ระบบ Tooling Cartridge G1-G27

G

คุณสมบัติทั่วไปของระบบ Tooling G2
ระบบ ICTM HSK Tooling G3
ด้ามแบบ Polygonal Taper (SumiPolygon) G8
รุ่น Modular Taper Shank หน้าสัมผัสสองตำแหน่ง G18
รุ่น HSK หน้าสัมผัสสองตำแหน่ง G18
Smart Damper™ สำหรับงานกัด G20
ระบบ IGETALLOY ABS G22
SEC-Micro Unit G24
รุ่นเพิ่ม SEC-Cartridge Unit G25
Boring Quill / Carbide Line Boring Bar G27

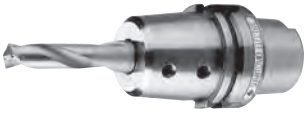
สถานะและสัญลักษณ์ของสต็อค

สัญลักษณ์ ● ●: สต็อคมาตรฐาน
สัญลักษณ์ ● : มีแผนที่จะเปลี่ยนเป็นรุ่นใหม่ตามที่ระบุในแต่ละหน้า
สัญลักษณ์ ▲ : ในอนาคตอาจเปลี่ยนเป็นรายการใหม่, สั่งผลิต หรือยกเลิกการผลิต (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อคก่อนสั่งซื้อ)

สัญลักษณ์ * : สต็อคสำรอง (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อคก่อนสั่งซื้อ)
สัญลักษณ์ ○ : สต็อคหรือมีแผนจะสต็อค (กรุณาตรวจสอบจำนวนสต็อคก่อนสั่งซื้อ)
ไม่มีสัญลักษณ์: สินค้าผลิตตามใบสั่งซื้อ
สัญลักษณ์ — : ไม่มีการผลิต

คุณสมบัติทั่วไปของระบบ Tooling

■ ระบบ Tooling

การใช้งาน	ชื่อระบบ		คุณสมบัติ	หน้าอ้างอิง
งานกลึง	ICTM STANDARD ระบบ HSK Tooling		ด้ามนี้ใช้สำหรับงานกลึงในเครื่องจักรอเนกประสงค์ ได้มาตรฐานตาม ICTM (Interface Committee for Turning Mill) เข้ากันได้กับประเภท HSK-A สามารถใช้เครื่องมือร่วมกันระหว่างเครื่องจักรแบบมัลติทาสกิ้งและแมชชีนนิ่งเซ็นเตอร์ ตามมาตรฐาน ISO (ISO12164-3:2008)	G3~
	ด้ามแบบ Polygon Taper (SumiPolygon)		ระบบ Polygonal Keyless Coupling ให้การตัดความเที่ยงตรงสูงที่ ±2μm รองรับทั้งงานกลึงและเครื่องมือหมุน ตามมาตรฐาน ISO (ISO26623-1:2008)	G8~
งานกัด	ด้ามแบบ Modular Taper		สามารถให้การตัดเฉือนที่มีความแม่นยำสูงโดยการเพิ่มความแข็งแกร่งที่การหมุนความเร็วสูงด้วยสัมผัสสองตำแหน่งบนเทเปอร์และหน้าแปลน พร้อมด้วยกลไกการจับยึดที่ยอดเยี่ยม ตามมาตรฐาน ISO (ISO26622-1:2008)	G18
	ระบบ HSK Tooling		เป็นระบบมาตรฐาน ISO สำหรับด้ามงานกัดที่ใช้สัมผัส 2 หน้าในการจับยึด	G18
	Smart Damper™		กลไกกันสะเทือนในตัวช่วยให้การตัดเฉือนมีประสิทธิภาพและคุณภาพสูงด้วยระยะยื่นที่ยาว	G20~
	ระบบ IGETALLOY ABS		ระบบการเปลี่ยนที่รวดเร็วสำหรับด้ามมีดกลม ใช้กลไกที่พัฒนาขึ้นอย่างอิสระ ให้แรงยึดเกาะที่แข็งแกร่ง ระบบให้ความแข็งแรงและความเที่ยงตรงสูง และยังให้ความแม่นยำเม็ดมีดที่ดีเยี่ยมขณะเปลี่ยนเครื่องมืออีกด้วย	G22~

ICTM STANDARD

■ คุณสมบัติทั่วไป

ระบบ HSK Tooling ได้รับการยอมรับจาก 17 ผู้ผลิตเครื่องมือตัดของประเทศญี่ปุ่น ให้เป็นส่วนต่อประสานสำหรับเครื่องกลึงในเครื่องจักรอเนกประสงค์ โดยเป็นไปตามมาตรฐาน ICTM (Interface Committee for Turning Mill)

ระบบได้รับการออกแบบโดยมีด้าม HSK มาตรฐาน ISO เป็นพื้นฐาน เพื่อเพิ่มความเที่ยงตรงในงานกลึงและรักษาความเข้ากันได้กับรุ่น HSK-A ที่มีการใช้กันอย่างแพร่หลายบนเครื่อง Machining Center

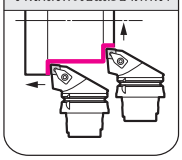
* ชื่อรุ่นมีการเปลี่ยนแปลงตามมาตรฐาน ISO (ISO 12164-3:2008)

สำหรับรุ่นที่มีขนาดไม่เป็นไปตามรุ่นมาตรฐาน สามารถติดต่อเราได้โดยตรง

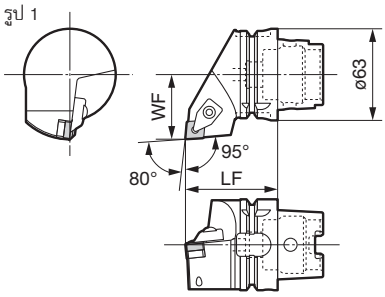
งานกลึงผิวนอกทั่วไปและลอกแบบ
ล็อคสองชั้น

DCLN

งานกลึงทั่วไปและปาดหน้า



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
CN□□1204○○	B16~

(ตัวอย่าง)

CNMG120408N-GE

ด้ามมีด / อุปกรณ์ — ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	ระยะยื่น LF	คมตัด WF	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจ
HSK63TH-DCLN R/L-DX12	H63A-WH-DCLN R/L-DX12			65	45	1	SCP-2	5.0	CNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040

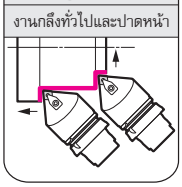
*ประแจสำหรับแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด C48

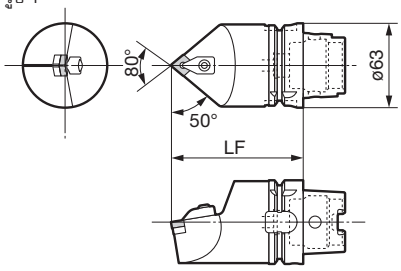
งานกลึงผิวนอกทั่วไปและลอกแบบ
ล็อคสองชั้น

DCMN

งานกลึงทั่วไปและปาดหน้า



รูป 1



เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
CN□□1204○○	B16~

(ตัวอย่าง)

CNMG120408N-GE

ด้ามมีด / อุปกรณ์ — ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค	ระยะยื่น LF	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจ
HSK63TH-DCMN N-H12	H63A-WH-DCMN N-H12		100	1	SCP-2	5.0	CNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040
HSK63TH-DCMN N-L12	H63A-WH-DCMN N-L12		140	1						

*ประแจสำหรับแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

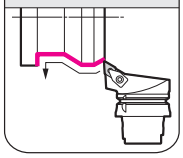
ชุดอุปกรณ์จับยึด C48

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

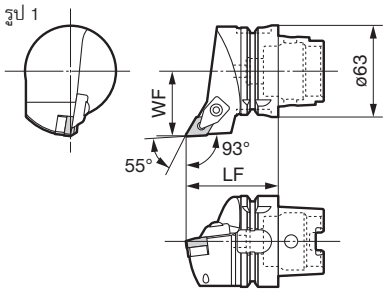
งานกลึงผิวนอกทั่วไปและลอกแบบ
ล็อคสองชั้น

DDJN

งานกลึงผิวนอกและลอกแบบ



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
DN□□1504○○	B25~

(ตัวอย่าง)

DNMG150408N-GE

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	ระยะยื่น LF	คมตัด WF	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจ
HSK63TH-DDJN R/L-DX15	H63A-WH-DDJN R/L-DX15			65	45	1	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040

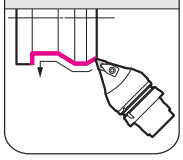
*ประแจสำหรับแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด C48

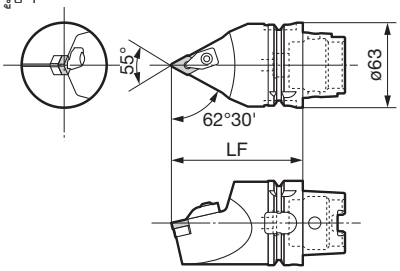
งานกลึงผิวนอกทั่วไปและลอกแบบ
ล็อคสองชั้น

DDNN

งานกลึงผิวนอกและลอกแบบ



รูป 1



เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
DN□□1504○○	B25~

(ตัวอย่าง)

DNMG150408N-GE

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค	ระยะยื่น LF	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจ
HSK63TH-DDNN N-H15	H63A-WH-DDNN N-H15		100	1	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040
HSK63TH-DDNN N-L15	H63A-WH-DDNN N-L15		140	1						

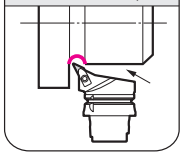
*ประแจสำหรับแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด C48

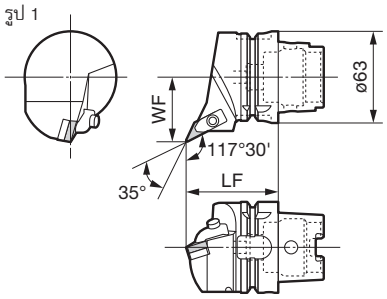
งานกลึงผิวนอกทั่วไปและลอกแบบ
ล็อคสองชั้น

DVPN

งานเซาะร่องเข้ามุม



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
VN□□1604○○	B60~

(ตัวอย่าง)

VNMG 160408N-GE

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	ระยะยื่น LF	คมตัด WF	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจ
HSK63TH-DVPN R/L-DX16	H63A-WH-DVPN R/L-DX16			65	45	1	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(*)	LH040

*ประแจสำหรับแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

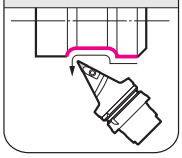
ชุดอุปกรณ์จับยึด C48

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

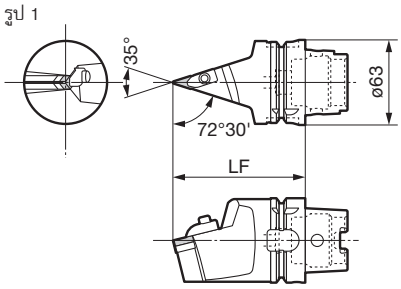
งานกลึงผิวนอกทั่วไปและลอกแบบ
ล็อคสองชั้น

DVVN

งานกลึงผิวนอกและลอกแบบ



รูป 1



เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
VN□□1604○○	B60~

(ตัวอย่าง)

VNMG 160408N-GE

ด้ามมีด / อุปกรณ์ — ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค	ระยะยื่น LF	รูป	ชุดจับยึด		แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจ
HSK63TH-DVVN N-H16	H63A-WH-DVVN N-H16		100	1	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(*)	LH040

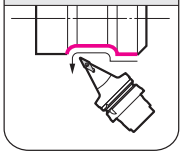
*ประแจสำหรับแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด C48

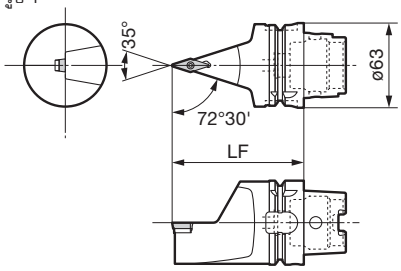
งานกลึงผิวนอกทั่วไปและลอกแบบ
สกรูล็อค

SVVC

งานกลึงผิวนอกและลอกแบบ



รูป 1



เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
VC□□1604○○	B122~

(ตัวอย่าง)

VCMT160404N-SU

ด้ามมีด / อุปกรณ์ — ขนาด (มม.)

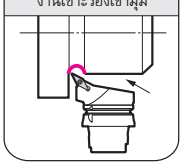
รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค	ระยะยื่น LF	รูป	หมุด	น็อต	แผ่นรอง	สกรูหัวแบน	ประแจแผ่นรอง	ประแจ
HSK63TH-SVVC N-H16	H63A-WH-SVVCN-H16		100	1	VP25	CPV33N	SVP32	BFTX03508	TRX10(*)	LH025
HSK63TH-SVVC N-L16	H63A-WH-SVVCN-L16		140	1						

*ประแจสำหรับแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

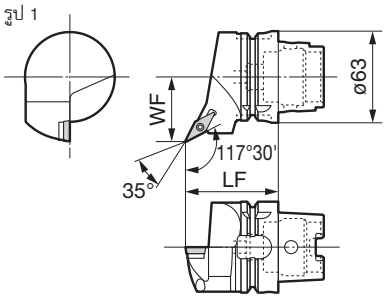
งานกลึงผิวนอกทั่วไปและลอกแบบ
สกรูล็อค

SVPC

งานเซาะร่องเข้ามุม



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
VC□□1604○○	B122~

(ตัวอย่าง)

VCMT160404N-SU

ด้ามมีด / อุปกรณ์ — ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค R	สต็อค L	ระยะยื่น LF	คมตัด WF	รูป	หมุด	น็อต	แผ่นรอง	สกรูหัวแบน	ประแจแผ่นรอง	ประแจ
HSK63TH-SVPC R/L-DX16	H63A-WH-SVPCL-DX16			65	45	1	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	TRX10(*)	LH025

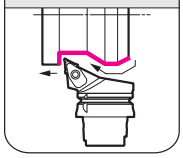
*ประแจสำหรับแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

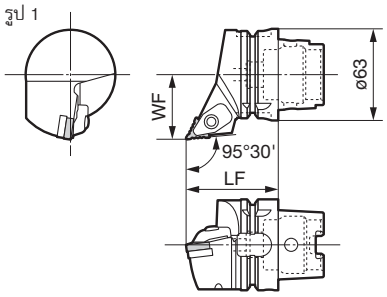
งานกลึงผิวนอกทั่วไปและลอกแบบ
ล็อคสองชั้น

DTR

งานกลึงผิวนอกและลอกแบบ



รูป 1



SumiTurn T-REX

เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
TRM5517○○	C18

(ตัวอย่าง)

TRM551708-LU

ด้ามมีด อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

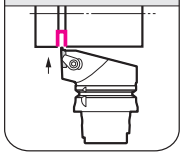
รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค	ระยะยื่น LF	คมตัด WF	รูป	แผ่นรองแคลมป์	สปริง	สกรูหัวเหลี่ยมแบน	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจ	ประแจแผ่นรอง
HSK63TH-DTR55C R-DX17	H63A-WH-DTR55C R-DX17		65	45	1	TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5 ถึง 4.5	TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(*)

*ประแจสำหรับแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก
อ้างอิงเม็ดมีดรุ่น TRM ที่หน้า C16 สำหรับเม็ดมีดที่เหมาะสม

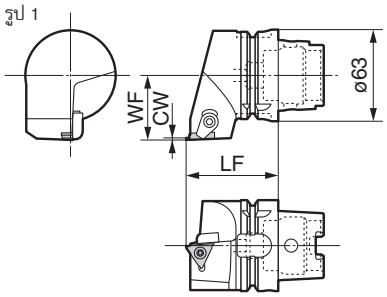
เซาะร่องผิวนอก
ล็อคสองชั้น

GWC

เซาะร่องผิวนอก



รูป 1



เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
TGAR4○○○□	F6-F7
TGAR4○○○BF	F8

(ตัวอย่าง)

TGAR4150

ด้ามมีด อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

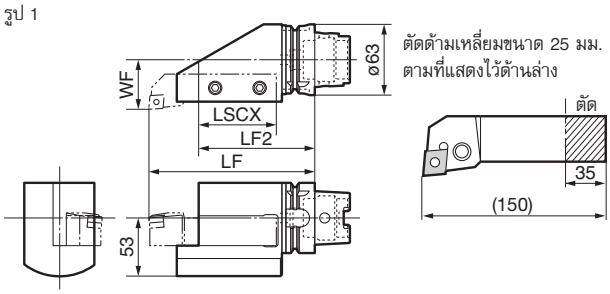
รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค	ระยะยื่น LF	คมตัด WF	ความกว้างคมตัด CW	เลขกลุ่ม	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	แผ่นรองแคลมป์	สกรูคู่	ประแจ	ประแจ
HSK63TH-GWC R-DX412	H63A-WH-GWC R-DX412		65	45	1.25 to 1.45	2	1	BFTX0511N	5.0	CCM8UL	WB8-22T	TRX20	LT27
HSK63TH-GWC R-DX415	H63A-WH-GWC R-DX415		65	45	1.50 to 2.30	3	1						
HSK63TH-GWC R-DX425	H63A-WH-GWC R-DX425		65	45	2.50 to 4.80	4	1						

อ้างอิงเลขกลุ่มเม็ดมีดรุ่น TGA ที่หน้า F6, F7 และ F8 สำหรับเม็ดมีดที่เหมาะสม เลือกเม็ดมีดที่ใช้ได้กับด้ามมีดโดยการใช้เลขกลุ่มที่ตรงกัน

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

ด้ามเหลี่ยม

รูป 1



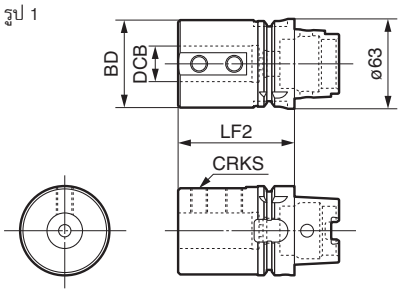
ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค	ระยะยื่น LF	ระยะยื่น LF2	ความยาวการจับยึด LSCX	คมตัด WF	รูป	สกรูจับยึด	ประแจ
HSK63TH-S2525 R-105	H63A-WH-S2525 R-105		150	105	70	45	1	BTD0809	LH040

ตัวจับสำหรับด้ามคว้าน

รูป 1



ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

รุ่น	ชื่อรุ่นแบบเก่า	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลางด้าม DCB	เส้นผ่านศูนย์กลางบอดี้ BD	ความยาวการจับยึดต่ำสุด LF2	สกรู CRKS	รูป	สกรูจับยึด	ประแจ
HSK63TH-C08-65	H63A-WH-C08-65		8	28	65	M8	1	BTD0809	LH040
HSK63TH-C10-70	H63A-WH-C10-70		10	35	70	M8	1	BTD0812	
HSK63TH-C12-70	H63A-WH-C12-70		12	42	70	M8	1		
HSK63TH-C16-75	H63A-WH-C16-75		16	48	75	M10	1	BTD1015	LH050
HSK63TH-C20-75	H63A-WH-C20-75		20	52	75	M10	1		
HSK63TH-C25-83	H63A-WH-C25-83		25	62	83	M12	1	BTD1218	LH060
HSK63TH-C32-87	H63A-WH-C32-87		32	62	87	M12	1	BTD1215	
HSK63TH-C40-97	H63A-WH-C40-97		40	65	97	M16	1	BTD1610	LH080

ตัดด้ามคว้านให้พอดี

SumiPolygon

■ คุณสมบัติทั่วไป

ด้าม SumiPolygon มีคุณสมบัติแบบ Keyless Coupling โดยมีรูปทรงแบบ Polygonal (รูปหลายเหลี่ยม) ซึ่งรับแรงบิดทั้งสามด้านได้อย่างสม่ำเสมอ ให้ความแข็งแกร่งสูงและการตัดความเที่ยงตรงสูง

สำหรับรุ่นที่มีขนาดไม่เป็นไปตามรุ่นมาตรฐาน สามารถติดต่อเราได้โดยตรง

■ คุณสมบัติ

● ขนาด

· รองรับด้ามขนาด PSC32 (DCSFMS = 32 มม.) ไปจนถึง PSC80 (DCSFMS = 80 มม.)

● ความแข็งแกร่งและความเที่ยงตรงสูง

· รูปทรง Taper Polygon 1/20 ที่ใช้สัมผัส 2 หน้าเพื่อการจับยึดความแข็งแกร่งสูง

· Keyless Coupling ช่วยกระจายแรงบิดลงบนด้านทั้ง 3 อย่างเสมอกัน ช่วยลดความผันแปรของความสูงคมตัด

· ความสามารถในการทำซ้ำเมื่อมีการเปลี่ยนเครื่องมือจะอยู่ภายใน ±2μm บนทั้ง 3 แกน

● ลดเวลาในการเปลี่ยนเครื่องมือ

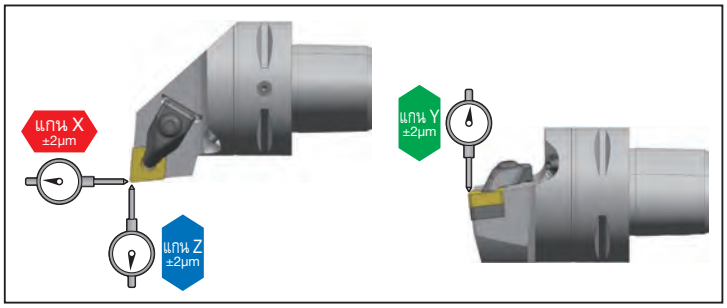
· ไม่จำเป็นต้องเปลี่ยนเม็ดมีดบนเครื่องจักร ทำให้สามารถลดเวลาในการเปลี่ยนเครื่องมือลงได้อย่างมาก

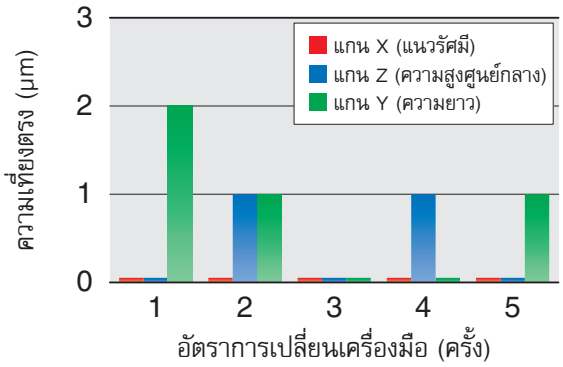
● รองรับสารหล่อเย็น (สูงสุด 1MPa)

■ โครงสร้าง Coupling

■ ความแม่นยำในการทำซ้ำ

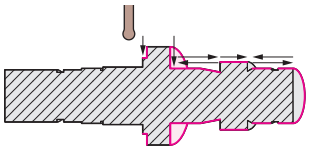
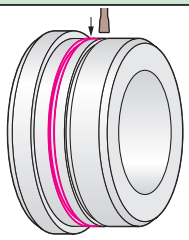
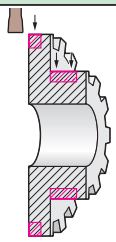
ความสามารถในการทำซ้ำเมื่อมีการเปลี่ยนเครื่องมือจะอยู่ภายใน ±2μm บนทั้ง 3 แกน แกน X (ทิศทางตามแนวรัศมี), แกน Y (ทิศทางตามความสูงศูนย์กลาง) และแกน Z (ทิศทางตามความยาว)





SumiPolygon

ตัวอย่างการใช้งาน

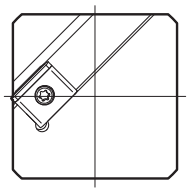
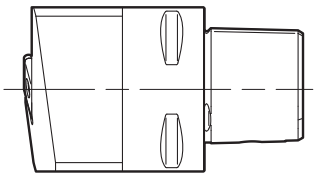
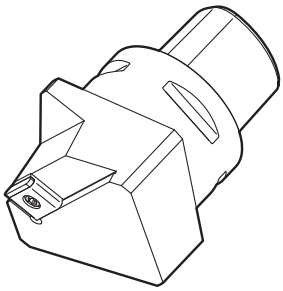
งานเซาะร่องเพลาอัลลอยนิกเกิล-โครเมียม-โมลิบดีนัม	งานเซาะร่องข้อต่อซ็อกเก็ตเหล็กสแตนเลส	งานเซาะร่อง/ปาดหน้าเฟืองโซ่โลหะผงอัดขึ้นรูป
 ไม่มีการสะท้านหรือสั่นผิดปกติ	 ไม่มีการสะท้านหรือสั่นผิดปกติ	 ไม่มีการสะท้านหรือสั่นผิดปกติ
ด้ามมีด : รุ่นพิเศษ PSC40 เม็ดมีด : GCMN4020-RG (AC425K) เงื่อนไขการตัด : vc = 120 ถึง 140 ม./นาที, f = 0.2 ถึง 0.35 มม./รอบ ap = 2 มม. หล่อเย็น	ด้ามมีด : รุ่นพิเศษ PSC40 เม็ดมีด : GCMN4008-MG (AC530U) เงื่อนไขการตัด : vc = 100 ม./นาที, f = 0.1 มม./รอบ ap = 3 มม. หล่อเย็น	ด้ามมีด : รุ่นพิเศษ PSC40 เม็ดมีด : เม็ดมีดพิเศษ (เส้นผ่านศูนย์กลาง 6.35 มม.) MG (AC530U) เงื่อนไขการตัด : เซาะร่อง vc = 180 ม./นาที, f = 0.16 มม./รอบ, ap = 4 มม. x 2 รอบ หล่อเย็น งานปาดหน้า vc = 190 ม./นาที, f = 0.18 มม./รอบ, ap = 0.2 มม. หล่อเย็น

ตัวอย่างการออกแบบผลิตภัณฑ์สั่งผลิต

สำหรับรุ่นที่มีขนาดไม่เป็นไปตามรุ่นมาตรฐาน สามารถติดต่อเราได้โดยตรง

Hard Skiving Tool

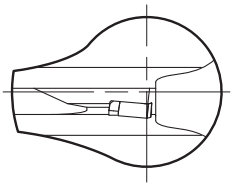
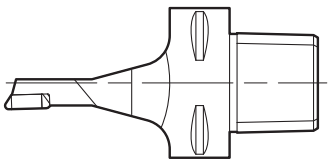
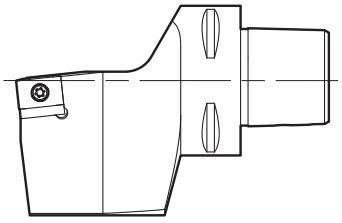
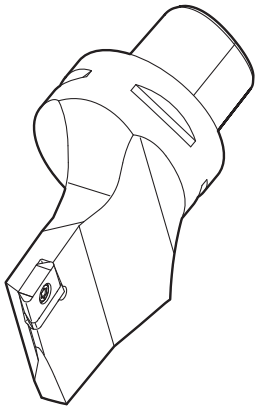
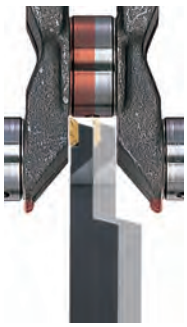
เครื่องมืองานกลึงเหล็กชุบแข็งประสิทธิภาพสูง

ด้ามมีดรุ่น SEC-XD

สำหรับรายละเอียดด้ามมีดรุ่น SEC-XD (ด้ามมีดและเม็ดมีด) โปรดดูจากแคตตาล็อก "Tools for Machining Automotive Engine Parts"

เครื่องมือสำหรับงานกลึงเพลาข้อเหวี่ยง

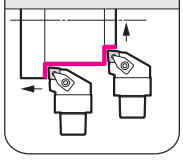
SumiPolygon

ด้านนอก | C 80° | 95° 95° | หล่อเย็นภายใน

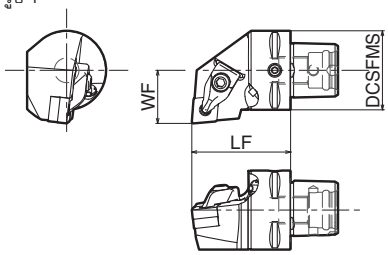
งานกลึงผิวนอก
ล็อคสองชั้น

DCLN

งานกลึงผิวนอกและปาดหน้า



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
CN□□1204○○	B16~

(ตัวอย่าง)

CNMG120408N-GE

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	คมตัด WF	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCSFMS	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง	หัวฉีดสารหล่อเย็น
PSC40 DCLN R/L 27050-12	●	●	27	50	40	1	SCP-2	5.0	CNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025	C4-CNZ
PSC50 DCLN R/L 35060-12	●	●	35	60	50	1								
PSC63 DCLN R/L 45065-12	●	●	45	65	63	1								

*ประแจสำหรับแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

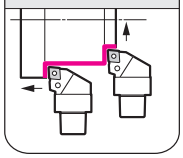
ชุดอุปกรณ์จับยึด ☞ C48

ด้านนอก | C 80° | 95° 95° | หล่อเย็นภายใน

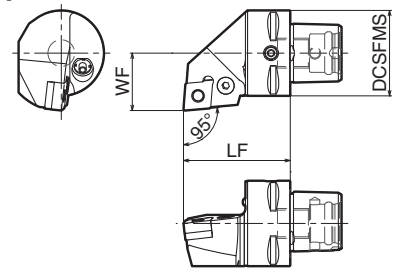
งานกลึงผิวนอก
ล็อคแบบกระเดื่อง

PCLN

งานกลึงผิวนอกและปาดหน้า



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
CN□□1204○○	B16~

(ตัวอย่าง)

CNMG120408N-GE

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

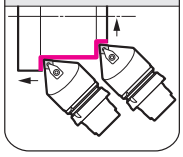
รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	คมตัด WF	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCSFMS	รูป	กระเดื่อง	สกรูจับยึด	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ	หัวฉีดสารหล่อเย็น
PSC40 PCLN R/L 27050-12	●	●	27	50	40	1	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030	C4-CNZ
PSC50 PCLN R/L 35060-12	●	●	35	60	50	1						
PSC63 PCLN R/L 45065-12	●	●	45	65	63	1						

ด้านนอก | C 80° | 49.5° | หล่อเย็นภายใน

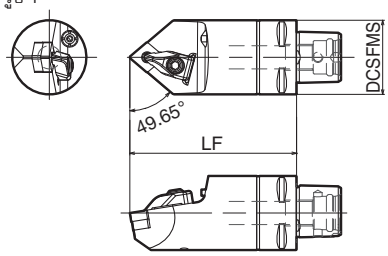
งานกลึงผิวนอก
ล็อคสองชั้น

DCMN

งานกลึงผิวนอกและปาดหน้า



รูป 1



เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
CN□□1204○○	B16~

(ตัวอย่าง)

CNMG120408N-GE

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค N	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCSFMS	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง	หัวฉีดสารหล่อเย็น
PSC40 DCMN N 00090-12	●	90	40	1	SCP-2	5.0	CNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025	C4-CNZ
PSC50 DCMN N 00105-12	●	105	50	1								
PSC63 DCMN N 00140-12	●	140	63	1								

*ประแจสำหรับแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด ☞ C48

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

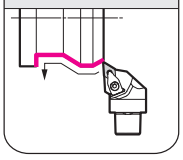
SumiPolygon

ด้านนอก | D 55° | 93° | หล่อเย็นภายใน

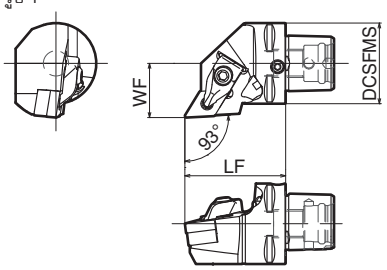
งานกลึงผิวนอก
ล็อคสองชั้น

DDJN

งานกลึงผิวนอก/ลอกแบบ



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
DN□□1504○○	B26~

(ตัวอย่าง)

DNMG150408N-GE

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	คมตัด WF	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCSFMS	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง	หัวฉีดสารหล่อเย็น
PSC40 DDJN R/L 27050-15*	●	●	27	50	40	1	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025	C4-CNZ
PSC50 DDJN R/L 35060-15	●	●	35	60	50	1								
PSC63 DDJN R/L 45065-15	●	●	45	65	63	1								
PSC63 DDJN R/L 45130-15	●	●	45	130	63	1								

*ขึ้นอยู่กับการออกแบบ ATC และข้อต่อ (Extension Bar) อาจไม่สามารถใช้งานได้ในบางกรณี โปรดติดต่อสำนักงานขายใกล้คุณก่อนการใช้งาน
*ประแจสำหรับแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

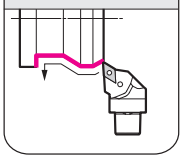
ชุดอุปกรณ์จับยึด C48

ด้านนอก | D 55° | 93° | หล่อเย็นภายใน

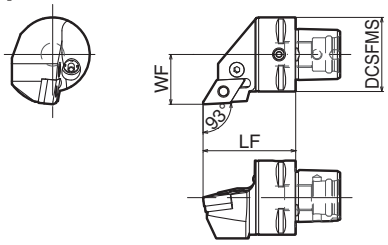
งานกลึงผิวนอก
ล็อคแบบกระเดื่อง

PDJN

งานกลึงผิวนอก/ลอกแบบ



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
DN□□1504○○	B26~

(ตัวอย่าง)

DNMG150408N-GE

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	คมตัด WF	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCSFMS	รูป	กระเดื่อง	สกรูจับยึด	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ	หัวฉีดสารหล่อเย็น
PSC40 PDJN R/L 27050-15	●	●	27	50	40	1	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030	C4-CNZ
PSC50 PDJN R/L 35060-15	●	●	35	60	50	1						
PSC63 PDJN R/L 45065-15	●	●	45	65	63	1						

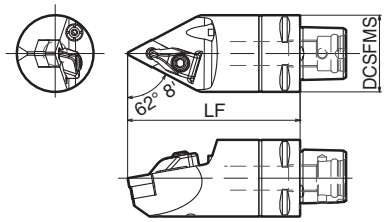
ด้านนอก | D 55° | 63° | หล่อเย็นภายใน

งานกลึงผิวนอก
ล็อคสองชั้น

DDNN

งานกลึงผิวนอก/ลอกแบบ

รูป 1



เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
DN□□1504○○	B26~

(ตัวอย่าง)

DNMG150408N-GE

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค N	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCSFMS	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง	หัวฉีดสารหล่อเย็น
PSC40 DDNN N 00090-15	●	90	40	1	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025	C4-CNZ
PSC50 DDNN N 00090-15	●	90	50	1								
PSC50 DDNN N 00125-15	●	125	50	1								
PSC63 DDNN N 00100-15	●	100	63	1								
PSC63 DDNN N 00140-15	●	140	63	1								

*ประแจสำหรับแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด C48

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

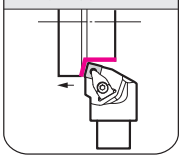
SumiPolygon

ด้านนอก | S 90° | 75° | หล่อเย็นภายใน

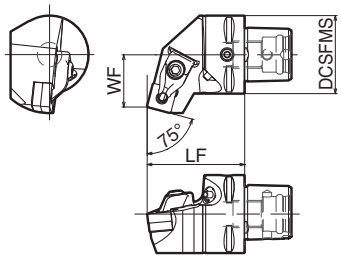
งานกลึงผิวนอก
ล็อคสองชั้น

DSBN

งานกลึงผิวนอก



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
SN□□1204○○	B35~

(ตัวอย่าง)

SNMG120404N-GU

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	คมตัด WF	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCSFMS	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง	หัวฉีดสารหล่อเย็น
PSC40 DSBN R/L 27050-12	●	●	27	50	40	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025	C4-CNZ
PSC50 DSBN R/L 35060-12	●	●	35	60	50	1								
PSC63 DSBN R/L 45065-12	●	●	45	65	63	1								

*ประแจสำหรับแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

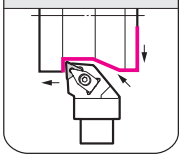
ชุดอุปกรณ์จับยึด ☞ C48

ด้านนอก | T 60° | 93° | หล่อเย็นภายใน

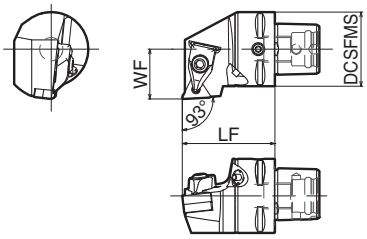
งานกลึงผิวนอก
ล็อคสองชั้น

DTJN

งานกลึงผิวนอก/ลอกแบบ



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
TN□□1604○○	B50~

(ตัวอย่าง)

TNMG160404N-GU

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	คมตัด WF	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCSFMS	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง	หัวฉีดสารหล่อเย็น
PSC40 DTJN R/L 27050-16	●	●	27	50	40	1	SCP-1	5.0	TNS1604	BFTX0307N	TRX10(*)	LH040	LH025	C4-CNZ
PSC50 DTJN R/L 35060-16	●	●	35	60	50	1								

*ประแจสำหรับแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด ☞ C48

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

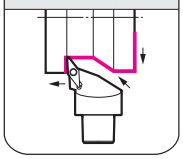
SumiPolygon

ด้านนอก | V 35° | 93° | หล่อเย็นภายใน

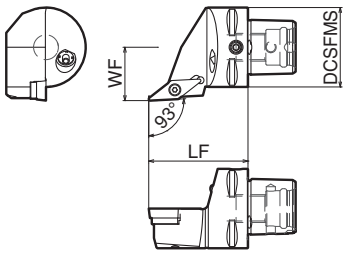
งานกลึงผิวนอก
สกรูล็อค

SVJC

งานกลึงผิวนอก/ลอกแบบ



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
VC□□1604○○	B122~

(ตัวอย่าง)

VCMT160404N-SU

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	คมตัด WF	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCSFMS	รูป	หมุด	น็อต	แผ่นรอง	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจแผ่นรอง	ประแจ	หัวฉีดสารหล่อเย็น
PSC40 SVJC R/L 27050-16*	●	●	27	50	40	1	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	LH025	TRX10	C4-CNZ
PSC50 SVJC R/L 35060-16	●	●	35	60	50	1	VP25							
PSC63 SVJC R/L 45065-16	●	●	45	65	63	1								

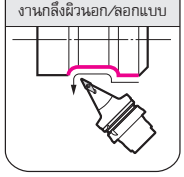
*ขึ้นอยู่กับการออกแบบ ATC และข้อต่อ (Extension Bar) อาจไม่สามารถใช้งานได้ในบางกรณี โปรดติดต่อสำนักงานขายใกล้คุณก่อนการใช้งาน

ด้านนอก | V 35° | 72.5° | หล่อเย็นภายใน

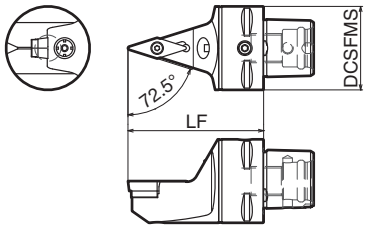
งานกลึงผิวนอก
สกรูล็อค

SVVC

งานกลึงผิวนอก/ลอกแบบ



รูป 1



เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
VC□□1604○○	B122~

(ตัวอย่าง)

VCMT160404N-SU

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค N	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCSFMS	รูป	หมุด	น็อต	แผ่นรอง	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจแผ่นรอง	ประแจ	หัวฉีดสารหล่อเย็น
PSC40 SVVC N 00065-16	●	65	40	1	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	LH025	TRX10	C4-CNZ
PSC50 SVVC N 00090-16	●	90	50	1	VP25							
PSC50 SVVC N 00125-16	●	125	50	1								
PSC63 SVVC N 00100-16	●	100	63	1								
PSC63 SVVC N 00140-16	●	140	63	1								

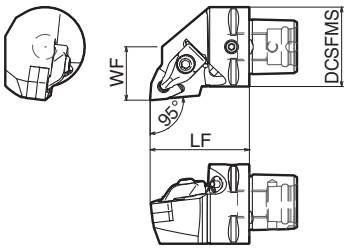
ด้านนอก | W 80° | 95° | 95° | หล่อเย็นภายใน

งานกลึงผิวนอก
ล็อคสองชั้น

DWLN

งานกลึงผิวนอกและปาดหน้า

รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
WN□□0804○○	B65~

(ตัวอย่าง)

WNMG080404N-GU

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	คมตัด WF	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCSFMS	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง	หัวฉีดสารหล่อเย็น
PSC40 DWLN R/L 27050-08	●	●	27	50	40	1	SCP-2	5.0	WNS0804	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025	C4-CNZ

*ประแจสำหรับแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด C48

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

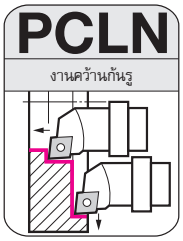
SumiPolygon

ด้านใน | C 80° | 95° | หล่อเย็นภายใน

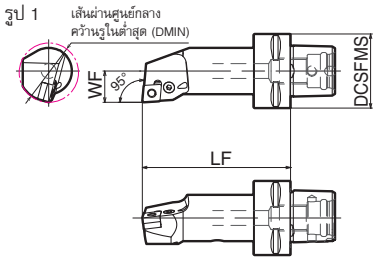
งานคว้านรูใน
ล็อคแบบกระเดื่อง

PCLN

งานคว้านกันรู



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
CN□□0903○○	B14

(ตัวอย่าง)

CNMG090308N-GU

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

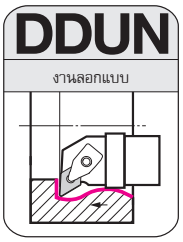
รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	คมตัด WF	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCSFMS	รูป	กระเดื่อง	สกรูจับยึด	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ
PSC40 PCLN R/L 17080-09	●	●	32	17	80	40	1	LCL3	LCS3	LSC32	LSP3	LH025

ด้านใน | D 55° | 93° | หล่อเย็นภายใน

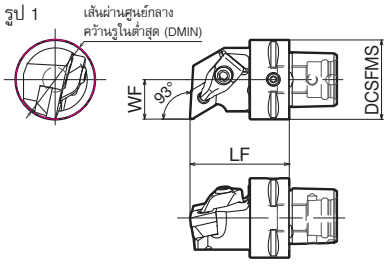
งานคว้านรูใน
ล็อคสองชั้น

DDUN

งานลอกแบบ



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
DN□□1504○○	B26~

(ตัวอย่าง)

DNMG150408N-GE

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	คมตัด WF	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCSFMS	รูป	ชุดจับยึด	N·m	แผ่นรอง	สกรูแผ่นรอง	ประแจแผ่นรอง	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านบน	ประแจหกเหลี่ยมไขด้านล่าง
PSC40 DDUN R/L 20050-15	●	●	40	20	50	40	1	SCP-2	5.0	DNS1504B	BFTX0409N	TRX15(*)	LH040	LH025
PSC40 DDUN R/L 20070-15	●	●	40	20	70	40	1							
PSC40 DDUN R/L 27090-15	●	●	54	27	90	40	1							

*ประแจสำหรับแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด E82

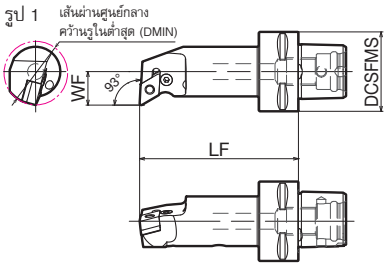
ด้านใน | D 55° | 93° | หล่อเย็นภายใน

งานคว้านรูใน
ล็อคแบบกระเดื่อง

PDUN

งานลอกแบบ

รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
DN□□1104○○	B25~

(ตัวอย่าง)

DNMG150408N-GE

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	คมตัด WF	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCSFMS	รูป	กระเดื่อง	สกรูจับยึด	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ
PSC40 PDUN R/L 17080-11	●	●	32	17	80	40	1	LCL3	LCS3	LSD317	LSP3	LH025

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

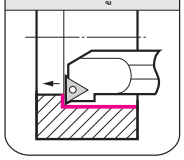
SumiPolygon

ด้านใน | 60° | 91° | หล่อเย็นภายใน

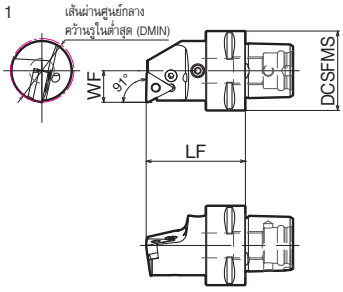
งานคว้านรูใน
ล็อคแบบกระเดื่อง

PTFN

งานคว้านรูตัน



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
TN□□1604○○	B50~

(ตัวอย่าง)

TNMG160404N-GU

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

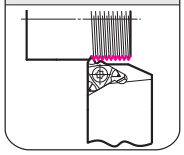
รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด DMIN	คมตัด WF	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCSFMS	รูป	กระเดื่อง	สกรูจับยึด	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	ประแจ
PSC40 PTFN R/L 16050-16	●	●	32	16	50	40	1	LCL3	LCS3	LST317CA	LSP3	LH025

ด้านนอก | หล่อเย็นภายใน | ด้านนอก

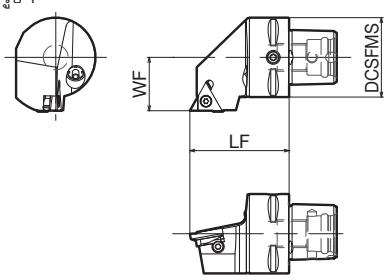
งานกลึงเกลียวภายนอก
สกรูล็อค

SSTE

งานกลึงเกลียวภายนอก



รูป 1



เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
16ER□□○○CB	F104

(ตัวอย่าง)

16ERA60-CB

ด้ามมีด | อุปกรณ์ | ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	คมตัด WF	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCSFMS	รูป	แผ่นรอง	ตัวยึดแผ่นรอง	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจแผ่นรอง	ประแจ	แหวนรอง	หัวฉีดสารหล่อเย็น
PSC40 SSTE R 27050-16ER	●	27	50	40	1	YE3	BX0304	BFTX0312N	2.0	LH025(*)	TRX10	PW3	C4-CNZ
PSC50 SSTE R 35060-16ER	●	35	60	50	1								
PSC63 SSTE R 45065-16ER	●	45	65	63	1								

*ประแจสำหรับแผ่นรองจำหน่ายแยกจากด้ามหลัก

ชุดอุปกรณ์จับยึด

รุ่นชุดอุปกรณ์จับยึดที่เหมาะสม No.	สปริง	สต็อค	สกรูหัวเหลี่ยมแบน	สต็อค	N·m
SCP-1	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	5.0
SCP-2	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	

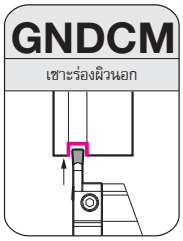
CP-M5-20-1 สามารถยึดกับด้านล่างของสกรูได้

N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

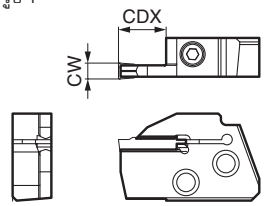
SumiPolygon

ด้านนอก | ด้านนอก

ด้ามต่อ SumiPolygon สำหรับเซาะร่องผิวนอก
ล็อคด้านบน



รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

เม็ดมีด

รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม	หน้าอ้างอิง
GC□□○○○○-□□	F51

(ตัวอย่าง)

GCMN2002-GG

ด้ามต่อ SumiPolygon รุ่น GND

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	ความกว้างคมตัด CW	ความลึกร่องสูงสุด CDX	ด้ามมีดที่เหมาะสม	รูป	สกรูหัวเหลี่ยมแบน	N·m	ประแจ
GNDCM R/L 212	●	●	2	12	PSC○○GND○○○○00 R/L	1	BX0512	5.0	LH040
GNDCM R/L 312	●	●	3	12		1			
GNDCM R/L 418	●	●	4	18	PSC○○GND○○○○90 R/L	1			
GNDCM R/L 518	●	●	5	18		1			
GNDCM R/L 618	●	●	6	18		1			

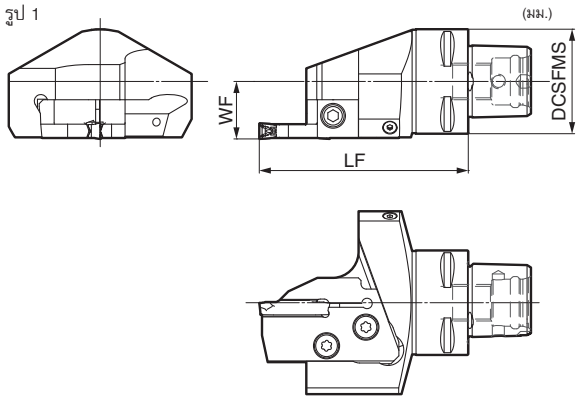
เลือกด้ามมีดและเม็ดมีดที่มีความกว้างคมตัด (CW) ที่เท่ากัน โปรดดูหน้า F51 สำหรับเม็ดมีดที่เหมาะสม
ความลึกร่องสูงสุด CDX เป็นค่าขณะทำการเซาะร่อง สำหรับความลึกตัดสูงสุดขณะการตัดขวางและลอกแบบ โปรดดูหน้า F19

วิธีการระบุหมายเลขรุ่นด้ามต่อ

GNDCM R 2 12

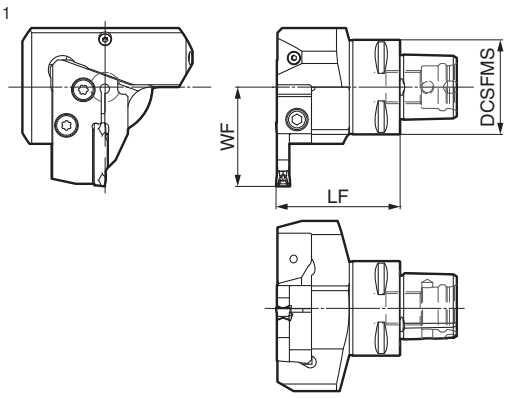
- GNDCM: รหัสรุ่น
- R: ทิศทางการป้อน
- 2: ความกว้างคมตัด (มม.)
- 12: ความลึกร่องสูงสุด (มม.)

รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

รูป 1



รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด SumiPolygon รุ่น GND (ตรง)

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	คมตัด WF	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCS-FMS	ด้ามต่อที่เหมาะสม	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ
PSC40 GND 228000 R/L	●	●	22	80	40	GNDCM R/L○○○	1	BFTX0619N	7.5	TT25
PSC50 GND 278000 R/L	●	●	27	80	50		1			
PSC63 GND 338000 R/L	●	●	33	80	63		1			

เม็ดมีดและด้ามต่อไม่ได้รวมอยู่ในชุดด้ามมีด

ด้ามมีด SumiPolygon รุ่น GND (รูปตัว L)

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	คมตัด WF	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCS-FMS	ด้ามต่อที่เหมาะสม	รูป	สกรูหัวแบน	N·m	ประแจ
PSC40 GND 425290 R/L	●	●	42	52.5	40	GNDCM L/R○○○	1	BFTX0619N	7.5	TT25
PSC50 GND 475590 R/L	●	●	47	55	50		1			
PSC63 GND 545790 R/L	●	●	54	57	63		1			

เม็ดมีดและด้ามต่อไม่ได้รวมอยู่ในชุดด้ามมีด

วิธีการระบุหมายเลขรุ่นด้ามมีด

PSC40 GND 42 52 90 R

- PSC40: ขนาดด้าม SumiPolygon
- GND: รหัสรุ่น: รุ่น GND
- 42: ขนาด WF (มม.)
- 52: ขนาด LF (มม.)
- 90: 00: ตรง / 90: รูปตัว L
- R: ทิศทางการป้อน

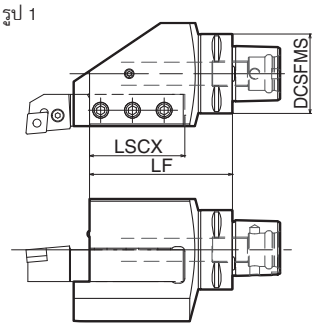
N·m ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

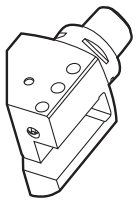
SumiPolygon

ด้ามเหลี่ยม

ตัวแปลง

รูป 1





รูปแสดงเครื่องมือขวา (R)

ด้ามมีด

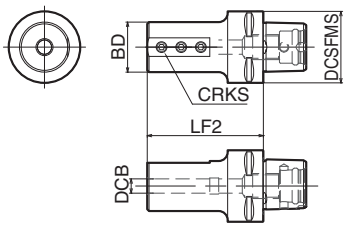
อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

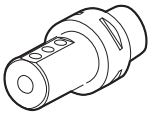
รุ่น	สต็อค R	สต็อค L	คมตัด LSCX	ระยะยื่น LF	การติดตั้ง DCSFMS	รูป	สกรูจับยึด	ประแจ	หัวฉีดสารหล่อเย็น
PSC50 S2020 R/L -90	●	●	60	90	50	1	BTD1012	LH050	C4-CNZ
PSC63 S2525 R/L -100	●	●	70	100	63	1			

ตัวจับสำหรับด้ามคว้าน

ตัวแปลง

รูป 1





ด้ามมีด

อุปกรณ์ ขนาด (มม.)

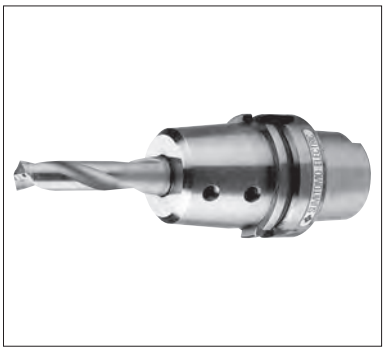
รุ่น	สต็อค N	คมตัด BD	ระยะยื่น LF2	เส้นผ่านศูนย์กลางด้าม DCB	สกรู CRKS	การติดตั้ง DCSFMS	รูป	สกรูจับยึด	ประแจ
PSC40 C08-65	●	28	65	8	M6	40	1	BTD0609	LH030
PSC40 C10-70	●	35	70	10	M8	40	1	BTD0812	LH040
PSC40 C12-70	●	42	70	12	M10	40	1	BTD1012	LH050
PSC40 C16-75	●	48	75	16	M10	40	1		
PSC40 C20-75	●	52	75	20	M10	40	1		
PSC40 C25-83	●	62	83	25	M10	40	1		
PSC40 C32-87	●	62	87	32	M10	40	1		
PSC50 C08-65	●	28	65	8	M6	50	1	BTD0609	LH030
PSC50 C10-70	●	35	70	10	M8	50	1	BTD0812	LH040
PSC50 C12-70	●	42	70	12	M10	50	1	BTD1012	LH050
PSC50 C16-75	●	48	75	16	M10	50	1		
PSC50 C20-75	●	52	75	20	M10	50	1		
PSC50 C25-83	●	62	83	25	M10	50	1		
PSC50 C32-87	●	62	87	32	M10	50	1		
PSC63 C12-70	●	42	70	12	M10	63	1		
PSC63 C16-75	●	48	75	16	M10	63	1		
PSC63 C20-75	●	52	75	20	M10	63	1		

ด้ามแบบ Modular Taper / ระบบ HSK Tooling

*ชื่อรุ่นมีการเปลี่ยนแปลงตามมาตรฐาน ISO (ISO 26622-1:2008)

ด้ามแบบ Modular Taper

มีการใช้กันอย่างแพร่หลายทั่วยุโรปและสหรัฐอเมริกา



ระบบ HSK Tooling

ด้ามรุ่นนี้ (Hollow Shank) ได้รับการพัฒนาโดยมหาวิทยาลัย RWTH Aachen และสมาคม German Industry Association และนำมาใช้เป็นมาตรฐาน ISO

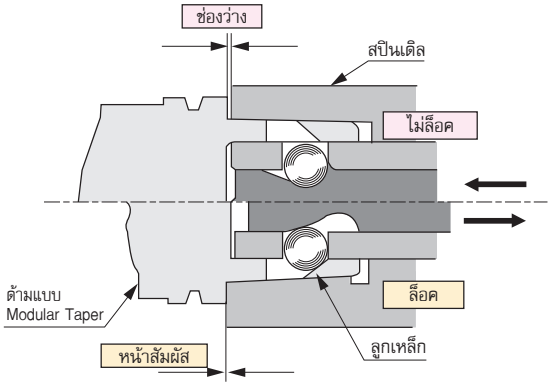
คุณสมบัติ

- รูปทรงเครื่องมือเหมาะสำหรับงานที่ใช้สปินเดิลอัตราเร็วสูง
- สามารถให้การตัดเฉือนที่มีความแม่นยำสูงโดยการเพิ่มความแข็งแกร่งที่การหมุนความเร็วสูงด้วยสัมผัสสองตำแหน่งบนเทเปอร์และหน้าแปลน พร้อมด้วยกลไกการจับยึดที่ยอดเยี่ยม
- การออกแบบ Taper กลวงและสั้น ช่วยลดน้ำหนักและลดเวลา ATC เมื่อเปลี่ยนเครื่องมือ

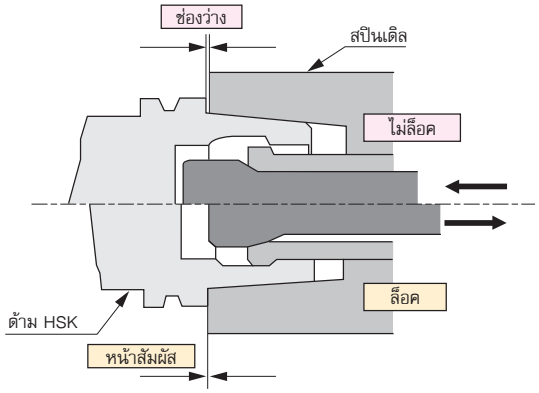
คุณสมบัติ

- มาตรฐาน DIN พร้อมหน้าระบุหน้าสัมผัส 2 ตำแหน่ง
- สัมผัส 2 หน้าในการจับยึดระหว่าง Taper และหน้าแปลน เหมาะสำหรับงานความเที่ยงตรงสูงและการตัดเฉือนที่ต้องใช้ความแข็งแกร่งสูง
- การออกแบบด้ามสั้น Taper แบบกลวงนี้ช่วยลดน้ำหนักและ ATC ความเร็วสูง

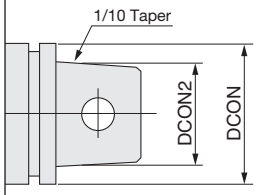
กลไกการทำงาน



กลไกการทำงาน

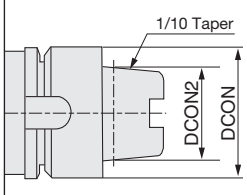


ขนาด



รุ่น	เส้นผ่านศูนย์กลางการติดตั้ง DCON	เส้นผ่านศูนย์กลางการติดตั้ง DCON2
TS32	32	24
TS40	40	30
TS50	50	40
TS63	63	50
TS80	80	64

ขนาด



รุ่น	เส้นผ่านศูนย์กลางการติดตั้ง DCON	เส้นผ่านศูนย์กลางการติดตั้ง DCON2
HSK A32	32	24
HSK A40	40	30
HSK A50	50	38
HSK A63	63	48
HSK A80	80	60
HSK A100	100	75

MEMO

Smart Damper™

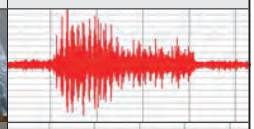
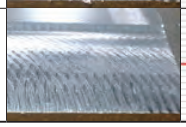
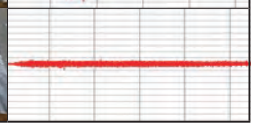
■ คุณสมบัติทั่วไป

Smart Damper™ คือตัวจับยึดที่มีกลไกกันสะเทือนแบบพิเศษในตัว ให้ทั้งคุณสมบัติ Counter Damper และ Friction Damper สิ่งนี้จะยับยั้งการสั่นสะท้านเมื่อตัดเฉือนด้วยระยะยื่นมาก เพื่อป้องกันความเสียหายของ คุณภาพผิวงานกลึง และอายุการใช้งานของเครื่องมือ

รายการผลิตภัณฑ์งานคว้านรูในที่เพิ่มขึ้น Smart Damper™ สำหรับงานคว้านรูใน ☞E10

- ใช้ด้ามมาตรฐานกับหัว Damper
- รายการด้ามมาตรฐานรองรับตัวจับยึด **BBT50 (BIG-PLUS™)** และ **HSK-A100** ที่มีความยาวต่างกัน
- รองรับระบบหล่อเย็นภายใน

ตัวอย่างงานกัดปาดหน้าที่ระยะยื่น 347 มม.

ตัวจับยึด	ผลลัพธ์	
	ผิวชิ้นงาน	การสั่นสะเทือน
ผลิตภัณฑ์ตัวจับยึดของคู่แข่ง ไม่มีกลไกกันสะเทือน		
Smart Damper™ มีกลไกกันสะเทือน		

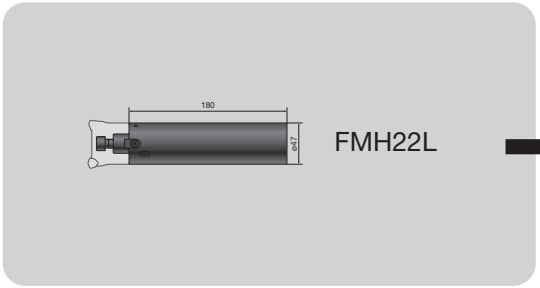
Smart Damper™ ช่วยยับยั้งการสะท้านได้ดีเยี่ยม!!

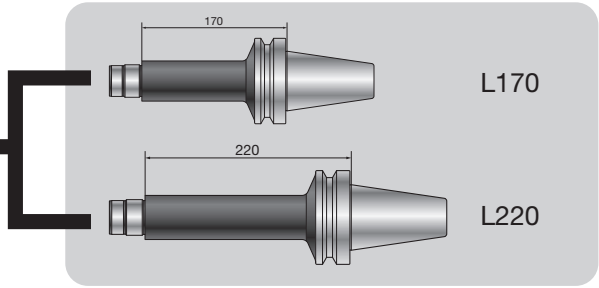
วัสดุชิ้นงาน: S50C
เครื่องมือ: เส้นผ่านศูนย์กลางเครื่องมือ ø63 (5 ฟัน)
เงื่อนไขการตัด: vc = 100 ม./นาที, fz = 1.0 มม./ฟัน, ap = 1.4 มม., ae = 30 มม.

■ ตัวอย่างการจับคู่ใช้งาน Smart Damper™ (รุ่น **BBT50**)

หัว Damper | ด้ามมาตรฐาน

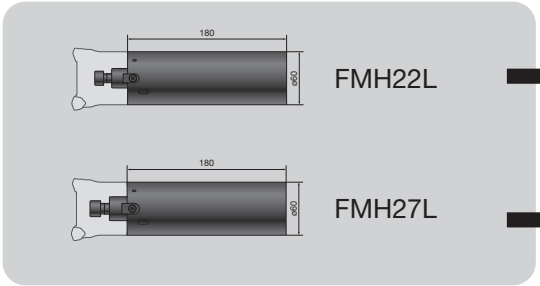
รุ่น **ø47**

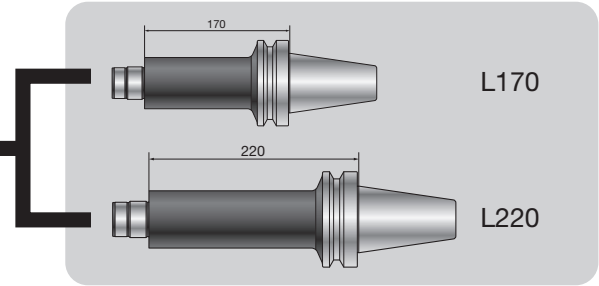




S-SDF36**47**FMH□□L180 | S-SDF36**47**L□□□-BBT50

รุ่น **ø60**





S-SDF36**60**FMH□□L180 | S-SDF36**60**L□□□-BBT50

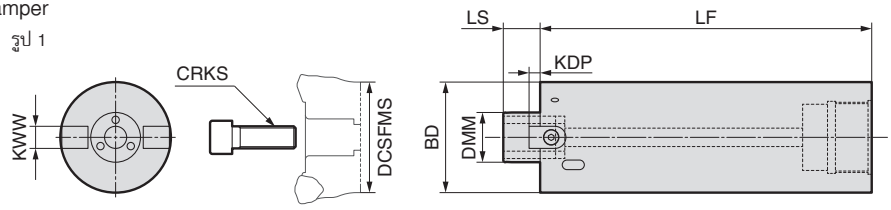
*Smart Damper™ และ BIG-PLUS™ เป็นลิขสิทธิ์การค้าภายใต้แบรนด์ BIG DAISHOWA Co., Ltd.

สำหรับงานกัด

Smart Damper™

หัว Damper

รูป 1



หัว Damper

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลางด้าม DMM	เส้นผ่านศูนย์กลางบอดี้ BD	ระยะยื่น LF	ความยาวด้าม LS	ความกว้างร่องลิ่ม KWW	ความลึกร่องลิ่ม KDP	สกรู CRKS	น้ำหนัก (กก.)	การติดตั้ง DCSFMS	รูป
S-SDF3647FMH22L180	●	22	47	180	18	10	5	M10	3.0	36 ชิ้นไป	1
S-SDF3660FMH22L180	●	22	60	180	18	10	5	M10	4.5	49 ชิ้นไป	1
S-SDF3660FMH27L180	●	27	60	180	20	12	6	M12	4.5	46 ชิ้นไป	1

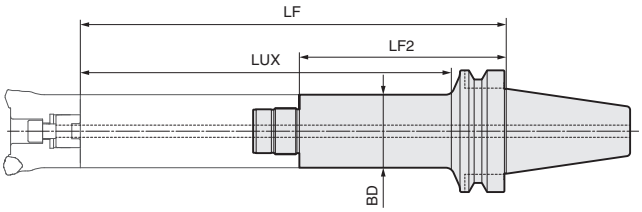
โปรดดูคู่มือผู้ใช้สำหรับวิธีการติดตั้งกับด้ามมีดมาตรฐาน
คัตเตอร์ไม่รวมอยู่ในน้ำหนัก
ประแจตะขอและสลักยึดสำหรับยึดคัตเตอร์รวมอยู่ในผลิตภัณฑ์
DCSFMS แสดงถึงเส้นผ่านศูนย์กลางผิวติดตั้งคัตเตอร์ ใช้ความระมัดระวังเป็นพิเศษหากเส้นผ่านศูนย์กลางผิวติดตั้งมีขนาดเล็กเมื่อเทียบกับเส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกของคัตเตอร์

วิธีการระบุหมายเลขรุ่น **S-SDF36 47 FMH 22 L180**

- S-SDF36: วิธีการเชื่อมต่อ
- 47: เส้นผ่านศูนย์กลางบอดี้
- FMH: รหัสรุ่น
- 22: ไดมิเตอร์เชื่อม
- L180: ความยาวรวม

ด้ามมาตรฐาน
รุ่น BBT50

รูป 1



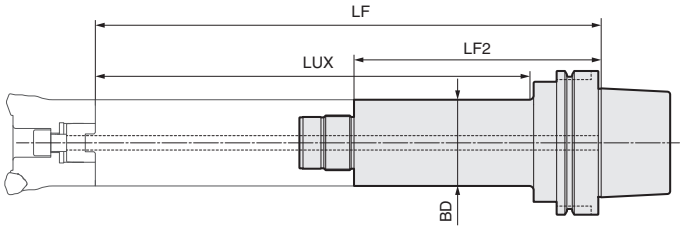
ด้าม (BBT50)

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลางบอดี้ BD	ระยะยื่น LF	ความยาวการจับยึดต่ำสุด LF2	ระยะยื่นที่มีผล LUX	น้ำหนัก (กก.)	หัว Damper ที่เหมาะสม	รูป
S-SDF3647L170-BBT50	●	47	350	170	297	5.6	S-SDF3647FMH○○L○○○	1
S-SDF3647L220-BBT50	●	47	400	220	347	6.3	S-SDF3647FMH○○L○○○	1
S-SDF3660L170-BBT50	●	60	350	170	297	6.7	S-SDF3660FMH○○L○○○	1
S-SDF3660L220-BBT50	●	60	400	220	347	7.8	S-SDF3660FMH○○L○○○	1

ด้ามมาตรฐาน
รุ่น HSK-A100

รูป 1



ด้าม (HSK-A100)

ขนาด (มม.)

รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลางบอดี้ BD	ระยะยื่น LF	ความยาวการจับยึดต่ำสุด LF2	ระยะยื่นที่มีผล LUX	น้ำหนัก (กก.)	หัว Damper ที่เหมาะสม	รูป
S-SDF3647L170-HSKA100	●	47	350	170	310	4.4	S-SDF3647FMH○○L○○○	1
S-SDF3647L220-HSKA100	●	47	400	220	360	5.0	S-SDF3647FMH○○L○○○	1
S-SDF3660L170-HSKA100	●	60	350	170	310	5.5	S-SDF3660FMH○○L○○○	1
S-SDF3660L220-HSKA100	●	60	400	220	360	6.0	S-SDF3660FMH○○L○○○	1

วิธีการระบุหมายเลขรุ่น **S-SDF36 47 L170 - BBT50**

- S-SDF36: วิธีการเชื่อมต่อ
- 47: เส้นผ่านศูนย์กลางบอดี้
- L170: ความยาวการจับยึดต่ำสุด
- BBT50: รุ่นด้าม

หมายเหตุ: ค่าสีแดงมีการเปลี่ยนแปลงจากค่าในแค็ตตาล็อกทั่วไปปี 2021-2022

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

ระบบ ABS

■ คุณสมบัติทั่วไป

ระบบ IGETALLOY ABS ได้รับการยกย่องจากทั่วโลก ในด้านความแข็งแรงในการจับยึด มีความแข็งแกร่งสูงและความเที่ยงตรงสูง ABS เป็นหนึ่งในระบบการเปลี่ยนที่รวดเร็วสำหรับด้ามมีดกลม ช่วยเพิ่มประสิทธิภาพในการ Tooling แบบพิเศษสำหรับลูกค้าของเรา ในขณะที่ทำให้เครื่องมือพิเศษเหล่านี้ใช้งานง่ายและเป็นมาตรฐาน

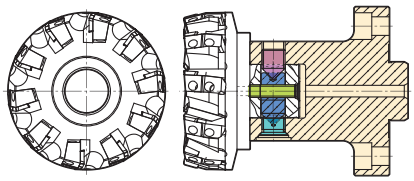
มีระบบ SBA ให้เลือกใช้เช่นกัน สำหรับรายละเอียดสามารถติดต่อเราได้โดยตรง

■ การใช้งาน

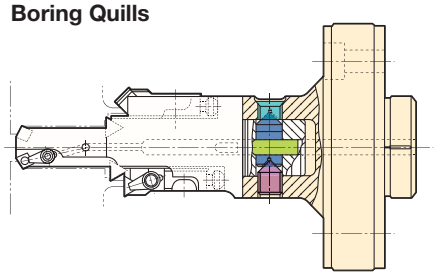
- สกรูแคลมป์ สกรูเทเปอร์ และหมุดสไลด์ทำหน้าที่เป็นตัวยึดจับที่แข็งแรง
- ความแข็งแกร่งสูง ความเที่ยงตรงสูง ให้ความแม่นยำในการตัดของเม็ดมีดสูงขณะเปลี่ยนเครื่องมือ
- มีขนาดที่รองรับเครื่องมือที่หลากหลาย
- ใช้งานง่าย ถอดเปลี่ยนเครื่องมือได้เร็ว
- สามารถจ่ายสารหล่อเย็นจากภายในสปินเดิลได้
- ความแข็งแรงในการจับยึดสูงแม้ในงานที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางต่ำ

■ ตัวอย่างการออกแบบระบบ ABS

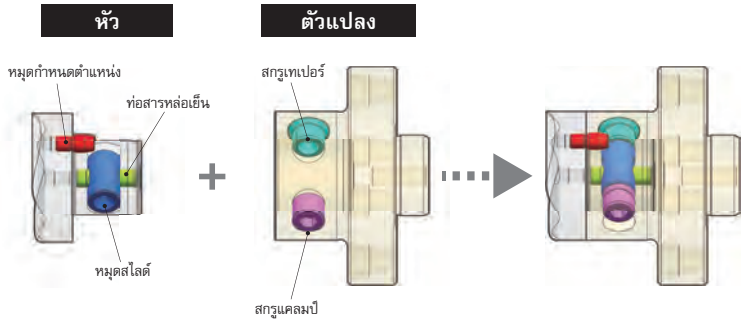
คัตเตอร์แบบถอดเปลี่ยนได้

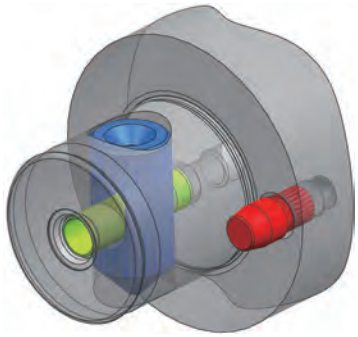


Boring Quills



■ กลไกการจับยึด





■ มาตรฐาน ABS (หัว)

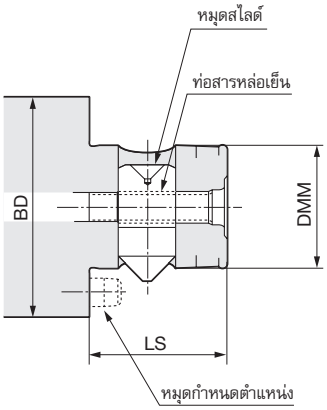
ขนาดหัว

ขนาด (มม.)

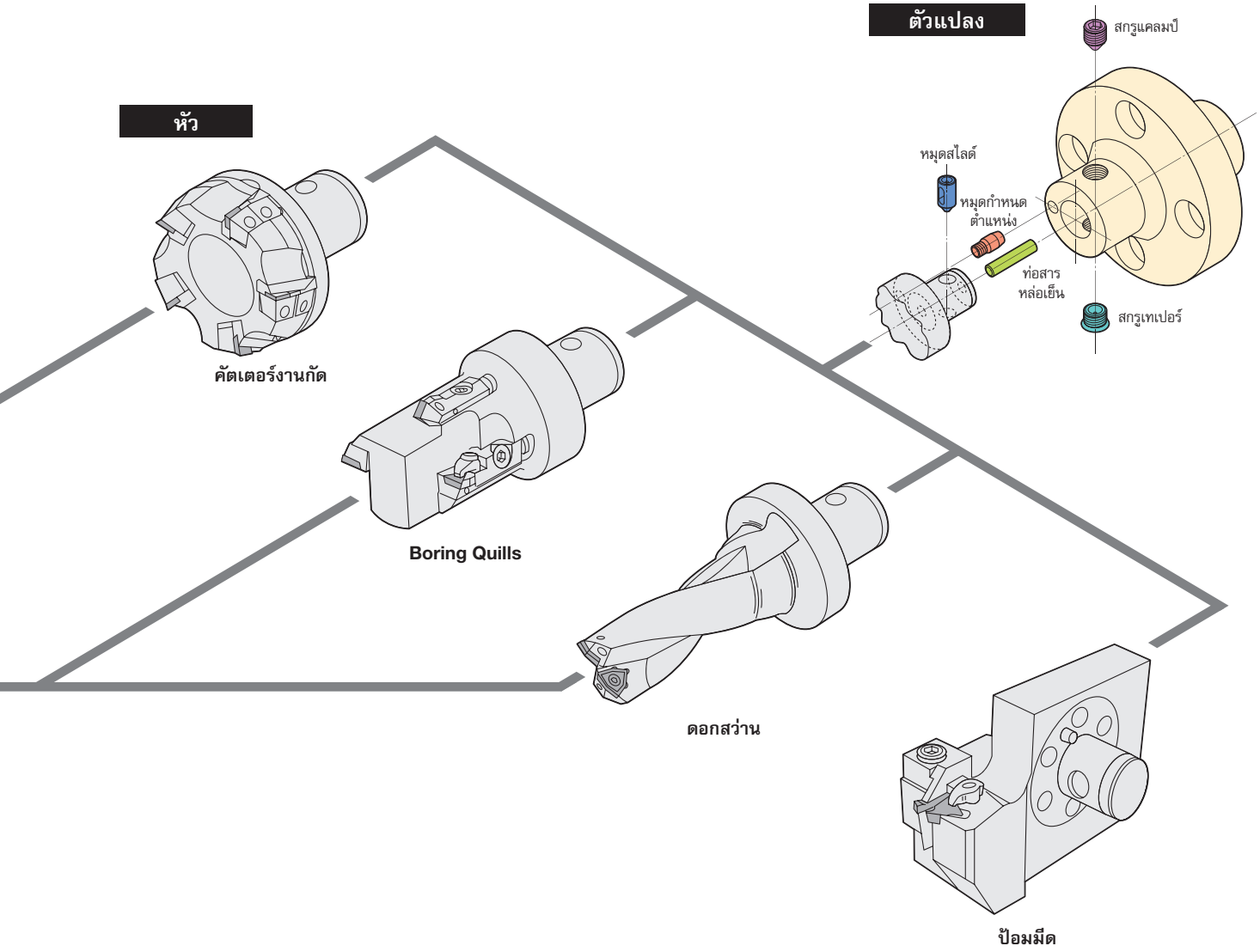
รุ่น	เส้นผ่านศูนย์กลางบอดี้ BD	เส้นผ่านศูนย์กลางด้าม DMM	ความยาวด้าม LS
ABS 25M	25	13	20
ABS 32M	32	16	23
ABS 40M	40	20	26
ABS 50M	50	28	31
ABS 63M	63	34	38
ABS 80M	80	46	43

อุปกรณ์

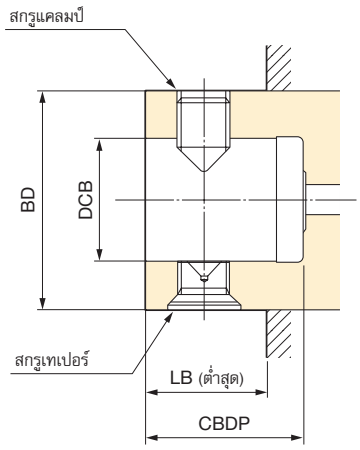
รุ่นชุด	หมุดสไลด์	หมุดกำหนดตำแหน่ง	สกรูจับยึด
ABS 25-ES-M3	ABS 25-E3.2	ABS 25-E4	ABS 25-E6
ABS 32-ES-M3	ABS 32-E3.2	ABS 32-E4	ABS 32-E6
ABS 40-ES-M3	ABS 40-E3.2	ABS 40-E4	ABS 40-E6
ABS 50-ES-M3	ABS 50-E3.2	ABS 50-E4	ABS 50-E6
ABS 63-ES-M3	ABS 63-E3.2	ABS 63-E4	ABS 63-E6
ABS 80-ES-M3	ABS 80-E3.2	ABS 80-E4	ABS 80-E6



ระบบ ABS



■ มาตรฐาน ABS (ตัวแปลง)



ขนาดตัวแปลง

ขนาด (มม.)

รุ่น	เส้นผ่านศูนย์กลางบอดี้ BD	เส้นผ่านศูนย์กลางด้าม DCB	ความยาวด้าม CBDP	ความยาวการจับยึดต่ำสุด LB
ABS 25W	25	13	22	13.0
ABS 32W	32	16	25	16.0
ABS 40W	40	20	30	18.5
ABS 50W	50	28	34	22.0
ABS 63W	63	34	41	28.0
ABS 80W	80	46	48	34.0
ABS100W	100	56	58	40.5
ABS125W	125	70	76	51.0
ABS160W	160	90	96	53.0
ABS200W	200	112	116	82.0

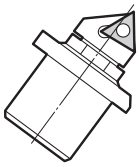
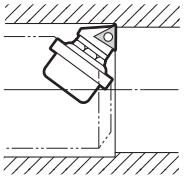
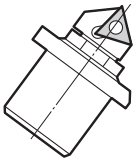
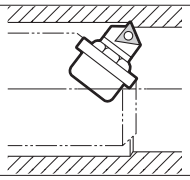
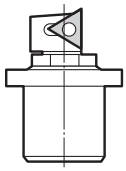
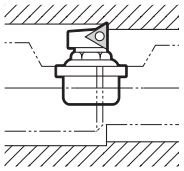
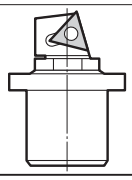
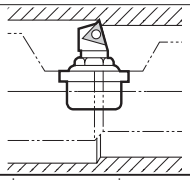
อุปกรณ์

รุ่นชุด	สกรูแคลมป์	สกรูเทเปอร์
ABS 25-FS-W	ABS 25-F1	ABS 25-F2
ABS 32-FS-W	ABS 32-F1	ABS 32-F2
ABS 40-FS-W	ABS 40-F1	ABS 40-F2
ABS 50-FS-W	ABS 50-F1	ABS 50-F2
ABS 63-FS-W	ABS 63-F1	ABS 63-F2
ABS 80-FS-W	ABS 80-F1	ABS 80-F2
ABS100-FS-W	ABS100-F1	ABS100-F2
ABS125-FS-W	ABS125-F1	ABS125-F2
ABS160-FS-W	ABS160-F1	ABS160-F2
ABS200-FS-W	ABS200-F1	ABS200-F2

SEC-Micro Units

ในส่วนนี้จะแนะนำภาพรวมของรุ่น
โปรดอ้างอิงแคตตาล็อก "SEC-Cartridge Unit/Micro Unit" สำหรับรายละเอียดของ Micro Unit (ด้ามมีด, เม็ดมีด, อุปกรณ์) และ Quill Unit สำหรับการตัดเฉือน

■ ชื่อรุ่น Micro Unit ตามรุ่น/ประเภท Tooling

		รุ่น MUP			รุ่น MUN		
ภาพประกอบ	Tooling	รุ่น	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด (มม.)	สต็อค	รุ่น	เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด (มม.)	สต็อค
		MUP1-A0	25	●	MUN2 -A0	36	
		MUP2-A0	36	●	MUN3 -A0	47	
		MUP3-A0	47	●	MUN3L-A0	54	
		MUP4-A0	73	●	MUN4 -A0	73	
					MUN4L-A0	78	
		MUP1-A15	25	●	MUN2 -A15	36	
		MUP2-A15	36	●	MUN3 -A15	47	
		MUP3-A15	47	●	MUN3L-A15	54	
		MUP4-A15	73	●	MUN4 -A15	73	
					MUN4L-A15	78	
		MUP1-V0	25	●	MUN2 -V0	36	
		MUP2-V0	36	●	MUN3 -V0	47	
		MUP3-V0	47	●	MUN3L-V0	54	
		MUP4-V0	73	●	MUN4 -V0	73	
					MUN4L-V0	78	
		MUP1-V15	25	●	MUN2 -V15	36	
		MUP2-V15	36	●	MUN3 -V15	47	
		MUP3-V15	47		MUN3L-V15	54	
		MUP4-V15	73	●	MUN4 -V15	73	
					MUN4L-V15	78	

*หากจำเป็นต้องใช้ด้ามซ้าย โปรดเพิ่ม "LH" ต่อท้ายชื่อรุ่น (ตัวอย่าง: MUP1-A0-LH, MUP1-V0-LH)
*เม็ดมีดและประแจไม่ได้รวมมากับ Micro Unit

SEC-Cartridge Units

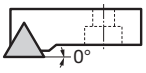
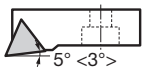
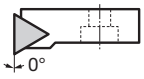
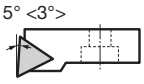
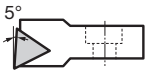
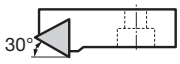
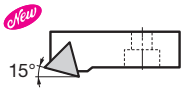
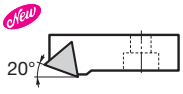
ในส่วนนี้จะแนะนำภาพรวมของรุ่น
โปรดอ้างอิงแคตตาล็อก "SEC-Cartridge Unit/Micro Unit" สำหรับรายละเอียดของ Micro Unit (ด้ามมีด, เม็ดมีด, อุปกรณ์) และ Quill Unit สำหรับการตัดเฉือน

■ คุณสมบัติของแต่ละรุ่น

หมวดหมู่	รุ่นมาตรฐาน	รุ่น MINIT		รุ่น ISO			
รุ่น	รุ่น BU	รุ่น MINIT P24	รุ่น MINIT N38	รุ่น SP/SX/SC (รุ่นเดิม, New, New)	รุ่น CP (รุ่นเดิม)	รุ่น CE (รุ่นเดิม)	รุ่น PN
รูปทรง / รายการ	Cartridge รุ่นทั่วไป ใช้กันอย่างแพร่หลาย	รุ่นเล็กที่มีคมตัดแหลมคม และการควบคุมเศษที่ดี	รุ่นกะทัดรัดสำหรับการปรับแต่ง Tooling ที่หลากหลาย	คมตัดมุมบวกชนิดสกรูที่มีความคมและการคายเศษที่ดีเยี่ยม	คมตัดมุมบวกสำหรับงานที่มีความแข็งแรงต่ำ	รุ่นที่มีมุมคายเศษกว้างสำหรับงานตัดโลหะนอกกลุ่มเหล็ก	คมตัดมุมลบที่มีความเข้ากันได้ดีเยี่ยมและประหยัด
กลไกการจับยึด	หมุดยึด	สกรูล็อค	หมุดยึด	สกรูล็อค	ล็อคด้านบน	ล็อคด้านบน	หมุดยึด
ความสามารถในการปรับ	มี	แนวแกน: ไม่มี แนวรัศมี: มี	ไม่มี (โดยการใช้แผ่นรอง)	มี	มี	มี	มี
มุมคาย	มุมลบ	มุมบวก	มุมลบ	มุมบวก	มุมบวก	มุมบวก	มุมลบ
มุมหลบเม็ดมีดที่ใช้ได้	0°	11°	0°	11°(รุ่น SP) 7°(รุ่น SX/SC)	11°	20°	0°
ตำแหน่งคมตัด	เหนือกึ่งกลาง	เหนือกึ่งกลางและกึ่งกลาง	เหนือกึ่งกลาง	กึ่งกลาง	กึ่งกลาง	กึ่งกลาง	กึ่งกลาง
เส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด (มม.)	ø24	ø24	ø38	ø30	ø30	ø30	ø38

■ รุ่น Cartridge Unit (สำหรับเม็ดมีดรุ่นทรงสามเหลี่ยม) ตามรุ่น/ประเภท Tooling

( ) แสดงเส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด (มม.)

การปรับแต่ง	รุ่น BU	สต็อค R	สต็อค L	รุ่น MINIT P24	สต็อค R	สต็อค L	รุ่น MINIT N38	สต็อค R	สต็อค L	รุ่น SP/SX/SC (รุ่นเดิม, New, New)	สต็อค R	สต็อค L	รุ่น CP (รุ่นเดิม)	สต็อค R	สต็อค L	รุ่น CE (รุ่นเดิม)	สต็อค R	สต็อค L	รุ่น PN	สต็อค R	สต็อค L
 0°							MTGN3 R/L(38)	●	●	STGP R/L-10CA(38)	●	●	CTGP R/L10CA(38)	●	●	CTGE R/L10CA(38)			PTGN R/L10CA(38)	●	●
										STGP R/L-12CA(50)	●	●	CTGP R/L12CA(50)	●	●	CTGE R/L12CA(50)			PTGN R/L12CA(50)	●	●
										STGP R/L-16CA(60)	●	●	CTGP R/L16CA(60)	●	●				PTGN R/L16CA(60)	●	●
																			PTGN R/L20CA(70)		●
 5° <3°> < >: MINIT P24	BU224 R/L(48)	●		MTJP22 R/L(24)	●	●	MTJN3 R/L(38)	●		STJP R/L-10CA(38)	●	●	CTJP R/L10CA(38)	●		CTJE R/L10CA(38)	●				
	BU225 R/L(60)	●								STJP R/L-12CA(50)	●	●	CTJP R/L12CA(50)	●		CTJE R/L12CA(50)	●				
										STJP R/L-16CA(55)	●	●	CTJP R/L16CA(55)								
 0°	BU252 R/L(24)	●	●	MTFP22 R/L(24)	●	●	MTFN3 R/L(38)	●	●	STFP R/L- 8CA(30)	●	●	CTFP R/L 8CA(30)	●	●	CTFE R/L 8CA(30)	●	●	PTFN R/L10CA(38)	●	●
	BU253 R/L(30)	●								STFP R/L-10CA(38)	●	●	CTFP R/L10CA(38)	●	●	CTFE R/L10CA(38)	●	●	PTFN R/L12CA(50)	●	●
	BU254 R/L(38)	●								STFP R/L-12CA(50)	●	●	CTFP R/L12CA(50)	●	●	CTFE R/L12CA(50)	●	●	PTFN R/L16CA(55)	●	●
	BU255 R/L(48)	●	●							STFP R/L-16CA(55)	●	●	CTFP R/L16CA(55)	●	●	CTFE R/L16CA(55)	●		PTFN R/L20CA(70)	●	●
	BU256 R/L(55)	●											CTFP R/L20CA(70)	●	●	CTFE R/L20CA(70)	●				
5° <3°>  < >: MINIT P24/N38	BU293 R/L(30)	●		MTUP22 R/L(24)	●	●	MTUN3 R/L(38)	●	●	STUP R/L-10CA(38)	●	●	CTUP R/L10CA(38)	●	●	CTUE R/L10CA(38)	●				
	BU294 R/L(38)	●								STUP R/L-12CA(50)	●	●	CTUP R/L12CA(50)	●		CTUE R/L12CA(50)					
	BU295 R/L(48)	●	●							STUP R/L-16CA(55)	●	●	CTUP R/L16CA(55)	●							
 5°	BU295ER/L(48)		●																		
 30°										STTP R/L- 8CA(30)	●	●	CTTP R/L 8CA(30)	●		CTTE R/L 8CA(30)	●		PTTN R/L10CA(38)	●	
										STTP R/L-10CA(38)	●	●	CTTP R/L10CA(38)	●	●	CTTE R/L10CA(38)	●		PTTN R/L12CA(50)	●	●
										STTP R/L-12CA(50)	●	●	CTTP R/L12CA(50)	●	●	CTTE R/L12CA(50)	●		PTTN R/L16CA(60)	●	
										STTP R/L-16CA(60)	●	●	CTTP R/L16CA(60)	●	▲	CTTE R/L16CA(60)					
45°										STSP R/L-10CA(38)	●	●	CTSP R/L10CA(38)	●		CTSE R/L 8CA(30)	●				
										STSP R/L-12CA(50)	●	●	CTSP R/L12CA(50)	●		CTSE R/L10CA(38)	●				
										STSP R/L-16CA(55)	●	●	CTSP R/L16CA(55)	●		CTSE R/L12CA(50)	●				
																CTSE R/L16CA(55)					
60°				MTWP22 R/L(24)	●	●	MTWN3 R/L(38)	●		STWP R/L- 8CA(30)	●	●	CTWP R/L 8CA(30)	●		CTWE R/L 8CA(30)	●				
										STWP R/L-10CA(38)	●	●	CTWP R/L10CA(38)	●	●	CTWE R/L10CA(38)	●				
										STWP R/L-12CA(50)	●	●	CTWP R/L12CA(50)	●	●	CTWE R/L12CA(50)	●				
										STWP R/L-16CA(55)	●	●	CTWP R/L16CA(55)			CTWE R/L16CA(55)					
New  15°										STRP R/L 8CA(30)	●	●	CTRP R/L 8CA(30)	●		CTRE R/L 8CA(30)	●				
										STRP R/L 10CA(38)	●	●	CTRP R/L 10CA(38)	●	●	CTRE R/L 10CA(38)	●				
New  20°										STXP R/L 8CA(30)	●	●	CTXP R/L 8CA(30)	●	●	CTXE R/L 8CA(30)	●	●			
										STXP R/L 10CA(38)	●	●	CTXP R/L 10CA(38)	●	●	CTXE R/L 10CA(38)	●	●			

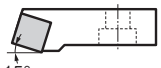
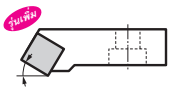
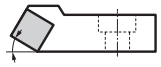
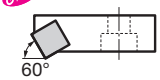
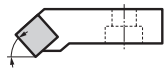
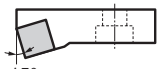
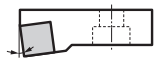
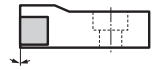
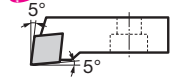
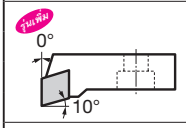
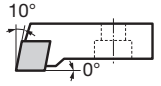
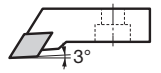
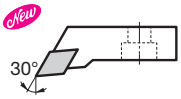
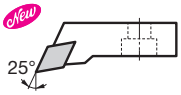
*เม็ดมีดและประแจไม่ได้รวมมากับ Cartridge Unit

สัญลักษณ์ ●: สต็อคมาตรฐาน (ผลิตภัณฑ์ใหม่/ผลิตภัณฑ์ที่เพิ่มจากรุ่นในสต็อค)

SEC-Cartridge Units

■ รุ่นด้ามมีด (สำหรับเม็ดมีดรุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุมฉาก, เม็ดมีดรุ่นทรงสี่เหลี่ยมมุม 55°, 80°)

( ) แสดงเส้นผ่านศูนย์กลางคว้านรูในต่ำสุด (มม.)

การปรับแต่ง	รุ่น BU	สต็อค R	สต็อค L	รุ่น MINIT P24	สต็อค R	สต็อค L	รุ่น MINIT N38	สต็อค R	สต็อค L	รุ่น SP/SX/SC (รุ่นเพิ่ม, New, New)	สต็อค R	สต็อค L	รุ่น CP (รุ่นเพิ่ม)	สต็อค R	สต็อค L	รุ่น CE (รุ่นเพิ่ม)	สต็อค R	สต็อค L	รุ่น PN	สต็อค R	สต็อค L
 15°	BU113 R/L(30)	●					MSRN4 R/L(38)	●	●	SSRP R/L-10CA(38)	●	●	CSRP R/L10CA(38)	●		CSRE R/L10CA(38)	●				
	BU114 R/L(38)	●											CSRP R/L12CA(50)	●		CSRE R/L12CA(50)	●				
	BU115 R/L(48)	●											CSRP R/L16CA(55)	●							
(รุ่นเพิ่ม)  30°	BU133 R/L(30)	●		MSTP04 R/L(24)	●	●	MSTN4 R/L(38)	●	●	SSTP R/L 10CA(38)	●	●	CSTP R/L 8CA(30)	●	●	CSTE R/L 8CA(30)	●	●			
	BU134 R/L(38)	●	●										CSTP R/L 10CA(38)	●	●	CSTE R/L 10CA(38)	●	●			
	BU135 R/L(48)	●	●																		
 30°	BU134E R/L(30)		●																		
	BU135E R/L(38)		●																		
(New)  60°										SSWP R/L 10CA(38)	●	●	CSWP R/L 8CA(30)	●	●	CSWE R/L 8CA(30)	●	●			
													CSWP R/L 10CA(38)	●	●	CSWE R/L 10CA(38)	●	●			
 45°	BU142 R/L(24)	●	●	MSSP04 R/L(24)	●	●	MSSN4 R/L(38)	●	●	SSSP R/L- 8CA(30)	●	●	CSSP R/L 8CA(30)	●		CSSE R/L 8CA(30)	●		PSSN R/L10CA(38)	●	●
	BU143 R/L(30)	●								SSSP R/L-10CA(38)	●	●	CSSP R/L10CA(38)	●	●	CSSE R/L10CA(38)	●	●	PSSN R/L12CA(50)	●	●
	BU144 R/L(38)	●	●										CSSP R/L12CA(50)	●	●	CSSE R/L12CA(50)			PSSN R/L16CA(55)	●	●
	BU145 R/L(48)	●	●										CSSP R/L16CA(55)	●		CSSE R/L16CA(55)					
 15°	BU152 R/L(24)	●	●				MSKN4 R/L(38)	●	●	SSKP R/L- 8CA(30)	●	●	CSKP R/L 8CA(30)	●		CSKE R/L 8CA(30)	●	●	PSKN R/L10CA(38)	●	
	BU153 R/L(30)	●	●							SSKP R/L-10CA(38)	●	●	CSKP R/L10CA(38)	●	●	CSKE R/L10CA(38)	●	●	PSKN R/L12CA(50)	●	●
	BU154 R/L(38)	●	●										CSKP R/L12CA(50)	●		CSKE R/L12CA(50)	●		PSKN R/L16CA(55)	●	
	BU155 R/L(48)	●	●										CSKP R/L16CA(55)	●		CSKE R/L16CA(55)	●		PSKN R/L20CA(70)	●	
 5°	BU183 R/L(30)	●		MSYP04 R/L(24)	●	●	MSYN4 R/L(38)	●	●	SSYP R/L- 8CA(30)	●	●	CSYP R/L 8CA(30)	●		CSYE R/L 8CA(30)	●		PSYN R/L10CA(38)	●	
	BU184 R/L(38)	●								SSYP R/L-10CA(38)	●	●	CSYP R/L10CA(38)	●		CSYE R/L10CA(38)	●		PSYN R/L12CA(50)	●	●
	BU185 R/L(48)	●											CSYP R/L12CA(50)	●		CSYE R/L12CA(50)	●		PSYN R/L16CA(55)	●	●
													CSYP R/L16CA(55)			CSYE R/L16CA(55)			PSYN R/L20CA(70)	●	
 0°	BU194 R/L(30)		●																		
	BU195 R/L(38)		●																		
(รุ่นเพิ่ม)  5° 5°							MCLN4 R/L(38)	●	●	SXLP R 8CA(30)	●	—							PCLN R/L12CA(50)	●	●
										SXLP R 10CA(38)	●	—							PCLN R/L16CA(55)	●	●
										SCLC R/L 10CA(56)	●	●							PCLN R/L20CA(70)	●	●
(รุ่นเพิ่ม)  0° 10°							MCFN4 R/L(38)	●	●	SXFP R 8CA(30)	●	—									
										SXFP R 10CA(38)	●	—									
										SCFC R/L 10CA(56)	●	●									
 10° 0°							MCGN4 R/L(38)	●	●												
 3°							MDJN4 R/L(38)	●	●												
(New)  30°										SDAC R/L 10CA(56)	●	●									
(New)  25°										SDBC R/L 10CA(56)	●	●									

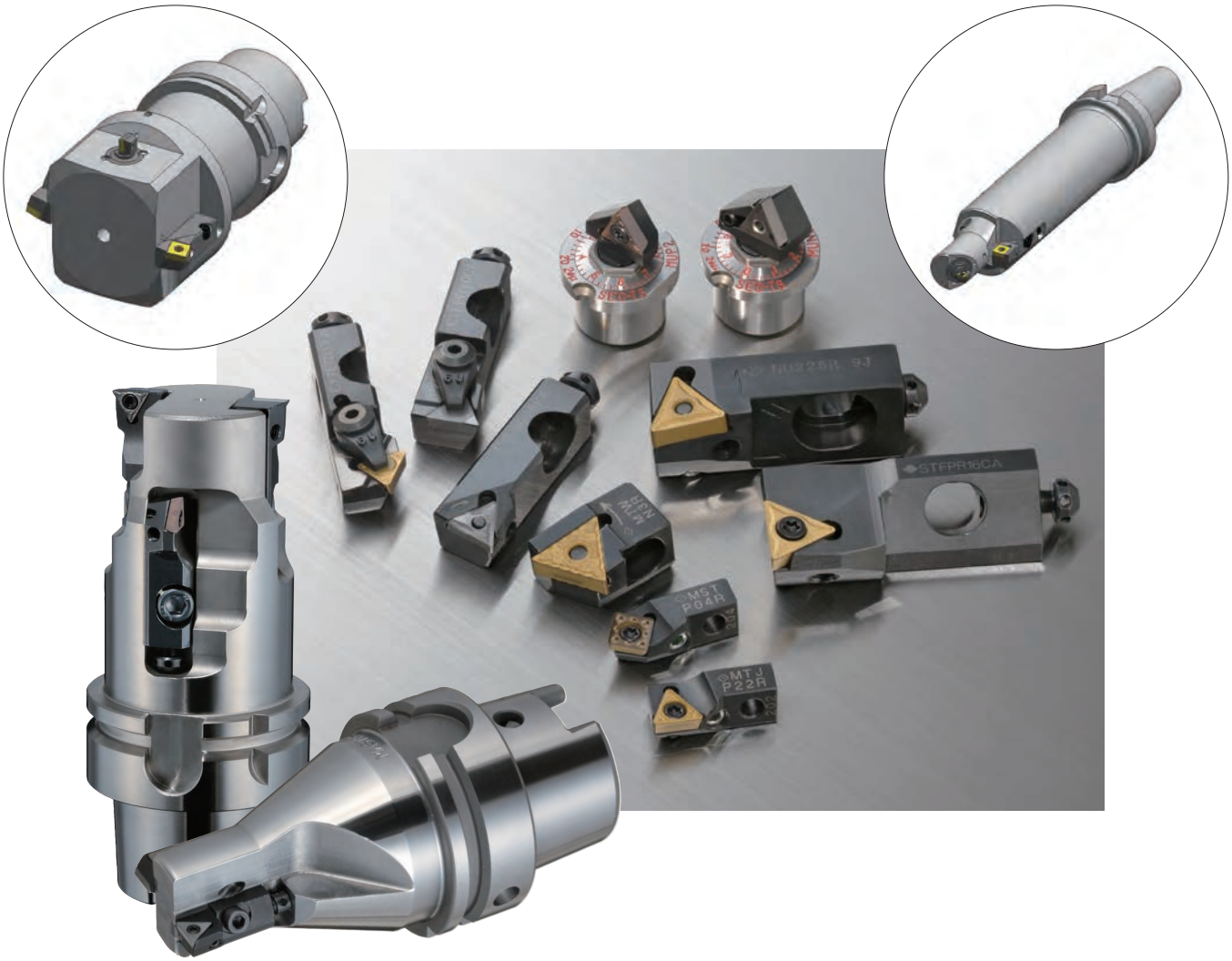
*เม็ดมีดและประแจไม่ได้รวมมากับ Cartridge Unit

สัญลักษณ์ ●: สต็อคมาตรฐาน (ผลิตภัณฑ์ใหม่/ผลิตภัณฑ์ที่เพิ่มจากรุ่นในสต็อค)

Boring Quills / Carbide Line Boring Bars

ในส่วนนี้จะแนะนำภาพรวมของรุ่น
โปรดอ้างอิงแคตตาล็อก "SEC-Cartridge Unit/Micro Unit" สำหรับรายละเอียดของ Micro Unit (ด้ามมีด, เม็ดมีด, อุปกรณ์) และ Quill Unit สำหรับการตัดเฉือน

Indexable Cartridge และ Boring Quill



Carbide Line Boring Bar

Carbide Line Bar พร้อม Cartridge