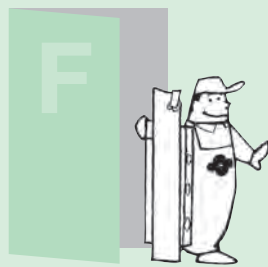


ด้ามมีดตัดออก F67 ถึง F96

F



ด้ามมีดตัดออก	ด้ามมีดตัดออก SEC เส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็ก	ด้ามมีดตัดออก SEC	การเลือกใช้ด้ามมีดตัดออก SEC	F68
			แนะนำ SumiGrip	F69
			SumiGrip Jr. รุ่น STFH	F70
			รุ่น STFS	F72
			SumiGrip รุ่น WCFH	F74
			รุ่น WCFS	F76
			รุ่น SCT	F78
			รุ่น GNDM / GNDL (สำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก)	F80
			รุ่น GNDM-J / GNDL-J (สำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน) ...	F82
			รุ่น GNDS	F84
			รุ่น GNDM	F86
			รุ่น GNDM-J (ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน)	F88
			รุ่น GNDL	F90
			รุ่น GNDL-J (ตัวจ่ายสารหล่อเย็นภายใน)	F92
			รุ่น GNDXL	F94

สถานะและสัญลักษณ์ของสต็อก

- สัญลักษณ์ : สต็อกมาตรฐาน
- สัญลักษณ์ : มีแผนที่จะเปลี่ยนเป็นรุ่นใหม่ตามที่เราพบในแต่ละหน้า
- ▲ สัญลักษณ์ : ใหนาคัดอาจเปลี่ยนเป็นรายการใหม่, สั่งผลิต หรือยกเลิกการผลิต (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อีก่อนสั่งซื้อ)

สัญลักษณ์ * : สต็อกล้าง (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อีก่อนสั่งซื้อ)
 สัญลักษณ์ ○ : สต็อกรอมีแผนจะสต็อก (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อีก่อนสั่งซื้อ)
 ไม่มีสัญลักษณ์ : สินค้าผลิตตามใบสั่งซื้อ
 สัญลักษณ์ — : ไม่มีการผลิต

ด้ามมีดตัดออก

F

งานหัวเครื่อง

งานตัดออก

งานเกลึงเกลี่ย

ด้านนอก

ด้านหน้า

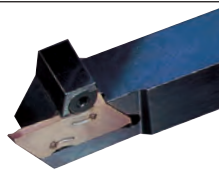
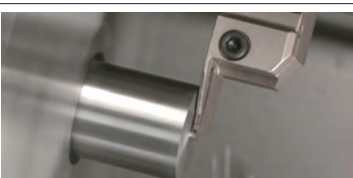
ด้านใน

งานหัวเครื่อง

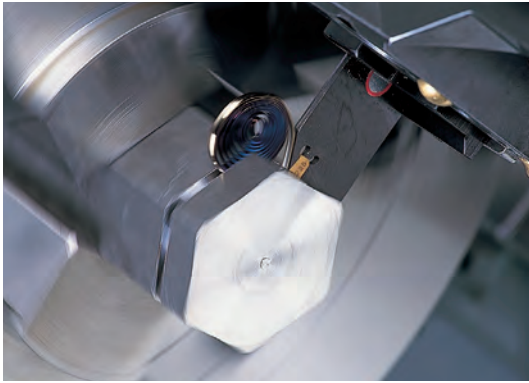
CBN

F67

การใช้งาน	รุ่น	รูปทรง	รูปทรงเม็ตมิต () แสดงจำนวน ของคมตัด	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดออก					คุณสมบัติ	
				25	50	75	100 (มม.)			
				ความกว้างร่อง	2	4	6	8	10 (มม.)	
สำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก	SCT	 → F78	(2) ขวาซ้ายสองทิศทาง	16.0 2.0 0.5						- เม็ตมิตเจียร์ที่มีคมตัดแหลมคม - สามารถลัดได้จากทั้งสองด้าน - รุ่นใช้งานได้ 2 มุม
สำหรับเส้นผ่านศูนย์กลางกลาง	GND	 → F80~	(2) ขวาซ้ายสองทิศทาง	32.0 1.25 3.0						- การออกแบบที่แข็งแรงและการควบคุมเศษที่โดดเด่น - เม็ตมิตชนิดขึ้นรูปด้วยแม่พิมพ์ 2 มุม มีความกว้างเริ่มต้นที่ 1.25 มม
	GND	 → F84~	(2) ขวาซ้ายสองทิศทาง	50.0 *2.0 8.0						- ตัวด้ามมีความแข็งแรง สามารถจับยึดได้อย่างแข็งแรง - ควบคุมเศษได้อย่างโดดเด่น - รุ่นใช้งานได้ 2 มุม ไม่มีการเจียร์
สำหรับเส้นผ่านศูนย์กลางใหญ่	STFH STFS (SumiGrip Jr.)	 → F70 / F72	(1) ขวาซ้ายสองทิศทาง	100.0 2.0 5.0						- สามารถใช้ในงานตัดออกที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดใหญ่สูงสุด ๑100 มม - ด้ามเหล็กปรับประหยัด - รุ่นใช้งานได้ 1 มุม มีด้ามจับในตัว
	WCFH WCFS (SumiGrip)	 → F74 / F76	(1) ขวาซ้ายสองทิศทาง	140.0 2.0 5.0						- สามารถใช้ในงานตัดออกที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดใหญ่สูงสุด ๑140 มม - ด้ามคาร์ไบด์ความแข็งแรงสูง - รุ่นใช้งานได้ 1 มุม มีด้ามจับในตัว

SEC-ด้ามมีดตัดออกขนาดเล็กผ่านศูนย์กลางเล็ก รุ่น SCT		• แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก • คมตัดที่แหลมคมช่วยยับยั้งแรงต้านในการตัดและครีบบริเวณศูนย์กลาง	
ด้ามมีดตัดตอก SEC-Cut-off รุ่น GND GND5 GNDM/GNDM-J GNDL/GNDL-J GNDXL 		• แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดเล็กถึงขนาดกลาง • ตัวด้ามมีความแข็งแรงสามารถจับยึดได้อย่างแข็งแรง ช่วยทำงานตัดมีความเสถียร	
ด้ามมีดตัดตอก SEC รุ่น STFH/ STFS ด้ามเหล็ก (SumiGrip Jr.) รุ่น WCFH/ WCFS ด้ามคาร์ไบด์ (SumiGrip)		• แนะนำเป็นอันดับแรกสำหรับเส้นผ่านศูนย์กลางขนาดกลางถึงขนาดใหญ่ • มีรุ่นใบมีดให้เลือกใช้ในงานตัดสูงสุด Ø140 มม	

SumiGrip

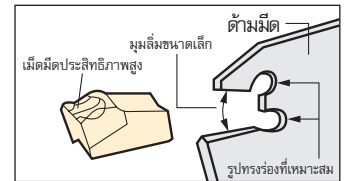


คุณสมบัติ

- ให้เลือกใช้ทั้งด้ามมีดคาร์ไบด์ (SumiGrip) และด้ามมีดเหล็ก (SumiGrip Jr.)
- มีประสิทธิภาพในงานกลึงกระแทก
- สามารถใช้ในงานตัดออก เซาะร่อง ลบคม และอื่น ๆ

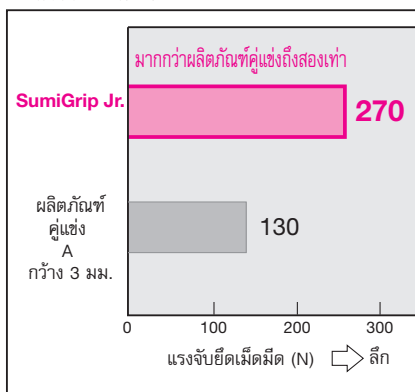
รุ่น

- (1) Tool Block
 - รุ่น STFH (เหล็ก)/
 - รุ่น WCFH (คาร์ไบด์)
- (2) รุ่น STFS (เหล็ก)/
- รุ่น WCFS (คาร์ไบด์)

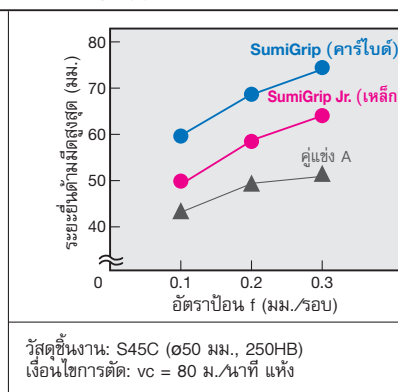


ประสิทธิภาพการตัด (ด้ามมีด)

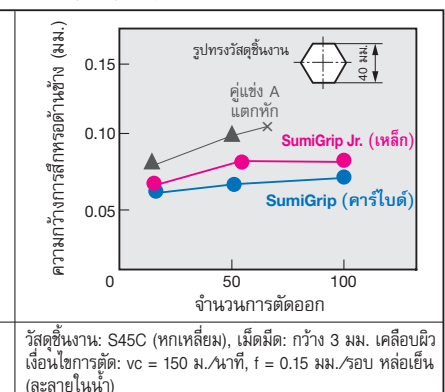
● แรงจับยึดมีดมีด



● ระยะยื่นด้ามมีด



● ต้านทานการสึกหรอ



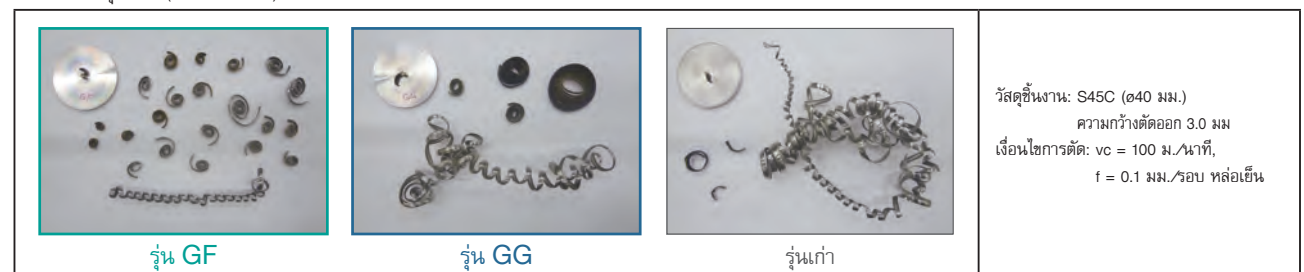
ลายหน้ามีดรุ่น GG / GF / CF + AC1030U

- เครื่องมือเซาะร่องรุ่น GND มีร่องคายเศษหลายแบบเพื่อการควบคุมเศษที่ดียิ่งขึ้น
- ใช้ลายหน้ามีดแรงตัดต่ำรุ่น GF (สองทิศทาง) หรือมีดมีดรุ่น CF (มีทิศทางเดียว) ควบคู่กับไบต์คาร์ไบด์ ช่วยให้การกลึงมีความเสถียรและป้องกันการสะท้อนกลับในงานกลึงเหล็กสแตนเลส
- เกรด AC1030U ช่วยให้อายุการใช้งานเครื่องมือนานขึ้น

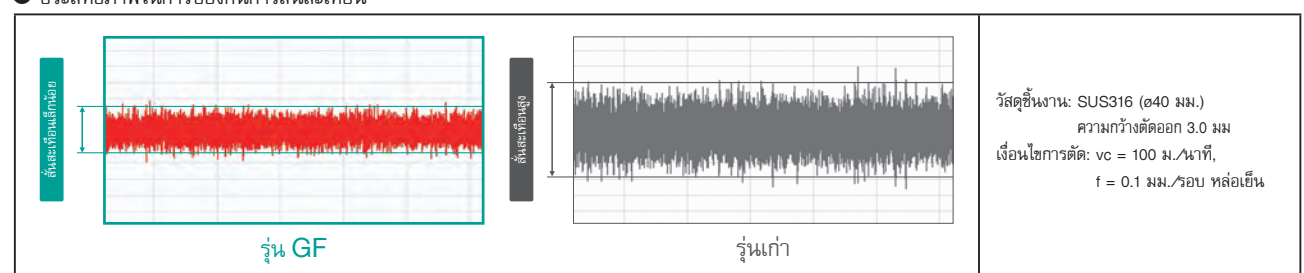


ประสิทธิภาพการตัด (ลายหน้ามีด)

● การควบคุมเศษ (ประสิทธิภาพ)

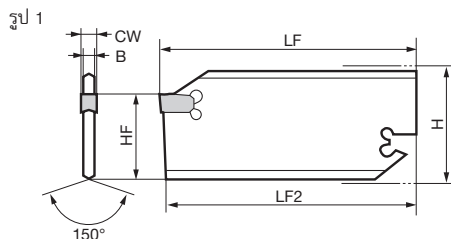
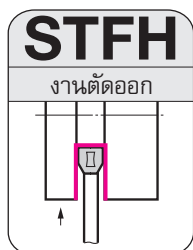


● ประสิทธิภาพในการป้องกันการสั่นสะเทือน

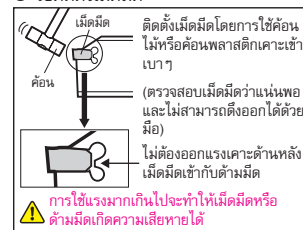




งานตัดดอก (ด้ามมีดเหล็ก/รุ่น Tool Block)



วิธีติดตั้งมีดมีด

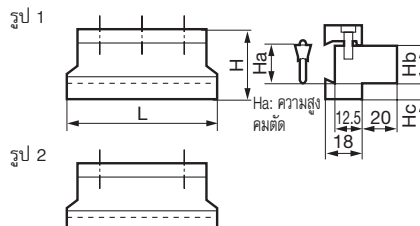
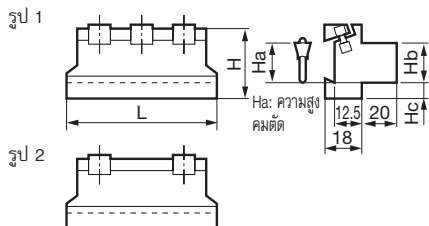


ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

รุ่น	สล็อต	ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ความสูง คมตัด HF	ความยาว อ้างอิง LF2	ความกว้าง คมตัด CW	เส้นผ่าน ศูนย์กลาง การตัดดอก สูงสุด	มีดมีดที่เหมาะสม	Tool Block ที่ เหมาะสม	รูป	ประแจ
STFH 26-2	●	26	1.6	109	21.4	108	2.0	40	WCFO2□	SBN 20-26	1	SL-4
STFH 26-3	●	26	2.4	109	21.4	108	3.0	70	WCFO3□	SBU 20-26	1	
STFH 26-4	●	26	3.4	109	21.4	108	4.0	70	WCFO4□		1	
STFH 26-5	●	26	4.3	109	21.4	108	5.0	70	WCFO5□		1	
STFH 32-2	●	32	1.6	149	25.0	148	2.0	40	WCFO2□	SBN 20-32	1	SL-4
STFH 32-3	●	32	2.4	149	25.0	148	3.0	100	WCFO3□	SBN 25-32	1	
STFH 32-4	●	32	3.4	149	25.0	148	4.0	100	WCFO4□	SBU 20-32	1	
STFH 32-5	●	32	4.3	149	25.0	148	5.0	100	WCFO5□	SBU 25-32	1	

* รูปทรงของ STFH32-2 จะแตกต่างจากรูปด้านบนเล็กน้อย โปรดดูหน้า F71 สำหรับมีดมีดที่เหมาะสม



Tool Block รุ่น SBN (รวมชุด)

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สัณยต์	ความ สูง คม ตัด	ความ ยาว คม ตัด	ความ ยาว รวม	ความ สูง	รูป	แผ่นรอง แคลมป์	สกรูคู่	ประแจ	
		Ha	Hb	Hc	H					L
SBN 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2			
SBN 20-32	●	20	20	13.5	50	100	1			
SBN 25-32	●	25	25	8.5	50	110	1			

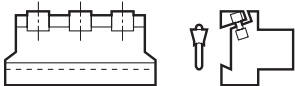
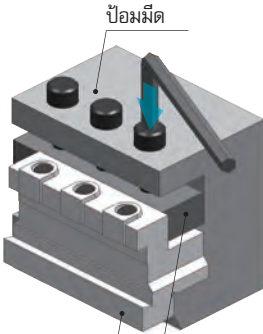
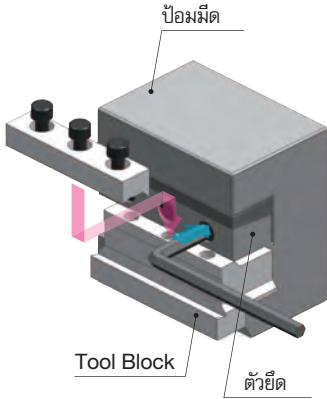
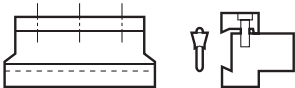
Tool Block รุ่น SBU (แยกชุด)

อุปกรณ์

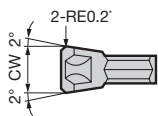
ขนาด (มม.)

รุ่น	สล็อต	ความสูงคมตัด	ความยาวคมตัด	ตำแหน่งคมตัด	ความสูง	ความยาวรวม	รูป	ลิ่มสล็อต	สกรูหัวเหลี่ยมแบน	ประแจ
		Ha	Hb	Hc	H	L		 BCS15 BCS20 BCS25		
SBU 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2	BCS15	BX0622	LH050
SBU 20-32	●	20	20	13.5	50	100	1	BCS20		
SBU 25-32	●	25	25	8.5	50	110	1	BCS25		

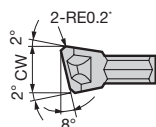
การเลือกใช้ Tool Block

แบบรวมชุด	รุ่น SBN ตัวอย่าง: SBN20-32  A เครื่องมือกลึงทั่วไป และอื่นๆ รุ่น SBN รุ่น SBU	B ป้อมมีดแบบ Turret Type และอื่นๆ รุ่น SBU	
	• ป้อมมีดที่เหมาะสมแสดงทางด้านขวา A	ป้อมมีด  Tool Block สปริง (จับยึดจากด้านบน)	ป้อมมีด  Tool Block ตัวยึด (จับยึดจากด้านข้าง)
แบบแยกชุด	รุ่น SBU ตัวอย่าง: SBU20-32  A B • ป้อมมีดที่เหมาะสมแสดงทางด้านขวา A B • แผ่นรองแคลมป์ขนาดใหญ่รองรับพื้นที่ในการจับยึดกว้าง ให้ระยะยื่นด้ามมีดที่ยาว		

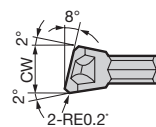
รูป 1 (สองทิศทาง (N))



รูป 2 ขวา (R)



รูป 3 (ซ้าย (L))



* WCF□ 2T: 2-RE0.15

เม็ตมีดสำหรับ STFH (ใช้ได้ทั่วไปสำหรับ SumiGrip / SumiGrip Jr.) (คาร์ไบด์เคลือบผิว / เซอร์เมท / คาร์ไบด์)

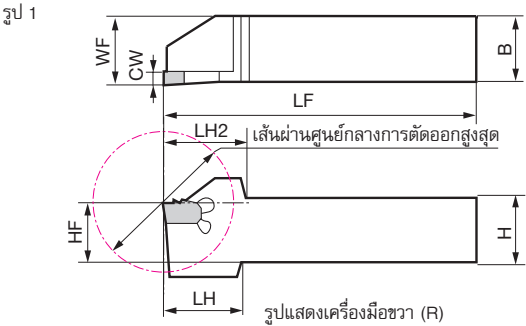
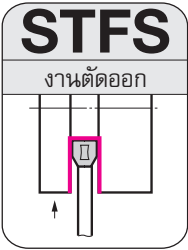
ขนาด (มม.)

รูปทรง	รุ่น	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	ความกว้างคมตัด CW	ด้ามมีดที่เหมาะสม	รูป
WCF NO-GG การใช้งานทั่วไป 	WCF N2-GG	●	—	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF N3-GG	●	—	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF N4-GG	●	—	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF N5-GG	●	—	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	1
WCF NO-GF โลหะผสม Exotic/อัตราป้อนต่ำ 	WCF N2-GF	—	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF N3-GF	—	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF N4-GF	—	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF N5-GF	—	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	1
WCF □○-CF โลหะผสม Exotic อัตราป้อนต่ำ (มีทิศทางการป้อน) 	WCF R3-CF	—	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3-CF	—	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF R4-CF	—	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4-CF	—	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	3
WCF □2T เส้นผ่านศูนย์กลางเล็ก/ แรงตัดต่ำ 	WCF N2T	●	—	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF R2T	●	—	—	—	—	—	2.0		2
	WCF L2T	●	—	—	—	—	—	2.0		3
WCF □○ ไม่มีลายหน้ามีด สำหรับเหล็กทั่วไป 	WCF N3	●	—	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF R3	●	—	—	—	—	—	3.0		2
	WCF L3	●	—	—	—	—	—	3.0		3
	WCF N4	●	—	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF R4	●	—	—	—	—	—	4.0		2
	WCF L4	●	—	—	—	—	—	4.0		3
	WCF N5	●	—	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	1
	WCF R5	●	—	—	—	—	—	5.0		2
	WCF L5	●	—	—	—	—	—	5.0		3
WCF □○A โลหะผสม Exotic/อัตราป้อนต่ำ 	WCF N2A	—	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF N3A	—	●	—	●	●	—	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF R3A	—	●	—	—	●	—	3.0		2
	WCF L3A	—	●	—	—	—	—	3.0		3
	WCF N4A	—	●	—	●	—	—	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF R4A	—	●	—	—	—	—	4.0		2
	WCF L4A	—	●	—	—	—	—	4.0		3
	WCF N5A	—	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	1
WCF □○B เหล็กหล่อ อัลลอยเบา 	WCF R5A	—	—	—	—	—	—	5.0		2
	WCF L5A	—	—	—	—	—	—	5.0		3
	WCF N3B	—	—	—	—	●	—	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF R3B	—	—	—	—	●	—	3.0		2
	WCF L3B	—	—	—	—	●	—	3.0		3
	WCF N4B	—	—	—	—	●	—	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF R4B	—	—	—	—	●	—	4.0		2
	WCF L4B	—	—	—	—	●	—	4.0		3
* รูปทรงลายหน้ามีดเดียวกับรุ่นสำหรับเหล็กทั่วไป (WCF□○), แต่ใช้การปรับปรุงคมตัดขนาดเล็กกว่า	WCF N5B	—	—	—	—	●	—	5.0	STFH ○○-5	1
	WCF R5B	—	—	—	—	●	—	5.0		2
	WCF L5B	—	—	—	—	●	—	5.0		3

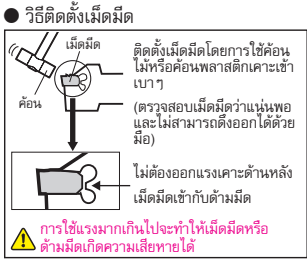
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ

วัสดุชิ้นงาน		อัตราเร็วตัด vc (ม./นาที)					
		คาร์ไบด์เคลือบผิว			เซอร์เมท	คาร์ไบด์	
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E
P เหล็ก	เหล็กทั่วไป	80 ถึง 200	80 ถึง 200	50 ถึง 200	80 ถึง 200	50 ถึง 120	—
	เหล็กเหนียว	100 ถึง 230	100 ถึง 230	50 ถึง 230	100 ถึง 230	70 ถึง 150	—
	เหล็กแม่พิมพ์	60 ถึง 150	60 ถึง 150	50 ถึง 150	60 ถึง 150	50 ถึง 120	—
M เหล็กสแตนเลส		70 ถึง 150	60 ถึง 150	50 ถึง 150	—	70 ถึง 130	—
K เหล็กหล่อ		—	—	50 ถึง 200	—	—	50 ถึง 120
N โลหะนอกกลุ่มเหล็ก		—	—	200 ถึง 500	—	—	200 ถึง 500

ลายหน้ามีด		อัตราป้อน f (มม./รอบ)										
		สองทิศทาง						มีทิศทางการป้อน				
		GG	GF	ไม่มีลายหน้ามีด	T	A	B	ไม่มีลายหน้ามีด	CF	T	A	B
		การใช้งานทั่วไป	โลหะผสม Exotic/ รุ่นแรงตัดต่ำ	เหล็กทั่วไป	เส้นผ่านศูนย์กลางเล็ก/ แรงตัดต่ำ	โลหะผสม Exotic/ อัตราป้อนต่ำ	เหล็กหล่อ/อัลลอยเบา	เหล็กทั่วไป	โลหะผสม Exotic/ รุ่นแรงตัดต่ำ	เส้นผ่านศูนย์กลางเล็ก/ แรงตัดต่ำ	โลหะผสม Exotic/ อัตราป้อนต่ำ	เหล็กหล่อ/ อัลลอยเบา
ความกว้าง	2.0	0.05 ถึง 0.20	0.03 ถึง 0.12	—	0.03 ถึง 0.10	0.03 ถึง 0.12	—	—	—	0.03 ถึง 0.10	—	—
คมตัด	3.0	0.08 ถึง 0.25	0.04 ถึง 0.15	0.08 ถึง 0.25	—	0.04 ถึง 0.15	0.05 ถึง 0.15	0.08 ถึง 0.25	0.05 ถึง 0.12	—	0.04 ถึง 0.15	0.05 ถึง 0.15
CW	4.0	0.10 ถึง 0.30	0.05 ถึง 0.18	0.10 ถึง 0.30	—	0.05 ถึง 0.18	0.05 ถึง 0.18	0.10 ถึง 0.30	0.05 ถึง 0.12	—	0.05 ถึง 0.18	0.05 ถึง 0.18
(มม.)	5.0	0.10 ถึง 0.35	0.05 ถึง 0.20	0.10 ถึง 0.30	—	0.05 ถึง 0.20	0.06 ถึง 0.20	0.10 ถึง 0.30	—	—	—	0.06 ถึง 0.20



สำหรับงานตัดออก (ด้ามมีดเหล็ก/รุ่นด้าม)



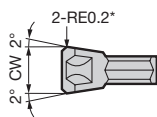
ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

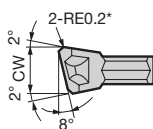
รุ่น	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ระยะคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	หัว	ความกว้างคมตัด	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดออกสูงสุด	มีดมีดที่เหมาะสม	รูป	ประแจ
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	LH2	CW				
STFS R/L1010-2	●	●	10	10	86	10	10	17	17	2.0	28	WCFO2□	1	SL-4
STFS R/L1212-2	●	●	12	12	110	12	12	18	18	2.0	30		1	
STFS R/L1616-2	●	●	16	16	110	16	16	—	19	2.0	32		1	
STFS R/L2020-2	●	●	20	20	125	20	20	—	24	2.0	40		1	
STFS R/L1616-3	●	●	16	16	110	16	16	20	22	3.0	35	WCFO3□	1	SL-4
STFS R/L2012-3	●	●	20	12	110	12	20	—	24	3.0	40		1	
STFS R/L2020-3	●	●	20	20	125	20	20	—	30	3.0	50		1	
STFS R/L2525-3	●	●	25	25	150	25	25	—	30	3.0	50		1	
STFS R/L2020-4	●	●	20	20	125	20	20	—	33	4.0	55	WCFO4□	1	SL-4
STFS R/L2525-4	●	●	25	25	150	25	25	—	38	4.0	65		1	
STFS R/L2020-5	●	●	20	20	125	20	20	—	35	5.0	60	WCFO5□	1	SL-4
STFS R/L2525-5	●	●	25	25	150	25	25	—	40	5.0	70		1	

โปรดดูหน้า F73 สำหรับมีดมีดที่เหมาะสม

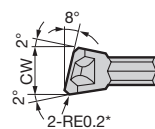
รูป 1 (สองทิศทาง (N))



รูป 2 ขวา (R)



รูป 3 (ซ้าย (L))



* WCF□ 2T: 2-RE0.15

เม็ดยึดสำหรับ STFS (ใช้ได้ทั่วไปสำหรับ SumiGrip / SumiGrip Jr.) (คาร์ไบด์เคลือบผิว / เซอร์เมท / คาร์ไบด์)

ขนาด (มม.)

รูปทรง	รุ่น	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	ความกว้างคมตัด CW	ด้ามยึดที่เหมาะสม	รูป
WCF NO-GG การใช้งานทั่วไป 	WCF N2-GG	●	—	—	—	—	—	2.0	STFS R/L0000-2	1
	WCF N3-GG	●	—	—	—	—	—	3.0	STFS R/L0000-3	1
	WCF N4-GG	●	—	—	—	—	—	4.0	STFS R/L0000-4	1
	WCF N5-GG	●	—	—	—	—	—	5.0	STFS R/L0000-5	1
WCF NO-GF โลหะผสม Exotic อัตรา ป้อนต่ำ 	WCF N2-GF	—	●	—	—	—	—	2.0	STFS R/L0000-2	1
	WCF N3-GF	—	●	—	—	—	—	3.0	STFS R/L0000-3	1
	WCF N4-GF	—	●	—	—	—	—	4.0	STFS R/L0000-4	1
	WCF N5-GF	—	●	—	—	—	—	5.0	STFS R/L0000-5	1
WCF □○-CF โลหะผสม Exotic อัตรา ป้อนต่ำ (มีทิศทางการ ป้อน) 	WCF R3-CF	—	●	—	—	—	—	3.0	STFS R/L0000-3	2
	WCF L3-CF	—	●	—	—	—	—	3.0	STFS R/L0000-3	3
	WCF R4-CF	—	●	—	—	—	—	4.0	STFS R/L0000-4	2
	WCF L4-CF	—	●	—	—	—	—	4.0	STFS R/L0000-4	3
WCF □2T เส้นผ่านศูนย์กลางเล็ก แรงตัดต่ำ 	WCF N2T	●	—	—	—	—	—	2.0	STFS R/L0000-2	1
	WCF R2T	●	—	—	—	—	—	2.0	STFS R/L0000-2	2
	WCF L2T	●	—	—	—	—	—	2.0	STFS R/L0000-2	3
WCF □○ ไม่มีลายหน้าตัด สำหรับเหล็กทั่วไป 	WCF N3	●	—	—	—	—	—	3.0	STFS R/L0000-3	1
	WCF R3	●	—	—	—	—	—	3.0	STFS R/L0000-3	2
	WCF L3	●	—	—	—	—	—	3.0	STFS R/L0000-3	3
	WCF N4	●	—	—	—	—	—	4.0	STFS R/L0000-4	1
	WCF R4	●	—	—	—	—	—	4.0	STFS R/L0000-4	2
	WCF L4	●	—	—	—	—	—	4.0	STFS R/L0000-4	3
	WCF N5	●	—	—	—	—	—	5.0	STFS R/L0000-5	1
	WCF R5	●	—	—	—	—	—	5.0	STFS R/L0000-5	2
	WCF L5	●	—	—	—	—	—	5.0	STFS R/L0000-5	3
	WCF N2A	●	—	—	—	—	—	2.0	STFS R/L0000-2	1
WCF □○A โลหะผสม Exotic อัตรา ป้อนต่ำ 	WCF N3A	●	—	●	●	●	—	3.0	STFS R/L0000-3	1
	WCF R3A	●	—	—	—	—	—	3.0	STFS R/L0000-3	2
	WCF L3A	●	—	—	—	—	—	3.0	STFS R/L0000-3	3
	WCF N4A	●	—	●	—	—	—	4.0	STFS R/L0000-4	1
	WCF R4A	●	—	—	—	—	—	4.0	STFS R/L0000-4	2
	WCF L4A	●	—	—	—	—	—	4.0	STFS R/L0000-4	3
	WCF N5A	●	—	—	—	—	—	5.0	STFS R/L0000-5	1
	WCF R5A	—	—	—	—	—	—	5.0	STFS R/L0000-5	2
WCF □○B เหล็กหล่อ อัลลอยเบา 	WCF N3B	—	—	—	—	●	—	3.0	STFS R/L0000-3	1
	WCF R3B	—	—	—	—	●	—	3.0	STFS R/L0000-3	2
	WCF L3B	—	—	—	—	●	—	3.0	STFS R/L0000-3	3
	WCF N4B	—	—	—	—	●	—	4.0	STFS R/L0000-4	1
	WCF R4B	—	—	—	—	●	—	4.0	STFS R/L0000-4	2
	WCF L4B	—	—	—	—	●	—	4.0	STFS R/L0000-4	3
	WCF N5B	—	—	—	—	●	—	5.0	STFS R/L0000-5	1
	WCF R5B	—	—	—	—	—	—	5.0	STFS R/L0000-5	2
	WCF L5B	—	—	—	—	●	—	5.0	STFS R/L0000-5	3

* รูปทรงลายหน้าตัดเดียวกับรุ่นสำหรับเหล็ก
ทั่วไป (WCF□○), แต่ใช้การปรับปรุงคมตัด
ขนาดเล็กกว่า

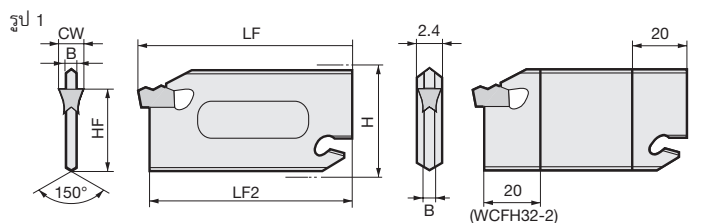
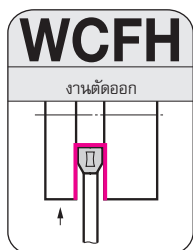
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ

วัสดุชิ้นงาน		อัตราเร็วตัด vc (ม./นาที)					
		คาร์ไบด์เคลือบผิว			เซอร์เมท	คาร์ไบด์	
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E
P เหล็ก	เหล็กทั่วไป	80 ถึง 200	80 ถึง 200	50 ถึง 200	80 ถึง 200	50 ถึง 120	—
	เหล็กเหนียว	100 ถึง 230	100 ถึง 230	50 ถึง 230	100 ถึง 230	70 ถึง 150	—
	เหล็กแม่พิมพ์	60 ถึง 150	60 ถึง 150	50 ถึง 150	60 ถึง 150	50 ถึง 120	—
M เหล็กสแตนเลส		70 ถึง 150	60 ถึง 150	50 ถึง 150	—	70 ถึง 130	—
K เหล็กหล่อ		—	—	50 ถึง 200	—	—	50 ถึง 120
N โลหะนอกกลุ่มเหล็ก		—	—	200 ถึง 500	—	—	200 ถึง 500

สายหน้าตัด		อัตราป้อน f (มม./รอบ)										
		สองทิศทาง						มีทิศทางการป้อน				
		GG	GF	ไม่มีลายหน้าตัด	T	A	B	ไม่มีลายหน้าตัด	CF	T	A	B
		การใช้งานทั่วไป	โลหะแข็ง Exotic/ รูปร่างพิเศษ	เหล็กทั่วไป	เส้นผ่านศูนย์กลางเล็ก/ ขนาดเล็ก	โลหะแข็ง Exotic/ รูปร่างพิเศษ	เหล็กกล้า/ อัลลอยเบา	เหล็กทั่วไป	โลหะแข็ง Exotic/ รูปร่างพิเศษ	เส้นผ่านศูนย์กลางเล็ก/ ขนาดเล็ก	โลหะแข็ง Exotic/ อัตราป้อนต่ำ	เหล็กกล้า/ อัลลอยเบา
ความกว้าง คมตัด CW (มม.)	2.0	0.05 ถึง 0.20	0.03 ถึง 0.12	—	0.03 ถึง 0.10	0.03 ถึง 0.12	—	—	—	0.03 ถึง 0.10	—	—
	3.0	0.08 ถึง 0.25	0.04 ถึง 0.15	0.08 ถึง 0.25	—	0.04 ถึง 0.15	0.05 ถึง 0.15	0.08 ถึง 0.25	0.05 ถึง 0.12	—	0.04 ถึง 0.15	0.05 ถึง 0.15
	4.0	0.10 ถึง 0.30	0.05 ถึง 0.18	0.10 ถึง 0.30	—	0.05 ถึง 0.18	0.05 ถึง 0.18	0.10 ถึง 0.30	0.05 ถึง 0.12	—	0.05 ถึง 0.18	0.05 ถึง 0.18
	5.0	0.10 ถึง 0.35	0.05 ถึง 0.20	0.10 ถึง 0.30	—	0.05 ถึง 0.20	0.06 ถึง 0.20	0.10 ถึง 0.30	—	—	—	0.06 ถึง 0.20

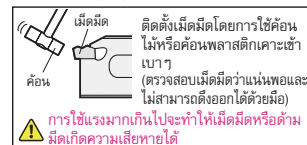


สำหรับงานตัดดอก
(ตามมิติคาร์ไบด์/รุ่น Tool Block)



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

วิธีติดตั้งเม็ดมีด



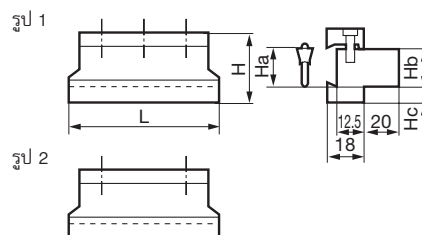
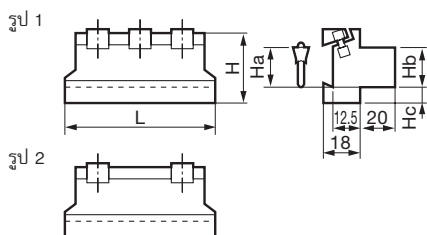
การใช้แรงมากเกินไปจะทำให้เม็ดมีดหรือตัวมีดเกิดความเสียหายได้

ตามมิติ

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

รุ่น	ตัด	ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ความสูงคมตัด HF	ความยาวอ้างอิง LF2	ความกว้างคมตัด CW	เส้นผ่านศูนย์กลางกลางการตัด การตัดออกสูงสุด	เม็ดมีดที่เหมาะสม	Tool Block ที่เหมาะสม	รูป	ประแจ
WCFH 26-2	●	26	1.7	110	21.4	109.0	2.0	40	WCF□2○	SBN 20-26	1	SL-2
WCFH 26-3	●	26	2.4	110	21.4	108.5	3.0	80	WCF□3○	SBN 20-26	1	
WCFH 26-4	●	26	3.4	110	21.4	108.5	4.0	80	WCF□4○	SBU 20-26	1	SL-1
WCFH 26-5	●	26	4.3	110	21.4	108.5	5.0	80	WCF□5○	SBU 20-26	1	
WCFH 32-2	●	32	1.7	150	25.0	149.0	2.0	40	WCF□2○	SBN 20-32	1	SL-2
WCFH 32-3	●	32	2.4	150	25.0	148.5	3.0	140	WCF□3○	SBN 25-32	1	
WCFH 32-4	●	32	3.4	150	25.0	148.5	4.0	140	WCF□4○	SBU 20-32	1	SL-1
WCFH 32-5	●	32	4.3	150	25.0	148.5	5.0	140	WCF□5○	SBU 25-32	1	

โปรดดูหน้า F75 สำหรับเม็ดมีดที่เหมาะสม



Tool Block รุ่น SBN (รวมชุด) อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	ตัด	ความสูงคมตัด Ha	ความยาวตัด Hb	ความหนาตัด Hc	ความสูง H	ความยาวรวม L	รูป	แผ่นรอง แคลมป์	สกรู	ประแจ
SBN 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2	BWS30	WB8-20	LH040
SBN 20-32	●	20	20	13.5	50	100	1			
SBN 25-32	●	25	25	8.5	50	110	1			

Tool Block รุ่น SBU (แยกชุด) อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

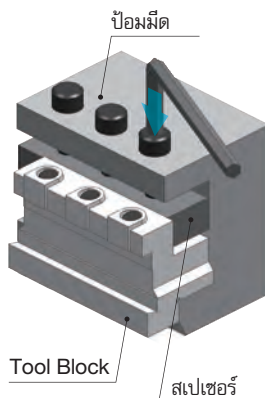
รุ่น	ตัด	ความสูงคมตัด Ha	ความยาวตัด Hb	ความหนาตัด Hc	ความสูง H	ความยาวรวม L	รูป	ลิ้นสอด BCS15 BCS20 BCS25	สกรูหัว เหลี่ยมแบน	ประแจ
SBU 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2	BCS15		
SBU 20-32	●	20	20	13.5	50	100	1	BCS20	BX0622	LH050
SBU 25-32	●	25	25	8.5	50	110	1	BCS25		

การเลือกใช้ Tool Block

แบบรวมชุด	แบบแยกชุด
รุ่น SBN ตัวอย่าง: SBN20-32 • ป้อนมีดที่เหมาะสม A แสดงทางด้านขวา	รุ่น SBU ตัวอย่าง: SBU20-32 • ป้อนมีดที่เหมาะสม A B แสดงทางด้านขวา • แผ่นรองแคลมป์ขนาดใหญ่รองรับพื้นที่ในการจับยึดกว้าง ให้ระยะยื่นตามมิติที่ยาว

A เครื่องกลึงทั่วไป และอื่นๆ

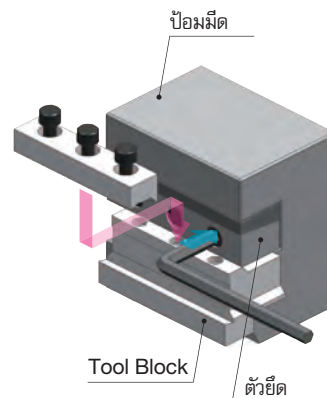
รุ่น SBN รุ่น SBU



(จับยึดจากด้านบน)

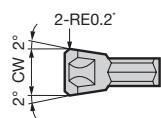
B ป้อนมีดแบบ Turret Type และอื่นๆ

รุ่น SBU

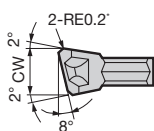


(จับยึดจากด้านข้าง)

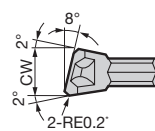
รูป 1 (สองทิศทาง (N))



รูป 2 ขวา (R)



รูป 3 (ซ้าย (L))



* WCF□ 2T: 2-RE0.15

เม็ตมีดสำหรับ WCFH (ใช้ได้ทั่วไปสำหรับ SumiGrip / SumiGrip Jr.) (คาร์ไบด์เคลือบผิว / เซอร์เมท / คาร์ไบด์)

ขนาด (มม.)

รูปทรง	รุ่น	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	ความกว้างคมตัด CW	ด้ามมีดที่เหมาะสม	รูป
WCF NO-GG การใช้งานทั่วไป 	WCF N2-GG	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2	1
	WCF N3-GG	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	1
	WCF N4-GG	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	1
	WCF N5-GG	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	1
WCF NO-GF โลหะผสม Exotic อัตราป้อนต่ำ 	WCF N2-GF	—	●	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2	1
	WCF N3-GF	—	●	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	1
	WCF N4-GF	—	●	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	1
	WCF N5-GF	—	●	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	1
WCF □○-CF โลหะผสม Exotic อัตราป้อนต่ำ (มีทิศทาง การป้อน) 	WCF R3-CF	—	●	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	2
	WCF L3-CF	—	●	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	3
	WCF R4-CF	—	●	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	2
	WCF L4-CF	—	●	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	3
WCF □2T เส้นผ่านศูนย์กลางเล็ก แรงตัดต่ำ 	WCF N2T	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2	1
	WCF R2T	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2	2
	WCF L2T	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2	3
	WCF N3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	1
WCF □○ ไม่มีลายหน้ามีด สำหรับเหล็กทั่วไป 	WCF R3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	2
	WCF L3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	3
	WCF N4	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	1
	WCF R4	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	2
	WCF L4	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	3
	WCF N5	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	1
	WCF R5	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	2
	WCF L5	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	3
	WCF N2A	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFH ○○-2	1
	WCF N3A	●	—	●	●	●	—	3.0	WCFH ○○-3	1
WCF □○A โลหะผสม Exotic อัตราป้อนต่ำ 	WCF R3A	●	—	—	●	—	—	3.0	WCFH ○○-3	2
	WCF L3A	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFH ○○-3	3
	WCF N4A	●	—	●	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	1
	WCF R4A	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	2
	WCF L4A	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFH ○○-4	3
	WCF N5A	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	1
	WCF R5A	—	—	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	2
	WCF L5A	—	—	—	—	—	—	5.0	WCFH ○○-5	3
WCF □○B เหล็กหล่อ อัลลอยเบา 	WCF N3B	—	—	—	—	●	—	3.0	WCFH ○○-3	1
	WCF R3B	—	—	—	—	●	—	3.0	WCFH ○○-3	2
	WCF L3B	—	—	—	—	●	—	3.0	WCFH ○○-3	3
	WCF N4B	—	—	—	—	●	—	4.0	WCFH ○○-4	1
	WCF R4B	—	—	—	—	●	—	4.0	WCFH ○○-4	2
	WCF L4B	—	—	—	—	●	—	4.0	WCFH ○○-4	3
	WCF N5B	—	—	—	—	●	—	5.0	WCFH ○○-5	1
	WCF R5B	—	—	—	—	●	—	5.0	WCFH ○○-5	2
	WCF L5B	—	—	—	—	●	—	5.0	WCFH ○○-5	3

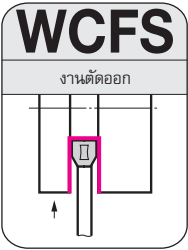
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ

วัสดุชิ้นงาน		อัตราเร็วตัด vc (ม./นาที)					
		คาร์ไบด์เคลือบผิว			เซอร์เมท	คาร์ไบด์	
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E
P เหล็ก	เหล็กทั่วไป	80 ถึง 200	80 ถึง 200	50 ถึง 200	80 ถึง 200	50 ถึง 120	—
	เหล็กเหนียว	100 ถึง 230	100 ถึง 230	50 ถึง 230	100 ถึง 230	70 ถึง 150	—
	เหล็กแม่พิมพ์	60 ถึง 150	60 ถึง 150	50 ถึง 150	60 ถึง 150	50 ถึง 120	—
M เหล็กสแตนเลส		70 ถึง 150	60 ถึง 150	50 ถึง 150	—	70 ถึง 130	—
K เหล็กหล่อ		—	—	50 ถึง 200	—	—	50 ถึง 120
N โลหะนอกกลุ่มเหล็ก		—	—	200 ถึง 500	—	—	200 ถึง 500

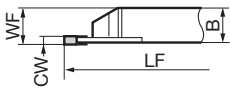
สายหน้ามีด		อัตราป้อน f (มม./รอบ)										
		สองทิศทาง						มีทิศทางการป้อน				
		GG	GF	ไม่มีสายหน้ามีด	T	A	B	ไม่มีสายหน้ามีด	CF	T	A	B
		การใช้งานทั่วไป	โลหะผสม Exotic/ พื้นแข็งสีดำ	เหล็กทั่วไป	เส้นผ่านศูนย์กลางเล็ก/ แรงตัดต่ำ	โลหะผสม Exotic/ อัตราป้อนต่ำ	เหล็กหล่อ/อัลลอยเบา	เหล็กทั่วไป	โลหะผสม Exotic/ พื้นแข็งสีดำ	เส้นผ่านศูนย์กลางเล็ก/ แรงตัดต่ำ	โลหะผสม Exotic/ อัตราป้อนต่ำ	เหล็กหล่อ/ อัลลอยเบา
ความกว้างคม ตัด CW (มม.)	2.0	0.05 ถึง 0.20	0.03 ถึง 0.12	—	0.03 ถึง 0.10	0.03 ถึง 0.12	—	—	0.03 ถึง 0.10	—	—	
	3.0	0.08 ถึง 0.25	0.04 ถึง 0.15	0.08 ถึง 0.25	—	0.04 ถึง 0.15	0.05 ถึง 0.15	0.08 ถึง 0.25	0.05 ถึง 0.12	—	0.04 ถึง 0.15	
	4.0	0.10 ถึง 0.30	0.05 ถึง 0.18	0.10 ถึง 0.30	—	0.05 ถึง 0.18	0.05 ถึง 0.18	0.10 ถึง 0.30	0.05 ถึง 0.12	—	0.05 ถึง 0.18	
	5.0	0.10 ถึง 0.35	0.05 ถึง 0.20	0.10 ถึง 0.30	—	0.05 ถึง 0.20	0.06 ถึง 0.20	0.10 ถึง 0.30	—	—	0.06 ถึง 0.20	



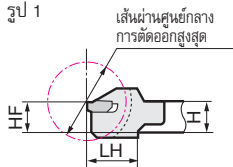
สำหรับงานตัดออก
(ด้ามมีดคาร์ไบด์/รุ่นด้าม)



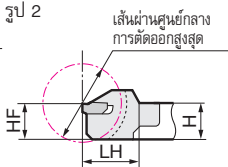
แบบใบมีดเชื่อม



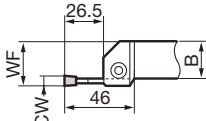
รูป 1



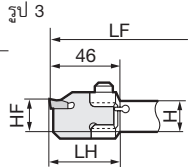
รูป 2



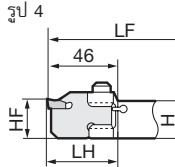
แบบใบมีดหล่อ



รูป 3



รูป 4



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

● วิธีติดตั้งมีดมีด

ติดตั้งมีดมีดโดยการใช้นิ้วค้อนไม้
หรือค้อนพลาสติกเคาะเข้าเบา ๆ
(ตรวจสอบมีดมีดว่าแน่นพอและ
ไม่สามารถดึงออกได้ด้วยมือ)
⚠ การใช้แรงมากเกินไปจะทำให้มีดมีดหรือ
ด้ามมีดเกิดความเสียหายได้

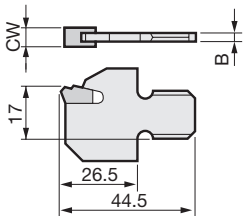
ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

รุ่น	รุ่น	สตัด		ความ สูง H	ความ กว้าง B	ความยาว รวม LF	ความสูง คมตัด HF	หัว LH	ความกว้าง คมตัด CW	เส้นผ่าน ศูนย์กลาง การตัดออก สูงสุด	มีดมีด ที่เหมาะสม	มีดมีด ที่เหมาะสม	รูป	ประจ
		R	L											
รุ่นเชื่อม	WCFS R/L1010-2	●	●	10	10	86	10	10	2.0	28	—	WCF□2○	1	SL-2
	R/L1212-2	●	●	12	12	110	12	18	2.0	30	—	WCF□2○	1	
	R/L1616-2	●	●	16	16	100	16	25	2.0	35	—	WCF□2○	2	
	R/L1616-3	●	●	16	16	100	16	25	3.0	35	—	WCF□3○	2	
แบบตัวล็อก	WCFS R/L20-3	●	●	20	20	125	20	46	3.0	50	WCFH17-3	WCF□3○	3	SL-1
	R/L20-4	●	●	20	20	125	20	46	4.0	50	WCFH17-4	WCF□4○	3	
	R/L20-5	●	●	20	20	125	20	46	5.0	50	WCFH17-5	WCF□5○	3	
	WCFS R/L25-3	●	●	25	25	150	25	46	3.0	50	WCFH17-3	WCF□3○	4	SL-1
	R/L25-4	●	●	25	25	150	25	46	4.0	50	WCFH17-4	WCF□4○	4	
	R/L25-5	●	●	25	25	150	25	46	5.0	50	WCFH17-5	WCF□5○	4	

โปรดดูหน้า F77 สำหรับมีดมีดที่เหมาะสม มีดมีดรวมมากับด้ามมีด

รูป 1



มีดมีด

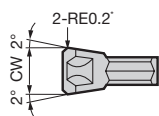
ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด	ความกว้างคมตัด CW	ความกว้าง B	ด้ามมีดที่เหมาะสม
WCFH 17-3	●	3	2.4	WCFS R/L20-3,25-3
WCFH 17-4	●	4	3.4	WCFS R/L20-4,25-4
WCFH 17-5	●	5	4.3	WCFS R/L20-5,25-5

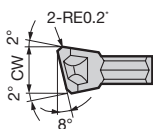
อุปกรณ์

ด้ามมีดที่เหมาะสม	สกรูหัวเหลี่ยมแบน	ประจ
WCFS R/L20-○, WCFS R/L25-○	BX0622	LH050

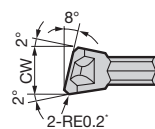
รูป 1 (สองทิศทาง (N))



รูป 2 ขวา (R)



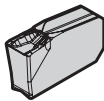
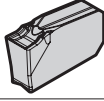
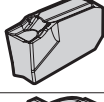
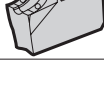
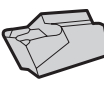
รูป 3 (ซ้าย (L))



* WCFS 2T: 2-RE0.15

เม็ดยึดสำหรับ WCFS (ใช้ได้ทั่วไปสำหรับ SumiGrip / SumiGrip Jr.) (คาร์ไบด์เคลือบผิว / เซอร์เมท / คาร์ไบด์)

ขนาด (มม.)

รูปทรง	รุ่น	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	ความกว้างคมตัด CW	ด้ามจับที่เหมาะสม	รูป
WCF NO-GG การใช้งานทั่วไป 	WCF N2-GG	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFS R/LOOOO-2	1
	WCF N3-GG	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/LOOOO-3, WCFS R/LOO-3	1
	WCF N4-GG	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFS R/LOO-4	1
	WCF N5-GG	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/LOO-5	1
WCF NO-GF โลหะผสม Exotic อัตราป้อนต่ำ 	WCF N2-GF	—	●	—	—	—	—	2.0	WCFS R/LOOOO-2	1
	WCF N3-GF	—	●	—	—	—	—	3.0	WCFS R/LOOOO-3, WCFS R/LOO-3	1
	WCF N4-GF	—	●	—	—	—	—	4.0	WCFS R/LOO-4	1
	WCF N5-GF	—	●	—	—	—	—	5.0	WCFS R/LOO-5	1
WCF □-CF โลหะผสม Exotic อัตราป้อนต่ำ (มีทิศทางการป้อน) 	WCF R3-CF	—	●	—	—	—	—	3.0	WCFS R/LOOOO-3	2
	WCF L3-CF	—	●	—	—	—	—	3.0	WCFS R/LOO-3	3
	WCF R4-CF	—	●	—	—	—	—	4.0	WCFS R/LOO-4	2
	WCF L4-CF	—	●	—	—	—	—	4.0	WCFS R/LOO-4	3
WCF □2T เส้นผ่านศูนย์กลางเล็ก แรงตัดต่ำ 	WCF N2T	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFS R/LOOOO-2	1
	WCF R2T	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFS R/LOOOO-2	2
	WCF L2T	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFS R/LOOOO-2	3
WCF □□ ไม่มีลายหน้ามีด สำหรับเหล็กทั่วไป 	WCF N3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/LOOOO-3	1
	WCF R3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/LOOOO-3	2
	WCF L3	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/LOO-3	3
	WCF N4	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFS R/LOO-4	1
	WCF R4	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFS R/LOO-4	2
	WCF L4	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFS R/LOO-4	3
	WCF N5	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/LOO-5	1
	WCF R5	●	—	—	—	—	—	5.0	WCFS R/LOO-5	2
WCF □□A โลหะผสม Exotic อัตราป้อนต่ำ 	WCF N2A	●	—	—	—	—	—	2.0	WCFS R/LOOOO-2	1
	WCF N3A	●	—	—	●	●	—	3.0	WCFS R/LOOOO-3	1
	WCF R3A	●	—	—	●	—	—	3.0	WCFS R/LOOOO-3	2
	WCF L3A	●	—	—	—	—	—	3.0	WCFS R/LOO-3	3
	WCF N4A	●	—	—	●	—	—	4.0	WCFS R/LOO-4	1
	WCF R4A	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFS R/LOO-4	2
	WCF L4A	●	—	—	—	—	—	4.0	WCFS R/LOO-4	3
	WCF N5A	—	●	—	—	—	—	5.0	WCFS R/LOO-5	1
WCF □□B เหล็กหล่อ อัลลอยเบา 	WCF N3B	—	—	—	—	●	—	3.0	WCFS R/LOOOO-3	1
	WCF R3B	—	—	—	—	●	—	3.0	WCFS R/LOOOO-3	2
	WCF L3B	—	—	—	—	●	—	3.0	WCFS R/LOO-3	3
	WCF N4B	—	—	—	—	●	—	4.0	WCFS R/LOO-4	1
	WCF R4B	—	—	—	—	●	—	4.0	WCFS R/LOO-4	2
	WCF L4B	—	—	—	—	●	—	4.0	WCFS R/LOO-4	3
	WCF N5B	—	—	—	—	●	—	5.0	WCFS R/LOO-5	1
	WCF R5B	—	—	—	—	●	—	5.0	WCFS R/LOO-5	2
* รูปทรงลายหน้ามีดเดียวกับรุ่นสำหรับเหล็กทั่วไป (WCF□□○), แต่ใช้การปรับปรุงคมตัดขนาดเล็กกว่า	WCF L5B	—	—	—	—	●	—	5.0	WCFS R/LOO-5	3

เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ

วัสดุชิ้นงาน		อัตราเร็วตัด vc (ม./นาที)					
		คาร์ไบด์เคลือบผิว			เซอร์เมท	คาร์ไบด์	
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E
P เหล็ก	เหล็กทั่วไป	80 ถึง 200	80 ถึง 200	50 ถึง 200	80 ถึง 200	50 ถึง 120	—
	เหล็กเหนียว	100 ถึง 230	100 ถึง 230	50 ถึง 230	100 ถึง 230	70 ถึง 150	—
	เหล็กแม่พิมพ์	60 ถึง 150	60 ถึง 150	50 ถึง 150	60 ถึง 150	50 ถึง 120	—
M เหล็กสแตนเลส		70 ถึง 150	60 ถึง 150	50 ถึง 150	—	70 ถึง 130	—
K เหล็กหล่อ		—	—	50 ถึง 200	—	—	50 ถึง 120
N โลหะนอกกลุ่มเหล็ก		—	—	200 ถึง 500	—	—	200 ถึง 500

ลายหน้ามีด		อัตราป้อน f (มม./รอบ)									
		สองทิศทาง					มีทิศทางการป้อน				
		GG	GF	T	A	B	CF	T	A	B	
		การใช้งานทั่วไป	โลหะผสม Exotic/ รุ่นแรงตัดต่ำ	ไม่มีลายหน้ามีด เหล็กทั่วไป	ไม่มีลายหน้ามีด/ อัตราป้อนต่ำ	ไม่มีลายหน้ามีด/ อัลลอยเบา	ไม่มีลายหน้ามีด เหล็กทั่วไป	โลหะผสม Exotic/ รุ่นแรงตัดต่ำ	ไม่มีลายหน้ามีด/ อัตราป้อนต่ำ	โลหะผสม Exotic/ อัตราป้อนต่ำ	ไม่มีลายหน้ามีด/ อัลลอยเบา
ความกว้าง	2.0	0.05 ถึง 0.20	0.03 ถึง 0.12	—	0.03 ถึง 0.10	0.03 ถึง 0.12	—	—	0.03 ถึง 0.10	—	—
คมตัด	3.0	0.08 ถึง 0.25	0.04 ถึง 0.15	0.08 ถึง 0.25	—	0.04 ถึง 0.15	0.05 ถึง 0.15	0.08 ถึง 0.25	0.05 ถึง 0.12	0.04 ถึง 0.15	0.05 ถึง 0.15
CW	4.0	0.10 ถึง 0.30	0.05 ถึง 0.18	0.10 ถึง 0.30	—	0.05 ถึง 0.18	0.05 ถึง 0.18	0.10 ถึง 0.30	0.05 ถึง 0.12	0.05 ถึง 0.18	0.05 ถึง 0.18
(มม.)	5.0	0.10 ถึง 0.35	0.05 ถึง 0.20	0.10 ถึง 0.30	—	0.05 ถึง 0.20	0.06 ถึง 0.20	0.10 ถึง 0.30	—	—	0.06 ถึง 0.20

บออดีด

F

บออดีด

บออดีด

บออดีด

บออดีด

บออดีด

บออดีด

บออดีด

บออดีด

บออดีด

บออดีด

บออดีด

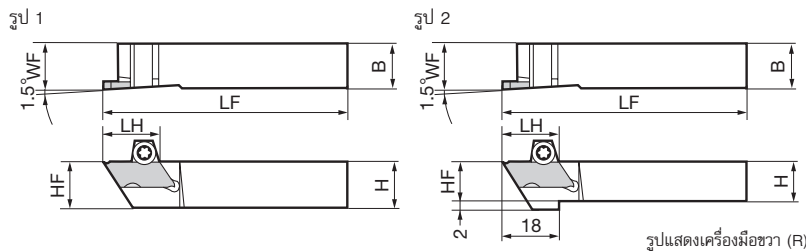
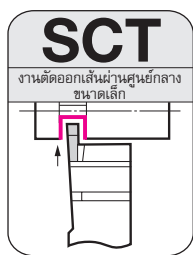
บออดีด

บออดีด

บออดีด

F77

รุ่น SCT



Sumi Small

ตัวมิตต์ (ขวา)

รุ่น	สี	ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	หัว LH	เม็ดยึดที่เหมาะสม	อุปกรณ์ ขนาด (มม.)	
									รูป	ประแจ
SCT R1010	●	10	10	120	10	10	15	CT R05○○○○(-NB)	1	BFTX0410T8L TRX08
SCT R1212	●	12	12	120	12	12	15	CT R12○○○○(-NB)	1	
SCT R1616	●	16	16	120	16	16	15		1	
SCT R1010-16	●	10	10	120	10	10	18	CT R16○○○○(-NB)	2	BFTX0410T8L TRX08
SCT R1212-16	●	12	12	120	12	12	18		1	
SCT R1616-16	●	16	16	120	16	16	18		1	

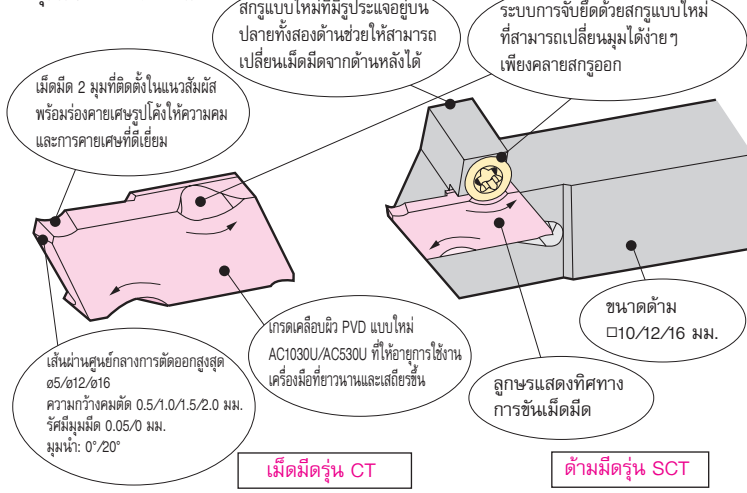
ตัวมิตต์ (ซ้าย)

รุ่น	สี	ความสูง H	ความกว้าง B	ความยาวรวม LF	ระยะคมตัด WF	ความสูงคมตัด HF	หัว LH	เม็ดยึดที่เหมาะสม	อุปกรณ์ ขนาด (มม.)	
									รูป	ประแจ
SCT L1010	●	10	10	120	10	10	15	CT L05○○○○(-NB)	1	BFTX0410T8R TRX08
SCT L1212	●	12	12	120	12	12	15	CT L12○○○○(-NB)	1	
SCT L1616	●	16	16	120	16	16	15		1	
SCT L1010-16	●	10	10	120	10	10	18	CT L16○○○○(-NB)	2	BFTX0410T8R TRX08
SCT L1212-16	●	12	12	120	12	12	18		1	
SCT L1616-16	●	16	16	120	16	16	18		1	

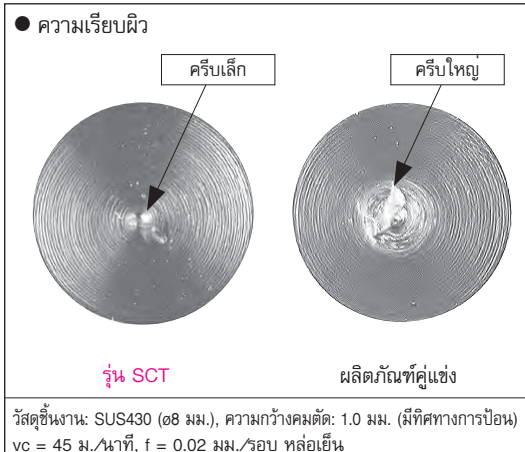
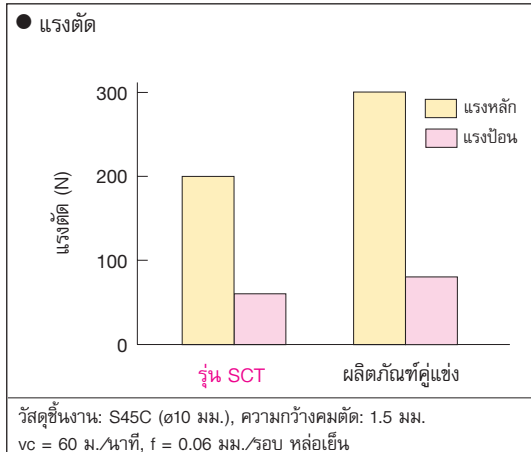
คุณสมบัติ

- เม็ดยึดแบบถอดเปลี่ยนได้ง่าย ระบบการจับยึดแบบใหม่ที่สามารถเปลี่ยนมุมได้ง่ายๆ เพียงคลายสกรูด้านหลังออก
- ผิวงานเรียบได้คุณภาพสูง จัดการเศษได้ดีเยี่ยม เหลือจุดเล็กๆ ตรงกลางชิ้นงานเท่านั้น
- อายุการใช้งานเครื่องมือที่ยาวนาน เคลือบผิว PVD อายุการใช้งานเครื่องมือที่ยาวนาน ด้วย AC1030U / AC530U

คุณสมบัติการออกแบบ



ประสิทธิภาพการตัด



รุ่น SCT

สถานะการติดตั้งและขนาดของมีดมีด (ภาพแสดงมีดมีดที่มีการใช้ลายหน้ามีด)

ทิศทางการบินด้านมีด	สำหรับด้ามมีดขวา (SCTR)			สำหรับด้ามมีดซ้าย (SCTL)		
รุ่นมีดมีด	CTROOR	CTROON	CTROOL	CTLOOR	CTLOON	CTLOOL
สถานะการติดตั้งด้ามมีด						
รูปทรงและขนาดของมีดมีด						

มีดมีด (สำหรับด้ามมีดซ้าย) (คาร์ไบด์เคลือบผิว)

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC1030U			AC530U			เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดออกสูงสุด	ความกว้างคมตัด	รัศมีมุมมีด	ความยาวรวม	ความหนา	ลายหน้ามีด	ด้ามมีดที่เหมาะสม
	R	N	L	R	N	L							
CTR 050505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0.05	19	7	ซ	SCT R1010 SCT R1212 SCT R1616
CTR 050500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0	19	7	ซ	
CTR 121005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.0	0.05	19	7	ซ	
CTR 121505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.5	0.05	19	7	ซ	
CTR 122005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	2.0	0.05	19	7	ซ	
CTR 121000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.0	0	19	7	ซ	
CTR 121500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.5	0	19	7	ซ	SCT R1010-16 SCT R1212-16 SCT R1616-16
CTR 122000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	2.0	0	19	7	ซ	
CTR 161005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.0	0.05	23.1	8.3	ซ	
CTR 161505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.5	0.05	23.1	8.3	ซ	
CTR 162005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0.05	23.1	8.3	ซ	
CTR 161000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.0	0	23.1	8.3	ซ	
CTR 161500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.5	0	23.1	8.3	ซ	SCT R1010 SCT R1212 SCT R1616
CTR 162000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0	23.1	8.3	ซ	
CTR 050500 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0	19	7	ไม่มี	
CTR 121000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	12	1.0	0	19	7	ไม่มี	
CTR 121500 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	12	1.5	0	19	7	ไม่มี	SCT R1010-16 SCT R1212-16 SCT R1616-16
CTR 122000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	12	2.0	0	19	7	ไม่มี	
CTR 161000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	16	1.0	0	23.1	8.3	ไม่มี	
CTR 161500 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	16	1.5	0	23.1	8.3	ไม่มี	
CTR 162000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0	23.1	8.3	ไม่มี	

มีดมีด (สำหรับด้ามมีดซ้าย) (คาร์ไบด์เคลือบผิว)

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC1030U			AC530U			เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดออกสูงสุด	ความกว้างคมตัด	รัศมีมุมมีด	ความยาวรวม	ความหนา	ลายหน้ามีด	ด้ามมีดที่เหมาะสม
	R	N	L	R	N	L							
CTL 050505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0.05	19	7	ซ	SCT L1010 SCT L1212 SCT L1616
CTL 050500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0	19	7	ซ	
CTL 121005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.0	0.05	19	7	ซ	
CTL 121505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.5	0.05	19	7	ซ	
CTL 122005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	2.0	0.05	19	7	ซ	
CTL 121000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.0	0	19	7	ซ	
CTL 121500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	1.5	0	19	7	ซ	SCT L1010-16 SCT L1212-16 SCT L1616-16
CTL 122000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	12	2.0	0	19	7	ซ	
CTL 161005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.0	0.05	23.1	8.3	ซ	
CTL 161505 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.5	0.05	23.1	8.3	ซ	
CTL 162005 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0.05	23.1	8.3	ซ	
CTL 161000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.0	0	23.1	8.3	ซ	
CTL 161500 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	1.5	0	23.1	8.3	ซ	SCT L1010 SCT L1212 SCT L1616
CTL 162000 R/N/L	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0	23.1	8.3	ซ	
CTL 050500 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	5	0.5	0	19	7	ไม่มี	
CTL 121000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	12	1.0	0	19	7	ไม่มี	
CTL 121500 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	12	1.5	0	19	7	ไม่มี	SCT L1010-16 SCT L1212-16 SCT L1616-16
CTL 122000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	12	2.0	0	19	7	ไม่มี	
CTL 161000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	16	1.0	0	23.1	8.3	ไม่มี	
CTL 161500 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	16	1.5	0	23.1	8.3	ไม่มี	
CTL 162000 R/N/L-NB	●	●	●	●	●	●	16	2.0	0	23.1	8.3	ไม่มี	

บอชไดร์ฟ

F

ไดร์ฟสกรู

บอชไดร์ฟ

บอชไดร์ฟ

บอชไดร์ฟ

บอชไดร์ฟ

บอชไดร์ฟ

บอชไดร์ฟ

บอชไดร์ฟ

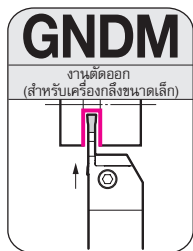
บอชไดร์ฟ

บอชไดร์ฟ

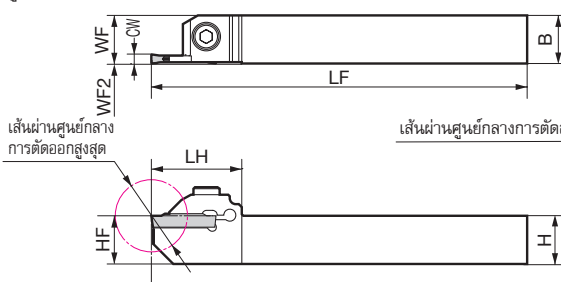
รุ่น GNDM / GNDL



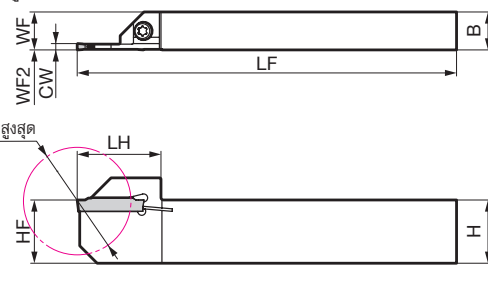
Sumi Small



รูป 1



รูป 2



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

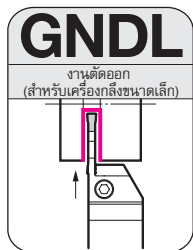
รุ่น	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ระยะคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	ค่าชดเชย	ความกว้างคมตัด	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดออกสูงสุด	เมตมีดที่เหมาะสม	รูป	สกรูหัวเหลี่ยมแบน		ประแจ
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	CW				BX0515	N-m	
GNDM R/L1616JX-1.2508	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.25	16	GCM N125005-GF	1	BX0515	4.0	LH040
GNDM R/L1616JX-1.510	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1.50	20	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L1616JX-212	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	2.00	24	GC □ □20○○-□□	1			
GNDM R/L1616JX-312	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	3.00	24	GC □ □30○○-□□	1			
GNDM R/L2012JX-217	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	2.00	34	GC □ □20○○-□□	2	BFTX0414	3.0	LT15-10
GNDM R/L2012JX-317	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	3.00	34	GC □ □30○○-□□	2			

เลือกด้ามมีดและเมตมีดที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่เท่ากัน

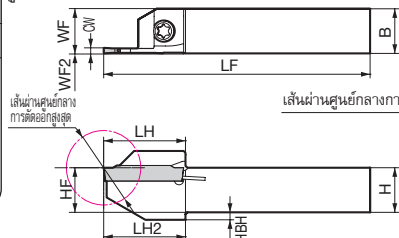
โปรดดูหน้า F81 สำหรับเมตมีดที่เหมาะสม



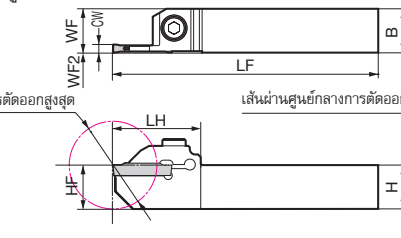
Sumi Small



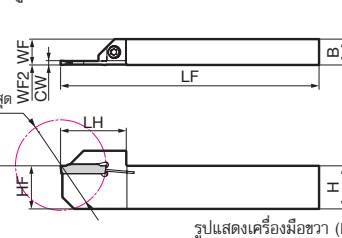
รูป 1



รูป 2



รูป 3



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ระยะคมตัด	ความสูงคมตัด	สตัด	หัว	หัว	ค่าชดเชย	ความกว้างคมตัด	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดออกสูงสุด	เมตมีดที่เหมาะสม	รูป	สกรูหัวแบน / สกรูหัวเหลี่ยมแบน		ประแจ
	R	L	H	B	LF	WF	HF	HBH	LH	LH2	WF2	CW				BFTX0412N BFTX0414	N-m	
GNDL R/L1010JX-1.2510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.25	20	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1010JX-1.510	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	18	18.3	0	1.50	20	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L1010JX-210	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	2.00	20	GC □ □20○○-□□	1			
GNDL R/L1010JX-310	●	●	10	10	120	(10)	10	2.0	22	22.3	0	3.00	20	GC □ □30○○-□□	1			
GNDL R/L1212JX-1.2512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.25	24	GCM N125005-GF	1	BFTX0412N	3.0	LT15-10
GNDL R/L1212JX-1.512	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	19	19.3	0	1.50	24	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L1212JX-212.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	2.00	25	GC □ □20○○-□□	1			
GNDL R/L1212JX-312.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22	22.3	0	3.00	25	GC □ □30○○-□□	1			
GNDL R/L1616JX-1.2512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	1.25	20	GCM N125005-GF	2	BX0515	4.0	LH040
GNDL R/L1616JX-1.512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	1.50	25	GCM N150005-GF	2			
GNDL R/L1616JX-216	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	2.00	32	GC □ □20○○-□□	2			
GNDL R/L1616JX-316	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	3.00	32	GC □ □30○○-□□	2			
GNDL R/L2012JX-221	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	2.00	42	GC □ □20○○-□□	3	BFTX0414	3.0	LT15-10
GNDL R/L2012JX-321	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	3.00	42	GC □ □30○○-□□	3			

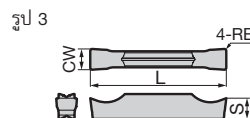
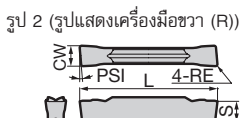
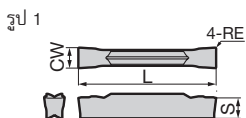
เลือกด้ามมีดและเมตมีดที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่เท่ากัน

โปรดดูหน้า F81 สำหรับเมตมีดที่เหมาะสม

รุ่น GNDM / GNDL

มีดมีดสำหรับรุ่น GNDM/GNDL (สำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก)

(คาร์ไบด์เคลือบผิว / เซอร์เมท / คาร์ไบด์)



เซาะร่อง / ตัดขวาง

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	ความกว้าง คมตัด CW	รัศมี มุม ตัด RE	ความ ยาว รวม L	ความ หนา S	ความ ลึก ขั้น/แปด รูป	รูป
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1

เซาะร่อง / งานตัดออก

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	ความกว้าง คมตัด CW	รัศมี มุม ตัด RE	ความ ยาว รวม L	ความ หนา S	ความ ลึก ขั้น/แปด รูป	รูป
GCM N2002-GG	—	●	●	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
GCM N3002-GG	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5
N3004-GG	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N2002-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N2004-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5
GCM N3002-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GL	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N125005-GF	—	—	—	—	—	—	—	—	●	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2	1
GCM N150005-GF	—	—	—	—	—	—	—	—	●	1.5	±0.03	0.05	17.8	3.7	1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5
N2004-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1
GCM N3002-GF	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GF	—	●	●	—	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1

งานตัดออก (มีทิศทางการป้อน)

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	มุม PSI	ความกว้าง คมตัด CW	รัศมี มุม ตัด RE	ความ ยาว รวม L	ความ หนา S	ความ ลึก ขั้น/แปด รูป	รูป
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2
GCM R20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
L20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2
L30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2
GCM R20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5
L20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
GCM R30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2
L30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2

GCMR: ขวา, GCML: ซ้าย

โลหะนอกกลุ่มเหล็ก

ขนาด (มม.)

รุ่น	H10	ความกว้าง คมตัด CW	รัศมี มุม ตัด RE	ความ ยาว รวม L	ความ หนา S	ความ ลึก ขั้น/แปด รูป	รูป
GCG N2002-GA	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5
N3002-GA	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	3

ตัวอักษรต่อท้ายรุ่น (ลายหน้ามีด)

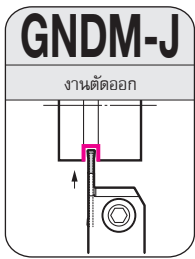
รุ่น	สัญลักษณ์	การใช้งาน	รุ่น	สัญลักษณ์	การใช้งาน
เซาะร่อง / ตัดขวาง	MG ML	ออกแบบประสังค์ / ทัวไป ออกแบบประสังค์ / อัตราป้อนต่ำ	งานตัดออก (มีทิศทางการป้อน)	CG CF	งานตัดออก / ทัวไป ตัดออก / แรงตัดต่ำ
เซาะร่อง / งานตัดออก	GG GL GF	เซาะร่อง / ทัวไป เซาะร่อง / อัตราป้อนต่ำ เซาะร่อง / แรงตัดต่ำ	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	GA	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก / ทัวไป

ตารางเลือกใส่ลายหน้ามีด **F13** ข้อควรระวังในการใช้งาน **F22** เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ **F19**

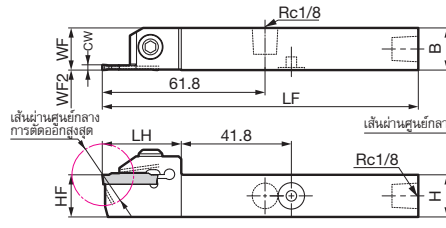
หมายเหตุ: ค่าสีแดงมีการเปลี่ยนแปลงจากค่าในแค็ตตาล็อกทั่วไปปี 2021-2022

เลือกด้ามมีดและเม็ดมีดที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่เท่ากัน ไม่สามารถใช้ได้กับด้ามรุ่น GNDXL และ GNDIS

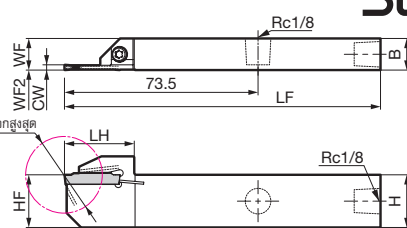
รุ่น GNDM-J / GNDL-J



รูป 1



รูป 2



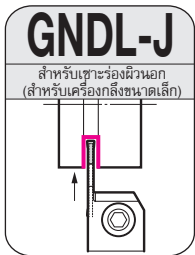
รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

Sumi Small

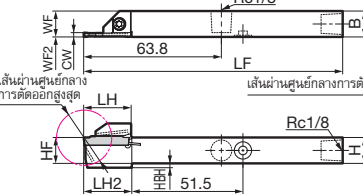
ตัวมิด

รุ่น	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ระยะคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	ค่าชดเชย	ความกว้างคมตัด	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดออกสูงสุด	เม็ดเงินที่เหมาะสม	รูป	สกรูหัวแบน / สกรูหัวเหลี่ยมแบน		ปลั๊ก	ประแจหกเหลี่ยมใช้ด้านบน	ประแจหกเหลี่ยมใช้ด้านล่าง
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	CW	สูงสุด							
GNDM R/L1616JX-212J	●	●	16	16	120	(16)	16	30.0	0	2.0	24	GC□□20○○-□□	1	CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025
GNDM R/L1616JX-312J	●	●	16	16	120	(16)	16	30.0	0	3.0	24	GC□□30○○-□□	1					
GNDM R/L2012JX-217J	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	2.0	34	GC□□20○○-□□	2	BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—
GNDM R/L2012JX-317J	●	●	20	12	120	(12)	20	26.5	0	3.0	34	GC□□30○○-□□	2					

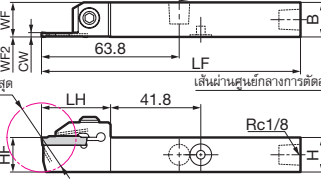
เลือกตัวมิดและเมตมิดที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่เท่ากัน โปรดดูหน้า F83 สำหรับเมตมิดที่เหมาะสม



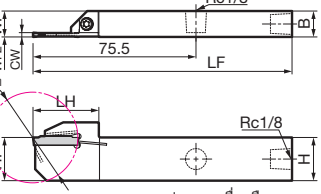
รูป 1



รูป 2



รูป 3



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

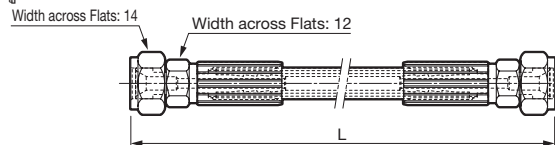
Sumi Small

ตัวมิด

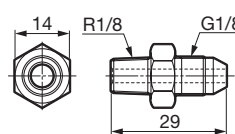
รุ่น	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ระยะคมตัด	ความสูงคมตัด	สตัด	หัว	หัว	ค่าชดเชย	ความกว้างคมตัด	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดออกสูงสุด	เม็ดเงินดีที่เหมาะสม	รูป	สกรูหัวแบน / สกรูหัวเหลี่ยมแบน		ปลั๊ก	ประแจหกเหลี่ยมใช้ด้านบน	ประแจหกเหลี่ยมใช้ด้านล่าง
	R	L	H	B	LF	WF	HF	HBH	LH	LH2	WF2	CW	สูงสุด							
GNDL R/L1212JX-212.5J	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22.0	22.3	0	2.0	25	GC□□20○○-□□	1	BFTX0415T8R	1.5	XP02	LT08-06	←
GNDL R/L1212JX-312.5J	●	●	12	12	120	(12)	12	2.0	22.0	22.3	0	3.0	25	GC□□30○○-□□	1					
GNDL R/L1616JX-216J	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32.0	—	0	2.0	32	GC□□20○○-□□	2	CP-M5-20-1	5.0	XP02	LH040	LH025
GNDL R/L1616JX-316J	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32.0	—	0	3.0	32	GC□□30○○-□□	2					
GNDL R/L2012JX-221J	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	2.0	42	GC□□20○○-□□	3	BFTX0414	3.0	XP02	LT15-10	—
GNDL R/L2012JX-321J	●	●	20	12	120	(12)	20	—	30.5	—	0	3.0	42	GC□□30○○-□□	3					

เลือกตัวมิดและเมตมิดที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่เท่ากัน โปรดดูหน้า F83 สำหรับเมตมิดที่เหมาะสม

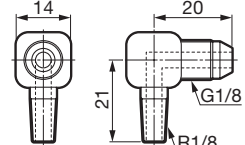
รูป 1



รูป 1



รูป 2



อุปกรณ์ (ท่อ)

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

ท่อจำหน่ายแยก

การต่อท่อและข้อต่อ ISO F23

อุปกรณ์ (ข้อต่อ)

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

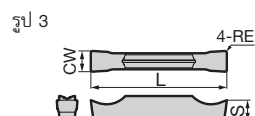
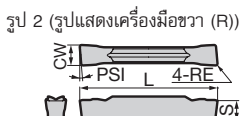
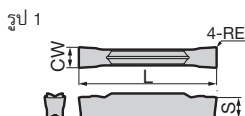
ข้อต่อจำหน่ายแยก

การต่อท่อและข้อต่อ ISO F23

รุ่น GNDM-J / GNDL-J

มีดมีดรุ่น GNDM-J/GNDL-J (สำหรับเครื่องกลึงขนาดเล็ก)

(คาร์ไบด์เคลือบผิว / เซอร์เมท / คาร์ไบด์)



เซาะร่อง / ตัดขวาง

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	ความกว้าง คมตัด CW	รัศมี มุม ตัด RE	ความ ยาว รวม L	ความ หนา S	ความ ลึก ขั้น/แป็ค ขึ้น/แป็ค	รูป
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
GCM N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1

เซาะร่อง / งานตัดออก

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	ความกว้าง คมตัด CW	รัศมี มุม ตัด RE	ความ ยาว รวม L	ความ หนา S	ความ ลึก ขั้น/แป็ค ขึ้น/แป็ค	รูป
GCM N2002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
GCM N3002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5
N3004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N2002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N2004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5
GCM N3002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N2004-GF	—	—	—	—	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	5
GCM N3002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1

งานตัดออก (มีทิศทางการป้อน)

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	มุม นำ PSI	ความกว้าง คมตัด CW	รัศมี มุม ตัด RE	ความ ยาว รวม L	ความ หนา S	ความ ลึก ขั้น/แป็ค ขึ้น/แป็ค	รูป
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2
GCM R20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
L20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2
L30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5
GCM R20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
L20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
GCM R30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2
L30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2

GCMR: ขาว, GCML: ซ้ำย

โลหะนอกกลุ่มเหล็ก

ขนาด (มม.)

รุ่น	H10	ความกว้าง คมตัด CW	รัศมี มุม ตัด RE	ความ ยาว รวม L	ความ หนา S	ความ ลึก ขั้น/แป็ค ขึ้น/แป็ค	รูป
GCG N2002-GA	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5
N3002-GA	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	3

ตัวอักษรต่อท้ายรุ่น (ลายหน้ามีด)

รุ่น	สัญลักษณ์	การใช้งาน	รุ่น	สัญลักษณ์	การใช้งาน
เซาะร่อง / ตัดขวาง	MG	อนเนกประสงค์ / ทัวไป	งานตัดออก	CG	งานตัดออก / ทัวไป
	ML	อนเนกประสงค์ / อัดราป้อนต่ำ	(มีทิศทางการป้อน)	CF	ตัดออก / แรงตัดต่ำ
เซาะร่อง / งานตัดออก	GG	เซาะร่อง / ทัวไป	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	GA	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก / ทัวไป
	GL	เซาะร่อง / อัดราป้อนต่ำ			
	GF	เซาะร่อง / แรงตัดต่ำ			

ตารางเลือกใช้ลายหน้ามีด **F13** ข้อควรระวังในการใช้งาน **F22** เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ **F19**

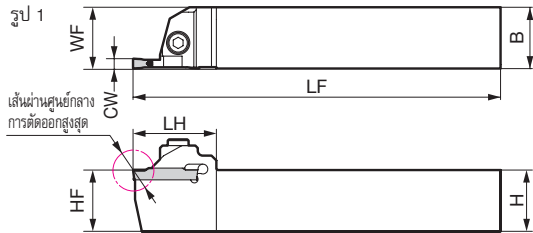
เลือกด้ามมีดและเม็ดมีดที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่เท่ากัน ไม่สามารถใช้ได้กับด้ามรุ่น GNDXL และ GNDIS

ด้ามมีดตัดออก SEC

รุ่น **GNDS**



* สำหรับงานตัดขวาง (เช่น ร่องขยายรู)
ให้ใช้มีดมีดอเนกประสงค์สำหรับงานลอกแบบ



รูปแสดงเครื่องมือมือขวา (R)

ด้ามมีด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

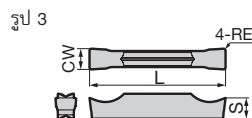
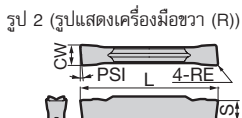
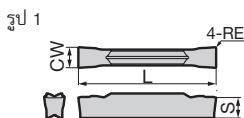
รุ่น	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ระยะคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	ความกว้างคมตัด	เส้นผ่านศูนย์กลางศูนย์กลางการตัดออกสูงสุด	มีดมีดที่เหมาะสม	รูป	สกรูหัวเหลี่ยมแบน		ประแจ
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW						
GNDS R/L2020K-206	●	●	20	20	125	20	20	30	2.0	12	GC □ □20○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDS R/L2020K-306	●	●	20	20	125	20	20	30	3.0	12	GC □ □30○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-410	●	●	20	20	125	20	20	34	4.0	20	GC □ □40○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-510	●	●	20	20	125	20	20	34	5.0	20	GC □ N50○○-□□	1			
GNDS R/L2020K-610	●	●	20	20	125	20	20	34	6.0	20	GC □ N60○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-206	●	●	25	25	150	25	25	30	2.0	12	GC □ □20○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDS R/L2525M-306	●	●	25	25	150	25	25	30	3.0	12	GC □ □30○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-410	●	●	25	25	150	25	25	34	4.0	20	GC □ □40○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-510	●	●	25	25	150	25	25	34	5.0	20	GC □ N50○○-□□	1			
GNDS R/L2525M-610	●	●	25	25	150	25	25	34	6.0	20	GC □ N60○○-□□	1			

เลือกด้ามมีดและมีดมีดที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่เท่ากัน โปรดดูหน้า F85 สำหรับมีดมีดที่เหมาะสม

รุ่น GNDS

มีดมีดสำหรับรุ่น GNDS

(คาร์ไบด์เคลือบผิว / เซอร์เมท / คาร์ไบด์)



เซาะร่อง / ตัดขวาง

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	ความกว้างคมตัด		รัศมีมุม	ความยาวรวม	ความหนา	ความลึกตัด	รูป
										CW	RE					
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	1
N4004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	5	1
GCM N5004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1	1
GCM N6004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1	1
GCM N2002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	1
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	1
N4008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	1	1
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	1
N5008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1	1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
N6008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1	1

เซาะร่อง / งานตัดดอก

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	ความกว้างคมตัด		รัศมีมุม	ความยาวรวม	ความหนา	ความลึกตัด	รูป
										CW	RE					
GCM N2002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
N3002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	1
N4004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1	1
N5004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	1
GCM N6002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
N6004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
GCM N2002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
N2004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1	1
GCM N3002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	1
N4004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1	1
N5004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	1
GCM N6002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
N6004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1
GCM N2002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1	1
N2004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1	1
GCM N3002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	1
N3004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1	1
GCM N4002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	1
N4004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1	1
N5004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	1
GCM N6002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	1
N6004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	1

งานตัดดอก (มีทิศทางการป้อน)

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	PSI	มุมหน้า	ความกว้างคมตัด		รัศมีมุม	ความยาวรวม	ความหนา	ความลึกตัด	รูป
										CW	RE					
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2	2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2	2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	2
GCM R20003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
GCM R20003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
L20003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2	2
GCM R30003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2
L30003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	2

GCMR: ขาว, GCML: ซ้ำ

โลหะนอกกลุ่มเหล็ก

ขนาด (มม.)

รุ่น	H10										ความกว้างคมตัด		รัศมีมุม	ความยาวรวม	ความหนา	ความลึกตัด	รูป
											CW	RE					
GCG N2002-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	3	3	3
N3002-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	3	3	3
GCG N4004-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5	3	3
N5004-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1	3	3	3
N6004-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	3	3	3

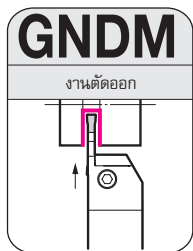
ตัวอักษรต่อท้ายรุ่น (ลายหน้ามีด)

รุ่น	สัญลักษณ์	การใช้งาน	รุ่น	สัญลักษณ์	การใช้งาน
เซาะร่อง / ตัดขวาง	MG	ออกแบบประสังค์ / ทัวไป	งานตัดดอก	CG	งานตัดดอก / ทัวไป
	ML	ออกแบบประสังค์ / อัตราป้อนต่ำ	(มีทิศทางการป้อน)	CF	ตัดดอก / แรงตัดต่ำ
เซาะร่อง / งานตัดดอก	GG	เซาะร่อง / ทัวไป	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	GA	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก / ทัวไป
	GL	เซาะร่อง / อัตราป้อนต่ำ			
	GF	เซาะร่อง / แรงตัดต่ำ			

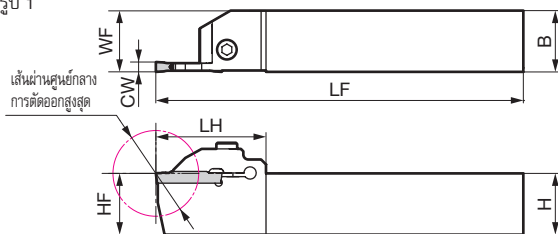
ตารางเลือกใช้ลายหน้ามีด **F13** ข้อควรระวังในการใช้งาน **F22** เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ **F19**

เลือกด้ามมีดและเม็ดมีดที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่เท่ากัน ไม่สามารถใช้ได้กับด้ามรุ่น GNDXL และ GNDS

รุ่น GNDM



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

รุ่น	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ระยะคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	ความกว้างคมตัด	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดดอกสูงสุด	มีดมีดที่เหมาะสม	รูป	อุปกรณ์		ขนาด (มม.)
	R	L											สกรูหัวแบน	ประแจ	
GNDM R/L2020K-1.2510	●	●	20	20	125	20	20	34.0	1.25	20	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L2020K-1.510	●	●	20	20	125	20	20	34.0	1.50	20	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L2020K-210	●	●	20	20	125	20	20	33.6	2.00	20	GC □ 20○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-312	●	●	20	20	125	20	20	36.6	3.00	24	GC □ 30○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-418	●	●	20	20	125	20	20	45.0	4.00	36	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-518	●	●	20	20	125	20	20	45.0	5.00	36	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L2020K-618	●	●	20	20	125	20	20	45.0	6.00	36	GC □ N60○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-1.2510	●	●	25	25	150	25	25	36.0	1.25	20	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L2525M-1.510	●	●	25	25	150	25	25	36.0	1.50	20	GCM N150005-GF	1			
GNDM R/L2525M-210	●	●	25	25	150	25	25	33.6	2.00	20	GC □ 20○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-312	●	●	25	25	150	25	25	36.6	3.00	24	GC □ 30○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-418	●	●	25	25	150	25	25	45.0	4.00	36	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-518	●	●	25	25	150	25	25	45.0	5.00	36	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L2525M-618	●	●	25	25	150	25	25	45.0	6.00	36	GC □ N60○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-312			32	25	170	25	32	36.6	3.00	24	GC □ 30○○-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDM R/L3225P-418			32	25	170	25	32	45.0	4.00	36	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-518			32	25	170	25	32	45.0	5.00	36	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-618			32	25	170	25	32	45.0	6.00	36	GC □ N60○○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDM R/L3225P-718			32	25	170	25	32	50.0	7.00	36	GCM N70○○-□□	1			
GNDM R/L3225P-818			32	25	170	25	32	50.0	8.00	36	GCM N80○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-312	●	●	32	32	170	32	32	36.6	3.00	24	GC □ 30○○-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDM R/L3232P-418	●	●	32	32	170	32	32	45.0	4.00	36	GC □ 40○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-518	●	●	32	32	170	32	32	45.0	5.00	36	GC □ N50○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-618	●	●	32	32	170	32	32	45.0	6.00	36	GC □ N60○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-718	●	●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	36	GCM N70○○-□□	1			
GNDM R/L3232P-818	●	●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	36	GCM N80○○-□□	1			

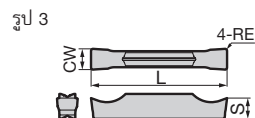
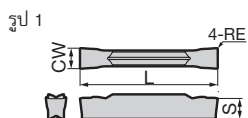
เลือกด้ามมีดและมีดมีดที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่เท่ากัน เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดดอกสูงสุดที่ระบุไว้ด้านบนมีไว้สำหรับมีดมีดที่มี RE = 0.2 มม.

โปรดดูหน้า F87 สำหรับมีดมีดที่เหมาะสม

รุ่น GNDM

มีดมีดสำหรับรุ่น GNDM

(คาร์ไบด์เคลือบผิว / เซอร์เมท / คาร์ไบด์)



เซาะร่อง / ตัดขวาง

ขนาด (มม.)

งานตัดดอก (มีทิศทางการป้อน)

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	ความกว้าง คมตัด CW		รัศมี มุม มีด RE	ความ ยาว รวม L	ความ หนา S	รูป
										ความกว้าง คมตัด	พิสัย ความถี่				
GCM N3002-MG	●	●			●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-MG	●	●			●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-MG	●	●			●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-MG	●	●			●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
N4008-MG	●	●			●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	1
GCM N5004-MG	●	●			●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
N5008-MG	●	●			●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	5
GCM N6004-MG	●	●			●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
N6008-MG	●	●			●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1
GCM N7004-MG	●	●			●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1
N7008-MG	●	●			●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.8	28.8	5.5	1
GCM N8004-MG	●	●			●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1
N8008-MG	●	●			●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0	1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N3002-ML	●	●			●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-ML	●	●			●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-ML	●	●			●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-ML	●	●			●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
N4008-ML	●	●			●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	1
GCM N5004-ML	●	●			●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5
N5008-ML	●	●			●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1
GCM N6004-ML	●	●			●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
N6008-ML	●	●			●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1
GCM N7004-ML	●	●			●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1
N7008-ML	●	●			●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.8	28.8	5.5	1
GCM N8004-ML	●	●			●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1
N8008-ML	●	●			●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0	1

เซาะร่อง / งานตัดดอก

ขนาด (มม.)

GCM N2002-GG	●	●			●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
GCM N3002-GG	●	●			●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GG	●	●			●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GG	●	●			●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-GG	●	●			●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
GCM N5002-GG	●	●			●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5
N5004-GG	●	●			●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GG	●	●			●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GG	●	●			●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N7004-GG	●	●			●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1
GCM N8004-GG	●	●			●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1
GCM N2002-GL	●	●			●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N2004-GL	●	●			●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1
GCM N3002-GL	●	●			●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GL	●	●			●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GL	●	●			●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-GL	●	●			●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
GCM N5002-GL	●	●			●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5
N5004-GL	●	●			●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GL	●	●			●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GL	●	●			●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N7004-GL	●	●			●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1
GCM N8004-GL	●	●			●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1
GCM N125005-GF	—	—	—	—	—	—	—	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2	1
GCM N150005-GF	—	—	—	—	—	—	—	—	1.5	±0.03	0.05	17.8	3.7	1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N2004-GF	—	—	—	—	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1
GCM N3002-GF	●	●			●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GF	●	●			●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GF	●	●			●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-GF	●	●			●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
GCM N5002-GF	●	●			●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5
N5004-GF	●	●			●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GF	●	●			●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GF	●	●			●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N7002-GF	●	●			●	●	●	—	7.0	±0.04	0.2	28.8	5.5	1
N7004-GF	●	●			●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1
GCM N8002-GF	●	●			●	●	●	—	8.0	±0.04	0.2	28.8	6.0	1
N8004-GF	●	●			●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1

รุ่น	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	มุม PSI	ความกว้าง คมตัด CW		รัศมี มุม มีด RE	ความ ยาว รวม L	ความ หนา S	รูป
									ความกว้าง คมตัด	พิสัย ความถี่				
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2
GCM R20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
L20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2
L30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	5
GCM R20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
L20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	2
GCM R30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2
L30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2

GCMR: ขาว, GCML: ซ้าย

โลหะนอกกลุ่มเหล็ก

ขนาด (มม.)

รุ่น	H10	ความกว้าง คมตัด CW		รัศมี มุม มีด RE	ความ ยาว รวม L	ความ หนา S	รูป
		ความกว้าง คมตัด	พิสัย ความถี่				
GCG N2002-GA	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	3
N3002-GA	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	3
GCG N4004-GA	●	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5
N5004-GA	●	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1	3
N6004-GA	●	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	3

ตัวอักษรต่อท้ายรุ่น (ลายหน้ามีด)

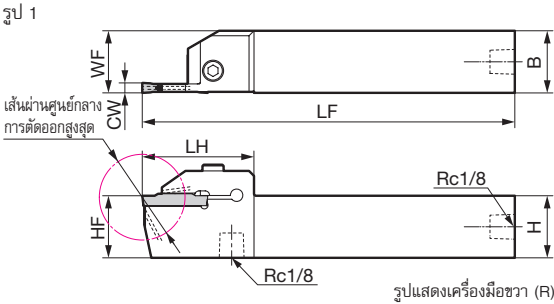
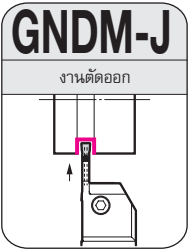
รุ่น	สัญลักษณ์	การใช้งาน	รุ่น	สัญลักษณ์	การใช้งาน
เซาะร่อง / ตัดขวาง	MG ML	ออกแบบประสงค์ / ทัวไป ออกแบบประสงค์ / อัตราป้อนต่ำ	งานตัดดอก (มีทิศทางการป้อน)	CG CF	งานตัดดอก / ทัวไป ตัดดอก / แรงตดต่ำ
เซาะร่อง / งานตัดดอก	GG GL GF	เซาะร่อง / ทัวไป เซาะร่อง / อัตราป้อนต่ำ เซาะร่อง / แรงตดต่ำ	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	GA	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก / ทัวไป

ตารางเลือกใช้ลายหน้ามีด **F13** ข้อควรระวังในการใช้งาน **F22** เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ **F19**

หมายเหตุ: ค่าสีแดงมีการเปลี่ยนแปลงจากค่าในแค็ตตาล็อกทั่วไปปี 2021-2022

เลือกด้ามมีดและเม็ดมีดที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่กำหนด ไม่สามารถใช้ได้กับด้ามรุ่น GNDXL และ GNDIS

รุ่น GNDM-J



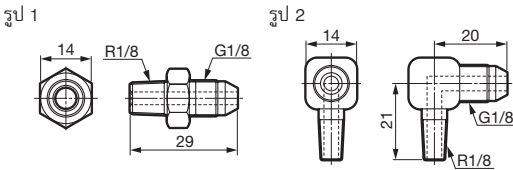
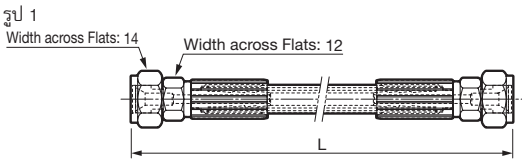
รูปแสดงเครื่องมือมือขวา (R)

ด้ามมีด

รุ่น	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ระยะคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	ความกว้างคมตัด	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดออกสูงสุด	เมตมีดที่เหมาะสม	รูป	สกรูหัวเหลี่ยมแบน		ปลั๊ก	ประแจ
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW							
GNDM R/L2020K-210J R/L2020K-312J R/L2020K-418J R/L2020K-518J R/L2020K-618J	●	●	20	20	125	20	20	33.6	2.00	20	GC □ □20○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
	●	●	20	20	125	20	20	36.6	3.00	24	GC □ □30○-□□	1				
	●	●	20	20	125	20	20	45	4.00	36	GC □ □40○-□□	1				
	●	●	20	20	125	20	20	45	5.00	36	GC □ N50○-□□	1				
	●	●	20	20	125	20	20	45	6.00	36	GC □ N60○-□□	1				
GNDM R/L2525K-210J R/L2525K-312J R/L2525K-418J R/L2525K-518J R/L2525K-618J	●	●	25	25	125	25	25	33.6	2.00	20	GC □ □20○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040
	●	●	25	25	125	25	25	36.6	3.00	24	GC □ □30○-□□	1				
	●	●	25	25	125	25	25	45	4.00	36	GC □ □40○-□□	1				
	●	●	25	25	125	25	25	45	5.00	36	GC □ N50○-□□	1				
	●	●	25	25	125	25	25	45	6.00	36	GC □ N60○-□□	1				

เลือกด้ามมีดและเมตมีดที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่เท่ากัน เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดออกสูงสุดที่ระบุไว้สำหรับเมตมีดที่มี RE = 0.2 มม.

โปรดดูหน้า F89 สำหรับเมตมีดที่เหมาะสม



อุปกรณ์ (ท่อ)

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

ท่อจำหน่ายแยก

การต่อท่อและข้อต่อ F23

อุปกรณ์ (ข้อต่อ)

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

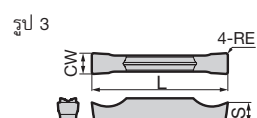
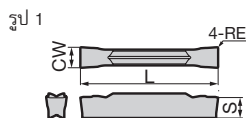
ข้อต่อจำหน่ายแยก

การต่อท่อและข้อต่อ F23

รุ่น GNDM-J

มีดมีดสำหรับรุ่น GNDM-J

(คาร์ไบด์เคลือบผิว / เซอร์เมท / คาร์ไบด์)



เซาะร่อง / ตัดขวาง

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	ความกว้างคมตัด CW		รัศมีมุม RE	ความยาวรวม L	ความหนา S	ขนาด / ชิ้น	รูป
										ความกว้างคมตัด	พิทช์ความละเอียด					
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		1
GCM N5004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5	1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
GCM N6004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1
GCM N2002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		1
N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N4008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0		1
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5	1
N5008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1		1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
N6008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5		1

เซาะร่อง / งานตัดดอก

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	ความกว้างคมตัด CW		รัศมีมุม RE	ความยาวรวม L	ความหนา S	ขนาด / ชิ้น	รูป
										ความกว้างคมตัด	พิทช์ความละเอียด					
GCM N2002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5	1
N5004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N2002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
N2004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1
GCM N2002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
N2004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6		1
GCM N3002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N3004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8		1
GCM N4002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N4004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	5	1
GCM N5002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N5004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1
N6004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1

งานตัดดอก (มีทิศทางการป้อน)

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	มุม PSI	ความกว้างคมตัด CW		รัศมีมุม RE	ความยาวรวม L	ความหนา S	ขนาด / ชิ้น	รูป
									ความกว้างคมตัด	พิทช์ความละเอียด					
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	2
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6		2
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0		2
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	5	2
GCM R20003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
L20003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
GCM R20003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2
L30003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8		2

GCMR: ขาว, GCML: ซ้ำ

โลหะนอกกลุ่มเหล็ก

ขนาด (มม.)

รุ่น	H10									ความกว้างคมตัด CW		รัศมีมุม RE	ความยาวรวม L	ความหนา S	ขนาด / ชิ้น	รูป
										ความกว้างคมตัด	พิทช์ความละเอียด					
GCG N2002-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	5	3
N3002-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8		3
GCG N4004-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0		3
N5004-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1		3
N6004-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5		3

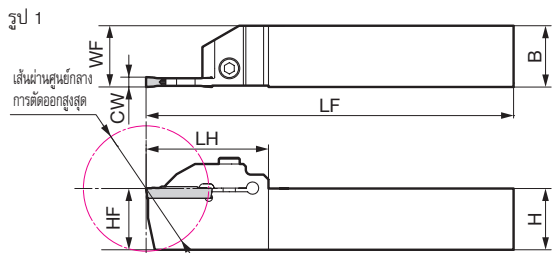
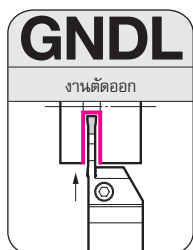
ตัวอักษรต่อท้ายรุ่น (ลายหน้ามีด)

รุ่น	สัญลักษณ์	การใช้งาน	รุ่น	สัญลักษณ์	การใช้งาน
เซาะร่อง / ตัดขวาง	MG	ออกแบบประสังค์ / ทัวไป	งานตัดดอก	CG	งานตัดดอก / ทัวไป
	ML	ออกแบบประสังค์ / อัตราป้อนต่ำ	CF	CF	ตัดดอก / แรงตดต่ำ
เซาะร่อง / งานตัดดอก	GG	เซาะร่อง / ทัวไป	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	GA	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก / ทัวไป
	GL	เซาะร่อง / อัตราป้อนต่ำ			
	GF	เซาะร่อง / แรงตดต่ำ			

ตารางเลือกใช้ลายหน้ามีด **F13** ข้อควรระวังในการใช้งาน **F22** เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ **F19**

เลือกด้ามมีดและเม็ดมีดที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่เท่ากัน ไม่สามารถใช้ได้กับด้ามรุ่น GNDXL และ GNDIS

รุ่น GNDL



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ตัวมิตัด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

รุ่น	สตัด		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ระยะคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	ความกว้างคมตัด	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัด	เมตมิตที่เหมาะสม	รูป	สกรูหัวเหลี่ยมแบน		ประแจ
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW	ออกสูงสุด			BX0520	N-m	
GNDL R/L2020K-1.2516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.25	32	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L2020K-1.516	●	●	20	20	125	20	20	38.0	1.50	32	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L2020K-220	●	●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	40	GC □ □20□□-□□	1			
GNDL R/L2020K-320	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	40	GC □ □30□□-□□	1			
GNDL R/L2020K-425	●	●	20	20	125	20	20	50.0	4.00	50	GC □ □40□□-□□	1			
GNDL R/L2020K-525	●	●	20	20	125	20	20	50.0	5.00	50	GC □ N50□□-□□	1			
GNDL R/L2020K-625	●	●	20	20	125	20	20	50.0	6.00	50	GC □ N60□□-□□	1			
GNDL R/L2525M-1.2516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.25	32	GCM N125005-GF	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L2525M-1.516	●	●	25	25	150	25	25	40.0	1.50	32	GCM N150005-GF	1			
GNDL R/L2525M-220	●	●	25	25	150	25	25	44.5	2.00	40	GC □ □20□□-□□	1			
GNDL R/L2525M-320	●	●	25	25	150	25	25	44.5	3.00	40	GC □ □30□□-□□	1			
GNDL R/L2525M-425	●	●	25	25	150	25	25	50.0	4.00	50	GC □ □40□□-□□	1			
GNDL R/L2525M-525	●	●	25	25	150	25	25	50.0	5.00	50	GC □ N50□□-□□	1			
GNDL R/L2525M-625	●	●	25	25	150	25	25	50.0	6.00	50	GC □ N60□□-□□	1			
GNDL R/L3225P-320			32	25	170	25	32	44.5	3.00	40	GC □ □30□□-□□	1	BX0520	5.0	LH040
GNDL R/L3225P-425			32	25	170	25	32	50.0	4.00	50	GC □ □40□□-□□	1			
GNDL R/L3225P-525			32	25	170	25	32	50.0	5.00	50	GC □ N50□□-□□	1			
GNDL R/L3225P-625			32	25	170	25	32	50.0	6.00	50	GC □ N60□□-□□	1			
GNDL R/L3225P-725			32	25	170	25	32	50.0	7.00	50	GCM N70□□-□□	1			
GNDL R/L3225P-825			32	25	170	25	32	50.0	8.00	50	GCM N80□□-□□	1			
GNDL R/L3232P-320	●	●	32	32	170	32	32	44.5	3.00	40	GC □ □30□□-□□	1	BX0620	6.0	LH050
GNDL R/L3232P-425	●	●	32	32	170	32	32	50.0	4.00	50	GC □ □40□□-□□	1			
GNDL R/L3232P-525	●	●	32	32	170	32	32	50.0	5.00	50	GC □ N50□□-□□	1			
GNDL R/L3232P-625	●	●	32	32	170	32	32	50.0	6.00	50	GC □ N60□□-□□	1			
GNDL R/L3232P-725	●	●	32	32	170	32	32	50.0	7.00	50	GCM N70□□-□□	1			
GNDL R/L3232P-825	●	●	32	32	170	32	32	50.0	8.00	50	GCM N80□□-□□	1			

เลือกตัวมิตัดและเมตมิตที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่เท่ากัน เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดออกสูงสุดที่ระบุไว้ด้านบนนี้ไว้สำหรับเมตมิตที่มี RE = 0.2 มม.

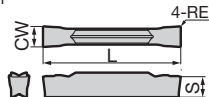
โปรดดูหน้า F91 สำหรับเมตมิตที่เหมาะสม

รุ่น GNDL

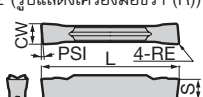
เมื่ตัดสำหรับรุ่น GNDL

(คาร์ไบต์เคลือบผิว / เซอร์เมท / คาร์ไบต์)

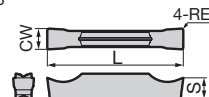
รูป 1



รูป 2 (รูปแสดงเครื่องมือขวา (R))



รูป 3



เซาะร่อง / ตัดขวาง

ขนาด (มม.)

งานตัดดอก (มีทิศทางการป้อน)

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	ความกว้าง คมตัด CW		รัศมี มุม มีด RE	ความ ยาว รวม L	ความ หนา S	รูป
										ความกว้าง คมตัด	พิสัย ความถี่				
GCM N3002-MG	●	●			●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-MG	●	●			●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-MG	●	●			●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-MG	●	●			●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
N4008-MG	●	●			●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	1
GCM N5004-MG	●	●			●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
N5008-MG	●	●			●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	5
GCM N6004-MG	●	●			●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
N6008-MG	●	●			●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1
GCM N7004-MG	●	●			●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1
N7008-MG	●	●			●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.8	28.8	5.5	1
GCM N8004-MG	●	●			●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1
N8008-MG	●	●			●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0	1
GCM N2002-ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N3002-ML	●	●			●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-ML	●	●			●	●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-ML	●	●			●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-ML	●	●			●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
N4008-ML	●	●			●	●	●	●	—	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0	1
GCM N5004-ML	●	●			●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	5
N5008-ML	●	●			●	●	●	●	—	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1	1
GCM N6004-ML	●	●			●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
N6008-ML	●	●			●	●	●	●	—	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5	1
GCM N7004-ML	●	●			●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1
N7008-ML	●	●			●	●	●	●	—	7.0	±0.04	0.8	28.8	5.5	1
GCM N8004-ML	●	●			●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1
N8008-ML	●	●			●	●	●	●	—	8.0	±0.04	0.8	28.8	6.0	1

เซาะร่อง / งานตัดดอก

ขนาด (มม.)

GCM N2002-GG	●	●			●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
GCM N3002-GG	●	●			●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GG	●	●			●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GG	●	●			●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-GG	●	●			●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
GCM N5002-GG	●	●			●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5
N5004-GG	●	●			●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GG	●	●			●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GG	●	●			●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N7004-GG	●	●			●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1
GCM N8004-GG	●	●			●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1
GCM N2002-GL	●	●			●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N2004-GL	●	●			●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1
GCM N3002-GL	●	●			●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GL	●	●			●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GL	●	●			●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-GL	●	●			●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
GCM N5002-GL	●	●			●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5
N5004-GL	●	●			●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GL	●	●			●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GL	●	●			●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N7004-GL	●	●			●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1
GCM N8004-GL	●	●			●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1
GCM N125005-GF	—	—	—	—	—	—	—	—	1.25	±0.03	0.05	17.4	3.2	1
GCM N150005-GF	—	—	—	—	—	—	—	—	1.5	±0.03	0.05	17.8	3.7	1
GCM N2002-GF	—	—	—	—	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	1
N2004-GF	—	—	—	—	●	●	●	—	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6	1
GCM N3002-GF	●	●			●	●	●	—	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1
N3004-GF	●	●			●	●	●	—	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8	1
GCM N4002-GF	●	●			●	●	●	—	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1
N4004-GF	●	●			●	●	●	—	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1
GCM N5002-GF	●	●			●	●	●	—	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	5
N5004-GF	●	●			●	●	●	—	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1
GCM N6002-GF	●	●			●	●	●	—	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1
N6004-GF	●	●			●	●	●	—	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1
GCM N7002-GF	●	●			●	●	●	—	7.0	±0.04	0.2	28.8	5.5	1
N7004-GF	●	●			●	●	●	—	7.0	±0.04	0.4	28.8	5.5	1
GCM N8002-GF	●	●			●	●	●	—	8.0	±0.04	0.2	28.8	6.0	1
N8004-GF	●	●			●	●	●	—	8.0	±0.04	0.4	28.8	6.0	1

รุ่น	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	มุมหน้า PSI	ความกว้าง คมตัด CW		รัศมีมุมมีด RE	ความยาวรวม L	ความหนา S	รูป	
									ความกว้าง คมตัด	พิสัยความถี่					
								รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป	รูป
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2	
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	2	
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8	5	2
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8		2
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0	2	
GCM R20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	
L30003-CF-10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	
GCM R20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6	5	2
L20003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6		2
GCM R30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	
L30003-CF-15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8	2	

GCMR: ขาว, GCML: ซ้าย

โลหะนอกกลุ่มเหล็ก

ขนาด (มม.)

รุ่น	H10	ความกว้าง คมตัด CW		รัศมี มุม มีด RE	ความ ยาว รวม L	ความ หนา S	รูป
		ความกว้าง คมตัด	พิสัย ความถี่				
GCG N2002-GA	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	3
N3002-GA	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	3
GCG N4004-GA	●	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	5
N5004-GA	●	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1	3
N6004-GA	●	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	3

ตัวอักษรต่อท้ายรุ่น (ลายหน้ามีด)

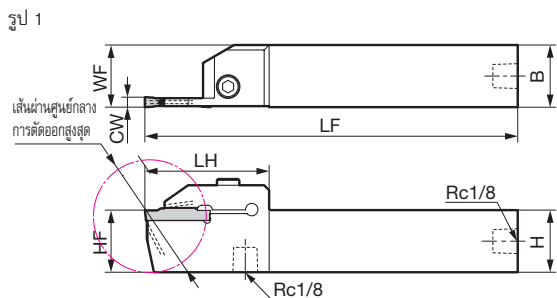
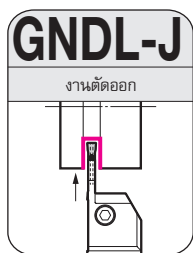
รุ่น	สัญลักษณ์	การใช้งาน	รุ่น	สัญลักษณ์	การใช้งาน
เซาะร่อง / ตัดขวาง	MG	อนเนกประสงค์ /ทั่วไป	งานตัดดอก (มีทิศทางการป้อน)	CG	งานตัดดอก /ทั่วไป
	ML	อนเนกประสงค์ /อัตราป้อนต่ำ		CF	ตัดดอก / แรงตัดต่ำ
เซาะร่อง /ทั่วไป	GG		โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	GA	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก /ทั่วไป
งานตัดดอก	GL	เซาะร่อง /อัตราป้อนต่ำ			
	GF	เซาะร่อง / แรงตัดต่ำ			

ตารางเลือกใช้ลายหน้ามีด **F13** ข้อควรระวังในการใช้งาน **F22** เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ **F19**

หมายเหตุ: ค่าสีแดงมีการเปลี่ยนแปลงจากค่าในแค็ตตาล็อกทั่วไปปี 2021-2022

เลือกตามมิติและเมื่ตัดที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่กำหนด ไม่สามารถใช้ได้กับตามรุ่น GNDXL และ GNDIS

รุ่น GNDL-J



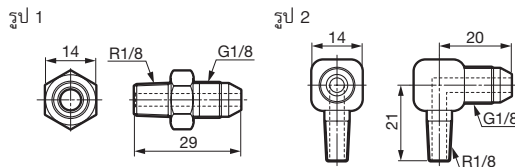
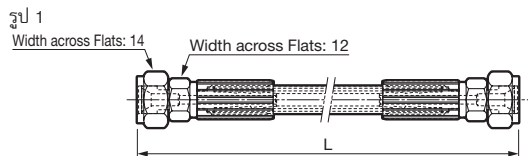
รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

รุ่น	สตีล		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ระยะคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	ความกว้างคมตัด	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดออกสูงสุด	เมตมีดที่เหมาะสม	รูป	อุปกรณ์			ขนาด (มม.)	
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW				สกรูหัวเหลี่ยมแบน	N-m	ปลั๊ก	ประแจ	
GNDL R/L2020K-220J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	2.00	40	GC □ 20○○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040	
R/L2020K-320J	●	●	20	20	125	20	20	44.5	3.00	40	GC □ 30○○-□□	1					
R/L2020K-425J	●	●	20	20	125	20	20	50	4.00	50	GC □ 40○○-□□	1					
R/L2020K-525J	●	●	20	20	125	20	20	50	5.00	50	GC □ N50○○-□□	1					
R/L2020K-625J	●	●	20	20	125	20	20	50	6.00	50	GC □ N60○○-□□	1					
GNDL R/L2525K-220J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	2.00	40	GC □ 20○○-□□	1	BX0520	6.0	XP02	LH040	
R/L2525K-320J	●	●	25	25	125	25	25	44.5	3.00	40	GC □ 30○○-□□	1					
R/L2525K-425J	●	●	25	25	125	25	25	50	4.00	50	GC □ 40○○-□□	1					
R/L2525K-525J	●	●	25	25	125	25	25	50	5.00	50	GC □ N50○○-□□	1					
R/L2525K-625J	●	●	25	25	125	25	25	50	6.00	50	GC □ N60○○-□□	1					

เลือกด้ามมีดและเมตมีดที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่เท่ากัน เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดออกสูงสุดที่ระบุไว้ด้านบนมีไว้สำหรับเมตมีดที่มี RE = 0.2 มม.

โปรดดูหน้า F93 สำหรับเมตมีดที่เหมาะสม



อุปกรณ์ (ท่อ)

รุ่น	สตีล	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

การต่อท่อและข้อต่อ **F23**

อุปกรณ์ (ข้อต่อ)

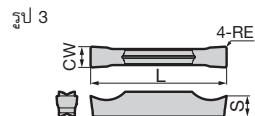
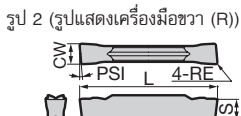
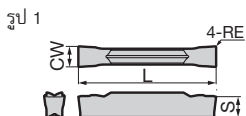
รุ่น	สตีล	สกรูมาตรฐาน	สกรูมาตรฐาน	รูป
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

ข้อต่อจำหน่ายแยก

การต่อท่อและข้อต่อ **F23**

รุ่น GNDL-J

มีดมีดสำหรับรุ่น GNDL-J



เซาะร่อง / ตัดขวาง

รุ่น	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	ขนาด (มม.)				
										ความกว้างคมตัด CW	รัศมีมุม RE	ความยาว L	ความหนา S	รูป
GCM N3002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8
N3004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8
GCM N4002-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0
N4004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0
N4008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0
GCM N5004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1
N5008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1
GCM N6004-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5
N6008-MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5
GCM N2002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6
N3002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8
N3004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8
GCM N4002-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0
N4004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0
N4008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.8	26.4	4.0
GCM N5004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1
N5008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.8	26.4	4.1
GCM N6004-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5
N6008-ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.8	26.4	4.5

เซาะร่อง / งานตัดดอก

รุ่น	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	ขนาด (มม.)				
										ความกว้างคมตัด CW	รัศมีมุม RE	ความยาว L	ความหนา S	รูป
GCM N2002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6
N3002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8
N3004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8
GCM N4002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0
N4004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0
N5002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1
N5004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1
GCM N6002-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5
N6004-GG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5
GCM N2002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6
N2004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6
GCM N3002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8
N3004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8
GCM N4002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0
N4004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0
GCM N5002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1
N5004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1
GCM N6002-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5
N6004-GL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5
GCM N2002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6
N2004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.03	0.4	21.1	3.6
GCM N3002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8
N3004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.03	0.4	21.1	3.8
GCM N4002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0
N4004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0
GCM N5002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1
N5004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1
GCM N6002-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5
N6004-GF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5

งานตัดดอก (มีทิศทางการป้อน)

รุ่น	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	มุม PSI	ขนาด (มม.)				
									ความกว้างคมตัด CW	รัศมีมุม RE	ความยาว L	ความหนา S	รูป
GCM R2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6
L2002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6
GCM R3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8
L3002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	3.0	±0.03	0.2	21.3	3.8
GCM R4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0
L4002-CG-05	●	●	●	●	●	●	●	5°	4.0	±0.04	0.2	26.7	4.0
GCM R20003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6
L20003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	10°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6
GCM R30003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8
L30003-CF-10	●	●	●	●	●	●	●	10°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8
GCM R20003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6
L20003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	15°	2.0	±0.08	0.03	22.4	3.6
GCM R30003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8
L30003-CF-15	●	●	●	●	●	●	●	15°	3.0	±0.08	0.03	22.4	3.8

GCMR: ขาว, GCML: ซ้ำ

โลหะนอกกลุ่มเหล็ก

รุ่น	H10									ขนาด (มม.)				
										ความกว้างคมตัด CW	รัศมีมุม RE	ความยาว L	ความหนา S	รูป
GCG N2002-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6
N3002-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8
GCG N4004-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0
N5004-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1
N6004-GA	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5

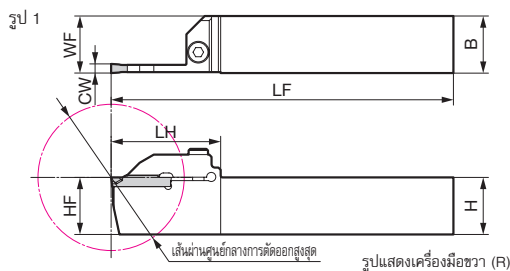
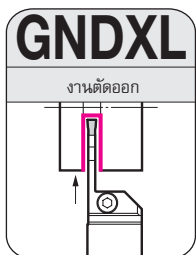
ตัวอักษรต่อท้ายรุ่น (ลายหน้ามีด)

รุ่น	สัญลักษณ์	การใช้งาน	รุ่น	สัญลักษณ์	การใช้งาน
เซาะร่อง / ตัดขวาง	MG	ออกแบบประสังค์ / ทัวไป	งานตัดดอก	CG	งานตัดดอก / ทัวไป
	ML	ออกแบบประสังค์ / อัตราป้อนต่ำ	CF	ตัดดอก / แรงตัดต่ำ	
เซาะร่อง / งานตัดดอก	GG	เซาะร่อง / ทัวไป	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	GA	โลหะนอกกลุ่มเหล็ก / ทัวไป
	GL	เซาะร่อง / อัตราป้อนต่ำ			
	GF	เซาะร่อง / แรงตัดต่ำ			

ตารางเลือกใช้ลายหน้ามีด F13 ข้อควรระวังในการใช้งาน F22 เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ F19

เลือกด้ามมีดและเม็ดมีดที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่เท่ากัน ไม่สามารถใช้ได้กับด้ามรุ่น GNDXL และ GNDIS

รุ่น GNDXL



ตัวมิตัด

อุปกรณ์

ขนาด (มม.)

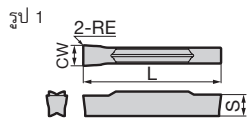
รุ่น	สตีล		ความสูง	ความกว้าง	ความยาวรวม	ระยะคมตัด	ความสูงคมตัด	หัว	ความกว้างคมตัด	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดออกสูงสุด	เมตมิตที่เหมาะสม	รูป	อุปกรณ์		
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW				สกรูหัวเหลี่ยมแบน	N·m	ประแจ
GNDXL R/L2020K-226			20	20	125	20	20	42.0	2.0	52	GCM N2002-GF1	1	BX0520	5.0	LH040
GNDXL R/L2020K-332	●	●	20	20	125	20	20	48.0	3.0	64	GCM N30○○-□□1	1			
GNDXL R/L2020K-432	●	●	20	20	125	20	20	48.0	4.0	64	GCM N40○○-□□1	1			
GNDXL R/L2020K-532	●	●	20	20	125	20	20	48.0	5.0	64	GCM N50○○-□□1	1			
GNDXL R/L2020K-632	●	●	20	20	125	20	20	48.0	6.0	64	GCM N60○○-□□1	1			
GNDXL R/L2525M-226	●	●	25	25	150	25	25	42.0	2.0	52	GCM N2002-GF1	1	BX0520	5.0	LH040
GNDXL R/L2525M-332	●	●	25	25	150	25	25	48.0	3.0	64	GCM N30○○-□□1	1			
GNDXL R/L2525M-432	●	●	25	25	150	25	25	48.0	4.0	64	GCM N40○○-□□1	1			
GNDXL R/L2525M-532	●	●	25	25	150	25	25	48.0	5.0	64	GCM N50○○-□□1	1			
GNDXL R/L2525M-632	●	●	25	25	150	25	25	48.0	6.0	64	GCM N60○○-□□1	1			

เลือกตัวมิตัดและเมตมิตที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่เท่ากัน สามารถใช้เมตมิตแบบ 1 มุมเท่านั้น โปรดดูหน้า F95 สำหรับเมตมิตที่เหมาะสม



มีดมีดสำหรับรุ่น GNDXL (รุ่นใช้งานได้ 1 มุม)

(คาร์ไบด์เคลือบผิว)



เซาะร่อง / ตัดขวาง (รุ่นใช้งานได้ 1 มุม)

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC5015S	AC5025S	AC530U	ความกว้างคมตัด CW		รัศมีมุมมีด RE	ความยาวรวม L	ความหนา S	ชิ้น/แพ็ค	รูป
				ความกว้างคมตัด	พิสัยความเผื่อ					
GCM N3002-ML1	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
GCM N4004-ML1	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
GCM N5004-ML1	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
GCM N6004-ML1	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1

เซาะร่อง / งานตัดออก (รุ่นใช้งานได้ 1 มุม)

ขนาด (มม.)

รุ่น	AC5015S	AC5025S	AC530U	ความกว้างคมตัด CW		รัศมีมุมมีด RE	ความยาวรวม L	ความหนา S	ชิ้น/แพ็ค	รูป
				ความกว้างคมตัด	พิสัยความเผื่อ					
GCM N2002-GF1				2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
GCM N3002-GF1	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
GCM N4002-GF1	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
GCM N5002-GF1	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
GCM N6002-GF1	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1

เลือกด้ามมีดและมีดมีดที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่เท่ากัน ใช้ร่วมกับด้ามจับประเภท GNDXL ไม่สามารถใช้ได้กับด้ามรุ่น GNDIS

ตัวอักษรต่อท้ายรุ่น (ลายหน้ามีด)

รุ่น	สัญลักษณ์	การใช้งาน
เซาะร่อง / ตัดขวาง	ML	อเนกประสงค์ / อัดรป้อนต่ำ
เซาะร่อง / งานตัดออก	GF	เซาะร่อง / แรงตัดต่ำ

ตารางเลือกใช้ลายหน้ามีด **F13** ข้อควรระวังในการใช้งาน **F22** เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ **F19**

M E M O

