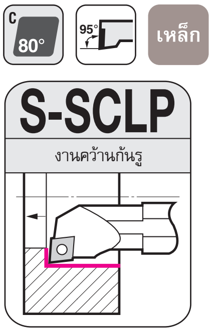
หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD (GU) — รูป — เกรด (AC8025P)

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	P (เหล็ก) งานตัดหยาบ	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดหยาบ	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	K (เหล็กหล่อ) ปานกลาง-หยาบ	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) ความเที่ยงตรงสูง/เก็บผิวละเอียด	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H (เหล็กชุบแข็ง) ไม่เคลือบผิว	วัสดุแข็งเปราะ —
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6040M	SUMIBORON BN7125/BNC500	MU AC4015K	ไม่มีลายหน้ามีด AC4015K	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/BNC500	—	—	SI AC5015S	SUMIDIA DA1000	—	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA BINDERLESS NPD10
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~			☞A14~			☞A16~			☞A18~	☞A22~		☞A20~		☞M2~

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

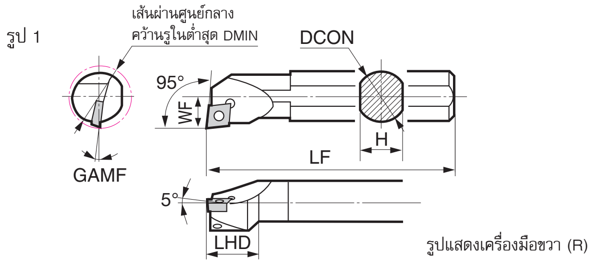
N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น S-SCLP / A-SCLP



งานกลึงเก็บละเอียดรูใน–งานตัดปานกลาง
สกรูล็อค

SumiSmall

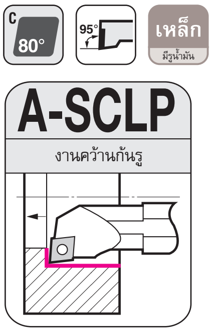


ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

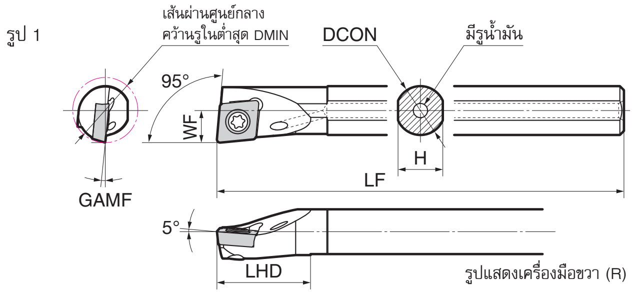
วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็ก	S10K-SCLP R/L0802-12	BBPC-010 R/L	●	●	**12**	10	9	125	6.0	12.0	-5°	CP□□0802	**B76**	1	BFTX0305A	2.0	TRX10
	S12M-SCLP R/L0802-14	BBPC-012 R/L 14	●	●	**14**	12	11	150	7.0	10.6	-5°			1			
	S12M-SCLP R/L0903-16	—	●	●	**16**	12	11	150	8.0	23.0	-6°	CP□□0903	**B77~**	1	BFTX0407A	3.4	TRX15
	S16R-SCLP R/L0903-18	BBPC-316 R/L 18	●	●	**18**	16	15	200	9.0	18.0	-4°			1			
	S20S-SCLP R/L0903-22	BBPC-320 R/L 22	●	●	**22**	20	18	250	11.0	18.0	-2°			1			
	S25T-SCLP R/L0903-27	—	●	●	**27**	25	22	300	13.5	18.0	-2°			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞E12



งานกลึงเก็บละเอียดรูใน–งานตัดปานกลาง
สกรูล็อค



ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็ก มีรูน้ำมัน	A10K-SCLP R/L0802-12	●	●	**12**	10	9	125	6.0	12.0	-5°	CP□□0802	**B76**	1	BFTX0305N	2.0	TRX10
	A12M-SCLP R/L0802-14	●	●	**14**	12	11	150	7.0	10.6	-5°			1	BFTX0306N	2.0	
	A12M-SCLP R/L0903-16	●	●	**16**	12	11	150	8.0	23.0	-6°	CP□□0903	**B77~**	1	BFTX0407N	3.4	TRX15
	A16R-SCLP R/L0903-18	●	●	**18**	16	15	200	9.0	18.0	-4°			1			
	A20S-SCLP R/L0903-22	●	●	**22**	20	18	250	11.0	18.0	-2°			1			
	A25T-SCLP R/L0903-27	●	●	**27**	25	22	300	13.5	18.0	-2°			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞E12

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀·· รุ่น S-SCLP/A-SCLP/B-SCLP/D-SCLP/C-SCLP

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD – GU; รูป; เกรด – AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)		S (โลหะผสม Exotic)	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)	H (เหล็กชุบแข็ง)	
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	—	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6030M	MU AC4015K	ไม่มีลายหน้ามีด AC4015K	SD AC5015S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000
ความเที่ยงตรงสูง	SD T1500Z	—	—	SD AC5015S	—	—	—	—	SD AC5015S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~			☞A14~			☞A16~		☞A18~	☞A22~	☞A20~	

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น B-SCLP / D-SCLP / C-SCLP

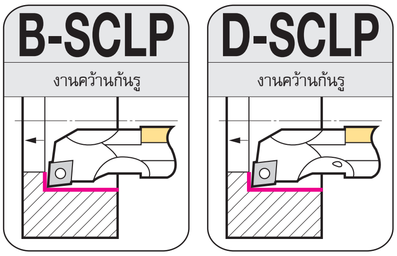
C 80° | 95° | เหล็กด้ามกันสะเทือน | เหล็กด้ามกันสะเทือน มีรูน้ำมัน

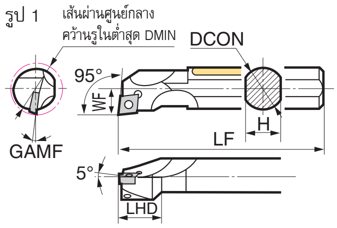
งานกลึงเก็บละเอียดรูใน–งานตัดปานกลาง
สกรูล็อค

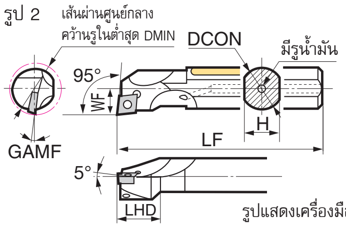
SumiTurn X Bar
SumiSmall

B-SCLP งานคว้านก้นรู

D-SCLP งานคว้านก้นรู







รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
ด้ามเหล็กกันสะเทือน	**B12M-SCLP R/L0802-14**	XBPC-012 R/L 14	●	●	**14**	12	11	150	7	10.6	-5°	CP□□0802	**B76**	1	BFTX0305A	2.0	TRX10
	B16R-SCLP R/L0903-18	XBPC-316 R/L 18	●	●	**18**	16	15	200	9	18.0	-4°	CP□□0903	**B77~**	1	BFTX0407A	3.4	TRX15
	B20S-SCLP R/L0903-22	XBPC-320 R/L 22	●	●	**22**	20	18	250	11	18.0	-2°			1			
ด้ามเหล็กกันสะเทือน มีรูน้ำมัน	**D12M-SCLP R/L0802-14**	XBPC-012 R/L H14	●		**14**	12	11	150	7	10.6	-5°	CP□□0802	**B76**	2	BFTX0305A	2.0	TRX10
	D16R-SCLP R/L0903-18	XBPC-316 R/L H18	●		**18**	16	15	200	9	18.0	-4°	CP□□0903	**B77~**	2	BFTX0407A	3.4	TRX15
	D20S-SCLP R/L0903-22	XBPC-320 R/L H22	●		**22**	20	18	250	11	18.0	-2°			2			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

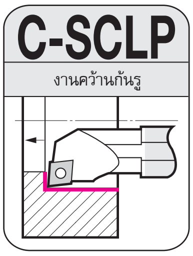
Smart Damper™ ☞E12

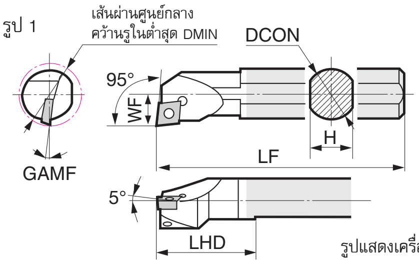
C 80° | 95° | คาร์ไบด์

งานกลึงเก็บละเอียดรูใน–งานตัดปานกลาง
สกรูล็อค

SumiSmall

C-SCLP งานคว้านก้นรู





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
คาร์ไบด์	**C10K-SCLP R/L0802-12**	WBPC-010 R/L S	●	●	**12**	10	9	125	6	19	-5°	CP□□0802	**B76**	1	BFTX0305A	2.0	TRX10
	C12M-SCLP R/L0802-14	WBPC-012 R/L S14	●	●	**14**	12	11	150	7	25	-5°			1			
	C12M-SCLP R/L0802-16	WBPC-012 R/L S	●	●	**16**	12	11	150	8	25	-3°			1			
	C16R-SCLP R/L0903-18	WBPC-316 R/L S18	●	●	**18**	16	15	200	9	30	-4°	CP□□0903	**B77~**	1	BFTX0407A	3.4	TRX15
	C16R-SCLP R/L0903-20	WBPC-316 R/L S	●	●	**20**	16	15	200	10	30	-3°			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞E12

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◂·· รุ่น S-SCLP/A-SCLP/B-SCLP/D-SCLP/C-SCLP

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	P (เหล็ก) งานตัดหยาบ	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดหยาบ	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	K (เหล็กหล่อ) ปานกลาง–หยาบ	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) —	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H (เหล็กชุบแข็ง) ไม่เคลือบผิว
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6030M	MU AC4015K	ไม่มีลายหน้ามีด AC4015K	SD AC5015S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000
ความเที่ยงตรงสูง	SD T1500Z	—	—	SD AC5015S	—	—	—	—	SD AC5015S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~			☞A14~			☞A16~		☞A18~	☞A22~	☞A20~	

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

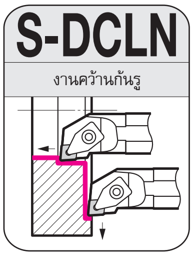
รุ่น S-DCLN / D-DCLN

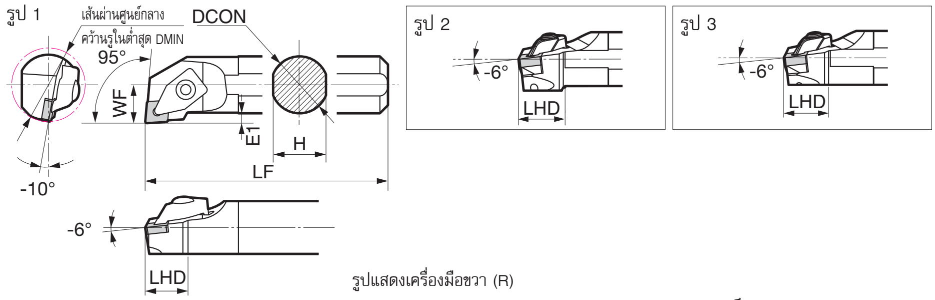
C 80° | 95° | เหล็ก

งานเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางทั่วไป
ล็อคสองชั้น

S-DCLN

งานคว้านก้นรู





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	ค่าชดเชย E1	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน (สำหรับรูหกเหลี่ยม)	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	S25R-DCLN R/L0903-32	—	●	●	**32**	25	23	200	17.0	18	4.5	CN□□0903	B14	1	SCP-1	5.0	—	—	LH040	LH025
	S25T-DCLN R/L0903-32	S25T-DCLN R/L 09	●	●	**32**	25	23	300	17.0	18	4.5			1						
	S32S-DCLN R/L1204-40	—	●	●	**40**	32	30	250	22.0	26	7.0	CN□□1204	B16~	2	SCP-2	5.0	CNS1204B	BFTX0409N	LH040	LH025
	S40T-DCLN R/L1204-50	—	●	●	**50**	40	37	300	27.0	26	8.5			2						
	S50U-DCLN R/L1204-63	—	●	●	**63**	50	47	350	31.5	36	8.0			3						

ทิศทางการป้อนของเม็ดมีดขึ้นอยู่กับลักษณะของงาน (ดูหมายเหตุ * ด้านล่าง)

ชุดอุปกรณ์จับยึด ☞ E82 | Smart Damper™ ☞ E15

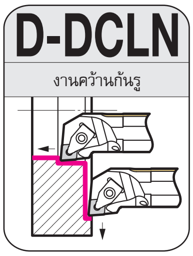
C 80° | 95° | เหล็ก ด้ามกันสะเทือน มีรูน้ำมัน

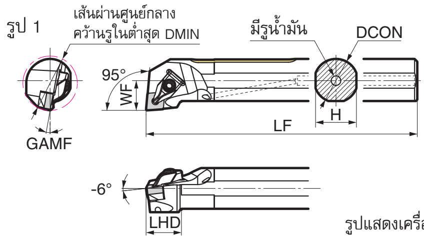
งานเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางทั่วไป
ล็อคสองชั้น

SumiTurn X Bar

D-DCLN

งานคว้านก้นรู





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน (สำหรับรูหกเหลี่ยม)	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
ด้ามเหล็กกันสะเทือน มีรูน้ำมัน	D25T-DCLN R/L1204-32	●	●	**32**	25	23	300	17	26	-12°	CN□□1204	B16~	1	SCP-2	5.0	CNS1203B	BFTX0307N	LH040	LH025
	D32T-DCLN R/L1204-40	●	●	**40**	32	30	300	22	26	-10°			1			CNS1204B	BFTX0409N		
	D40U-DCLN R/L1204-50	●	●	**50**	40	37	350	27	26	-10°			1						

ทิศทางการป้อนของเม็ดมีดขึ้นอยู่กับลักษณะของงาน (ดูหมายเหตุ * ด้านล่าง)

ชุดอุปกรณ์จับยึด ☞ E82 | Smart Damper™ ☞ E15

*** เม็ดมีดที่เหมาะสมสำหรับด้ามรุ่น DCLN**

สำหรับงานคว้านรูใน: ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N) ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

สำหรับงานปาดหน้า: ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีด ป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N) ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีด ป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀·· รุ่น S-DCLN/D-DCLN/S-PCLN/B-PCLN/S-ECLN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

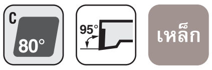
หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD (GU) — รูป — เกรด (AC8025P)

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P งานตัดปานกลาง	P งานตัดหยาบ	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M งานตัดปานกลาง	M งานตัดหยาบ	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	K เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	K ปานกลาง-หยาบ	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด	S งานตัดปานกลาง	S งานตัดหยาบ	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) ความเที่ยงตรงสูง/เก็บผิวละเอียด	N เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H 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	ไม่มีลายหน้ามีด AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	SUMIDIA DA1000	—	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞ A10~			☞ A14~			☞ A16~			☞ A18~			☞ A22~		☞ A20~	

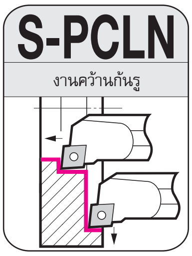
BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

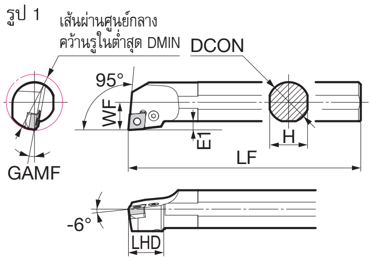
N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

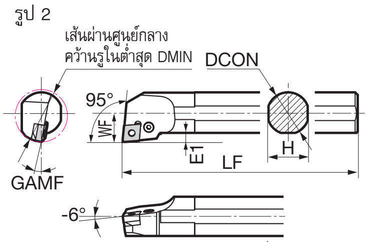
รุ่น S-PCLN / B-PCLN



งานเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางทั่วไป
ล็อคแบบกระเดื่อง







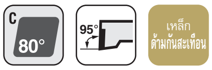
รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด / อุปกรณ์

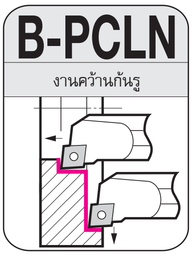
ขนาด (มม.)

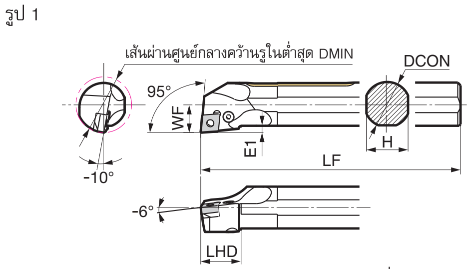
วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	ค่าชดเชย E1	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	กระเดื่อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S25R-PCLN R/L0903-32**	—	●	●	**32**	25	23	200	17.0	30	4.5	-15°	CN☐☐0903	**B14**	1	LCL3	LCS3	LSC32	LSP3	LH025
	S32S-PCLN R/L1204-40	—	●	●	**40**	32	30	250	22.0	29	7.0	-10°	CN☐☐1204	**B16~**	1	LCL4	LCS4	LSC42B	LSP4	LH030
	S32S-PCLN R/L1204-44	S32S-PCLN R/L 12	▲	▲	**44**	32	30	250	22.0	29	7.0	-10°			1					
	S40T-PCLN R/L1204-50	—	●	●	**50**	40	37	300	25.0	29	6.5	-10°			1					
	S40T-PCLN R/L1204-54	S40T-PCLN R/L 12	▲	▲	**54**	40	37	300	27.0	29	8.5	-10°			1			LSC42		
	S50U-PCLN R/L1204-63	—	●	●	**63**	50	47	350	31.5	—	8.0	-10°			2			LSC42B		
	S50U-PCLN R/L1906-70	S50U-PCLN R/L 19	▲	▲	**70**	50	47	350	35.0	39	11.5	-10°	CN☐☐1906	**B22~**	1	LCL6	LCS6	LSC63	LSP6	LH040

ทิศทางการป้อนของเม็ดมีดขึ้นอยู่กับลักษณะของงาน (ดูหมายเหตุ * ด้านล่าง)



งานเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางทั่วไป
ล็อคแบบกระเดื่อง





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด / อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	ค่าชดเชย E1	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	กระเดื่อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
ด้ามเหล็กกันสะเทือน	**B32U-PCLN R/L1204-40**	●		**40**	32	30	350	20	29	5.0	CN☐☐1204	**B16~**	1	LCL4	LCS4CA	LSC42B	LSP4	LH030
	B40W-PCLN R/L1204-50	●		**50**	40	37	450	25	29	6.5			1		LCS4			

ทิศทางการป้อนของเม็ดมีดขึ้นอยู่กับลักษณะของงาน (ดูหมายเหตุ * ด้านล่าง)

*** เม็ดมีดที่เหมาะสมสำหรับด้ามรุ่น PCLN**

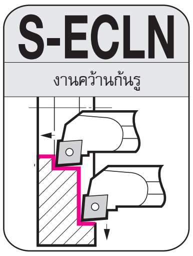
สำหรับงานคว้านรูใน: ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N) ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
สำหรับงานปาดหน้า: ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีด ป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N) ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีด ป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

สัญลักษณ์ ▲: ในอนาคตอาจเปลี่ยนเป็นรายการใหม่, สั่งผลิต หรือยกเลิกการผลิต (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อคก่อนสั่งซื้อ)

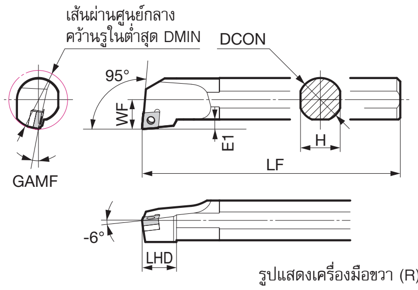
รุ่น S-ECLN

C 80° | 95° | เหล็ก

งานเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางทั่วไป
หมุดยึด



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	ค่าชดเชย E1	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	แผ่นรอง	หมุดเยื้องศูนย์	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S20Q-ECLN R/L0903-26**	BCLN320 R/L	●	●	**26**	20	18	180	13	20	4.0	-12°	CN□□0903	**B14**	1	—	CPU304C	LH030
	S25R-ECLN R/L0903-34	BCLN325 R/L	●	●	**34**	25	23	200	17	20	5.5	-12°			1	SCW323	CPB32C	LH025
	S25R-ECLN R/L1204-34	BCLN425 R/L	●	●	**34**	25	23	200	17	20	5.5	-12°	CN□□1204	**B16~**	1	SCW423	CPB42	LH030
	S32S-ECLN R/L1204-44	BCLN432 R/L	●	●	**44**	32	30	250	22	25	7.0	-10°			1		CPB43S	
	S40T-ECLN R/L1204-54	BCLN440 R/L	●		**54**	40	37	300	27	25	8.5	-10°			1		CPB43	
	S50U-ECLN R/L1906-70	BCLN650 R/L			**70**	50	47	350	35	32	11.5	-10°	CN□□1906	**B22~**	1	SCW635	CPB64	LH040

ทิศทางการป้อนของเม็ดมีดขึ้นอยู่กับลักษณะของงาน (ดูหมายเหตุ * ด้านล่าง)

*** เม็ดมีดที่เหมาะสมสำหรับด้ามรุ่น ECLN**

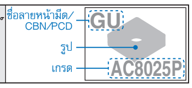
สำหรับงานคว้านรูใน: ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N) ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

สำหรับงานปาดหน้า: ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีด ป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N) ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีด ป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀·· รุ่น S-DCLN/D-DCLN/S-PCLN/B-PCLN/S-ECLN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ


ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	P (เหล็ก) งานตัดหยาบ	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดหยาบ	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	K (เหล็กหล่อ) ปานกลาง-หยาบ	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด	S (โลหะผสม Exotic) งานตัดปานกลาง	S (โลหะผสม Exotic) งานตัดหยาบ	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) ความเที่ยงตรงสูง/เก็บผิวละเอียด	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H (เหล็กชุบแข็ง) 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	ไม่มีลายหน้ามีด AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	SUMIDIA DA1000	—	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~			☞A14~			☞A16~			☞A18~			☞A22~		☞A20~	

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

รุ่น S-SDUC / A-SDUC

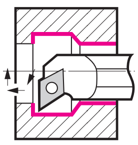
D 55° | 93° | เหล็ก

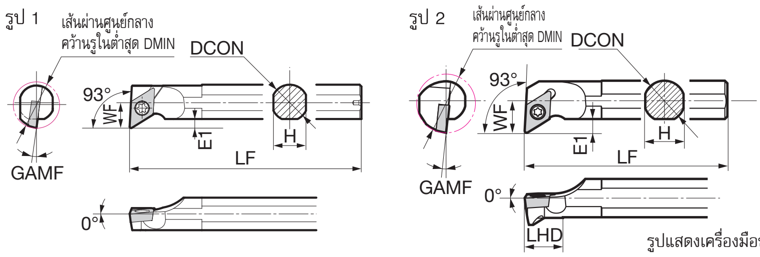
งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

SumiSmall

S-SDUC

งานลอกแบบ





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	มุมคาย GAMF	หัว LHD	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็ก	**S10M-SDUC R/L0702-13**	S10M-SDUC R/L 07	●	●	**13**	10	9	150	7.0	2.5	-8°	—	DC□□0702	**B80~**	1	BFTX02506N	**1.5**	TRX08
	S12M-SDUC R/L0702-16	S12M-SDUC R/L 07	●	●	**16**	12	11	150	9.0	3.5	-8°	—			1			
	S16Q-SDUC R/L0702-20	—	●	●	**20**	16	15	180	11.0	4.0	-6°	—			1			
	S16N-SDUC R/L0702-20	S16N-SDUC R/L 07	●	●	**20**	16	15	160	11.0	4.0	-6°	—			1			
	S16Q-SDUC R/L11T3-23	—	●	●	**23**	16	15	180	12.5	5.5	-6°	15	DC□□11T3	**B84~**	2	BFTX0409N	**3.4**	TRX15
	S20R-SDUC R/L11T3-25	—	●	●	**25**	20	18	200	13.0	4.5	-6°	—			1			
	S20N-SDUC R/L11T3-25	S20N-SDUC R/L 11	●	●	**25**	20	18	160	13.0	4.5	-6°	—			1			
	S25S-SDUC R/L11T3-32	—	●	●	**32**	25	22	250	17.0	7.0	-6°	—			1			
	S25Q-SDUC R/L11T3-32	S25Q-SDUC R/L 11	●	●	**32**	25	22	180	17.0	7.0	-6°	—			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

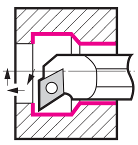
Smart Damper™ ☞E13

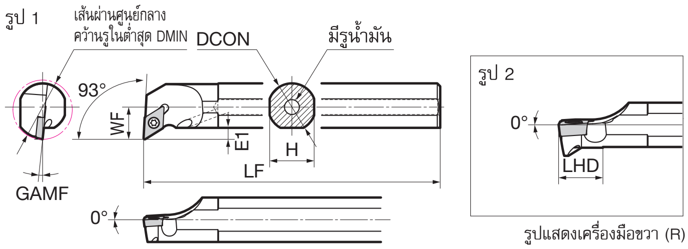
D 55° | 93° | เหล็ก มีรูน้ำมัน

งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

A-SDUC

งานลอกแบบ





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	มุมคาย GAMF	หัว LHD	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็กมีรูน้ำมัน	**A10M-SDUC R/L0702-13**	●	●	**13**	10	9	150	7.0	2.5	-8°	—	DC□□0702	**B80~**	1	BFTX02506N	**1.5**	TRX08
	A12M-SDUC R/L0702-16	●	●	**16**	12	11	150	9.0	3.5	-8°	—			1			
	A16Q-SDUC R/L0702-20	●	●	**20**	16	15	180	11.0	4.0	-6°	—			1			
	A16Q-SDUC R/L11T3-23	●	●	**23**	16	15	180	12.5	5.5	-6°	15	DC□□11T3	**B84~**	2	BFTX0409N	**3.4**	TRX15
	A20R-SDUC R/L11T3-25	●	●	**25**	20	18	200	13.0	4.5	-6°	—			1			
	A25S-SDUC R/L11T3-32	●	●	**32**	25	22	250	17.0	7.0	-6°	—			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞E13

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น B-SDUC / C-SDUC

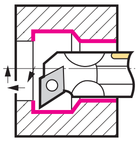
D 55° | 93° | เหล็ก ด้ามกันสะเทือน

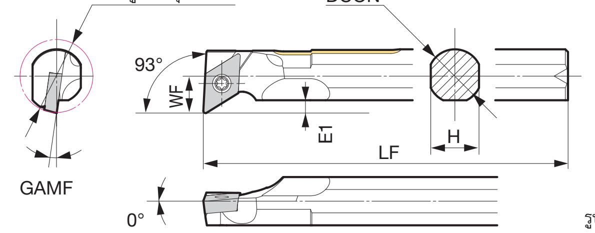
งานลอกแบบภายใน สกรูล็อค

SumiTurn X Bar
SumiSmall

B-SDUC

งานลอกแบบ





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
ด้ามเหล็กกันสะเทือน	**B10M-SDUC R/L0702-13**	●	●	**13**	10	9	150	7	2.5	-8°	DC☐☐0702	**B80~**	1	BFTX02506N	**1.5**	TRX08
	B12M-SDUC R/L0702-16	●	●	**16**	12	11	150	9	3.5	-8°			1			
	B16R-SDUC R/L0702-20	●	●	**20**	16	15	200	11	4.0	-6°			1			
	B20S-SDUC R/L11T3-25	●	●	**25**	20	18	250	13	4.5	-6°	DC☐☐11T3	**B84~**	1	BFTX0409N	**3.4**	TRX15
	B25S-SDUC R/L11T3-32	●	●	**32**	25	22	250	17	7.0	-6°			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞E13

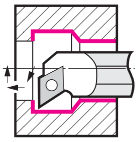
D 55° | 93° | คาร์ไบด์

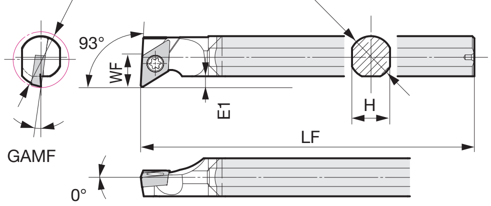
งานลอกแบบภายใน สกรูล็อค

SumiSmall

C-SDUC

งานลอกแบบ





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
คาร์ไบด์	**C10M-SDUC R/L0702-13**	●	●	**13**	10	9	150	7	2.5	-8°	DC☐☐0702	**B80~**	1	BFTX02506N	**1.5**	TRX08
	C12M-SDUC R/L0702-16	●	●	**16**	12	11	150	9	3.5	-8°			1			
	C16R-SDUC R/L0702-20	●	●	**20**	16	15	200	11	4.0	-6°			1			
	C20S-SDUC R/L11T3-25	●	●	**25**	20	18	250	13	4.5	-6°	DC☐☐11T3	**B84~**	1	BFTX0409N	**3.4**	TRX15

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞E13

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◂·· รุ่น S-SDUC/A-SDUC/B-SDUC/C-SDUC/S-SDQC/A-SDQC/B-SDQC/S-SDZC

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)		H (เหล็กชุบแข็ง)		วัสดุแข็งเปราะ
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	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	ไม่มีลายหน้ามีด AC4015K	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 BINDERLESS NPD10
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~			☞A14~			☞A16~			☞A18~	☞A22~		☞A20~		☞M2~

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น S-SDQC / A-SDQC

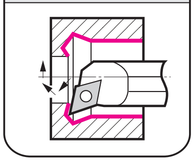
D 55° | 107.5° | เหล็ก

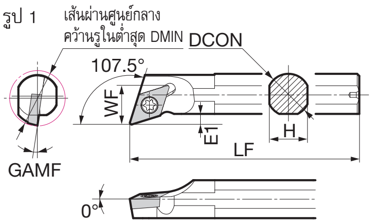
งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

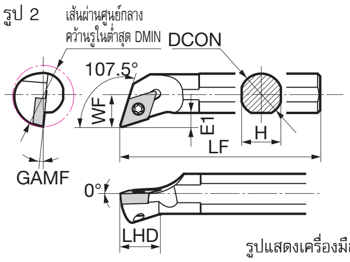
SumiSmall

S-SDQC

งานลอกแบบ







รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	มุมคาย GAMF	หัว LHD	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็ก	**S10M-SDQC R/L0702-13**	S10M-SDQC R/L 07	●	●	**13**	10	9	150	7.0	2.5	-8°	—	DC□□0702	**B80~**	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	S12M-SDQC R/L0702-16	S12M-SDQC R/L 07	●	●	**16**	12	11	150	9.0	3.5	-8°	—			1			
	S16Q-SDQC R/L0702-20	—	●	●	**20**	16	15	180	11.0	4.0	-6°	—			1			
	S16N-SDQC R/L0702-20	S16N-SDQC R/L 07	●	●	**20**	16	15	160	11.0	4.0	-6°	—			1			
	S16Q-SDQC R/L11T3-23	—	●	●	**23**	16	15	180	12.5	5.5	-6°	15	DC□□11T3	**B84~**	2	BFTX0409N	3.4	TRX15
	S20R-SDQC R/L11T3-25	—	●	●	**25**	20	18	200	13.0	4.5	-6°	—			1			
	S20N-SDQC R/L11T3-25	S20N-SDQC R/L 11	●	●	**25**	20	18	160	13.0	4.5	-6°	—			1			
	S25S-SDQC R/L11T3-32	—	●	●	**32**	25	22	250	17.0	7.0	-6°	—			1			
	S25Q-SDQC R/L11T3-32	S25Q-SDQC R/L 11	●	●	**32**	25	22	180	17.0	7.0	-6°	—			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

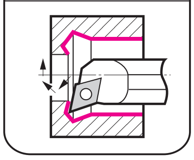
Smart Damper™ ☞E13

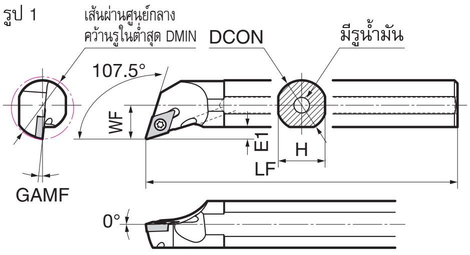
D 55° | 107.5° | เหล็ก มีรูน้ำมัน

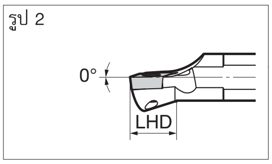
งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

A-SDQC

งานลอกแบบ







รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	มุมคาย GAMF	หัว LHD	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็กมีรูน้ำมัน	**A10M-SDQC R/L0702-13**	●	●	**13**	10	9	150	7.0	2.5	-8°	—	DC□□0702	**B80~**	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	A12M-SDQC R/L0702-16	●	●	**16**	12	11	150	9.0	3.5	-8°	—			1			
	A16Q-SDQC R/L0702-20	●	●	**20**	16	15	180	11.0	4.0	-6°	—			1			
	A16Q-SDQC R/L11T3-23	●	●	**23**	16	15	180	12.5	5.5	-6°	15	DC□□11T3	**B84~**	2	BFTX0409N	3.4	TRX15
	A20R-SDQC R/L11T3-25	●	●	**25**	20	18	200	13.0	4.5	-6°	—			1			
	A25S-SDQC R/L11T3-32	●	●	**32**	25	22	250	17.0	7.0	-6°	—			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞E13

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น B-SDQC

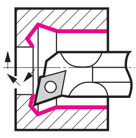
D 55° | 107.5° | เหล็ก ด้ามกันสะเทือน

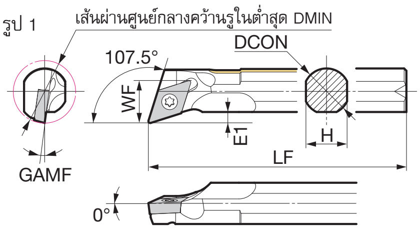
งานลอกแบบภายใน สกรูล็อค

SumiTurn X Bar
SumiSmall

B-SDQC

งานลอกแบบ





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
ด้ามเหล็กกันสะเทือน	**B10M-SDQC R/L0702-13**	●	●	**13**	10	9	150	7	2.5	-8°	DC□□0702	**B80~**	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	B12M-SDQC R/L0702-16	●	●	**16**	12	11	150	9	3.5	-8°			1			
	B16R-SDQC R/L0702-20	●	●	**20**	16	15	200	11	4.0	-6°			1			
	B20S-SDQC R/L11T3-25	●	●	**25**	20	18	250	13	4.5	-6°	DC□□11T3	**B84~**	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
	B25S-SDQC R/L11T3-32	●	●	**32**	25	22	250	17	7.0	-6°			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞E13

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀·· รุ่น S-SDUC/A-SDUC/B-SDUC/C-SDUC/S-SDQC/A-SDQC/B-SDQC/S-SDZC

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

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

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

ด้ามคว้าน | E | C | D | R | S | T | V | W | งานกลึงขนาดเล็ก-บาร์ตเซเพท

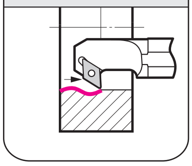
รุ่น S-SDZC

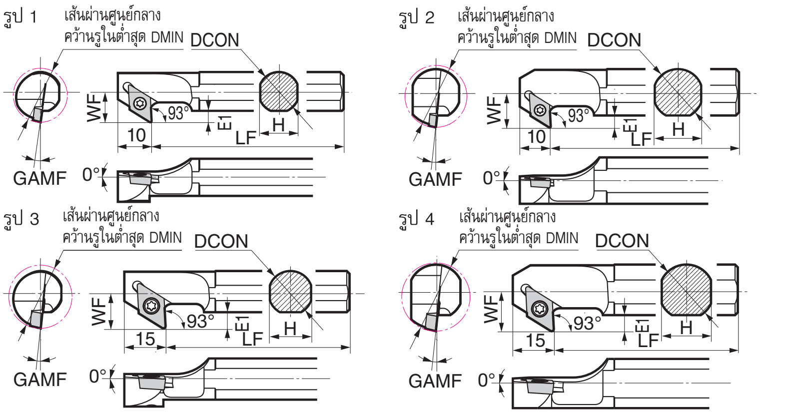
55° 93° เหล็ก

งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

SumiSmall

S-SDZC
งานลอกแบบ





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็ก	**S10M-SDZC R/L0702-13**	●	●	**13**	10	9	150	7.5	3.0	-8°	DC□□0702	**B80~**	1	BFTX02506N	**1.5**	TRX08
	S12M-SDZC R/L0702-16	●	●	**16**	12	11	150	9.0	3.5	-8°			1			
	S16Q-SDZC R/L0702-20	●	●	**20**	16	15	180	11.0	4.0	-6°			2			
	S16Q-SDZC R/L11T3-23	●	●	**23**	16	15	180	13.0	6.0	-6°	DC□□11T3	**B84~**	3	BFTX0409N	**3.4**	TRX15
	S20R-SDZC R/L11T3-25	●	●	**25**	20	18	200	14.5	6.0	-6°			4			
	S25S-SDZC R/L11T3-32	●	●	**32**	25	22	250	17.0	7.0	-6°			4			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◂·· รุ่น S-SDUC/A-SDUC/B-SDUC/C-SDUC/S-SDQC/A-SDQC/B-SDQC/S-SDZC

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)		H (เหล็กชุบแข็ง)		วัสดุแข็งเปราะ
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	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	ไม่มีลายหน้ามีด AC4015K	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 BINDERLESS NPD10
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10~			A14~			A16~			A18~	A22~		A20~		M2~

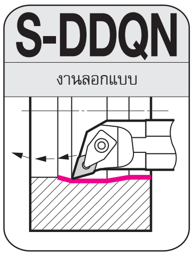
BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

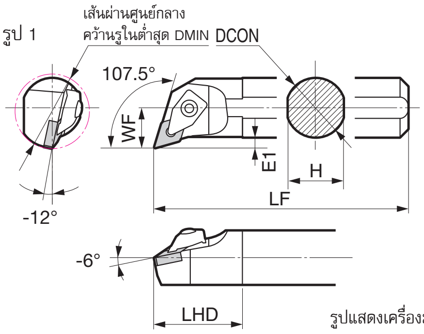
N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น S-DDQN / S-DDUN

D 55° | 107.5° | เหล็ก

งานลอกแบบ
ล็อคสองชั้น





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

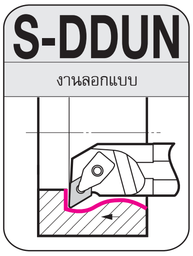
วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	ค่าชดเชย E1	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	ชุดจับยึด	N·m	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน (สำหรับรูหกเหลี่ยม)	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S32T-DDQN R/L1504-40**	S32T-DDQNL15	●	●	**40**	32	30	300	22	48	6	DN□□1504	**B26~**	1	SCP-2	5.0	LH040	LH025

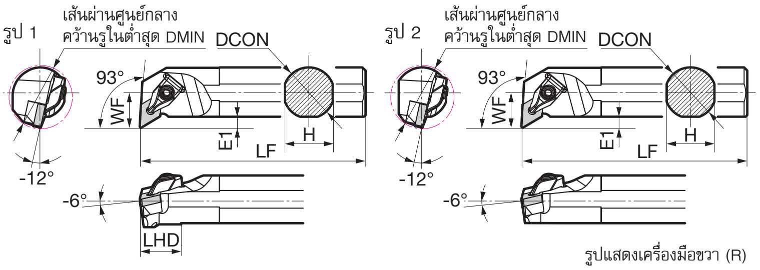
ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

ชุดอุปกรณ์จับยึด ☞ E82

D 55° | 93° | เหล็ก

งานลอกแบบ
ล็อคสองชั้น





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	ค่าชดเชย E1	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน (สำหรับรูหกเหลี่ยม)	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S32S-DDUN R/L1504-40**	●	●	**40**	32	30	250	22.0	26	7.0	DN□□1504	**B26~**	1	SCP-2	5.0	DNS1504B	BFTX0409N	LH040	LH025
	S40T-DDUN R/L1504-50	●	●	**50**	40	37	300	27.0	26	8.5			1						
	S50U-DDUN R/L1504-63	●	●	**63**	50	47	350	31.5	—	8.0			2						

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ต้องปรับด้ามมีดและแผ่นรองเมื่อใช้เม็ดมีดที่มีรัศมีมุมมีดตั้งแต่ 1.6 ขึ้นไป เพื่อป้องกันการสัมผัสกับชิ้นงาน

ชุดอุปกรณ์จับยึด ☞ E82
Smart Damper™ ☞ E15

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◁·· รุ่น S-DDQN/S-DDUN/D-DDUN/S-PDUN/S-EDUN/S-PDZN/S-EDZN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	P (เหล็ก) งานตัดหยาบ	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดหยาบ	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	K (เหล็กหล่อ) ปานกลาง-หยาบ	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด	S (โลหะผสม Exotic) งานตัดปานกลาง	S (โลหะผสม Exotic) งานตัดหยาบ	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) ความเที่ยงตรงสูง/เก็บผิวละเอียด	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H (เหล็กชุบแข็ง) ไม่เคลือบผิว	วัสดุแข็งเปราะ เก็บผิวละเอียด
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	SUMIDIA BINDERLESS 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	SUMIDIA DA1000	AX H1	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90
งานตัดกระแทก	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7125/BNC500	GZ AC420K	ไม่มีลายหน้ามีด AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	SUMIDIA DA1000	—	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350	—
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞ A10~			☞ A14~			☞ A16~			☞ A18~			☞ A22~		☞ A20~		☞ M2~

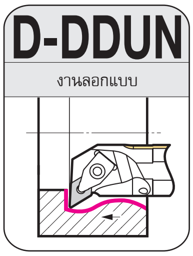
BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

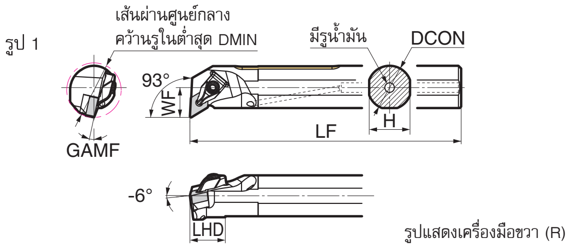
N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น D-DDUN / S-PDUN / S-EDUN

งานลอกแบบ
ล็อคสองชั้น

SumiTurn X Bar





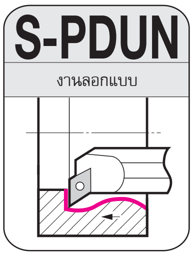
ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

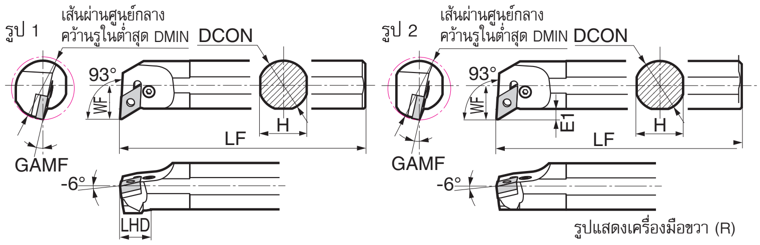
วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	ชุดจับยึด	ชุดจับยึด (N·m)	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน (สำหรับรูหกเหลี่ยม)	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
ด้ามเหล็กกันสะเทือนมีรูน้ำมัน	**D32T-DDUN R/L1104-40**	●	●	**40**	32	30	300	22	26	-10°	DN☐☐1104	**B25~**	1	SCP-1	5.0	DNS1104B	BFTX0307N	LH040	LH025
	D32T-DDUN R/L1506-40	●	●	**40**	32	30	300	22	26	-12°	DN☐☐1506	**B30~**	1	SCP-2	5.0	DNS1506B	BFTX0409N	LH040	LH025
	D40U-DDUN R/L1506-50	●	●	**50**	40	37	350	27	26	-12°			1						

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

ชุดอุปกรณ์จับยึด ☞ E82
Smart Damper™ ☞ E15

งานลอกแบบ
ล็อคแบบกระเดื่อง



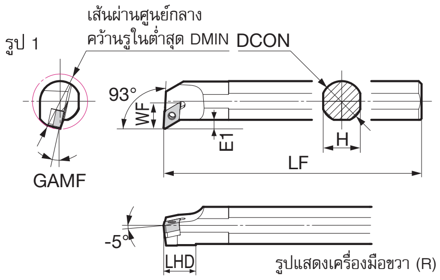


ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	ค่าชดเชย E1	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	กระเดื่อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S25R-PDUN R/L1104-32**	—	●	●	**32**	25	22	200	17.0	20	7.0	-15°	DN☐☐1104	**B25~**	1	LCL3	LCS3	LSD317	LSP3	LH025
	S32S-PDUN R/L1504-40	—	●	●	**40**	32	30	250	22.0	20	7.0	-12°	DN☐☐1504	**B26~**	1	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
	S32S-PDUN R/L1504-44	S32S-PDUN R/L 15	▲	▲	**44**	32	30	250	22.0	20	7.0	-10°			1					
	S40T-PDUN R/L1504-50	—	●	●	**50**	40	37	300	27.0	20	8.5	-12°			1					
	S50U-PDUN R/L1504-63	—	●	●	**63**	50	47	350	31.5	—	8.0	-12°			2					

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

งานลอกแบบ
หมุดยึด



ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

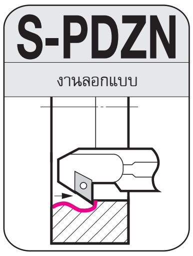
วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	ค่าชดเชย E1	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	แผ่นรอง	หมุดเยื้องศูนย์	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S25R-EDUN R/L1104-34**	BDUN325 R/L	●		**34**	25	23	200	17	20	5.5	-12°	DN☐☐1104	**B25~**	1	SDW323	CPB34	LH025
	S32S-EDUN R/L1504-44	BDUN432 R/L	●		**44**	32	30	250	22	20	7.0	-10°	DN☐☐1504	**B26~**	1	SDW423	CPB43	LH030

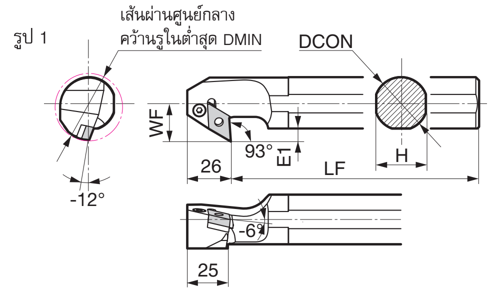
ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

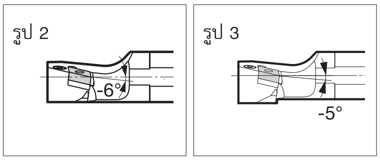
(N·m) ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)   สัญลักษณ์ ▲: ในอนาคตอาจเปลี่ยนเป็นรายการใหม่, สั่งผลิต หรือยกเลิกการผลิต (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อคก่อนสั่งซื้อ)

รุ่น S-PDZN / S-EDZN

งานลอกแบบ
ล็อคแบบกระเดื่อง







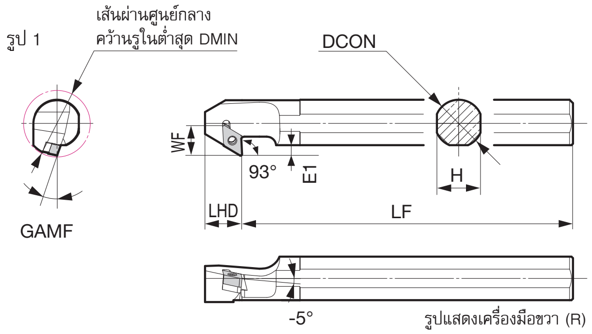
ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	กระเดื่อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S32S-PDZN R/L1504-40**	—	●	●	**40**	32	30	250	22.0	7.0	DN□□1504	**B26~**	2	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
	S32S-PDZN R/L1504-44	S32S-PDZN R/L 15	▲	▲	**44**	32	30	250	22.0	7.0			1					
	S40T-PDZN R/L1504-50	—	●	●	**50**	40	37	300	27.0	8.5			2					
	S50U-PDZN R/L1504-63	—	●	●	**63**	50	47	350	31.5	8.0			3					

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

งานลอกแบบ
หมุดยึด



ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	หัว LHD	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	แผ่นรอง	หมุดเยื้องศูนย์	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S25R-EDZN R/L1104-34**	BDZN325 R/L	●		**34**	25	23	200	20	17	5.5	-12°	DN□□1104	**B25~**	1	SDW323	CPB34	LH025
	S32S-EDZN R/L1504-44	BDZN432 R/L	●		**44**	32	30	250	25	22	7.0	-10°	DN□□1504	**B26~**	1	SDW423	CPB43	LH030

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◄·· รุ่น S-DDQN/S-DDUN/D-DDUN/S-PDUN/S-EDUN/S-PDZN/S-EDZN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD (GU), รูป, เกรด (AC8025P)

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P งานตัดปานกลาง	P งานตัดหยาบ	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M งานตัดปานกลาง	M งานตัดหยาบ	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	K เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	K ปานกลาง-หยาบ	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด	S งานตัดปานกลาง	S งานตัดหยาบ	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) ความเที่ยงตรงสูง/เก็บผิวละเอียด	N เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H ไม่เคลือบผิว	วัสดุแข็งเปราะ เก็บผิวละเอียด
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	SUMIDIA BINDERLESS 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	SUMIDIA DA1000	AX H1	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90
งานตัดกระแทก	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7125/BNC500	GZ AC420K	ไม่มีลายหน้ามีด AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	SUMIDIA DA1000	—	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350	—
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10~			A14~			A16~			A18~			A22~		A20~		M2~

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

สัญลักษณ์ ▲: ในอนาคตอาจเปลี่ยนเป็นรายการใหม่, สั่งผลิต หรือยกเลิกการผลิต (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อคก่อนสั่งซื้อ)

ด้ามคว้าน E C D R S T V W งานเซาะร่อง-เกลียว

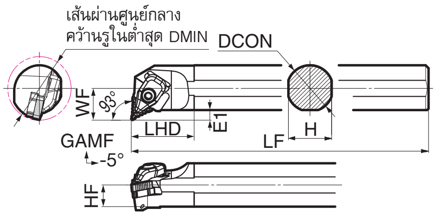
รุ่น S-DTR55C

TRM 55° | 93° | เหล็ก

งานลอกแบบภายใน
ล็อคสองชั้น

SumiTurn T-REX

รูป 1



ด้ามมีด / อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	ค่าชดเชย E1	ความสูงคมตัด HF	รูป	แผ่นรองแคลมป์	สปริง	สกรูหัวเหลี่ยมแบน	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)	ประแจแผ่นรอง (สำหรับรูประแจทอร์ก)
S32S-DTR55C R-17	●	**44**	32	30	250	22	42	-12°	7.0	15.0	1	TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5 ถึง 4.5	TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(*)
S40T-DTR55C R-17	●	**50**	40	37	300	25	42	-10°	6.2	18.5	1	TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5 ถึง 4.5	TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(*)

* ผลิตภัณฑ์จำหน่ายแยก

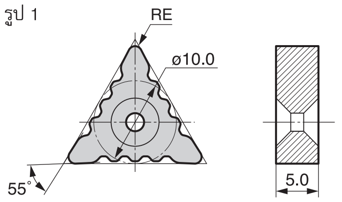
รุ่น DTR55C: งานลอกแบบภายนอก ☞ C17

เม็ดมีด (คาร์ไบด์เคลือบผิว / เซอร์เมท)

ขนาด (มม.)

การใช้งาน	รูปทรง	รุ่น	รัศมีมุมมีด RE	AC810P	AC8025P	AC820P	AC830P	AC630M	T3000Z	รูป
งานตัดละเอียดมาก	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
	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

รูป 1



N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m) สัญลักษณ์ ▲: ในอนาคตอาจเปลี่ยนเป็นรายการใหม่, สั่งผลิต หรือยกเลิกการผลิต (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อคก่อนสั่งซื้อ)

M E M O

รุ่น S-SSKP / C-SSKP

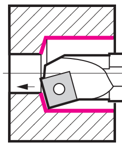
S 90° | 75° | เหล็ก

งานคว้านรูในทั่วไป
สกรูล็อค

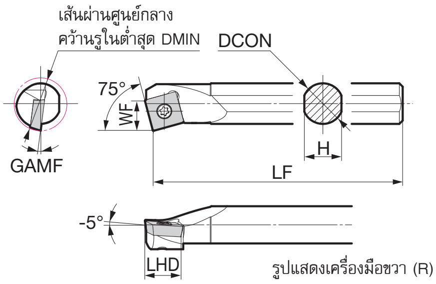
SumiSmall

S-SSKP

งานคว้านรูทะลุ



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็ก	**S12M-SSKP R/L0903-16**	BBPS-312 R/L	●	●	**16**	12	11	150	8.0	9.0	-6°	SP□□0903	**B94**	1	BFTX0307A	2.0	TRX10
	S16R-SSKP R/L0903-20	BBPS-316 R/L	●	●	**20**	16	15	200	10.0	6.8	-4°			1			
	S20S-SSKP R/L0903-25	BBPS-320 R/L	●	●	**25**	20	18	250	12.5	8.5	-2°			1			
	S25T-SSKP R/L0903-28	BBPS-325 R/L	●	●	**28**	25	22	300	14.0	5.0	0°			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

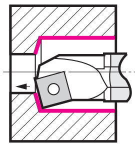
S 90° | 75° | คาร์ไบด์ | คาร์ไบด์ ด้ามยาว

งานคว้านรูในทั่วไป
สกรูล็อค

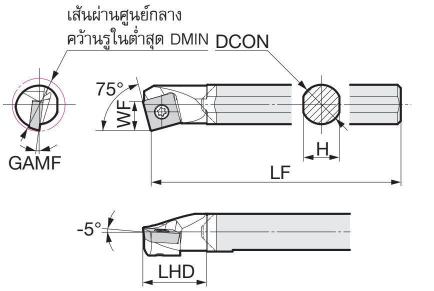
SumiSmall

C-SSKP

งานคว้านรูทะลุ



รูป 1



ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
คาร์ไบด์มาตรฐาน	**C12M-SSKP R0903-16**	WBPS-312RS	●	**16**	12	11	150	8	25	-6°	SP□□0903	**B94**	1	BFTX0307A	2.0	TRX10
คาร์ไบด์ด้ามยาว	**C12R-SSKP R0903-16**	WBPS-312R	●	**16**	12	11	200	8	25	-6°			1	BFTX0307A	2.0	TRX10
	C16S-SSKP R0903-20	WBPS-316R	●	**20**	16	15	250	10	30	-4°			1			

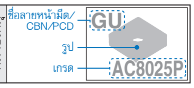
ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

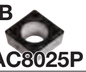
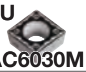
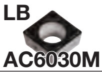
เม็ดมีดที่เหมาะสม ◂·· รุ่น S-SSKP/C-SSKP

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ



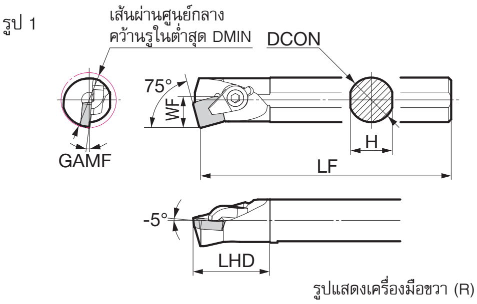
ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) —
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	LB  AC8025P	LU  AC6030M	LB  AC6030M	SUMIDIA DA1000
ความเที่ยงตรงสูง	SD T1500Z	—	—	—	SUMIDIA DA1000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~		☞A14~		☞A22~

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น S-CSKP

90° | 75° | เหล็ก

งานคว้านรูในทั่วไป
ล็อคด้านบน



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

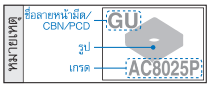
วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	แผ่นรองแคลมป์	สกรูคู่	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S16Q-CSKP R/L0903-20**	S16Q-CSKP R/L 09	●	●	**20**	16	15	180	10.0	28	-4°	SP□□0903	**B96**	1	CCM6B L/R	WB6-10	LH030
	S20R-CSKP R/L0903-25	S20R-CSKP R/L 09	●	●	**25**	20	18	200	12.5	28	-2°			1		WB6-13	

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◄·· รุ่น S-CSKP

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก)		K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)		H (เหล็กชุบแข็ง)
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	ปานกลาง–หยาบ	เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	ปานกลาง–หยาบ	ไม่เคลือบผิว
งานกลึงทั่วไป	FK T1500Z	SF AC8025P	SUMIBORON BN7125	ไม่มีลายหน้ามีด AC4015K	ไม่มีลายหน้ามีด AC4015K	ไม่มีลายหน้ามีด AC5015S	ไม่มีลายหน้ามีด AC5025S	SUMIBORON BN2000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~		☞A16~			☞A18~		☞A20~

เม็ดมีดมุม 11° แบบมีรูสามารถใช้งานได้เช่นกัน

รุ่น S-SSKC

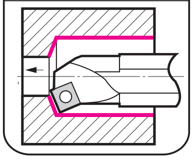
S 90° | 75° | เหล็ก

งานคว้านรูในทั่วไป
สกรูล็อค

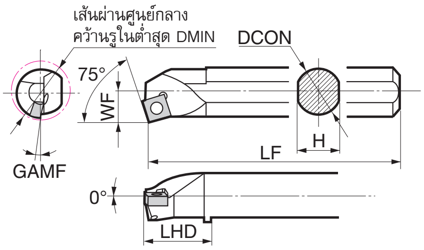
SumiSmall

S-SSKC

งานคว้านรูทะลุ



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

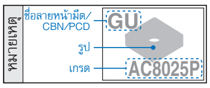
วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็ก	**S16R-SSKC R/L09T3-20**	S16R-SSKC R/L 09	●	●	**20**	16	15	200	11	23	-10°	SC☐☐09T3	**B91**	1	BFTX0407N	3.4	TRX15
	S20S-SSKC R/L09T3-25	S20S-SSKC R/L 09	●	●	**25**	20	18	250	13	27	-8°			1	BFTX0409N	3.4	
	S25T-SSKC R/L1204-32	S25T-SSKC R/L 12	●		**32**	25	23	300	17	30	-7°	SC☐☐1204	**B92**	1	BFTX0511N	5.0	TRX20
	S32U-SSKC R/L1204-40	S32U-SSKC R/L 12	●		**40**	32	30	350	22	33	-6°			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀·· รุ่น S-SSKC

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



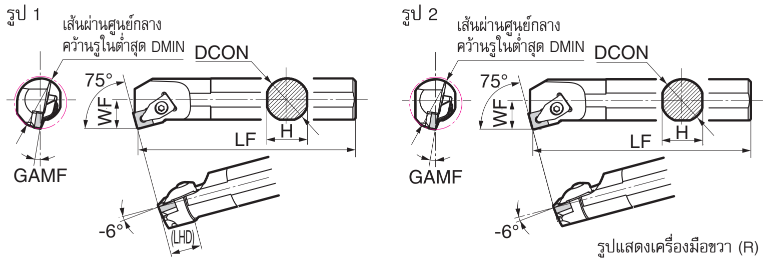
ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)		N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	ปานกลาง–หยาบ	—
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6040M	MU AC4015K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

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น S-DSKN / S-PSKN

S 90° | 75° | เหล็ก

งานเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางทั่วไป
ล็อคสองชั้น



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด / อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

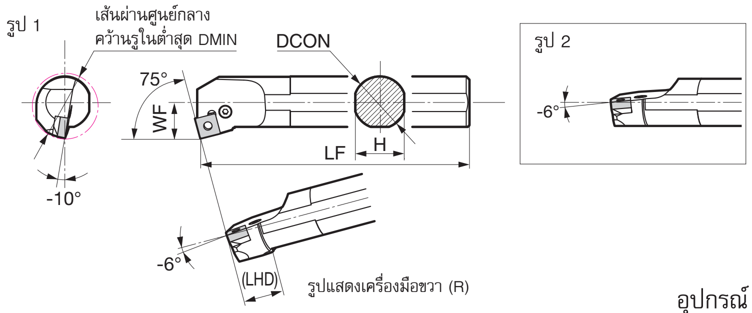
วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน (สำหรับรูหกเหลี่ยม)	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	S25R-DSKN R/L1204-32	●	●	32	25	23	200	17.0	(26)	-13°	SN□□1204	B35~	1	SCP-2	5.0	SNS1203B	BFTX0307N	LH040	LH025
	S32S-DSKN R/L1204-40	●	●	40	32	30	250	22.0	(21)	-10°			1						
	S40T-DSKN R/L1204-50	●	●	50	40	37	300	27.0	(21)	-10°			1						
	S50U-DSKN R/L1204-63	●	●	63	50	47	350	31.5	—	-10°			2						

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
( ) เป็นค่าอ้างอิง

ชุดอุปกรณ์จับยึด ☞E82

S 90° | 75° | เหล็ก

งานเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางทั่วไป
ล็อคแบบกระเดื่อง



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด / อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	กระเดื่อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	S32S-PSKN R/L1204-40	—	●	●	40	32	30	250	22.0	(21)	SN□□1204	B35~	1	LCL4	LCS4	LSS42B	LSP4	LH030
	S32S-PSKN R/L1204-44	S32S-PSKN R/L 12	▲	▲	44	32	30	250	22.0	(21)			1					
	S40T-PSKN R/L1204-50	—	●	●	50	40	37	300	27.0	(21)			1					
	S40T-PSKN R/L1204-54	S40T-PSKN R/L 12	▲	▲	54	40	37	300	27.0	(21)			1			LSS42		
	S50U-PSKN R/L1204-63	—	●	●	63	50	47	350	31.5	—			2			LSS42B		
	S50U-PSKN R/L1906-70	S50U-PSKN R/L 19	▲	▲	70	50	47	350	35.0	(31)	SN□□1906	B41~	1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
( ) เป็นค่าอ้างอิง

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀·· รุ่น S-DSKN/S-PSKN/S-ESKN/S-PSYN/S-ESYN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD (GU), รูป, เกรด (AC8025P)

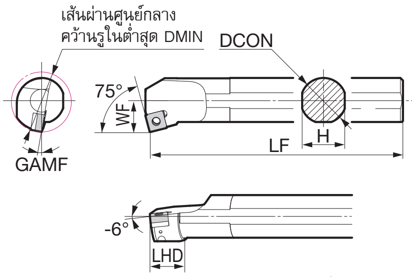
กระบวนการ \ ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	P (เหล็ก) งานตัดหยาบ	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดหยาบ	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	K (เหล็กหล่อ) ปานกลาง-หยาบ	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด	S (โลหะผสม Exotic) งานตัดปานกลาง	S (โลหะผสม Exotic) งานตัดหยาบ	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H (เหล็กชุบแข็ง) ไม่เคลือบผิว	วัสดุแข็งเปราะ เก็บผิวละเอียด
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 BINDERLESS 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	ไม่มีลายหน้ามีด AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN350	—
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~			☞A14~			☞A16~			☞A18~			☞A20~		☞M2~

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)　สัญลักษณ์ ▲: ในอนาคตอาจเปลี่ยนเป็นรายการใหม่, สั่งผลิต หรือยกเลิกการผลิต (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อคก่อนสั่งซื้อ)

รุ่น S-ESKN / S-PSYN

งานเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางทั่วไป
หมุดยึด



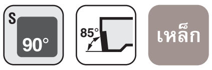
รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

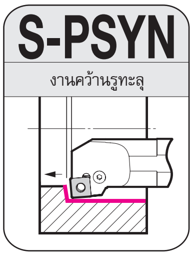
อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

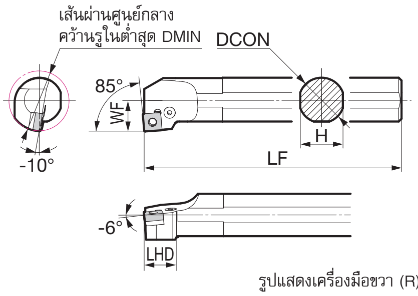
วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	แผ่นรอง	หมุดเยื้องศูนย์	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S25R-ESKN R/L1204-34**	BSKN425 R/L	●		**34**	25	23	200	17	(18)	-12°			1		CPB42	
	S32S-ESKN R/L1204-44	BSKN432 R/L	●		**44**	32	30	250	22	(20)	-10°	SN□□1204	**B35~**	1	SSW423	CPB43S	LH030
	S40T-ESKN R/L1204-54	BSKN440 R/L			**54**	40	37	300	27	(20)	-10°			1		CPB43	
	S50U-ESKN R/L1906-70	BSKN650 R/L			**70**	50	47	350	35	(30)	-10°	SN□□1906	**B41~**	1	SSW635	CPB64	LH040

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
LHD ( ) เป็นค่าอ้างอิง



งานเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางทั่วไป
ล็อคแบบกระเดื่อง





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	กระเดื่อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S32S-PSYN R/L1204-44**	S32S-PSYN R/L 12	●	●	**44**	32	30	250	22	(22)	SN□□1204	**B35~**	1	LCL4	LCS4	LSS42B	LSP4	LH030

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
LHD ( ) เป็นค่าอ้างอิง

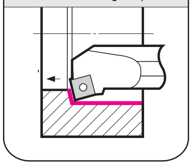
รุ่น S-ESYN

S 90° | 85° | เหล็ก

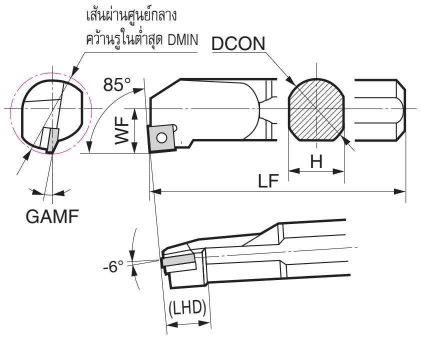
งานเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางทั่วไป
หมุดยึด

S-ESYN

งานคว้านรูทะลุ



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ — ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	แผ่นรอง	หมุดเยื้องศูนย์	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S25R-ESYN R/L1204-34**	BSYN425 R/L			**34**	25	23	200	17	(20)	-12°	SN☐☐1204	**B35~**	1	SSW423	CPB42	LH030
	S32S-ESYN R/L1204-44	BSYN432 R/L			**44**	32	30	250	22	(22)	-10°			1		CPB43S	

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
LHD ( ) เป็นค่าอ้างอิง

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◄·· รุ่น S-DSKN/S-PSKN/S-ESKN/S-PSYN/S-ESYN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	P (เหล็ก) งานตัดหยาบ	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดหยาบ	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	K (เหล็กหล่อ) ปานกลาง-หยาบ	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด	S (โลหะผสม Exotic) งานตัดปานกลาง	S (โลหะผสม Exotic) งานตัดหยาบ	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H (เหล็กชุบแข็ง) ไม่เคลือบผิว	วัสดุแข็งเปราะ เก็บผิวละเอียด
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 BINDERLESS 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	ไม่มีลายหน้ามีด AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN350	—
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~			☞A14~			☞A16~			☞A18~			☞A20~		☞M2~

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

รุ่น S-STUB / S-STUP / A-STUP

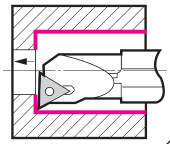
T 60° | 93° | เหล็ก

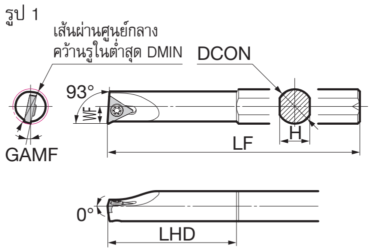
งานกลึงเก็บละเอียดรูใน-งานตัดปาดกลาง
สกรูล็อค

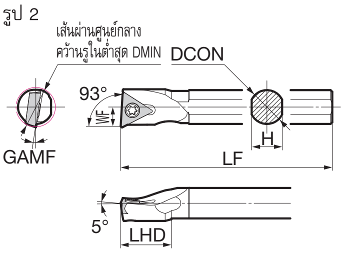
SumiSmall

S-STUB S-STUP

งานคว้านรูตัน







รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็ก	S08H-STUB R/L0601-08	BBPT-508 R/L	●	●	8	8	7	100	4.0	30	-12°	TB☐☐0601	B100~	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	S08H-STUP R/L0802-10	BBPT-608 R/L	●	●	10	8	7	100	5.0	13	-10°	TP☐☐0802	B105~	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	S08H-STUP R/L0902-10	—	●	●	10	8	7	100	5.0	13	-10°	TP☐☐0902	B107	2	BFTX02505N	1.1	TRX08
	S10K-STUP R/L1103-12	BBPT-210 R/L	●	●	12	10	9	125	6.0	15	-8°	TP☐☐1103	B109~	2	BFTX0306A	2.0	TRX10
	S12M-STUP R/L1103-14	BBPT-212 R/L 14	●	●	14	12	11	150	7.0	17	-7°			2			
	S12M-STUP R/L1103-16	BBPT-212 R/L	●	●	16	12	11	150	8.0	17	-6°			2	BFTX0307A	2.0	
	S16R-STUP R/L1103-18	BBPT-216 R/L 18	●	●	18	16	15	200	9.0	18	-4°			2	BFTX0306A	2.0	
	S16R-STUP R/L1103-20	BBPT-216 R/L	●	●	20	16	15	200	10.0	18	-2°			2	BFTX0307A	2.0	
	S20S-STUP R/L1103-22	BBPT-220 R/L	●	●	22	20	18	250	11.0	18	-2°			2			
	S25T-STUP R/L1103-28	BBPT-225 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	27	-2°			2			
	S20S-STUP R/L1603-22	—	●	●	22	20	18	250	11.0	18	-3°	TP☐☐1603	B111	2	BFTX0407A	3.4	TRX15
	S25T-STUP R/L1603-28	—	●	●	28	25	22	300	14.0	18	-1°			2			
	S20S-STUP R/L1604-22	—	●	●	22	20	18	250	12.5	18	-5°	TP☐☐1604	B112	2	BFTX0409N	3.4	TRX15
	S25T-STUP R/L1604-28	BBPT-325 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	18	-2°			2	BFTX0410A	3.4	

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

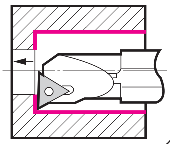
Smart Damper™ ☞ E14

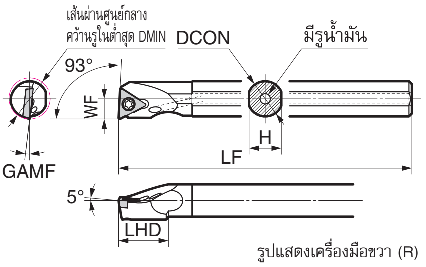
T 60° | 93° | เหล็ก มีรูน้ำมัน

งานกลึงเก็บละเอียดรูใน-งานตัดปาดกลาง
สกรูล็อค

A-STUP

งานคว้านรูตัน





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็กมีรูน้ำมัน	A08H-STUP R/L0802-10	●	●	10	8	7	100	5	13	-10°	TP☐☐0802	B105~	1	BFTX0204N	0.5	TRX06
	A08H-STUP R/L0902-10	●	●	10	8	7	100	5	13	-10°	TP☐☐0902	B107	1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	A10K-STUP R/L1102-12	●	●	12	10	9	125	6	15	-8°	TP☐☐1102	B108	1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	A12M-STUP R/L1102-14	●	●	14	12	11	150	7	17	-7°			1	BFTX02506N	1.5	
	A16R-STUP R/L1102-18	●	●	18	16	15	200	9	18	-4°			1			
	A10K-STUP R/L1103-12	●	●	12	10	9	125	6	15	-8°	TP☐☐1103	B109~	1	BFTX0306N	2.0	TRX10
	A12M-STUP R/L1103-14	●	●	14	12	11	150	7	17	-7°			1			
	A16R-STUP R/L1103-18	●	●	18	16	15	200	9	18	-4°			1			
	A20S-STUP R/L1103-22	●	●	22	20	18	250	11	18	-2°			1	BFTX0307N	2.0	
	A25T-STUP R/L1103-28	●	●	28	25	22	300	14	18	-2°			1			
	A20S-STUP R/L1603-22	●	●	22	20	18	250	11	18	-3°	TP☐☐1603	B111	1	BFTX0407N	2.0	TRX15
	A25T-STUP R/L1603-28	●	●	28	25	22	300	14	18	-1°			1			
	A20S-STUP R/L1604-22	●	●	22	20	18	250	11	18	-5°	TP☐☐1604	B112	1	BFTX0409N	3.4	
	A25T-STUP R/L1604-28	●	●	28	25	22	300	14	18	-2°			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞ E14

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

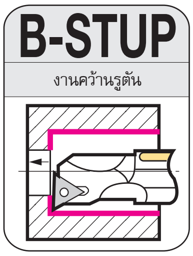
รุ่น B-STUP

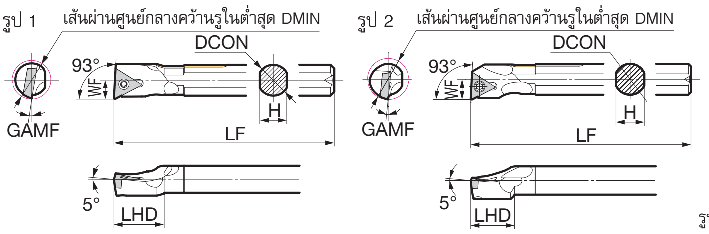
T 60° | 93° | เหล็ก ด้ามกันสะเทือน

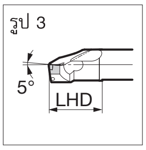
งานกลึงเก็บละเอียดรูใน–งานตัดปานกลาง
สกรูล็อค

B-STUP

งานคว้านรูตัน







รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

SumiTurn X Bar
SumiSmall

ด้ามมีด / อุปกรณ์ — ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
ด้ามเหล็กกันสะเทือน	B08H-STUP R/L0802-10	XBPT-608 R/L	●	●	10	8	7	100	5.0	13	-10°	TP□□0802	B105~	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	B10K-STUP R/L1103-12	XBPT-210 R/L	●	●	12	10	9	125	6.0	15	-8°	TP□□1103	B109~	1	BFTX0306A	2.0	TRX10
	B12M-STUP R/L1103-14	XBPT-212 R/L 14	●	●	14	12	11	150	7.0	17	-7°			2			
	B12M-STUP R/L1103-16	XBPT-212 R/L	●	●	16	12	11	150	8.0	17	-6°			2	BFTX0307A	2.0	
	B16R-STUP R/L1103-18	XBPT-216 R/L 18	●	●	18	16	15	200	9.0	18	-4°			2	BFTX0306A	2.0	
	B16R-STUP R/L1103-20	XBPT-216 R/L	●	●	20	16	15	200	10.0	18	-2°			2	BFTX0307A	2.0	
	B20S-STUP R/L1103-22	XBPT-220 R/L	●	●	22	20	18	250	11.0	18	-2°			2			
	B25T-STUP R/L1103-28	XBPT-225 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	18	-2°			2			
	B32T-STUP R/L1103-40	XBPT-232 R/L	●	●	40	32	30	300	20.0	53	-2°			3			
	B20S-STUP R/L1604-25	XBPT-320 R/L	●	●	25	20	18	250	12.5	18	-3°	TP□□1604	B112	2	BFTX0410A	3.4	TRX15
	B25T-STUP R/L1604-28	XBPT-325 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	18	-2°			2			
	B32T-STUP R/L1604-40	XBPT-332 R/L	●	●	40	32	30	300	20.0	53	-2°			3			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞E14

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◄·· รุ่น S-STUB/C-STUB

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก)		M (เหล็กสแตนเลส)		N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)	H (เหล็กชุบแข็ง)
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	—	ไม่เคลือบผิว
ความเที่ยงตรงสูง	FW T1500Z	FX AC1030U	FW AC1030U	FX AC1030U	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BN2000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~		☞A14~		☞A22~	☞A20~

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◄·· รุ่น S-STUP/A-STUP/B-STUP/D-STUP/C-STUP/E-STUP

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก)			M (เหล็กสแตนเลส)			K (เหล็กหล่อ)		S (โลหะผสม Exotic)	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)		H (เหล็กชุบแข็ง)		วัสดุแข็งเปราะ
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	ความเที่ยงตรงสูง/เก็บผิวละเอียด	เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว	—
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6030M	SUMIBORON BN7125	MU AC4015K	FX AC5015S	SUMIDIA DA1000	AY H1	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90
ความเที่ยงตรงสูง	FF AC1030U	—	—	—	—	—	SUMIBORON BN7125	—	FX AC5015S	SUMIDIA DA1000	—	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA BINDERLESS NPD10
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~			☞A14~			☞A16~		☞A18~	☞A22~		☞A20~		☞M2~

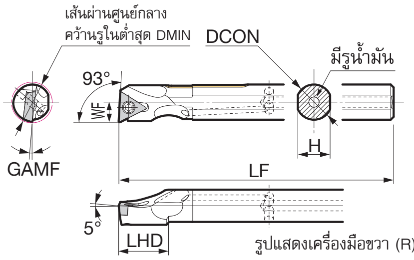
N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น D-STUP / C-STUB / C-STUP

งานกลึงเก็บละเอียดรูใน-งานตัดปานกลาง
สกรูล็อค

D-STUP

งานคว้านรูตัน



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
ด้ามเหล็กกันสะเทือนมีรูน้ำมัน	**D12M-STUP R/L1103-14**	XBPT-212 R/L H14	●	●	**14**	12	11	150	7	17	-7°	TP☐☐1103	**B109~**	1	BFTX0306A	2.0	TRX10
	D16R-STUP R/L1103-18	XBPT-216 R/L H18	●	●	**18**	16	15	200	9	18	-4°			1			
	D20S-STUP R/L1103-22	XBPT-220 R/L H22	●	●	**22**	20	18	250	11	18	-2°			1	BFTX0307A	2.0	

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

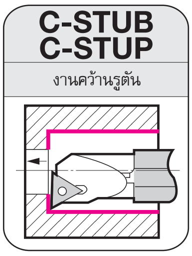
Smart Damper™ ☞ E14

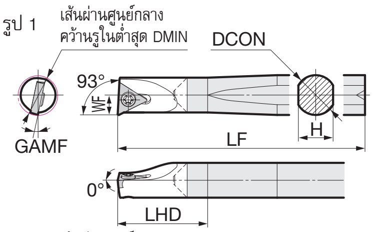
คาร์ไบด์ คาร์ไบด์ ด้ามสั้น คาร์ไบด์ ด้ามยาว

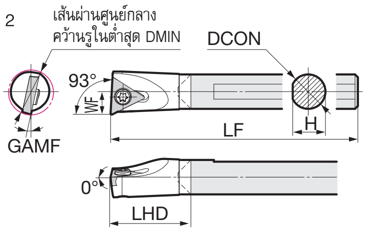
งานกลึงเก็บละเอียดรูใน-งานตัดปานกลาง
สกรูล็อค

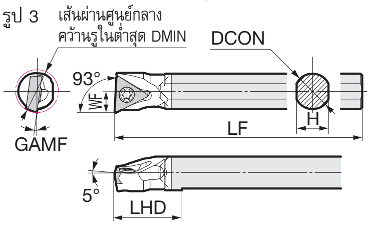
C-STUB C-STUP

งานคว้านรูตัน









รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

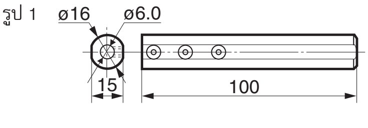
ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
คาร์ไบด์มาตรฐาน	**C08H-STUB R/L0601-08**	WBPT-508 R/L S	●	●	**8**	8	7.0	100	4.0	50	-12°	TB☐☐0601	**B100~**	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	C08H-STUB R/L0601-08K	WBPT-508 R/L SK*	●	●	**8**	6	5.7	100	4.0	—	-12°			2	BFTX0204N	0.5	
	C08H-STUP R/L0802-10	WBPT-608 R/L S	●	●	**10**	8	7.0	100	5.0	18	-10°	TP☐☐0802	**B105~**	3	BFTX0204A	0.5	TRX06
	C10K-STUP R/L1103-12	WBPT-210 R/L S	●	●	**12**	10	9.0	125	6.0	19	-8°	TP☐☐1103	**B109~**	3	BFTX0306A	2.0	TRX10
	C12M-STUP R/L1103-14	WBPT-212 R/L S14	●	●	**14**	12	11.0	150	7.0	25	-7°			3			
	C12M-STUP R/L1103-16	WBPT-212 R/L S	●	●	**16**	12	11.0	150	8.0	25	-6°			3	BFTX0307A	2.0	
	C16R-STUP R/L1103-18	WBPT-216 R/L S18	●	●	**18**	16	15.0	200	9.0	30	-4°			3	BFTX0306A	2.0	
	C16R-STUP R/L1103-20	WBPT-216 R/L S	●	●	**20**	16	15.0	200	10.0	30	-2°			3	BFTX0307A	2.0	
	C20S-STUP R/L1103-22	WBPT-220 R/L S	●	●	**22**	20	18.0	250	11.0	35	-2°			3			
	C20S-STUP R/L1604-25	WBPT-320 R/L S	●	●	**25**	20	18.0	250	12.5	35	-3°	TP☐☐1604	**B112**	3	BFTX0410A	3.4	TRX15
คาร์ไบด์ด้ามยาว	**C08M-STUB R/L0601-08**	WBPT-508 R/L	●	●	**8**	8	7.0	150	4.0	50	-12°	TB☐☐0601	**B100~**	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	C08M-STUP R/L0802-10	WBPT-608 R/L	●		**10**	8	7.0	150	5.0	18	-10°	TP☐☐0802	**B105~**	3	BFTX0204A	0.5	TRX06
	C10Q-STUP R/L1103-12	WBPT-210 R/L	●	●	**12**	10	9.0	180	6.0	19	-8°	TP☐☐1103	**B109~**	3	BFTX0306A	2.0	TRX10
	C12R-STUP R/L1103-14	WBPT-212 R/L 14	●		**14**	12	11.0	200	7.0	25	-7°			3			
	C12R-STUP R/L1103-16	WBPT-212 R/L	●		**16**	12	11.0	200	8.0	25	-6°			3	BFTX0307A	2.0	
	C16S-STUP R/L1103-18	WBPT-216 R/L 18	●		**18**	16	15.0	250	9.0	30	-4°			3	BFTX0306A	2.0	
	C16S-STUP R/L1103-20	WBPT-216 R/L	●		**20**	16	15.0	250	10.0	30	-2°			3	BFTX0307A	2.0	
คาร์ไบด์ด้ามสั้น	**C16M-STUP R/L1103-18**	WBPT-216 R/L E18	●	●	**18**	16	15.0	150	9.0	30	-4°	TP☐☐1103	**B109~**	3	BFTX0306A	2.0	TRX10
	C16M-STUP R/L1103-20	WBPT-216 R/L E	●	●	**20**	16	15.0	150	10.0	30	-2°			3	BFTX0307A	2.0	
	C20M-STUP R/L1103-22	WBPT-220 R/L E	●	●	**22**	20	18.0	150	11.0	35	-2°			3			
	C20M-STUP R/L1604-25	WBPT-320 R/L E	●	●	**25**	20	18.0	150	12.5	35	-3°	TP☐☐1604	**B112**	3	BFTX0410A	3.4	TRX15

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N) ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
C08H-STUB R/L0601-08K ต้องใช้ปลอกสวมรุ่น HBB616 (จำหน่ายแยก)
ชื่อรุ่นตามมาตรฐาน ISO จะระบุบนผลิตภัณฑ์ด้วยสัญลักษณ์ *

Smart Damper™ ☞ E14



ปลอกสวม

รุ่น	สต็อค	รูป
HBB 616	●	1

ปลอกสวมเป็นอุปกรณ์เสริม

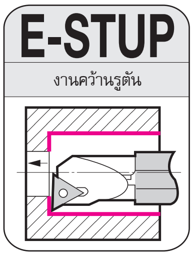
N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น E-STUP

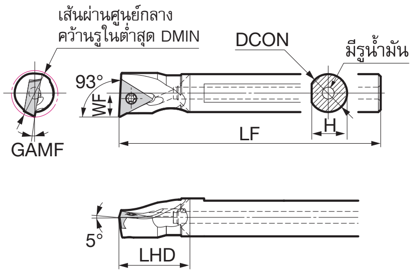
T 60° | 93° | คาร์ไบด์ มีรูน้ำมัน

งานกลึงเก็บละเอียดรูใน-งานตัดปานกลาง
สกรูล็อค

SumiSmall



รูป 1



ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
คาร์ไบด์ มีรูน้ำมัน	**E08H-STUP R0802-10**	WBPT-608RH	●	**10**	8	7.5	100	5	18	-10°	TP□□0802	B105~	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	E10K-STUP R1103-12	WBPT-210RH	●	**12**	10	9.5	125	6	19	-8°	TP□□1103	B109~	1	BFTX0306A	2.0	TRX10
	E12M-STUP R1103-14	WBPT-212RH14	●	**14**	12	11.5	150	7	25	-7°			1			
	E12M-STUP R1103-16	WBPT-212RH	●	**16**	12	11.5	150	8	25	-6°			1	BFTX0307A	2.0	
	E16R-STUP R1103-18	WBPT-216RH18	●	**18**	16	15.5	200	9	30	-4°			1	BFTX0306A	2.0	
	E16R-STUP R1103-20	WBPT-216RH	●	**20**	16	15.5	200	10	30	-2°			1	BFTX0307A	2.0	

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞E14

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀·· รุ่น S-STUB/C-STUB

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) —	H (เหล็กชุบแข็ง) ไม่เคลือบผิว
ความเที่ยงตรงสูง	FW T1500Z	FX AC1030U	FW AC1030U	FX AC1030U	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BN2000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~		☞A14~		☞A22~	☞A20~

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀·· รุ่น S-STUP/A-STUP/B-STUP/D-STUP/C-STUP/E-STUP

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	P (เหล็ก) งานตัดหยาบ	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดหยาบ	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) ความเที่ยงตรงสูง/เก็บผิวละเอียด	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H (เหล็กชุบแข็ง) ไม่เคลือบผิว	วัสดุแข็งเปราะ —
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6030M	SUMIBORON BN7125	MU AC4015K	FX AC5015S	SUMIDIA DA1000	AY H1	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90
ความเที่ยงตรงสูง	FF AC1030U	—	—	—	—	—	SUMIBORON BN7125	—	FX AC5015S	SUMIDIA DA1000	—	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA BINDERLESS NPD10
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~			☞A14~			☞A16~		☞A18~	☞A22~		☞A20~		☞M2~

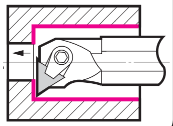
N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น S-CTFP

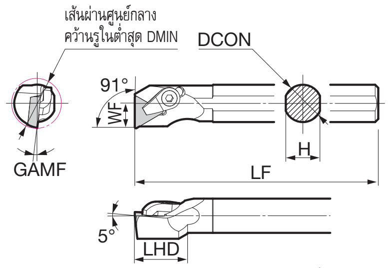
60° 91° เหล็ก

งานคว้านรูในทั่วไป
ล็อคด้านบน

S-CTFP
งานคว้านรูตัน



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	แผ่นรองแคลมป์	สกรูคู่	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S12M-CTFP R/L1103-16**	S12M-CTFP R/L 11	●	●	**16**	12	11	150	8.0	17	-6°	TP□□1103	**B113~**	1	CCM5BSL/R	WB5-10	LH025
	S16Q-CTFP R/L1103-20	S16Q-CTFP R/L 11	●	●	**20**	16	15	180	10.0	18	-4°			1			
	S20R-CTFP R/L1103-25	S20R-CTFP R/L 11	●	●	**25**	20	18	200	12.5	18	-2°			1			
	S25S-CTFP R/L1603-32	S25S-CTFP R/L 16	●	●	**32**	25	23	250	16.0	38	-2°	TP□□1603	**B114**	1	CCM8UL/R	WB8R/L-16T	LT27

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀·· รุ่น S-CTFP

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

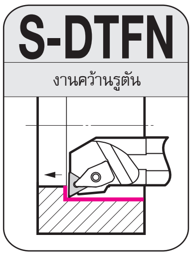
ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก)		K (เหล็กหล่อ)			S (โลหะผสม Exotic)		N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)	H (เหล็กชุบแข็ง)
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	ปานกลาง-หยาบ	—	ไม่เคลือบผิว
งานกลึงทั่วไป	FK T1500Z	SF AC8025P	SUMIBORON BN7000/BN500	ไม่มีลายหน้ามีด AC4015K	ไม่มีลายหน้ามีด AC4015K	ไม่มีลายหน้ามีด AC5015S	ไม่มีลายหน้ามีด AC5025S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BN2000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~		☞A16~			☞A18~		☞A22~	☞A20~

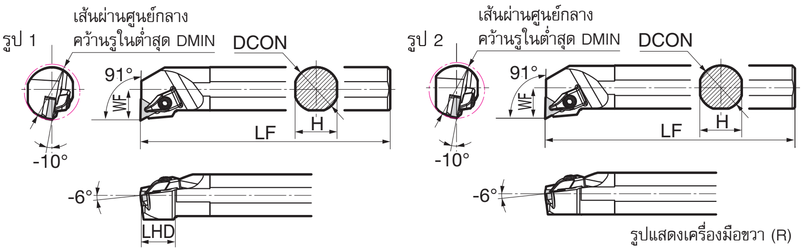
เม็ดมีดมุม 11° แบบมีรูสามารถใช้งานได้เช่นกัน

รุ่น S-DTFN / D-DTFN

T 60° | 91° | เหล็ก

งานเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางทั่วไป
ล็อคสองชั้น





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน (สำหรับรูหกเหลี่ยม)	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S32S-DTFN R/L1604-40**	●	●	**40**	32	30	250	22.0	26	TN□□1604	**B50~**	1	SCP-1	5.0	TNS1604B	BFTX0307N	LH040	LH025
	S40T-DTFN R/L1604-50	●	●	**50**	40	37	300	27.0	26			1						
	S50U-DTFN R/L1604-63	●	●	**63**	50	47	350	31.5	—			2						

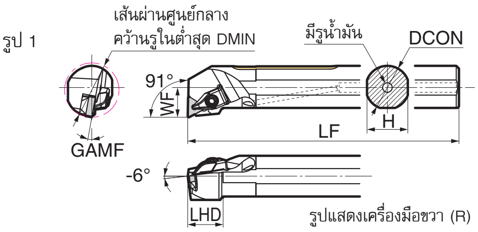
ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

ชุดอุปกรณ์จับยึด ☞E82
Smart Damper™ ☞E15

T 60° | 91° | เหล็ก ด้ามกันสะเทือน มีรูน้ำมัน

งานเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางทั่วไป
ล็อคสองชั้น

SumiTurn X Bar



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน (สำหรับรูหกเหลี่ยม)	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
ด้ามเหล็กกันสะเทือนมีรูน้ำมัน	**D25T-DTFN R/L1604-32**	●	●	**32**	25	23	300	17	21	-12°	TN□□1604	**B50~**	1	SCP-1	5.0	TNS1603B	BFTX0307N	LH040	LH025
	D32T-DTFN R/L1604-40	●	●	**40**	32	30	300	22	26	-10°			1			TNS1604B			
	D40U-DTFN R/L1604-50	●	●	**50**	40	37	350	27	26	-10°			1						

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

ชุดอุปกรณ์จับยึด ☞E82
Smart Damper™ ☞E15

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◄·· รุ่น S-DTFN/D-DTFN/S-PTFN/B-PTFN/S-ETFN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

กระบวนการ \ ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	P (เหล็ก) งานตัดหยาบ	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดหยาบ	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	K (เหล็กหล่อ) ปานกลาง-หยาบ	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด	S (โลหะผสม Exotic) งานตัดปานกลาง	S (โลหะผสม Exotic) งานตัดหยาบ	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) —	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H (เหล็กชุบแข็ง) 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	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	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

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

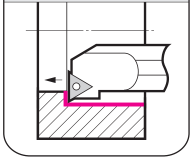
รุ่น S-PTFN / B-PTFN

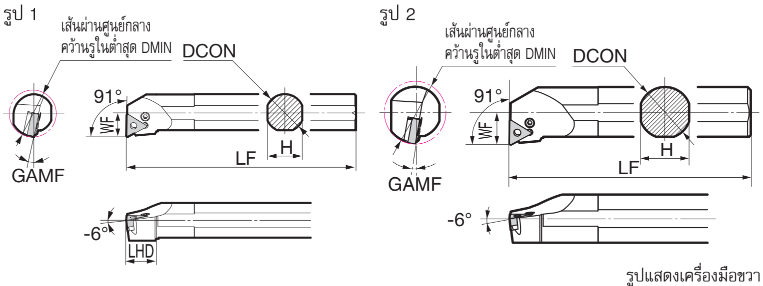
T 60° | 91° | เหล็ก

งานเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางทั่วไป
ล็อคแบบกระเดื่อง

S-PTFN

งานคว้านรูตัน





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	กระเดื่อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S25R-PTFN R/L1604-32**	—	●	●	**32**	25	23	200	16.0	21.5	-12°	TN□□1604	**B50~**	1	LCL3	LCS3	LST317CA	LSP3	LH025
	S32S-PTFN R/L1604-40	—	●	●	**40**	32	30	250	20.0	21.0	-10°			1					
	S32S-PTFN R/L1604-44	S32S-PTFN R/L16	▲	▲	**44**	32	30	250	22.0	21.0	-10°			1					
	S40T-PTFN R/L1604-50	—	●	●	**50**	40	37	300	25.0	21.0	-10°			1					
	S50U-PTFN R/L1604-63	—	●	●	**63**	50	47	350	31.5	—	-10°			2					
	S40T-PTFN R/L2204-54	S40T-PTFN R/L22	▲	▲	**54**	40	37	300	27.0	26.0	-10°	TN□□2204	**B55~**	1	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030
	S50U-PTFN R/L2204-70	S50U-PTFN R/L22	▲	▲	**70**	50	47	350	35.0	33.0	-10°			1					

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

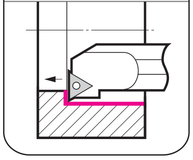
T 60° | 91° | เหล็ก ด้ามกันสะเทือน

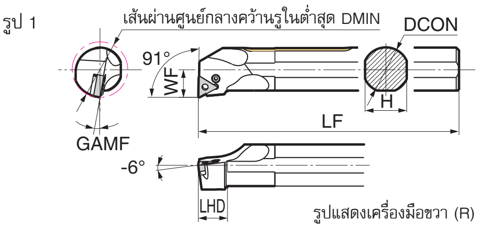
งานเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางทั่วไป
ล็อคแบบกระเดื่อง

SumiTurn X Bar

B-PTFN

งานคว้านรูตัน





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	กระเดื่อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
ด้ามเหล็กกันสะเทือน	**B25T-PTFN R/L1604-32**	●		**32**	25	23	300	16	21	-12°	TN□□1604	**B50~**	1	LCL3	LCS3	LST317CA	LSP3	LH025
	B32U-PTFN R/L1604-40	●		**40**	32	30	350	20	21	-10°			1					
	B40W-PTFN R/L1604-50	●		**50**	40	37	450	25	21	-10°			1					

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

สัญลักษณ์ ▲: ในอนาคตอาจเปลี่ยนเป็นรายการใหม่, สั่งผลิต หรือยกเลิกการผลิต (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อคก่อนสั่งซื้อ)

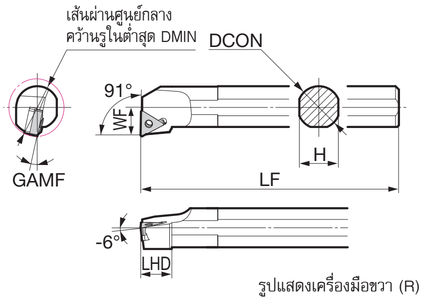
รุ่น S-ETFN

T 60° | 91° | เหล็ก

งานเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางทั่วไป
หมุดยึด

S-ETFN
งานคว้านรูตัน

รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	แผ่นรอง	หมุดเยื้องศูนย์	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S25R-ETFN R/L1604-34**	BTFN325 R/L	●		**34**	25	23	200	17	18	-12°	TN□□1604	**B50~**	1	STW323	CPB34	LH025
	S32S-ETFN R/L1604-44	BTFN332 R/L	●		**44**	32	30	250	22	20	-10°			1		CPB35	
	S40T-ETFN R/L2204-54	BTFN440 R/L	●		**54**	40	37	300	27	25	-10°	TN□□2204	**B55~**	1	STW434	CPB44T	LH030
	S50U-ETFN R/L2204-70	BTFN450 R/L			**70**	50	47	350	35	32	-10°			1		CPB45T	

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀·· รุ่น S-DTFN/D-DTFN/S-PTFN/B-PTFN/S-ETFN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	P (เหล็ก) งานตัดหยาบ	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดหยาบ	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	K (เหล็กหล่อ) ปานกลาง–หยาบ	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด	S (โลหะผสม Exotic) งานตัดปานกลาง	S (โลหะผสม Exotic) งานตัดหยาบ	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) —	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H (เหล็กชุบแข็ง) 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	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	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

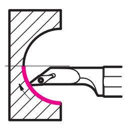
ด้ามคว้าน | E | C | D | R | S | T | V | W | ขนาดเล็ก-บูชเหลาทุกแบบ

รุ่น S-SVJB / B-SVJB

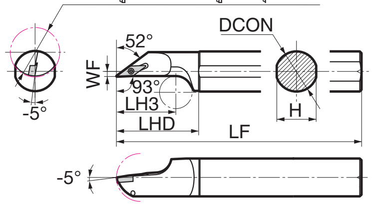
งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

S-SVJB

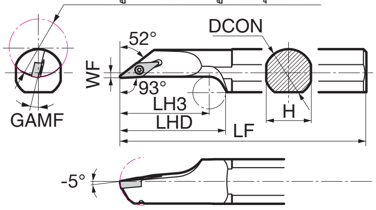
งานปาดผิวโค้งและคว้านก้นรู



รูป 1



รูป 2



SumiSmall

รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

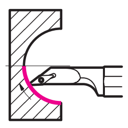
วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	หัว LH3	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็ก	S20R-SVJB R/L1103-25	●	●	25	20	19	200	2.0	42	29	—	VB□□1103	B113~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	S25S-SVJB R/L1103-30	●	●	30	25	24	250	3.5	50	36	—			1			
	S32T-SVJB R/L1604-40	●	●	40	32	30	300	3.5	75	60	-8°	VB□□1604	B114	2	BFTX03508	2.0	TRX10
	S40T-SVJB R/L1604-50	●	●	50	40	37	300	4.5	95	75	-7°			2			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

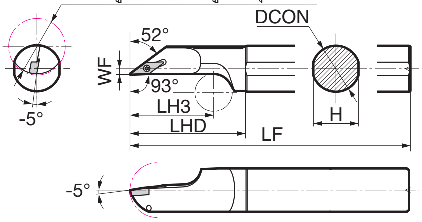
งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

B-SVJB

งานปาดผิวโค้งและคว้านก้นรู



รูป 1



SumiTurn X Bar

SumiSmall

รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	หัว LH3	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
ด้ามเหล็กกันสะเทือน	B20R-SVJB R/L1103-25	●	●	25	20	19	200	2.0	55	37.5	VB□□1103	B118~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	B25S-SVJB R/L1103-30	●	●	30	25	24	250	3.5	62	45			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

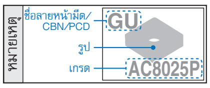
เม็ดมีดที่เหมาะสม

รุ่น S-SVJB/B-SVJB/S-SVQB/B-SVQB/C-SVQB/S-SVUB/B-SVUB/C-SVUB/S-SVZB/B-SVZB/C-SVZB

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ



ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียด อัตราเร็วสูง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H (เหล็กชุบแข็ง) ไม่เคลือบผิว
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	SUMIBORON BN7125/BNC500	ไม่มีลายหน้ามีด AC4015K	SI AC5015S	AY H1	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000
ความเที่ยงตรงสูง	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	SUMIBORON BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~		☞A14~		☞A16~		☞A18~	☞A22~	☞A20~	

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

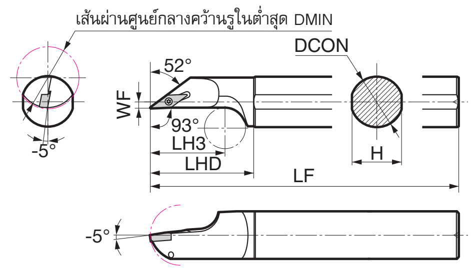
รุ่น S-SVJC

V 35° | 93° | เหล็ก

งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

SumiSmall

รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

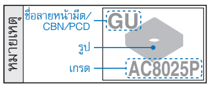
วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	หัว LH3	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็ก	**S12M-SVJC R/L0802-16**	●	●	**16**	12	11	150	2.0	30	21	VC□□0802	**B121**	1	BFTX0204N	0.5	TRX06
	S16Q-SVJC R/L0802-20	●	●	**20**	16	15	180	2.0	40	29			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀·· รุ่น S-SVJC/S-SVQC/A-SVQC/S-SVUC/A-SVUC/S-SVZC

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก)		M (เหล็กสแตนเลส)		S (โลหะผสม Exotic)		H (เหล็กชุบแข็ง)		วัสดุแข็งเปราะ
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	ปานกลาง–หยาบ	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว	—
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	SU AC8025P	LB AC6030M	SU AC6030M	SU AC5015S	SU AC5025S	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90
ความเที่ยงตรงสูง	FC T1500A	SI AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	FC AC5015S	SI AC5015S	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA BINDERLESS NPD10
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~		☞A14~		☞A18~		☞A20~		☞M2~

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น S-SVQB / B-SVQB

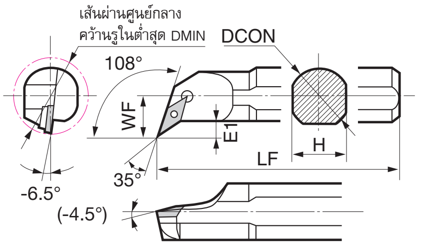
V 35° | 108° | เหล็ก

งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

S-SVQB

งานลอกแบบ

รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	หมุด	โบลต์	แผ่นรอง	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)	ประแจโบลต์ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	S20R-SVQB R/L1103-25	●	●	25	20	18	200	14.5	5.5	VB□□1103	B118~	1	—	—	—	BFTX02508NV	1.5	TRX08	—
	S25S-SVQB R/L1103-32	●	●	32	25	23	250	19.0	7.5			1							
	S25S-SVQB R/L1604-34	●	●	34	25	23	250	20.5	9.0	VB□□1604	B120	1	—	—	—	BFTX03508	2.0	TRX10	—
	S32T-SVQB R/L1604-40	●	●	40	32	30	300	22.0	9.0			1	VP32B	BH03504	SVP32				LH020
	S40T-SVQB R/L1604-50	●	●	50	40	37	300	27.0	10.0			1	VP40B						

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞E14

V 35° | 108° | เหล็ก ด้ามกันสะเทือน

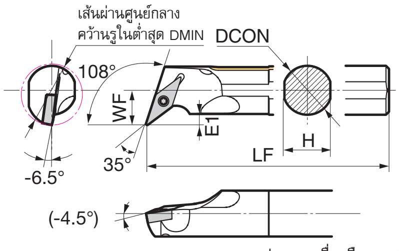
งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

SumiTurn X Bar
SumiSmall

B-SVQB

งานลอกแบบ

รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
ด้ามเหล็กกันสะเทือน	B16R-SVQB R/L1103-20	●		20	16	15	200	11.5	4	VB□□1103	B118~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	B20R-SVQB R/L1103-25	●		25	20	18	200	14.5	5			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞E14

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◄·· รุ่น S-SVJB/B-SVJB/S-SVQB/B-SVQB/C-SVQB/S-SVUB/B-SVUB/C-SVUB/S-SVZB/B-SVZB/C-SVZB

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

กระบวนการ \ ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H (เหล็กชุบแข็ง) ไม่เคลือบผิว
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	SUMIBORON BN7125/BNC500	ไม่มีลายหน้ามีด AC4015K	SI AC5015S	AY H1	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000
ความเที่ยงตรงสูง	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	SUMIBORON BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~		☞A14~		☞A16~		☞A18~	☞A22~	☞A20~	

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

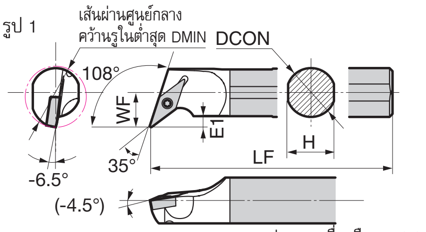
N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น C-SVQB

35° | 108° | คาร์ไบด์

งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

SumiSmall



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
คาร์ไบด์	**C16R-SVQB R/L1103-20**	●		**20**	16	15	200	11.5	4	VB□□1103	B118~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	C20R-SVQB R/L1103-25	●		**25**	20	18	200	14.5	5			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞E14

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀·· รุ่น S-SVJB/B-SVJB/S-SVQB/B-SVQB/C-SVQB/S-SVUB/B-SVUB/C-SVUB/S-SVZB/B-SVZB/C-SVZB

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก)		M (เหล็กสแตนเลส)		K (เหล็กหล่อ)		S (โลหะผสม Exotic)	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)	H (เหล็กชุบแข็ง)	
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	SUMIBORON BN7125/BNC500	ไม่มีลายหน้ามีด AC4015K	SI AC5015S	AY H1	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000
ความเที่ยงตรงสูง	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	SUMIBORON BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~		☞A14~		☞A16~		☞A18~	☞A22~	☞A20~	

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

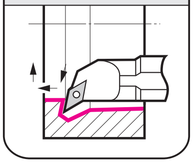
รุ่น S-SVQC / A-SVQC

V 35° | 108° | เหล็ก

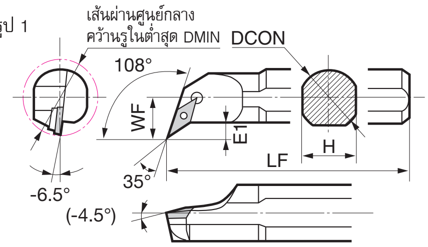
งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

S-SVQC

งานลอกแบบ



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็ก	**S10M-SVQC R/L0802-14**	●	●	**14**	10	9	150	8.5	4.5	VC□□0802	**B121**	1	BFTX0204N	**0.5**	TRX06
	S12M-SVQC R/L0802-16	●	●	**16**	12	11	150	9.5	4.5			1			
	S16Q-SVQC R/L1103-20	●	●	**20**	16	15	180	11.5	4.5	VC□□1103	**B121~**	1	BFTX02508NV	**1.5**	TRX08

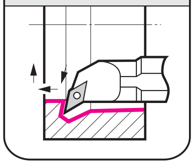
ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

V 35° | 108° | เหล็ก มีรูน้ำมัน

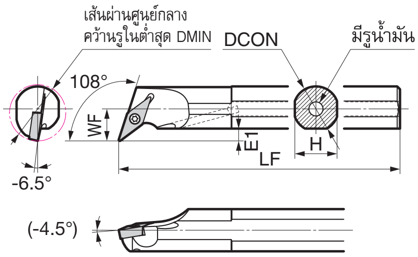
งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

A-SVQC

งานลอกแบบ



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็กมีรูน้ำมัน	**A16Q-SVQC R/L1103-20**	●	●	**20**	16	15	180	11.5	4.5	VC□□1103	**B121~**	1	BFTX02508NV	**1.5**	TRX08
	A20R-SVQC R/L1103-25	●	●	**25**	20	18	200	14.5	5.5			1			
	A25S-SVQC R/L1103-32	●	●	**32**	25	23	250	19.0	7.5			1			
	A25S-SVQC R/L1604-34	●	●	**34**	25	23	250	20.5	9.0	VC□□1604	**B122~**	1	BFTX03508	**2.0**	TRX10

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◄·· รุ่น S-SVJC/S-SVQC/A-SVQC/S-SVUC/A-SVUC/S-SVZC

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	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~

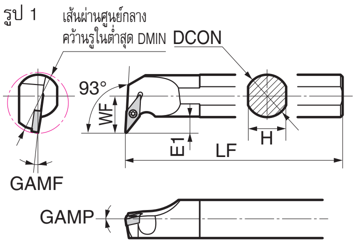
N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

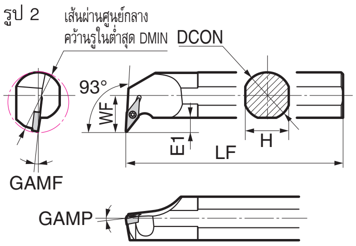
รุ่น S-SVUB / B-SVUB

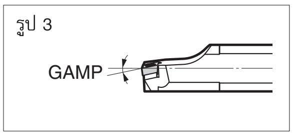
เหล็ก

งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

S-SVUB







รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด / อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	มุมคาย GAMF	มุมคาย GAMP	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	หมุด	โบลต์	แผ่นรอง	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)	ประแจโบลต์ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	S20R-SVUB R/L1103-28	●	●	28	20	18	200	17.5	7.5	-7.5°	-3.0°	VB□□1103	B118~	1	—	—	—	BFTX02508NV	1.5	TRX08	—
	S25S-SVUB R/L1103-32	●	●	32	25	23	250	19.0	7.5	-6.5°	-2.5°			2							
	S25S-SVUB R/L1604-34	●	●	34	25	23	250	20.5	9.0	-7.5°	-3.0°	VB□□1604	B120	2	—	—	—	BFTX03508	2.0	TRX10	—
	S32T-SVUB R/L1604-40	●	●	40	32	30	300	23.5	10.5	-7.5°	-3.0°			3	VP32B	BH03504	SVP32				LH020
	S40T-SVUB R/L1604-50	●	●	50	40	37	300	29.5	12.5	-7.5°	-3.0°			3	VP40B						

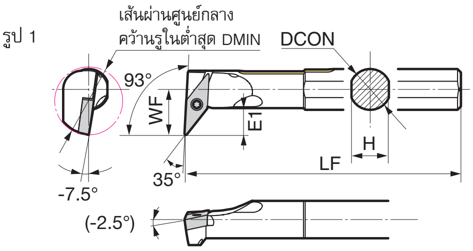
ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞E14

เหล็ก ด้ามกันสะเทือน

งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

B-SVUB



SumiTurn X Bar

SumiSmall

รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด / อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
ด้ามเหล็กกันสะเทือน	B12M-SVUB R/L1103-20	●		20	12	11	150	13.5	8	VB□□1103	B118~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	B16R-SVUB R/L1103-25	●		25	16	15	200	16.5	9			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞E14

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀·· รุ่น S-SVJB/B-SVJB/S-SVQB/B-SVQB/C-SVQB/S-SVUB/B-SVUB/C-SVUB/S-SVZB/B-SVZB/C-SVZB

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD GU, รูป, เกรด AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H (เหล็กชุบแข็ง) ไม่เคลือบผิว
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	SUMIBORON BN7125/BNC500	ไม่มีลายหน้ามีด AC4015K	SI AC5015S	AY H1	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000
ความเที่ยงตรงสูง	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	SUMIBORON BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~		☞A14~		☞A16~		☞A18~	☞A22~	☞A20~	

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น C-SVUB

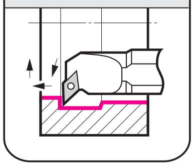
V 35° | 93° | คาร์ไบด์

งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

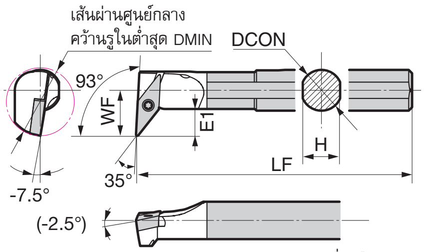
SumiSmall

C-SVUB

งานลอกแบบ



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
คาร์ไบด์	**C12M-SVUB R/L1103-20**	●		**20**	12	11	150	13.5	8	VB☐☐1103	B118~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	C16R-SVUB R/L1103-25	●		**25**	16	15	200	16.5	9			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

Smart Damper™ ☞E14

เม็ดมีดที่เหมาะสม

◀·· รุ่น S-SVJB/B-SVJB/S-SVQB/B-SVQB/C-SVQB/S-SVUB/B-SVUB/C-SVUB/S-SVZB/B-SVZB/C-SVZB

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H (เหล็กชุบแข็ง) ไม่เคลือบผิว
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	SUMIBORON BN7125/BNC500	ไม่มีลายหน้ามีด AC4015K	SI AC5015S	AY H1	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000
ความเที่ยงตรงสูง	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	SUMIBORON BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~		☞A14~		☞A16~		☞A18~	☞A22~	☞A20~	

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

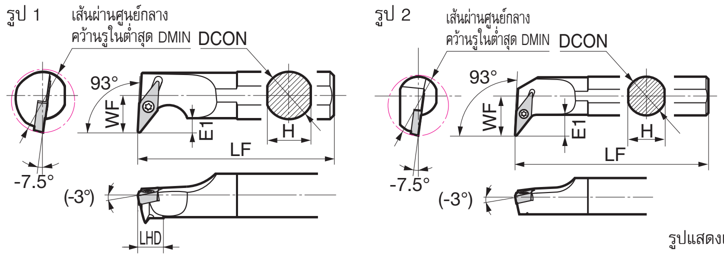
N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น S-SVUC / A-SVUC

V 35° | 93° | เหล็ก

งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

S-SVUC



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

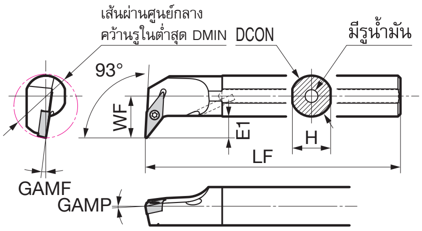
วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	ค่าชดเชย E1	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็ก	S12M-SVUC R/L0802-16	●	●	16	12	11	150	9.5	6.5	3.5	VC□□0802	B121	1	BFTX0204N	0.5	TRX06
	S16Q-SVUC R/L0802-20	●	●	20	16	15	180	11.5	—	3.5			2			
	S16Q-SVUC R/L1103-25	●	●	25	16	15	180	16.5	—	8.5	VC□□1103	B121~	2	BFTX02508NV	1.5	TRX08

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

V 35° | 93° | เหล็ก มีรูน้ำมัน

งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

A-SVUC



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	มุมคาย GAMF	มุมคาย GAMP	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็กมีรูน้ำมัน	A16Q-SVUC R/L1103-25	●	●	25	16	15	180	16.5	8.5	-7.5°	-3.0°	VC□□1103	B121~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	A20R-SVUC R/L1103-28	●	●	28	20	18	200	17.5	7.5	-7.5°	-3.0°			1			
	A25S-SVUC R/L1103-32	●	●	32	25	23	250	19.0	7.5	-6.5°	-2.5°			1			
	A25S-SVUC R/L1604-34	●	●	34	25	23	250	20.5	9.0	-7.5°	-3.0°	VC□□1604	B122~	1	BFTX03508	2.0	TRX10

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀·· รุ่น S-SVJC/S-SVQC/A-SVQC/S-SVUC/A-SVUC/S-SVZC

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD (GU), รูป, เกรด (AC8025P)

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	S (โลหะผสม Exotic) ปานกลาง–หยาบ	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) ความเที่ยงตรงสูง/เก็บผิวละเอียด	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H (เหล็กชุบแข็ง) ไม่เคลือบผิว	วัสดุแข็งเปราะ —
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~

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

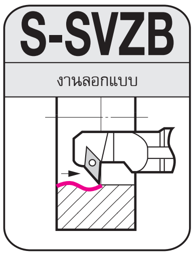
รุ่น S-SVZB / B-SVZB

35° | 93° | เหล็ก

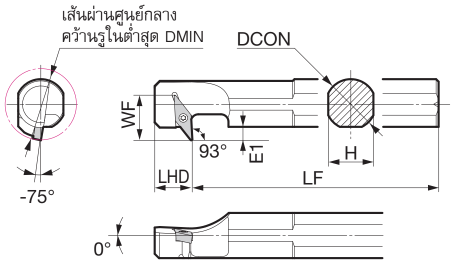
งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

S-SVZB

งานลอกแบบ



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	หัว LHD	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	หมุด	โบลต์	แผ่นรอง	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)	ประแจโบลต์ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S20R-SVZB R/L1103-25**	●	●	**25**	20	18	200	15	14.5	5.5	VB□□1103	**B118~**	1	—	—	—	BFTX02508NV	**1.5**	TRX08	—
	S25S-SVZB R/L1103-32	●	●	**32**	25	23	250	15	19.0	7.5			1							
	S25S-SVZB R/L1604-34	●	●	**34**	25	23	250	20	20.5	9.0	VB□□1604	**B120**	1	—	—	—	BFTX03508	**2.0**	TRX10	—
	S32T-SVZB R/L1604-40	●	●	**40**	32	30	300	20	22.0	9.0			1	VP32B	BH03504	SVP32				LH020
	S40T-SVZB R/L1604-50	●	●	**50**	40	37	300	20	27.0	10.0			1	VP40B						

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

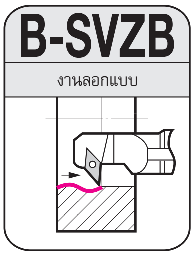
35° | 93° | เหล็ก ด้ามกันสะเทือน

งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

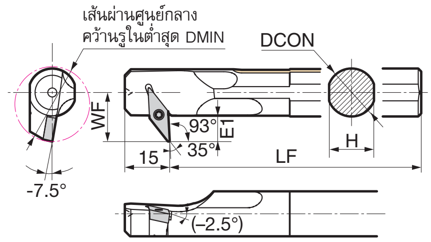
SumiTurn X Bar
SumiSmall

B-SVZB

งานลอกแบบ



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
ด้ามเหล็กกันสะเทือน	**B12M-SVZB R/L1103-20**	●		**20**	12	11	150	13.5	8	VB□□1103	**B118~**	1	BFTX02508NV	**1.5**	TRX08
	B16R-SVZB R/L1103-25	●		**25**	16	15	200	16.5	9			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

เม็ดมีดที่เหมาะสม

◀·· รุ่น S-SVJB/B-SVJB/S-SVQB/B-SVQB/C-SVQB/S-SVUB/B-SVUB/C-SVUB/S-SVZB/B-SVZB/C-SVZB

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H (เหล็กชุบแข็ง) ไม่เคลือบผิว
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	SUMIBORON BN7125/BNC500	ไม่มีลายหน้ามีด AC4015K	SI AC5015S	AY H1	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000
ความเที่ยงตรงสูง	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	SUMIBORON BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~		☞A14~		☞A16~		☞A18~	☞A22~	☞A20~	

BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

ด้ามคว้าน SEC

รุ่น C-SVZB

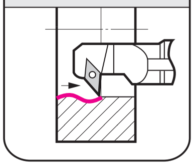
35° | 93° | คาร์ไบด์

งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค

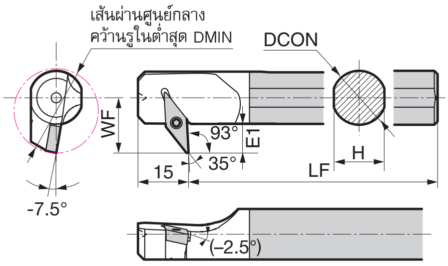
SumiSmall

C-SVZB

งานลอกแบบ



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
คาร์ไบด์	C12M-SVZB R/L1103-20	●		20	12	11	150	13.5	8	VB□□1103	B118~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	C16R-SVZB R/L1103-25	●		25	16	15	200	16.5	9			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

เม็ดมีดที่เหมาะสม

◀·· รุ่น S-SVJB/B-SVJB/S-SVQB/B-SVQB/C-SVQB/S-SVUB/B-SVUB/C-SVUB/S-SVZB/B-SVZB/C-SVZB

เม็ดมีดที่แนะนำ

● โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
● ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก) เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H (เหล็กชุบแข็ง) ไม่เคลือบผิว
งานกลึงทั่วไป	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	SUMIBORON BN7125/BNC500	ไม่มีลายหน้ามีด AC4015K	SI AC5015S	AY H1	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000
ความเที่ยงตรงสูง	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	SUMIBORON BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	SUMIBORON BNC2115	SUMIBORON BN1000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~		☞A14~		☞A16~		☞A18~	☞A22~	☞A20~	

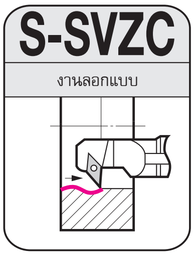
BNC500 สำหรับงานเหล็กหล่อเหนียว

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

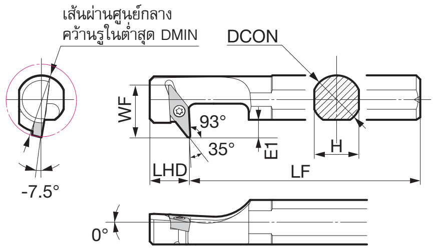
รุ่น S-SVZC

V 35° | 93° | เหล็ก

งานลอกแบบภายใน
สกรูล็อค



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

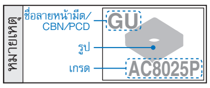
วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	หัว LHD	ระยะคมตัด WF	ค่าชดเชย E1	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็ก	**S12M-SVZC R/L0802-16**	●	●	**16**	12	11	150	10	9.5	4.5	VC☐☐0802	B121	1	BFTX0204N	**0.5**	TRX06
	S16Q-SVZC R/L1103-20	●	●	**20**	16	15	180	15	11.5	4.5	VC☐☐1103	B121~	1	BFTX02508NV	**1.5**	TRX08

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀·· รุ่น S-SVJC/S-SVQC/A-SVQC/S-SVUC/A-SVUC/S-SVZC

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน



ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	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~

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

M E M O

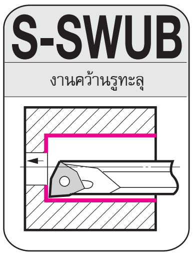
รุ่น S-SWUB / C-SWUB

W 80° | 93° | เหล็ก

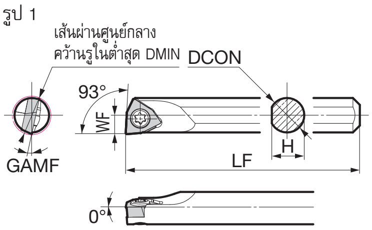
งานกลึงเก็บละเอียดรูใน (เส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก)
สกรูล็อค

SumiSmall

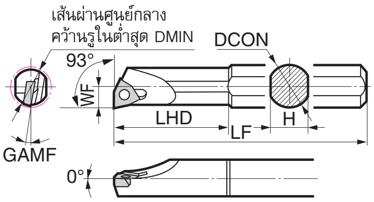
S-SWUB
งานคว้านรูทะลุ



รูป 1



รูป 2



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

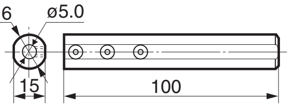
ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็ก	**S05H-SWUB R/L0601-06K**	BBPW-508 R/L K*	●	●	**5.5**	5	4.7	100	2.75	—	-12°	WB□□0601	**B126**	1	BFTX0203N	0.5	TRX06
	S08H-SWUB R/L0601-06	BBPW-508 R/L	●	●	**5.5**	8	7.0	100	2.75	18	-12°			2			
	S08H-SWUB R/L0601-08	BBPW-508 R/L 08*	●	●	**8.0**	8	7.0	100	4.00	30	-10°			2			
	S08H-SWUB R/L0802-10	BBPW-608 R/L*	●	●	**10.0**	8	7.0	100	5.00	18	-13°	WB□□0802	**B126**	2	BFTX02205N	0.5	TRX06
	S10K-SWUB R/L0802-12	BBPW-610 R/L*	●	●	**12.0**	10	9.0	125	6.00	20	-10°			2			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
S05H-SWUB R/L0601-06K ต้องใช้ปลอกสวมรุ่น HBB516 (จำหน่ายแยก)
ชื่อรุ่นตามมาตรฐาน ISO จะระบุบนด้ามมีดด้วยสัญลักษณ์ *

รูป 1



ปลอกสวม

รุ่น	สต็อค	รูป
HBB 516	●	1

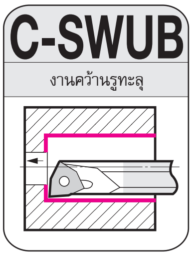
ปลอกสวมเป็นอุปกรณ์เสริม

W 80° | 93° | คาร์ไบด์

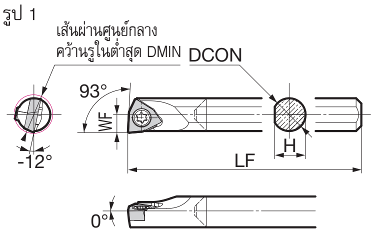
งานกลึงเก็บละเอียดรูใน (เส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก)
สกรูล็อค

SumiSmall

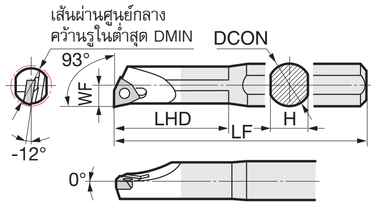
C-SWUB
งานคว้านรูทะลุ



รูป 1



รูป 2



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

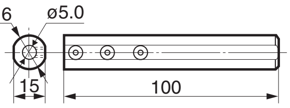
ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
คาร์ไบด์	**C05H-SWUB R/L0601-06K**	WBPW-508 R/L K*	●	●	**5.5**	5	4.7	100	2.75	—	WB□□0601	**B126**	1	BFTX0203N	0.5	TRX06
	C08K-SWUB R/L0601-06	WBPW-508 R/L	●	●	**5.5**	8	7.0	125	2.75	30			2			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
C05H-SWUB R/L0601-06K ต้องใช้ปลอกสวมรุ่น HBB516 (จำหน่ายแยก)
ชื่อรุ่นตามมาตรฐาน ISO จะระบุบนด้ามมีดด้วยสัญลักษณ์ *

รูป 1



ปลอกสวม

รุ่น	สต็อค	รูป
HBB 516	●	1

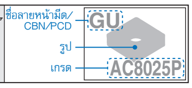
ปลอกสวมเป็นอุปกรณ์เสริม

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◂·· รุ่น S-SWUB/C-SWUB

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ



ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก)		M (เหล็กสแตนเลส)		K (เหล็กหล่อ)	S (โลหะผสม Exotic)	N (โลหะนอกกลุ่มเหล็ก)	H (เหล็กชุบแข็ง)
	เก็บผิวละเอียด	งานตัดปานกลาง	เก็บผิวละเอียด	งานตัดหยาบ	เก็บผิวละเอียดอัตราเร็วสูง	เก็บผิวละเอียด–ตัดปานกลาง	—	ไม่เคลือบผิว
งานกลึงทั่วไป	FW T1500A	FX AC1030U	FX AC1030U	FX AC1030U	SUMIBORON BN7125	FX AC5015S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNX20
ความเที่ยงตรงสูง	FW T1500A	FX AC1030U	FX AC1030U	FX AC1030U	SUMIBORON BN7125	FX AC5015S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNX20
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~		☞A14~		☞A16~	☞A18~	☞A22~	☞A20~

ลายหน้ามีดรุ่น FY, เม็ดมีด SUMIBORON และ SUMIDIA สามารถนำมาใช้ในงานคว้านรูตันได้เช่นกัน

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

ด้ามคว้าน E C D R S T V W งานกลึงขนาดเล็ก-เล็กมาก

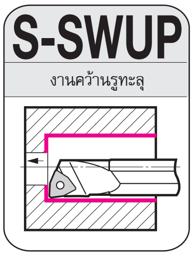
ด้ามคว้าน SEC

รุ่น S-SWUP

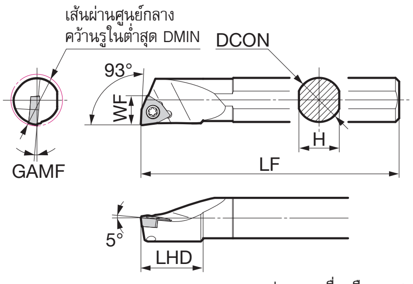
W 80° | 93° | เหล็ก

งานกลึงเก็บละเอียดรูใน (เส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก)
สกรูล็อค

SumiSmall



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
เหล็ก	S12M-SWUP R/L1102-14	●	●	14	12	11	150	7	17	-6°	WP□□1102	B127	1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	S16Q-SWUP R/L1102-18	●	●	18	16	15	180	9	18	-3°			1			
	S16Q-SWUP R/L1603-18	●	●	18	16	15	180	9	18	-3°	WP□□1603	B127	1	BFTX0407N	3.4	TRX15
	S20R-SWUP R/L1603-22	●	●	22	20	18	200	11	18	-2°			1			

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀·· รุ่น S-SWUP

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

ช่วงการใช้งาน / กระบวนการ	P (เหล็ก)	M (เหล็กสแตนเลส)
	งานตัดปานกลาง	งานตัดปานกลาง
งานกลึงทั่วไป	LB AC8025P	LB AC6030M
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	A10~	A14~

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

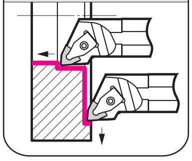
รุ่น S-DWLN / D-DWLN

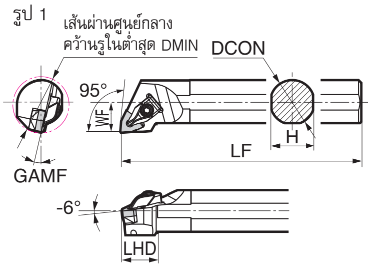
W 80° | 95° | เหล็ก

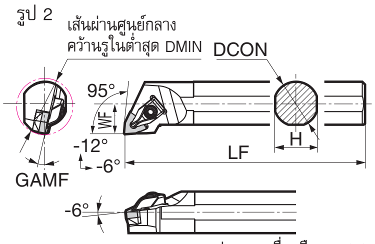
งานเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางทั่วไป
ล็อคสองชั้น

S-DWLN

งานคว้านก้นรู







รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน (สำหรับรูหกเหลี่ยม)	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S32S-DWLN R/L0604-40**	●	●	**40**	32	30	250	22.0	29	-10°	WN□□0604	**B63~**	1	SCP-4	5.0	WNS0603B	BFTX0307N	LH040	LH025
	S25R-DWLN R/L0804-32	●	●	**32**	25	23	200	17.0	26	-12°	WN□□0804	**B65~**	1	SCP-2	5.0	WNS0803B	BFTX0307N	LH040	LH025
	S32S-DWLN R/L0804-40	●	●	**40**	32	30	250	22.0	26	-12°			1			WNS0804B	BFTX0409N		
	S40T-DWLN R/L0804-50	●	●	**50**	40	37	300	27.0	26	-12°			1						
	S50U-DWLN R/L0804-63	●	●	**63**	50	47	350	31.5	—	-12°			2						

ทิศทางการป้อนของเม็ดมีดขึ้นอยู่กับลักษณะของงาน (ดูหมายเหตุ * ด้านล่าง)

ชุดอุปกรณ์จับยึด ☞ E82

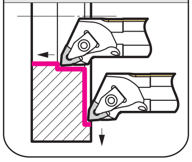
W 80° | 95° | เหล็ก ด้ามกันสะเทือน มีรูน้ำมัน

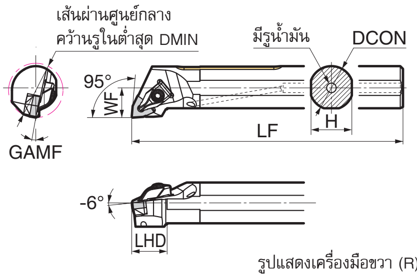
งานเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางทั่วไป
ล็อคสองชั้น

SumiTurn X Bar

D-DWLN

งานคว้านก้นรู





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน (สำหรับรูหกเหลี่ยม)	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
ด้ามเหล็กกันสะเทือนมีรูน้ำมัน	**D25T-DWLN R/L0804-32**	●	●	**32**	25	23	300	17	26	-12°	WN□□0804	**B65~**	1	SCP-2	5.0	WNS0803B	BFTX0307N	LH040	LH025
	D32T-DWLN R/L0804-40	●	●	**40**	32	30	300	22	26	-10°			1			WNS0804B	BFTX0409N		
	D40U-DWLN R/L0804-50	●	●	**50**	40	37	350	27	26	-10°			1						

ทิศทางการป้อนของเม็ดมีดขึ้นอยู่กับลักษณะของงาน (ดูหมายเหตุ * ด้านล่าง)

ชุดอุปกรณ์จับยึด ☞ E82

*** เม็ดมีดที่เหมาะสมสำหรับด้ามรุ่น DWLN**

สำหรับงานคว้านรูใน: ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N) ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

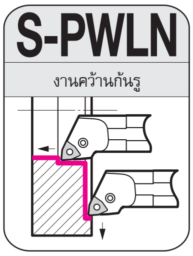
สำหรับงานปาดหน้า: ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีด ป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N) ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีด ป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

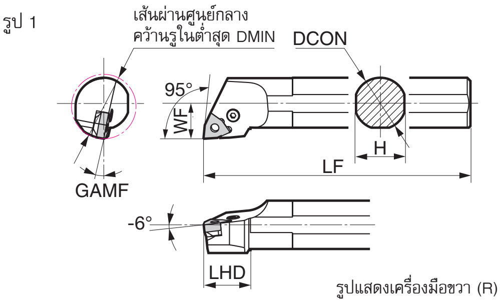
N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น S-PWLN

W 80° | 95° | เหล็ก

งานเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางทั่วไป
ล็อคแบบกระเดื่อง





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

วัสดุด้าม	รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LHD	มุมคาย GAMF	เม็ดมีดที่เหมาะสม รุ่น	เม็ดมีดที่เหมาะสม หน้าอ้างอิง	รูป	กระเดื่อง	โบลต์	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
เหล็ก	**S32S-PWLN R/L0604-40**	●	●	**40**	32	30	250	22	29	-10°	WN□□0604	**B63~**	1	LCL3	LCS3	LSW317	LSP3	LH025
	S32S-PWLN R/L0804-40	●	●	**40**	32	30	250	22	29	-10°	WN□□0804	**B65~**	1	LCL4	LCS4	LSW42B	LSP4	LH030
	S40T-PWLN R/L0804-50	●	●	**50**	40	37	300	27	29	-10°			1					

ด้ามมีดขวา (R) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนซ้าย (L) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)
ด้ามมีดซ้าย (L) ใช้งานได้กับเม็ดมีดป้อนขวา (R) หรือเม็ดมีดป้อนสองทิศทาง (N)

เม็ดมีดที่เหมาะสม ◀·· รุ่น S-DWLN/D-DWLN/S-PWLN

เม็ดมีดที่แนะนำ

- โปรดตรวจสอบคำแนะนำในการเลือกเม็ดมีดก่อนสั่งซื้อ (หน้า A10~)
- ขึ้นอยู่กับขนาดของเม็ดมีด บางรุ่นจะไม่สามารถสั่งผลิตหรือไม่ได้ผลิตเป็นมาตรฐาน

หมายเหตุ: ชื่อลายหน้ามีด/CBN/PCD — GU; รูป; เกรด — AC8025P

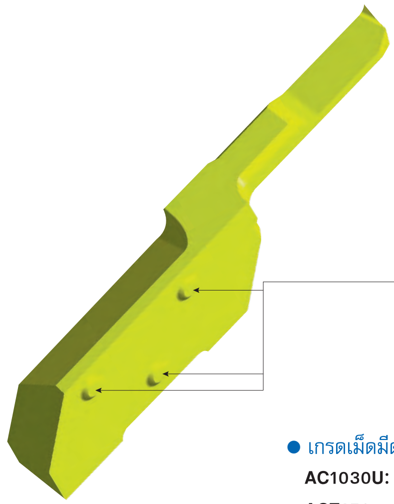
กระบวนการ \ ช่วงการใช้งาน	P (เหล็ก) เก็บผิวละเอียด	P (เหล็ก) งานตัดปานกลาง	P (เหล็ก) งานตัดหยาบ	M (เหล็กสแตนเลส) เก็บผิวละเอียด	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดปานกลาง	M (เหล็กสแตนเลส) งานตัดหยาบ	K (เหล็กหล่อ) เก็บผิวละเอียด-ตัดปานกลาง	K (เหล็กหล่อ) ปานกลาง-หยาบ	S (โลหะผสม Exotic) เก็บผิวละเอียด	S (โลหะผสม Exotic) งานตัดปานกลาง	S (โลหะผสม Exotic) งานตัดหยาบ	H (เหล็กชุบแข็ง) เคลือบผิว	H (เหล็กชุบแข็ง) 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 BNC2115	SUMIBORON BN2000
งานกลึงทั่วไป	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000
งานตัดกระแทก	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	GZ AC420K	ไม่มีลายหน้ามีด AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	SUMIBORON BNC2125	SUMIBORON BN2000
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ	☞A10~			☞A14~			☞A16~		☞A18~			☞A20~	

รุ่น CKB

■ คุณสมบัติ

- เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุดมีสต็อคตั้งแต่ ø1 มม. ถึง ø5 มม.
- ความลึกในการคว้านสูงสุด 20 มม. (ø4, ø5 มม.)
- สามารถใช้กับเครื่องกลึงขนาดเล็กได้หลายชนิด
- การออกแบบที่เป็นเอกลักษณ์ช่วยให้การตัดมีความเที่ยงตรงสูง
- ถอดเปลี่ยนเม็ดมีดได้ง่าย

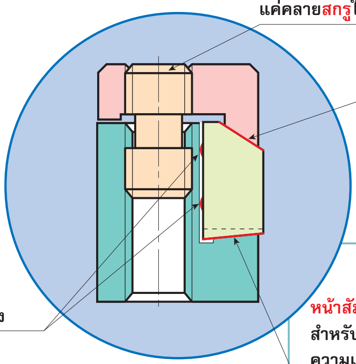
● การตัดความเที่ยงตรงสูง



จุดสัมผัส 3 จุด
สำหรับการตัด
ความเที่ยงตรงสูง

● ถอดเปลี่ยนเม็ดมีดได้ง่าย

เปลี่ยนเม็ดมีดง่าย
แค่คลายสกรูให้หลวม



หน้าสัมผัสเต็มหน้า
ให้การจับยึดที่แข็งแรง

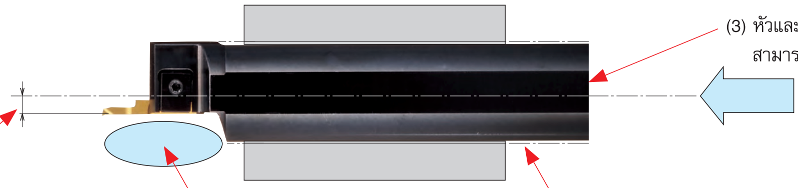
หน้าสัมผัส 2 หน้า
สำหรับการตัด
ความเที่ยงตรงสูง

● เกรดเม็ดมีดและการใช้งาน

AC1030U: เหล็กสแตนเลส, เหล็กทั่วไป
ACZ150: เหล็กสแตนเลส, เหล็กทั่วไป
DA2200: อะลูมิเนียมอัลลอยและโลหะนอกกลุ่มเหล็ก

■ ด้ามมีดกลม (ค่าชดเชยน้อย ให้ความเที่ยงตรงสูง) [รุ่น S-CKB-S]

● **ด้ามมีค่าชดเชยเพียง 2 มม. ให้ช่วงการใช้งานที่กว้างขึ้น**



(3) หัวและเส้นผ่านศูนย์กลางด้ามมีขนาดเล็ก
สามารถติดตั้งด้ามได้จากด้านหลังของปลอกสวม

(1) ค่าชดเชย 2 มม.
(ด้ามมีดกลมรุ่นเก่า:
5 ถึง 10 มม.)

(4) มีร่องหักเศษกว้าง
ให้การคว้านทำได้ลึก

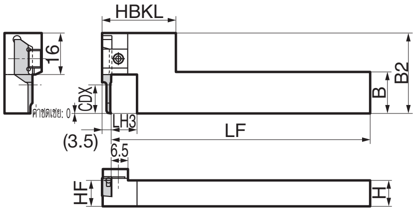
(2) มีปลอกสว่านให้เลือกใช้ตามประเภทของเครื่องกลึง สามารถ
ทำการจับยึดได้โดยตรง
(เส้นผ่านศูนย์กลางด้าม: ø19.05, 20.0, 22.0, 25.0, 25.4 มม.)

รุ่น CKB

รุ่น L เส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็กมาก
ล็อคด้านบน

SumiSmall

รูป 1



H = HF (ความสูงคมตัด)

ด้ามมีด

ขนาด (มม.)

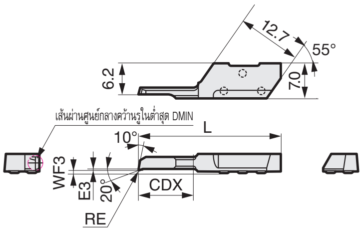
รุ่น	สต็อค	ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ความลึกตัด CDX	ความกว้าง B2	หัว HBKL	หัว LH3	เม็ดมีดที่เหมาะสม	รูป	อุปกรณ์: แผ่นรองแคลมป์	อุปกรณ์: สกรูคู่	อุปกรณ์: ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
CKBS R1016-16-06	●	10	16	125	6	26	28.5	10	KBMX L0206-○○R	1	CKBW16	WB4-8	LH020
CKBS R1016-16-11	●	10	16	125	11	31	28.5	10	KBMX L03,04,0511-○○R	1			
CKBS R1216-16-06	●	12	16	150	6	26	28.5	10	KBMX L0206-○○R	1			
CKBS R1216-16-11	●	12	16	150	11	31	28.5	10	KBMX L03,04,0511-○○R	1			
CKBS R1216-16-20	●	12	16	150	20	40	28.5	10	KBMX L04,0520-○○R	1			
CKBS R1616-16-06	●	16	16	150	6	26	34.5	16	KBMX L0206-○○R	1			
CKBS R1616-16-11	●	16	16	150	11	31	34.5	16	KBMX L03,04,0511-○○R	1			
CKBS R1616-16-20	●	16	16	150	20	40	34.5	16	KBMX L04,0520-○○R	1			

รุ่น KBMX (สำหรับด้ามมีดรุ่น L เส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็กมาก) (คาร์ไบด์เคลือบผิว)

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC1030U	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	ตำแหน่งคมตัด WF3	ค่าชดเชย E3	รัศมีมุมมีด RE	ความยาวรวม L	ความลึกตัด CDX
KBMX L0206-05R	●	**2.0**	0.5	0.25	0.05	23.5	6
KBMX L0206-20R	●	**2.0**	0.5	0.25	0.20	23.5	6
KBMX L0311-05R	●	**3.0**	0.5	0.30	0.05	28.5	11
KBMX L0311-20R	●	**3.0**	0.5	0.30	0.20	28.5	11
KBMX L0411-05R	●	**4.0**	0.5	0.50	0.05	28.5	11
KBMX L0411-20R	●	**4.0**	0.5	0.50	0.20	28.5	11
KBMX L0420-05R	●	**4.0**	0.5	0.50	0.05	37.5	20
KBMX L0420-20R	●	**4.0**	0.5	0.50	0.20	37.5	20
KBMX L0511-05R	●	**5.0**	0.5	0.50	0.05	28.5	11
KBMX L0511-20R	●	**5.0**	0.5	0.50	0.20	28.5	11
KBMX L0520-05R	●	**5.0**	0.5	0.50	0.05	37.5	20
KBMX L0520-20R	●	**5.0**	0.5	0.50	0.20	37.5	20

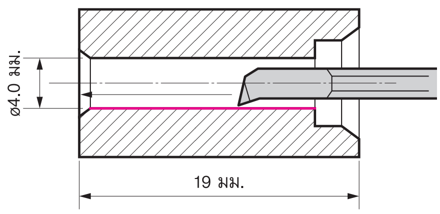
รูป 1



* รูปแสดงเม็ดมีดป้อนซ้ายที่มีคมตัดอยู่ด้านขวา

ตัวอย่างการใช้งาน (1)

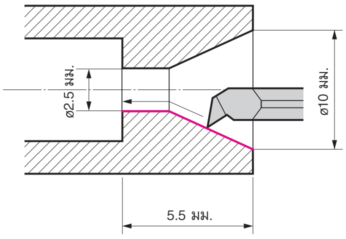
ชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ (เหล็กสแตนเลสแบบ Free Cutting)



ด้ามมีด	: CKBR1212-16
เม็ดมีด	: **KBMXR 0420-05**
อัตราเร็วตัด	: vc = 60 ม./นาที
อัตราป้อน	: f = 0.01 มม./รอบ
ความลึกตัด	: ap = 0.03 มม.
สารหล่อเย็น	: สารหล่อเย็นที่ไม่ละลายในน้ำ

ตัวอย่างการใช้งาน (2)

ชิ้นส่วนปั๊มเชื้อเพลิงยานยนต์ (SUS430)

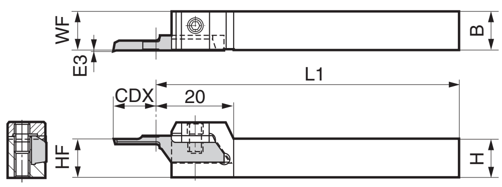


ด้ามมีด	: CKBR1616-16
เม็ดมีด	: **KBMXR 0206-05T**
อัตราเร็วตัด	: vc = 80 ม./นาที
อัตราป้อน	: f = 0.03 มม./รอบ
ความลึกตัด	: ap = 0.05 มม.
สารหล่อเย็น	: สารหล่อเย็นที่ไม่ละลายในน้ำ

รุ่น CKB

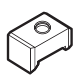
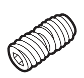
ด้ามสี่เหลี่ยม
ล็อคด้านบน

รูป 1



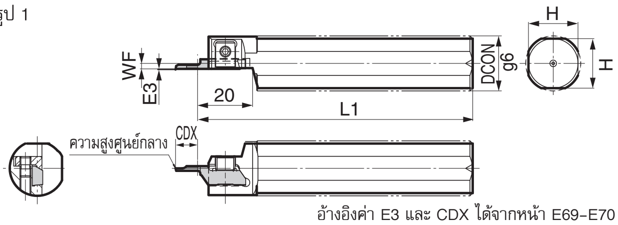
อ้างอิงค่า E3 และ CDX ได้จากหน้า E69-E70

ด้ามมีด — อุปกรณ์ — ขนาด (มม.)

รุ่น	สต๊อค	ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม L1	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	รูป	แผ่นรองแคลมป์ 	สกรูคู่ 	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
CKB R1010-16	●	10	10	100	10	10	1			
CKB R1212-16	●	12	12	125	12	12	1			
CKB R1616-16	●	16	16	125	16	16	1	CKBW16	WB4-8	LH020
CKB R2020-16	●	20	20	125	20	20	1			
CKB R2525-16		25	25	150	25	25	1			

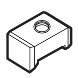
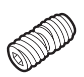
ด้ามมีดกลม (ค่าชดเชยน้อย)
ล็อคด้านบน

รูป 1



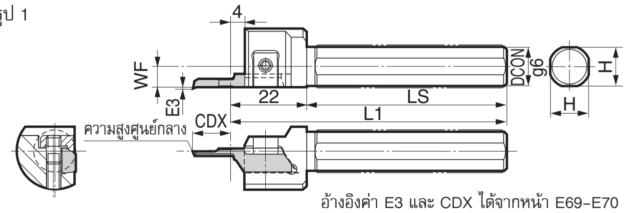
อ้างอิงค่า E3 และ CDX ได้จากหน้า E69-E70

ด้ามมีด — อุปกรณ์ — ขนาด (มม.)

รุ่น	สต๊อค	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม L1	ระยะคมตัด WF	รูป	แผ่นรองแคลมป์ 	สกรูคู่ 	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
S1905H-CKB RS-16	●	19.05	17	100	2	1			
S20H-CKB RS-16	●	20	18	100	2	1			
S22K-CKB RS-16	●	22	19	125	2	1	CKBW16	WB4-8	LH020
S25K-CKB RS-16	●	25	23	125	2	1			
S254K-CKB RS-16	●	25.4	23	125	2	1			

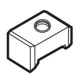
ด้ามมีดกลม
ล็อคด้านบน

รูป 1



อ้างอิงค่า E3 และ CDX ได้จากหน้า E69-E70

ด้ามมีด — อุปกรณ์ — ขนาด (มม.)

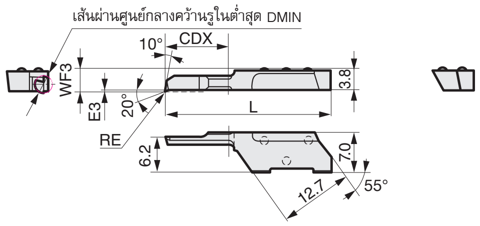
รุ่น	สต๊อค	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม L1	ความยาว LS	ระยะคมตัด WF	รูป	แผ่นรองแคลมป์ 	สกรูคู่	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
S10F-CKB R-16	●	10	9	80	58	5	1			
S12F-CKB R-16	●	12	11	80	58	6	1			
S16H-CKB R-16	●	16	15	100	78	8	1	CKBW16	WB4-8	LH020
S19K-CKB R-16	●	19.05	17	125	103	8	1			
S20K-CKB R-16	●	20	18	125	103	10	1			

(คาร์ไบด์เคลือบผิว)

รุ่น KBMX (งานคว้านรูใน)

ขนาด (มม.)

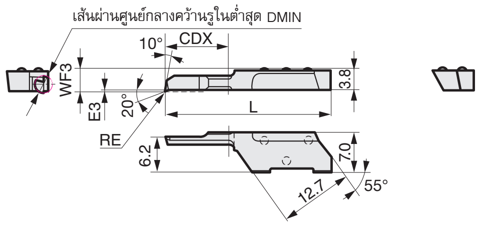
รุ่น	AC1030U	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	ตำแหน่งคมตัด WF3	ค่าชดเชย E3	รัศมีมุมมีด RE	ความยาวรวม L	ความลึกตัด CDX
KBMX R0103-05	●	**1.0**	4.00	0.20	0.05	20.5	3
KBMX R0103-20	●	**1.0**	4.00	0.20	0.20	20.5	3
KBMX R01506-05	●	**1.5**	4.05	0.25	0.05	23.5	6
KBMX R01506-20	●	**1.5**	4.05	0.25	0.20	23.5	6
KBMX R0206-05	●	**2.0**	4.05	0.25	0.05	23.5	6
KBMX R0206-20	●	**2.0**	4.05	0.25	0.20	23.5	6
KBMX R0311-05	●	**3.0**	4.10	0.30	0.05	28.5	11
KBMX R0311-20	●	**3.0**	4.10	0.30	0.20	28.5	11
KBMX R0411-05	●	**4.0**	4.30	0.50	0.05	28.5	11
KBMX R0411-20	●	**4.0**	4.30	0.50	0.20	28.5	11
KBMX R0420-05	●	**4.0**	4.30	0.50	0.05	37.5	20
KBMX R0420-20	●	**4.0**	4.30	0.50	0.20	37.5	20
KBMX R0511-05	●	**5.0**	4.50	0.70	0.05	28.5	11
KBMX R0511-20	●	**5.0**	4.50	0.70	0.20	28.5	11
KBMX R0520-05	●	**5.0**	4.50	0.70	0.05	37.5	20
KBMX R0520-20	●	**5.0**	4.50	0.70	0.20	37.5	20



รุ่น KBMX-T (งานคว้านรูใน)

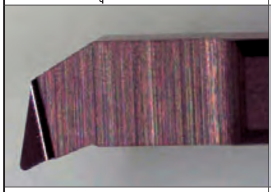
ขนาด (มม.)

รุ่น	ACZ150	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	ตำแหน่งคมตัด WF3	ค่าชดเชย E3	รัศมีมุมมีด RE	ความยาวรวม L	ความลึกตัด CDX
KBMX R0103-05T	●	**1.0**	4.00	0.20	0.05	20.5	3
KBMX R0103-20T	●	**1.0**	4.00	0.20	0.20	20.5	3
KBMX R01506-05T	●	**1.5**	4.05	0.25	0.05	23.5	6
KBMX R01506-20T	●	**1.5**	4.05	0.25	0.20	23.5	6
KBMX R0206-05T	●	**2.0**	4.05	0.25	0.05	23.5	6
KBMX R0206-20T	●	**2.0**	4.05	0.25	0.20	23.5	6
KBMX R0311-05T	●	**3.0**	4.10	0.30	0.05	28.5	11
KBMX R0311-20T	●	**3.0**	4.10	0.30	0.20	28.5	11
KBMX R0411-05T	●	**4.0**	4.30	0.50	0.05	28.5	11
KBMX R0411-20T	●	**4.0**	4.30	0.50	0.20	28.5	11
KBMX R0511-05T	●	**5.0**	4.50	0.70	0.05	28.5	11
KBMX R0511-20T	●	**5.0**	4.50	0.70	0.20	28.5	11



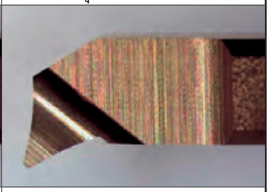
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ ☞ E71

รุ่น KBMX



ม้วนเศษมีขนาดเล็ก ระบายออกง่าย

รุ่น KBMX-T



ระบายเศษออกทางด้านหลัง ใช้แรงตัดต่ำเพื่อป้องกันการสะท้าน

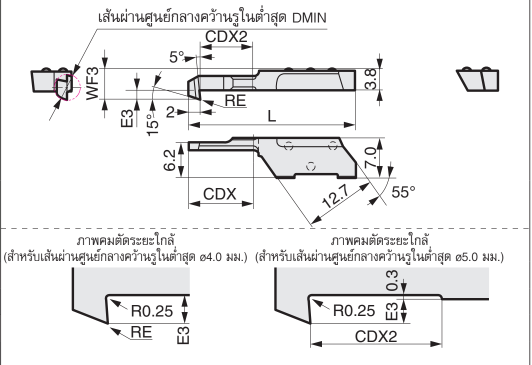
รุ่น CKB

(คาร์ไบด์เคลือบผิว / SUMIDIA)

รุ่น KBMZ (งานกลึงย้อนหลัง)

ขนาด (มม.)

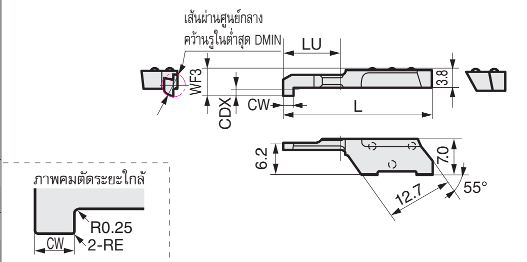
รุ่น	AC1030U	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	ตำแหน่งคมตัด WF3	ค่าชดเชย E3	รัศมีมุมมีด RE	ความยาวรวม L	ความลึกตัดสูงสุด CDX	ความลึกตัด CDX2
KBMZ R0411-05	●	**4.0**	5.10	1.3	0.05	28.5	11	9
KBMZ R0411-20	●	**4.0**	5.10	1.3	0.20	28.5	11	9
KBMZ R0511-05	●	**5.0**	5.10	1.3	0.05	28.5	11	9
KBMZ R0511-20	●	**5.0**	5.10	1.3	0.20	28.5	11	9



รุ่น KBMG (งานเซาะร่องรูใน)

ขนาด (มม.)

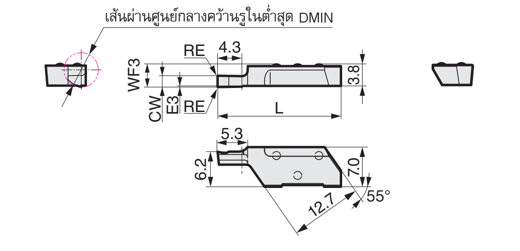
รุ่น	AC1030U	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	ระยะคมตัด WF3	ความกว้างคมตัด CW	รัศมีมุมมีด RE	ความยาวรวม L	ความลึกร่องสูงสุด CDX	ระยะที่ทำงานได้ LU
KBMG R0411-05	●	**4.0**	4.90	1.00	0.05	28.5	1.1	11
KBMG R0411-10	●	**4.0**	4.90	2.00	0.10	28.5	1.1	11
KBMG R0511-05	●	**5.0**	5.10	1.00	0.05	28.5	1.3	11
KBMG R0511-10	●	**5.0**	5.10	2.00	0.10	28.5	1.3	11



รุ่น KBMF (งานเซาะร่องผิวหน้า)

ขนาด (มม.)

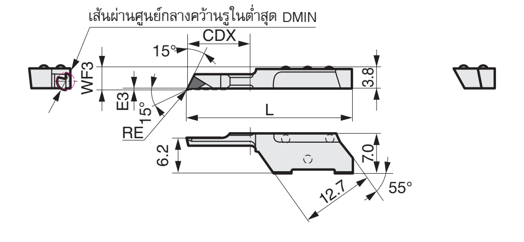
รุ่น	ACZ150	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	ตำแหน่งคมตัด WF3	ค่าชดเชย E3	ความกว้างคมตัด CW	รัศมีมุมมีด RE	ความยาวรวม L	ความลึกร่องสูงสุด CDX
KBMF R0615-05	●	**6.0**	4.0	0.2	1.5	0.05	21.8	4.0
KBMF R0620-05	●	**6.0**	4.0	0.2	2.0	0.05	21.8	4.0
KBMF R0630-05	●	**6.0**	4.0	0.2	3.0	0.05	21.8	4.0



รุ่น KBMX (SUMIDIA/งานคว้านรูใน)

ขนาด (มม.)

รุ่น	DA2200	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	ตำแหน่งคมตัด WF3	ค่าชดเชย E3	รัศมีมุมมีด RE	ความยาวรวม L	ความลึกตัดสูงสุด CDX
KBMX R0311-10	●	**3.0**	4.1	0.3	0.1	28.5	11
KBMX R0411-10	●	**4.0**	4.3	0.5	0.1	28.5	11
KBMX R0511-10	●	**5.0**	4.5	0.7	0.1	28.5	11



เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ E71

รุ่น CKB

เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ(รุ่น CKB)

วัสดุชิ้นงาน		P เหล็กทั่วไป	M เหล็กสแตนเลส	N โลหะนอกกลุ่มเหล็ก		S โลหะผสม Exotic
งานคว้านรูใน	เกรดเม็ดมีด	ACZ150/AC1030U	ACZ150/AC1030U	ACZ150/AC1030U	DA2200	ACZ150/AC1030U
	ความเร็วรอบ n (นาที$^{-1}$)	2,000 ถึง 10,000	2,000 ถึง 8,000	5,000 ถึง 15,000	5,000 ถึง 15,000	2,000 ถึง 6,000
	ความลึกตัด ap (มม.)	สูงสุด 0.2	สูงสุด 0.2	สูงสุด 0.2	สูงสุด 0.2	สูงสุด 0.2
	อัตราป้อน f (มม./รอบ)	สูงสุด 0.05	สูงสุด 0.05	สูงสุด 0.05	สูงสุด 0.05	สูงสุด 0.05
การกลึงกลับหลังภายใน	ความเร็วรอบ n (นาที$^{-1}$)	2,000 ถึง 10,000	2,000 ถึง 8,000	5,000 ถึง 15,000	-	2,000 ถึง 6,000
	ความลึกตัด ap (มม.)	สูงสุด 0.2	สูงสุด 0.2	สูงสุด 0.2	-	สูงสุด 0.2
	อัตราป้อน f (มม./รอบ)	สูงสุด 0.05	สูงสุด 0.05	สูงสุด 0.05	-	สูงสุด 0.05
เซาะร่องรูใน	ความเร็วรอบ n (นาที$^{-1}$)	2,000 ถึง 10,000	2,000 ถึง 8,000	5,000 ถึง 15,000	-	2,000 ถึง 4,000
	อัตราป้อน f (มม./รอบ)	สูงสุด 0.03	สูงสุด 0.03	สูงสุด 0.05	-	สูงสุด 0.02
งานเซาะร่องผิวหน้า	ความเร็วรอบ n (นาที$^{-1}$)	2,000 ถึง 10,000	2,000 ถึง 8,000	5,000 ถึง 15,000	-	2,000 ถึง 4,000
	อัตราป้อน f (มม./รอบ)	สูงสุด 0.03	สูงสุด 0.03	สูงสุด 0.05	-	สูงสุด 0.02

ด้ามคว้านคาร์ไบด์

รุ่น BXBR

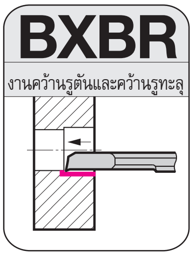
รุ่นเพิ่ม คาร์ไบด์

■ คุณสมบัติ

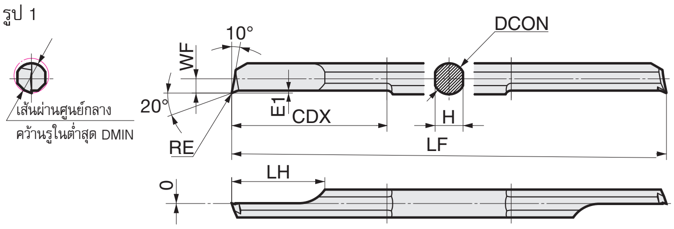
- เม็ดมีด 2 มุม รุ่นประหยัด
- ระยะกินลึก 5D (5 เท่าของเส้นผ่านศูนย์กลางด้าม)
- สามารถใช้ได้ในทุกระยะยื่น
- ขนาดด้าม = เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด ทำให้ง่ายต่อการเลือกใช้ (มีให้เลือกตั้งแต่ ø2.0mm มม. ถึง ø5.0mm มม. โดยเพิ่มขึ้นทีละ 0.5 มม.)
- ใช้คมตัดรุ่น KBMX มีรุ่นที่ไม่มีลายหน้ามีดให้เลือกในสต็อคเช่นกัน
- ขยายรัศมีมุมมีด (RE = 0.15 มม.)
- เกรด AC1030U พร้อมคมตัดคุณภาพเยี่ยมมีจำหน่ายแล้ว (เฉพาะรุ่นที่มีร่องคายเศษเท่านั้น)

งานกลึงเก็บละเอียดรูใน (เส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก) ของแข็ง

SumiSmall



รูป 1



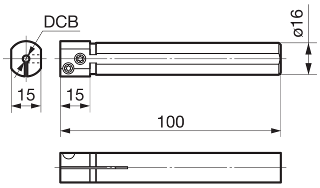
ด้าม(รุ่นร่องคายเศษ) (คาร์ไบด์เคลือบผิว)

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC1030U	ACZ150	AC530U	*เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LH	ความลึกตัดสูงสุด CDX	ค่าชดเชย E1	รัศมีมุมมีด RE	ปลอกสวมที่เหมาะสม	รูป
BXBR 02005R	●	●		2.0	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.05	HBX 2016	1
BXBR 02015R New	●			2.0	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.15	HBX 2016	1
BXBR 02020R	●	●		2.0	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.20	HBX 2016	1
BXBR 02505R	●	●		2.5	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.05	HBX 2516	1
BXBR 02515R New	●			2.5	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.15	HBX 2516	1
BXBR 02520R	●	●		2.5	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.20	HBX 2516	1
BXBR 03005R	●	●		3.0	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.05	HBX 3016	1
BXBR 03015R New	●			3.0	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.15	HBX 3016	1
BXBR 03020R	●	●		3.0	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.20	HBX 3016	1
BXBR 03505R	●	●		3.5	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.05	HBX 3516	1
BXBR 03515R New	●			3.5	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.15	HBX 3516	1
BXBR 03520R	●	●		3.5	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.20	HBX 3516	1
BXBR 04005R	●	●		4.0	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.05	HBX 4016	1
BXBR 04015R New	●			4.0	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.15	HBX 4016	1
BXBR 04020R	●	●		4.0	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.20	HBX 4016	1
BXBR 04505R	●	●		4.5	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.05	HBX 4516	1
BXBR 04515R New	●			4.5	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.15	HBX 4516	1
BXBR 04520R	●	●		4.5	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.20	HBX 4516	1
BXBR 05005R	●	●		5.0	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.05	HBX 5016	1
BXBR 05015R New	●			5.0	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.15	HBX 5016	1
BXBR 05020R	●	●		5.0	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.20	HBX 5016	1

* ความลึกตัด CDX หรือต่ำกว่า

Fig 1



ปลอกสวม

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูใน DCB	ด้ามมีดที่เหมาะสม
HBX 2016	●	2.0	BXBR 020○○R(-NB)
HBX 2516	●	2.5	BXBR 025○○R(-NB)
HBX 3016	●	3.0	BXBR 030○○R(-NB)
HBX 3516	●	3.5	BXBR 035○○R(-NB)
HBX 4016	●	4.0	BXBR 040○○R(-NB)
HBX 4516	●	4.5	BXBR 045○○R(-NB)
HBX 5016	●	5.0	BXBR 050○○R(-NB)

ด้าม BXBR สามารถใช้กับปลอกสวมรุ่น HBB ได้
ปลอกสวมมาตรฐานรุ่นอื่นๆ บางรุ่นก็สามารถนำมาใช้ได้เช่นกัน
ดูที่หน้า E78 สำหรับรายละเอียดปลอกสวมรุ่น HBX

อุปกรณ์ (สำหรับปลอกสวม)

ปลอกสวมที่เหมาะสม	สกรูหัวแบน	N·m	สกรูจับยึด	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
HBX○○○○	BFTX0409N	3.4	BT06035T	TRD15

ปลอกสวมเป็นอุปกรณ์เสริม

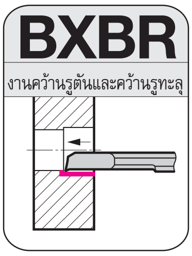
N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m) สัญลักษณ์ ●: สต็อคมาตรฐาน (ผลิตภัณฑ์ใหม่/ผลิตภัณฑ์ที่เพิ่มจากรุ่นในสต็อค)

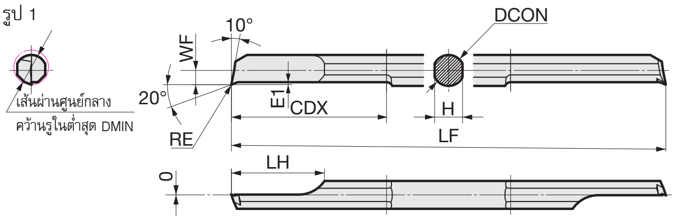
รุ่น BXBR

รุ่นเพิ่ม คาร์ไบด์

งานกลึงเก็บละเอียดรูใน (เส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก) ของแข็ง

SumiSmall



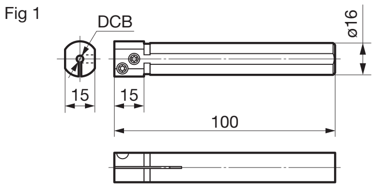


ด้าม(รุ่นร่องคายเศษ) (คาร์ไบด์เคลือบผิว)

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC1030U	ACZ150	AC530U	*เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	หัว LH	ความลึกตัดสูงสุด CDX	ค่าชดเชย E1	รัศมีมุมมีด RE	ปลอกสวมที่เหมาะสม	รูป
BXBR 02005R-NB		●		**2.0**	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.05	HBX 2016	1
BXBR 02020R-NB		●		**2.0**	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.20	HBX 2016	1
BXBR 02505R-NB		●		**2.5**	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.05	HBX 2516	1
BXBR 02520R-NB		●		**2.5**	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.20	HBX 2516	1
BXBR 03005R-NB		●		**3.0**	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.05	HBX 3016	1
BXBR 03020R-NB		●		**3.0**	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.20	HBX 3016	1
BXBR 03505R-NB		●		**3.5**	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.05	HBX 3516	1
BXBR 03520R-NB		●		**3.5**	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.20	HBX 3516	1
BXBR 04005R-NB		●		**4.0**	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.05	HBX 4016	1
BXBR 04020R-NB		●		**4.0**	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.20	HBX 4016	1
BXBR 04505R-NB		●		**4.5**	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.05	HBX 4516	1
BXBR 04520R-NB		●		**4.5**	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.20	HBX 4516	1
BXBR 05005R-NB		●		**5.0**	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.05	HBX 5016	1
BXBR 05020R-NB		●		**5.0**	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.20	HBX 5016	1

* ความลึกตัด CDX หรือต่ำกว่า



ปลอกสวม

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูใน DCB	ด้ามมีดที่เหมาะสม
HBX 2016	●	2.0	BXBR 020○○R(-NB)
HBX 2516	●	2.5	BXBR 025○○R(-NB)
HBX 3016	●	3.0	BXBR 030○○R(-NB)
HBX 3516	●	3.5	BXBR 035○○R(-NB)
HBX 4016	●	4.0	BXBR 040○○R(-NB)
HBX 4516	●	4.5	BXBR 045○○R(-NB)
HBX 5016	●	5.0	BXBR 050○○R(-NB)

ด้าม BXBR สามารถใช้กับปลอกสวมรุ่น HBB ได้
ปลอกสวมมาตรฐานรุ่นอื่นๆ บางรุ่นก็สามารถนำมาใช้ได้เช่นกัน
ดูที่หน้า E78 สำหรับรายละเอียดปลอกสวมรุ่น HBX

อุปกรณ์ (สำหรับปลอกสวม)

ปลอกสวมที่เหมาะสม	สกรูหัวแบน	N·m	สกรูจับยึด	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)
HBX○○○○	BFTX0409N	3.4	BT06035T	TRD15

ปลอกสวมเป็นอุปกรณ์เสริม

เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ

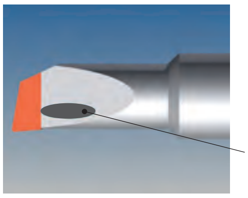
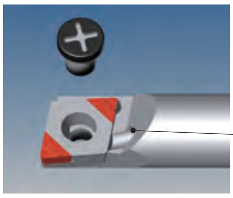
วัสดุชิ้นงาน		P เหล็กทั่วไป	M เหล็กสแตนเลส	N โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	S โลหะผสม Exotic
งานคว้านรูใน	เกรดเครื่องมือ	ACZ150/AC1030U	ACZ150/AC1030U	ACZ150/AC1030U	ACZ150/AC1030U
	ความเร็วรอบ n (นาที$^{-1}$)	2,000 ถึง 10,000	2,000 ถึง 8,000	5,000 ถึง 15,000	2,000 ถึง 6,000
	ความลึกตัด ap (มม.)	สูงสุด 0.2	สูงสุด 0.2	สูงสุด 0.2	สูงสุด 0.2
	อัตราป้อน f (มม./รอบ)	สูงสุด 0.05	สูงสุด 0.05	สูงสุด 0.05	สูงสุด 0.05

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

รุ่น BSME / SEXC

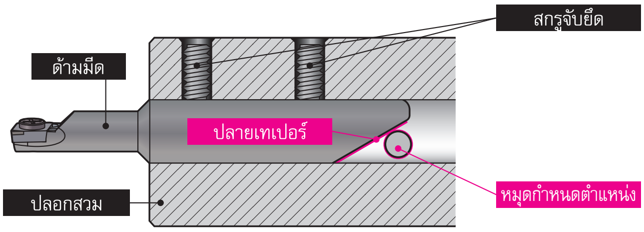
■ คุณสมบัติ

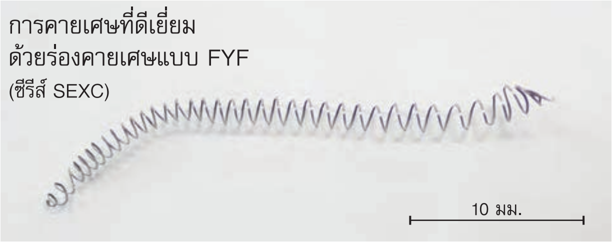
- สำหรับการคว้านรูในเหล็กชุบแข็ง ที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางรูขั้นต่ำ ตั้งแต่ ø2.5 มม. ขึ้นไป
- กลไกการจับยึดรุ่นใหม่ช่วยให้การวางตำแหน่งคมตัดมีความเที่ยงตรงสูง
- ตระหนักถึงการตัดเฉือนที่มีประสิทธิภาพสูงโดยเปลี่ยนจากการเจียรเป็นการตัด ในช่วงเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก
- รุ่น BSME (รุ่นด้ามเชื่อม) สามารถใช้ในช่วงเส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในตั้งแต่ ø2.5 ถึง 5.0 มม.
- เม็ดมีดแบบถอดเปลี่ยนได้ซีรีส์ SEXC
  ใช้ได้กับเส้นผ่านศูนย์กลางรูตั้งแต่ ø4.0 ถึง 6.0 มม.
  เพิ่มเกรดคาร์ไบด์เคลือบผิว และเซอร์เมต
- เม็ดมีด 2 มุม รุ่นประหยัด

ซีรีส์ BSME แบบเชื่อม CBN	รุ่นถอดเปลี่ยนเม็ดมีดรุ่น SEXC
เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด ø2.5 ถึง ø5 มม.	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด ø4.0 ถึง ø6.0 มม.
รูปทรงคมตัด คุณภาพสูง ที่ไม่เหมือนใคร  ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน (พื้นฐาน)	เม็ดมีดใช้ได้ 2 มุม  ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน (พื้นฐาน)

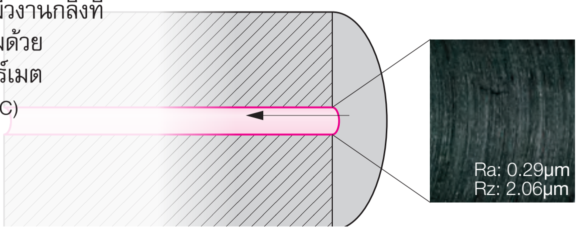
กลไกการจับยึด

การผสมผสานระหว่างเครื่องมือ/ด้ามมีดปลายเทเปอร์
กับปลอกสวมที่มีหมุดกำหนดตำแหน่งภายใน
ให้การวางตำแหน่งคมตัดมีความเที่ยงตรงสูง
(มีในรุ่น BSME และ SEXC)





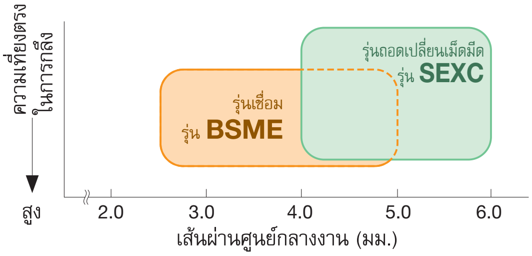
คุณภาพผิวงานกลึงที่
ยอดเยี่ยมด้วย
เกรดเซอร์เมต
(ซีรีส์ SEXC)



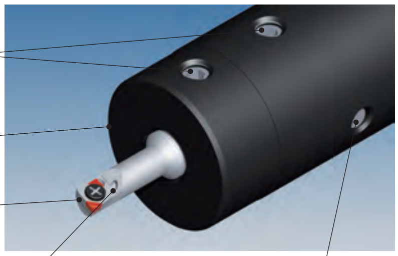
วัสดุชิ้นงาน: SUS304 การคว้านภายใน เม็ดมีด: ECEM 03X102L-FYF (AC1030U)
สภาพการตัด: vc = 100 ม./นาที, f = 0.05 มม./รอบ, ap = 0.03 มม. เส้นผ่านศูนย์กลางชิ้นงาน: ø4

วัสดุชิ้นงาน: SCM415 การคว้านภายใน เม็ดมีด: ECEM 03X102L-FYF (T1500A)
สภาพการตัด: vc = 100 ม./นาที f = 0.03 มม./รอบ ap = 0.03 มม.

ช่วงการใช้งาน



การกำหนดค่าพื้นฐาน



ด้ามคว้านเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก

รุ่น BSME

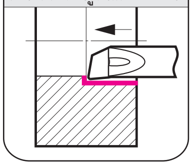
CBN

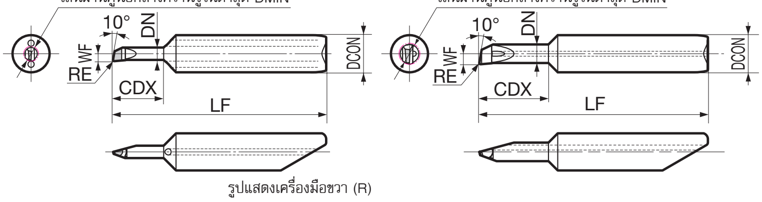
SUMIBORON
ด้ามเชื่อม

SumiSmall

BSME

งานกลึงคว้านรูในและปาดหน้า





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

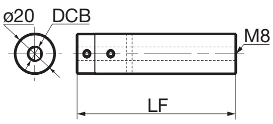
ด้ามมีด (SUMIBORON) ขนาด (มม.)

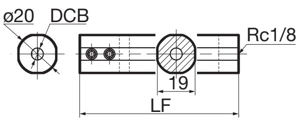
รุ่น	BN2000 R	BN2000 L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	เส้นผ่านศูนย์กลางคอ DN	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความลึกตัดสูงสุด CDX	รัศมีมุมมีด RE	ปลอกสวมที่เหมาะสม	รูป
BSME R/L25020D2S6	●	●	**2.5**	6.0	2.0	32.0	1.20	5.3	0.2	HBSM6020 HBSM6020A	1
BSME R/L25020D3S6	●	●	**2.5**	6.0	2.0	34.5	1.20	7.8	0.2		1
BSME R/L25020D4S6			**2.5**	6.0	2.0	37.0	1.20	10.3	0.2		1
BSME R/L30020D2S6	●	●	**3.0**	6.0	2.5	32.8	1.45	6.3	0.2		2
BSME R/L30020D3S6	●	●	**3.0**	6.0	2.5	35.8	1.45	9.3	0.2		2
BSME R/L30020D4S6			**3.0**	6.0	2.5	38.8	1.45	12.3	0.2		2
BSME R/L35020D2S6	●	●	**3.5**	6.0	3.0	33.5	1.70	7.3	0.2		2
BSME R/L35020D3S6	●	●	**3.5**	6.0	3.0	37.0	1.70	10.8	0.2		2
BSME R/L35020D4S6			**3.5**	6.0	3.0	40.5	1.70	14.3	0.2		2
BSME R/L40020D2S6	●	●	**4.0**	6.0	3.5	33.9	1.95	8.3	0.2		2
BSME R/L40020D3S6	●	●	**4.0**	6.0	3.5	37.9	1.95	12.3	0.2		2
BSME R/L40020D4S6			**4.0**	6.0	3.5	41.9	1.95	16.3	0.2		2
BSME R/L45020D2S6	●	●	**4.5**	6.0	4.0	35.0	2.20	9.3	0.2		2
BSME R/L45020D3S6	●	●	**4.5**	6.0	4.0	39.5	2.20	13.8	0.2		2
BSME R/L45020D4S6			**4.5**	6.0	4.0	44.0	2.20	18.3	0.2		2
BSME R/L50020D2S6	●	●	**5.0**	6.0	4.5	35.8	2.45	10.3	0.2		2
BSME R/L50020D3S6	●	●	**5.0**	6.0	4.5	40.8	2.45	15.3	0.2		2
BSME R/L50020D4S6			**5.0**	6.0	4.5	45.8	2.45	20.3	0.2		2

รุ่น BSME จำเป็นต้องใช้ปลอกสวมรุ่น HBSM6020(A) (จำหน่ายแยก)

วิธีการระบุหมายเลขรุ่น

BSM	E	R	350	20	D2	S6
รหัสรุ่น	ด้ามคาร์ไบด์มีรูน้ำมัน	ทิศทางการป้อน	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด	รัศมีปลายคมตัด	L/D	เส้นผ่านศูนย์กลางด้าม





อุปกรณ์ (จำหน่ายแยก)

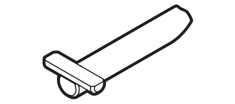
ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูใน DCB	ความยาวรวม LF	รูป	สกรูจับยึด	ประแจ
HBSM6020	●	6.0	80	1	BT0506	TH025
HBSM6020A	●	6.0	80	2	BT0506	TH025

วิธีการติดตั้ง ☞E77

จิ๊กจัดตำแหน่ง (แยกจำหน่าย) สำหรับปลอก HBSM6020

รุ่น	สต็อค
AFBSM60	●



จิ๊กนี้ใช้สำหรับตั้งศูนย์ของปลอกสวมขณะประกอบเข้ากับด้ามมีด

เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ

วัสดุชิ้นงาน	H เหล็กชุบแข็ง	
ความเร็วรอบ n (นาที$^{-1}$)	สูงกว่า 2,000	สูงกว่า 2,000
ความลึกตัด ap (มม.)	0.01-0.15	0.01-0.15
อัตราป้อน f (มม./รอบ)	0.01-0.10	0.01-0.10

อาจทำให้เกิดการสะท้านหรือการแตกบิ่นบริเวณคมตัดได้เมื่อใช้ในงานที่มีอัตราเร็วตัดต่ำ
งานที่มีความลึกตัดมากเกินไปจะทำให้เครื่องมือเสียรูปและพิกัดความเผื่อทางขนาดเสื่อมลง

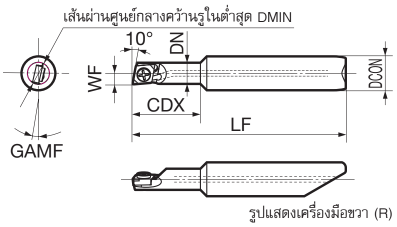
รุ่น SEXC

รุ่นเพิ่ม | คาร์ไบด์ มีรูน้ำมัน | CBN

คาร์ไบด์ / เซอร์เมท / SUMIBORON
สกรูล็อค

SumiSmall

รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	เส้นผ่านศูนย์กลางคอ DN	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความลึกตัด CDX	มุมคาย GAMF	ปลอกสวมที่เหมาะสม	รูป	โบลต์	N·m	ประแจ
E06D2-SEXC R/L03-04P	●	●	4.0	6.0	3.75	33.75	1.95	8	-13°	HBSM6020 HBSM6020A	1	MIB1.6-2	0.2	SDBSM
E06D3-SEXC R/L03-04P	●	●	4.0	6.0	3.75	37.75	1.95	12	-13°		1			
E06D2-SEXC R/L03-05P	●	●	5.0	6.0	4.75	35.25	2.45	10	-12°		1	MIB1.6-2.5	0.2	
E06D3-SEXC R/L03-05P	●	●	5.0	6.0	4.75	40.25	2.45	15	-12°		1			
E06D2-SEXC R/L03-06P	●	●	6.0	6.0	5.75	36.75	2.95	12	-11°		1	MIB1.6-3	0.2	
E06D3-SEXC R/L03-06P	●	●	6.0	6.0	5.75	42.75	2.95	18	-11°		1			

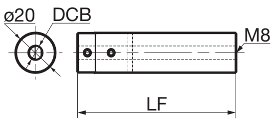
รุ่น SEXC จำเป็นต้องใช้ปลอกสวมรุ่น HBSM6020(A) (จำหน่ายแยก)

วิธีการระบุหมายเลขรุ่น

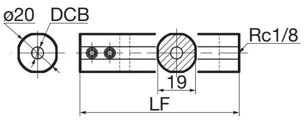
E 06 D2 - S E X C R 03 - 04 P

E	06	D2	S	E	X	C	R	03	04	P
ด้ามคาร์ไบด์มีรูน้ำมัน	เส้นผ่านศูนย์กลางด้าม	L/D	สกรูล็อค	รูปทรงเม็ดมีด	รูปทรงคมตัด	มุมหลบเม็ดมีด	ทิศทางการป้อน	วงกลมภายในเม็ดมีด	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด	Accessories

รูป 1



รูป 2



อุปกรณ์ (จำหน่ายแยก)

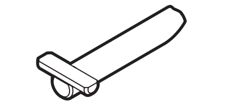
ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูใน DCB	ความยาวรวม LF	รูป	สกรูจับยึด	ประแจ
HBSM6020	●	6.0	80	1	BT0506	TH025
HBSM6020A	●	6.0	80	2		

วิธีการติดตั้ง ☞E77

จิ๊กจัดตำแหน่ง (แยกจำหน่าย) สำหรับปลอก HBSM6020

รุ่น	สต็อค
AFBSM60	●



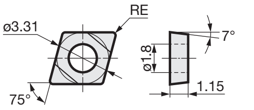
จิ๊กนี้ใช้สำหรับตั้งศูนย์ของปลอกสวมขณะประกอบเข้ากับด้ามมีด

เม็ดมีด (คาร์ไบด์เคลือบผิว / SUMIBORON)

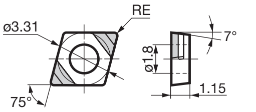
ขนาด (มม.)

รุ่น	AC1030U R	AC1030U L	T1500A R	T1500A L	BN2000	BN7000	รัศมีมุมมีด RE	รูป
ECEM 03X1005 R/L-FYF (New)	●	●	●	●	—	—	0.05	1
ECEM 03X101 R/L-FYF (New)	●	●	●	●	—	—	0.1	1
ECEM 03X1015 R/L-FYF (New)	●	●	●	●	—	—	0.15	1
ECEM 03X102 R/ L-FYF (New)	●	●	●	●	—	—	0.2	1
2NU-ECXA 030X02 LE	—	—	—	—	●		0.2	2
2NU-ECXA 030X02 LF	—	—	—	—	●	●	0.2	2

รูป 1



รูป 2



หมายเลขชิ้นส่วน คำต่อท้าย: LE: ลบคม, LF: แหลมคม, FYF: แหลมคม (พร้อมร่องคายเศษ)

เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ

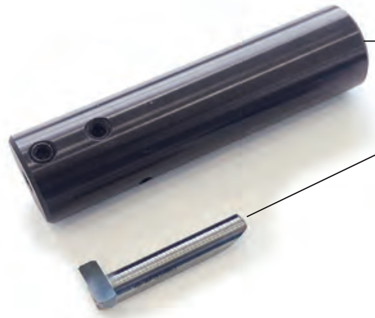
วัสดุชิ้นงาน	P เหล็กทั่วไป		M เหล็กสแตนเลส		K เหล็กหล่อ		N โลหะนอกกลุ่มเหล็ก		S โลหะผสม Exotic	H เหล็กชุบแข็ง	
เกรดเม็ดมีด	AC1030U	T1500A	AC1030U	T1500A	AC1030U	T1500A	AC1030U	T1500A	AC1030U	BN2000	BN7000
ความเร็วรอบ n (นาที$^{-1}$)	2,000-10,000	2,000-10,000	2,000-8,000	2,000-8,000	2,000-10,000	2,000-10,000	5,000-15,000	5,000-15,000	2,000-6,000	สูงกว่า 2,000	สูงกว่า 2,000
ความลึกตัด ap (มม.)	สูงสุด 0.2	สูงสุด 0.2	สูงสุด 0.2	สูงสุด 0.2	สูงสุด 0.2	สูงสุด 0.2	สูงสุด 0.2	สูงสุด 0.2	สูงสุด 0.2	0.01-0.15	0.01-0.15
อัตราป้อน f (มม./รอบ)	สูงสุด 0.05	สูงสุด 0.05	สูงสุด 0.05	สูงสุด 0.05	สูงสุด 0.05	สูงสุด 0.05	สูงสุด 0.05	สูงสุด 0.05	สูงสุด 0.05	0.01-0.10	0.01-0.10

อาจทำให้เกิดการสะท้านหรือการแตกบิ่นบริเวณคมตัดได้เมื่อใช้ในงานที่มีอัตราเร็วตัดต่ำ งานที่มีความลึกตัดมากเกินไปจะทำให้เครื่องมือเสียรูปและพิกัดความเผื่อทางขนาดเสื่อมลง

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m) สัญลักษณ์ ●: สต็อคมาตรฐาน (ผลิตภัณฑ์ใหม่/ผลิตภัณฑ์ที่เพิ่มจากรุ่นในสต็อค)

รุ่น BSME / SEXC

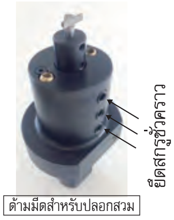
■ ปลอกสวม/จิ๊กจัดตำแหน่ง



■ วิธีการติดตั้ง (HBSM6020A มีตัวล็อคSide lock ดังนั้นจึงไม่จำเป็นต้องตั้งค่าด้วยจิ๊กจัดตำแหน่ง)

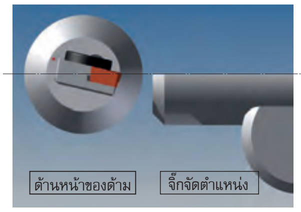
1. ใส่จิ๊กจัดตำแหน่งเข้าไปจนชิดกับหมุดกำหนดตำแหน่งที่อยู่ในปลอกสวม แล้วขันแน่นด้วยสกรูจับยึดสองชิ้น

2. ติดปลอกเข้ากับตัวยึดปลอกชั่วคราว
ขันสกรูยึดให้แน่น



3. หมุนปลอกสวมทีละน้อยจนกระทั่งผิวของจิ๊กจัดตำแหน่งอยู่แนวนอน

เมื่อติดตั้งด้ามกลึงคว้านเข้ากับปลอกที่ปรับโดยเครื่องมือปรับตำแหน่งคมตัดจะถูกตั้งค่าโดยอัตโนมัติที่กึ่งกลาง

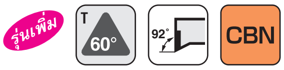


4. ใช้ตัวตั้งค่าเครื่องมือวัดขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางของด้าม

*ขั้นตอนที่ 1 และ 3 ข้างต้นไม่จำเป็นเมื่อใช้ HBSM6020A

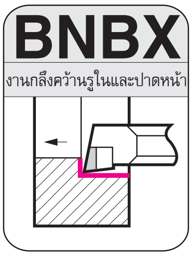
ด้ามคว้านรูขนาดเล็ก SUMIBORON

รุ่น BNBX

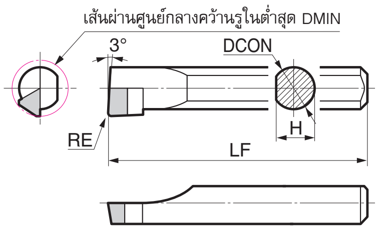


SUMIBORON
ด้ามเชื่อม

Sumi Small



รูป 1

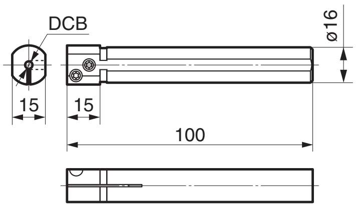


ด้ามมีด (SUMIBORON) ขนาด (มม.)

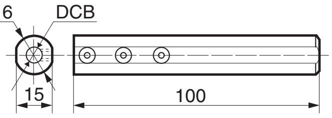
รุ่น	BN2000	BN7125 (New)	BN7000	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	รัศมีมุมมีด RE	ปลอกสวมที่เหมาะสม	รูป
BNBX 020R	●	○	●	**2.5**	2.0	1.8	40	0.2	HBX 2016	1
BNBX 025R	●	○	●	**3.0**	2.5	2.2	40	0.2	HBX 2516	1
BNBX 030R	●	○	●	**3.5**	3.0	2.7	40	0.2	HBX 3016	1
BNBX 035R	●	○	●	**4.0**	3.5	3.2	40	0.2	HBX 3516	1
BNBX 040R	●	○	●	**4.5**	4.0	3.7	40	0.2	HBX 4016	1
BNBX 045R	●	○	●	**5.0**	4.5	4.2	40	0.2	HBX 4516	1
BNBX 050R	●	○	●	**5.5**	5.0	4.7	60	0.2	HBX 5016	1
BNBX 055R	●	○	●	**6.0**	5.5	5.2	60	0.2	HBX 5516	1
BNBX 060R	●	○	●	**6.5**	6.0	5.7	60	0.2	HBX 6016	1
BNBX 065R	●			**7.0**	6.5	6.2	60	0.2	HBB 6516	1
BNBX 070R	●			**7.5**	7.0	6.7	80	0.2	HBB 716	1
BNBX 075R	●			**8.0**	7.5	7.2	80	0.2	HBB 7516	1
BNBX 080R	●			**8.5**	8.0	7.7	80	0.2	HBB 816	1

ด้าม BNBX สามารถใช้ได้กับปลอกสวมรุ่น HBB อย่างไรก็ตาม แนะนำให้ใช้ปลอกสวมรุ่น HBX กับด้ามที่มีขนาดต่ำกว่า ø6 มม.

รูป 1



รูป 1



ปลอกสวม (รุ่น HBX)

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูใน DCB	ด้ามมีดที่เหมาะสม	รูป
HBX 2016	●	2.0	BNBX 020R	1
HBX 2516	●	2.5	BNBX 025R	1
HBX 3016	●	3.0	BNBX 030R	1
HBX 3516	●	3.5	BNBX 035R	1
HBX 4016	●	4.0	BNBX 040R	1
HBX 4516	●	4.5	BNBX 045R	1
HBX 5016	●	5.0	BNBX 050R	1
HBX 5516	●	5.5	BNBX 055R	1
HBX 6016	●	6.0	BNBX 060R	1

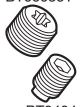
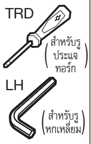
ปลอกสวม (รุ่น HBB)

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูใน DCB	ด้ามมีดที่เหมาะสม	รูป
HBB 6516	●	6.5	BNBX 065R	1
HBB 716	●	7.0	BNBX 070R	1
HBB 7516	●	7.5	BNBX 075R	1
HBB 816	●	8.0	BNBX 080R	1

ปลอกสวมรุ่น HBB สามารถใช้ได้กับด้ามมีดขนาด ø2.5 ถึง 6.0 มม.

อุปกรณ์ (สำหรับปลอกสวม)

ปลอกสวมที่เหมาะสม	สกรูหัวแบน	N·m	สกรูจับยึด	ประแจ
			 BT06035T / BT0404	 TRD (สำหรับรูประแจทอร์ก) / LH (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
HBX2○○○	BFTX0409N	1.5	BT06035T	TRD15
HBX3○○○ / HBX4○○○ / HBX5○○○ / HBX6○○○	BFTX0409N	3.0	BT06035T	TRD15
HBB○○○○	—	—	BT0404	LH020

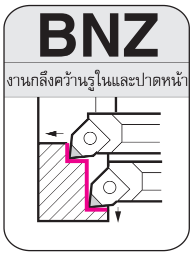
N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m) สัญลักษณ์ ○: สต็อคหรือมีแผนจะสต็อค (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อคก่อนสั่งซื้อ)

รุ่น BNZ

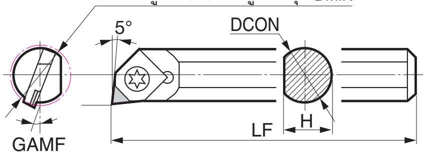
รุ่นเพิ่ม | T 60° | 91° | CBN

SUMIBORON
สกรูล็อค

Sumi Small



รูป 1



ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

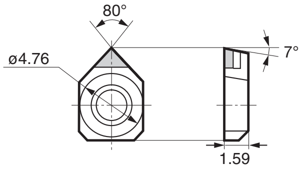
รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	มุมคาย GAMF	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ (สำหรับรูประแจทอร์ก)	ปลอกสวม
BNZ 606R	●	**7.0**	6.0	5.5	80	-14°	1	BFTX0204N	0.5	TRX06	HBB616
BNZ 608R	●	**9.0**	8.0	7.5	100	-12°	1				HBB816
BNZ 610R	●	**11.0**	10.0	9.5	125	-10°	1				—
BNZ 612R	●	**13.0**	12.0	11.0	130	-8°	1				
BNZ 616R	●	**17.0**	16.0	15.0	145	-6°	1				
BNZ 620R	●	**21.0**	20.0	19.0	160	-5°	1				

เม็ดมีด (SUMIBORON)

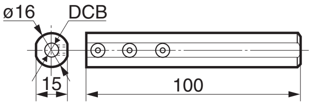
ขนาด (มม.)

จำนวน	รุ่น	BNC2010	BNC2020	BN1000	BN2000	BN7125 (New)	BN7000	รัศมีมุมมีด RE
แพ็คเดียว	**NU-ZNEX 040102**	—	—	●	●	○	●	0.2
	NU-ZNEX 040104	—	—	●	●	○	●	0.4
	NC-ZNEX 040102LE	●	—	—	—	—	—	0.2
	NC-ZNEX 040104LE	●	—	—	—	—	—	0.4
	NC-ZNEX 040102LT	—	●	—	—	—	—	0.2
	NC-ZNEX 040104LT	—	●	—	—	—	—	0.4
10 แพ็ค	**T-NU-ZNEX 040102**	—	—		●			0.2
	T-NU-ZNEX 040104	—	—		●			0.4

รูป 1



รูป 1



ปลอกสวม

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูใน DCB	ด้ามมีดที่เหมาะสม	รูป
HBB 616	●	6.0	BNZ 606R	1
HBB 816	●	8.0	BNZ 608R	1

ปลอกสวมรุ่น HBX (HBX6016) สามารถใช้ได้กับ BNZ606R

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m) สัญลักษณ์ ○: สต็อคหรือมีแผนจะสต็อค (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อคก่อนสั่งซื้อ)

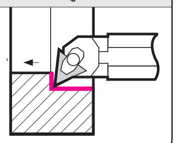
รุ่น BNB

รุ่นเพิ่ม T 60° 92° CBN PCD

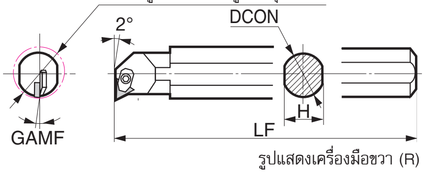
SUMIBORON
ล็อคด้านบน

SumiSmall

BNB
งานกลึงคว้านรูในและปาดหน้า



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

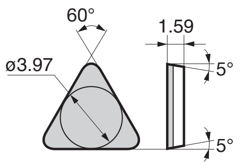
รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	มุมคาย GAMF	รูป	แผ่นรองแคลมป์	โบลต์	น็อต	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
BNB 508R	●	**10.0**	8.0	7.0	140	-9°	1	BNBC	BH0306	BNBW-2	TH020
BNB 510R	●	**12.0**	10.0	9.0	140	-8°	1		FBUP3-A0-9	BNBW-4	
BNB 512R	●	**14.0**	12.0	11.0	160	-6°	1				
BNB 516R	●	**18.0**	16.0	14.0	180	-5°	1				
BNB 520R	●	**22.0**	20.0	18.0	180	-4°	1		BH0310	BNBW-7	

เม็ดมีด (SUMIBORON, SUMIDIA)

ขนาด (มม.)

รุ่น	SUMIBORON BNX10	BNX20	BN2000	BN350	BN500	BN7125 (New)	BN7000	SUMIDIA DA150	DA1000	รัศมีมุมมีด RE
TBGN 060102B		●	●					●	●	0.2
TBGN 060104B	●	●	●	●	●	○	●	●	●	0.4
TBGN 060108B		●	●	●	●	○	●			0.8
TBGN 060102-BSTN[*1]	—	●	—	—	—	—	—	—	—	0.2
TBGN 060104-BSTN[*1]	—	●	—	—	—	—	—	—	—	0.4
TBGN 060108-BSTN[*1]	—	●	—	—	—	—	—	—	—	0.8
NF-TBGN 060102[*2]	—	—	—	—	—	—	—	—	●	0.2
NF-TBGN 060104[*2]	—	—	—	—	—	—	—	—	●	0.4

รูป 1



*1 TBGN ○○○○○○-BSTN มีให้เลือกเฉพาะในเกรด BNX20 และมีองศาเจียรผิวราบ (Negative land) ที่มีขนาดเล็กกว่า (BSTN: -15°, B: -25° อย่างไรก็ตาม ลักษณะขององศาการเจียรผิวราบจะมีการเปลี่ยนไปตามแต่ละเกรดที่เลือกใช้)

*2 NF-TBGN เป็นเม็ดมีดมุมเดียว (ไม่ใช่เม็ดมีดเต็มหน้า)

○: สต็อคหรือมีแผนจะสต็อค (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อคก่อนสั่งซื้อ)

ด้ามคว้านเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก SUMIDIA

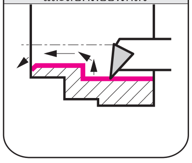
รุ่น DABB

PCD

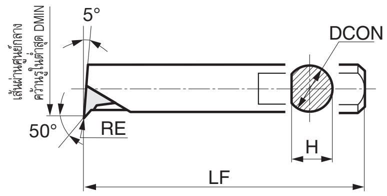
SUMIDIA
รุ่นเชื่อม

DABB-C

งานคว้านรูตัน คว้านรูทะลุ และลบคมย้อนหลัง



รูป 1



ด้ามมีด (SUMIDIA) ขนาด (มม.)

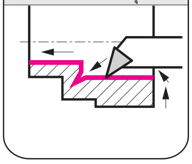
รุ่น	DA2200	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	รัศมีมุมมีด RE	ปลอกสวมที่เหมาะสม	รูป
DABB 025CR	●	**3.0**	2.5	2.2	60	0.1	HBB 2516	1
DABB 035CR	●	**4.0**	3.5	3.2	60	0.1	HBB 3516	1
DABB 045CR	●	**5.0**	4.5	4.1	80	0.1	HBB 4516	1
DABB 060CR	●	**7.0**	6.0	5.2	80	0.1	HBB 616	1

PCD

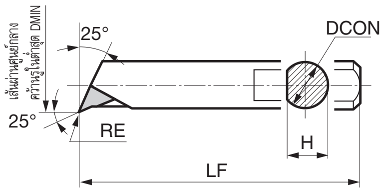
SUMIDIA
รุ่นเชื่อม

DABB-N

งานคว้านรูตัน คว้านรูทะลุ และเซาะร่องเข้ามุม



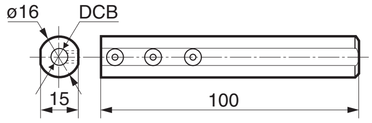
รูป 1



ด้ามมีด (SUMIDIA) ขนาด (มม.)

รุ่น	DA2200	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	เส้นผ่านศูนย์กลาง DCON	ความสูง H	ความยาวรวม LF	รัศมีมุมมีด RE	ปลอกสวมที่เหมาะสม	รูป
DABB 025NR	●	**3.0**	2.5	2.2	60	0.1	HBB 2516	1
DABB 035NR	●	**4.0**	3.5	3.2	60	0.1	HBB 3516	1
DABB 045NR	●	**5.0**	4.5	4.1	80	0.1	HBB 4516	1
DABB 060NR	●	**7.0**	6.0	5.2	80	0.1	HBB 616	1

รูป 1



ปลอกสวม ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูใน DCB	รูป	สกรูจับยึด	ประแจ (สำหรับรูหกเหลี่ยม)
HBB 2516	●	2.5	1	BT0404	LH020
HBB 3516	●	3.5	1		
HBB 4516	●	4.5	1		
HBB 616	●	6.0	1		

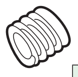
สามารถใช้ปลอกสวมรุ่น HBX ได้เช่นกัน

เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ

วัสดุชิ้นงาน	ความเร็วรอบ	ความลึกตัด ap	อัตราป้อน f	สารหล่อเย็น
N อะลูมิเนียมอัลลอย	สูงกว่า 2,000 นาที$^{-1}$	0.1 มม. หรือต่ำกว่า	0.1 มม./รอบ หรือต่ำกว่า	หล่อเย็น

ชุดอุปกรณ์จับยึด

อุปกรณ์

รุ่นชุดอุปกรณ์จับยึดที่เหมาะสม	สปริง 	สต็อค	สกรูหัวเหลี่ยมแบน	สต็อค	N·m
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

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)