

โมดูลาร์ทูล

H253 ถึง H274



		SEC โมดูลาร์ทูล H254
งานกัดป่า	สำหรับงานกัดความเที่ยงตรงสูงของเหล็ก, เหล็กแม่พิมพ์, เหล็กหล่อ, เหล็กสแตนเลส และโลหะนอกกลุ่มเหล็ก	SEC-WaveMill รุ่น WEZ H256
	สำหรับงานกัดอัตราป้อนสูงของเหล็ก, เหล็กแม่พิมพ์, เหล็กหล่อ และเหล็กสแตนเลส	New SEC-WaveMill รุ่น WEZR H260
	สำหรับงานกัดประสิทธิภาพสูงของเหล็ก, เหล็กหล่อ, เหล็กสแตนเลส และโลหะนอกกลุ่มเหล็ก	SEC-WaveMill รุ่น WEX H264
	สำหรับเหล็ก, เหล็กแม่พิมพ์, เหล็กหล่อ, เหล็กสแตนเลส และโลหะนอกกลุ่มเหล็ก	SEC-WaveMill รุ่น WFX H266
อัตราป้อนสูง	สำหรับงานกัดความเที่ยงตรงสูงของเหล็ก, เหล็กแม่พิมพ์, เหล็กหล่อ, เหล็กสแตนเลส และโลหะนอกกลุ่มเหล็ก	New SEC-Sumi Dual Mill รุ่น DMSL H267
	สำหรับงานกัดอัตราป้อนสูงของเหล็ก, เหล็กแม่พิมพ์, เหล็กหล่อ และเหล็กสแตนเลส	New SEC-Sumi Dual Mill รุ่น DMSW H268
	สำหรับงานกัดอัตราป้อนสูงของเหล็ก, เหล็กแม่พิมพ์, เหล็กหล่อ, เหล็กสแตนเลส และโลหะนอกกลุ่มเหล็ก	SEC-WaveMill รุ่น WFXH H269
	สำหรับงานกลึงอัตราป้อนสูงของเหล็ก, เหล็กหล่อ และเหล็กสแตนเลส	SEC-Metal Slash Mill รุ่น MSX H270
กัดมุมรัศมี	สำหรับโลหะผสม Exotic	SEC-Wave Radius Mill รุ่น RSX(F) H271
	สำหรับเหล็ก, เหล็กหล่อ, เหล็กสแตนเลส และโลหะนอกกลุ่มเหล็ก	SEC-Wave Radius Mill รุ่น WRCX H272
งานลบคม	สำหรับงานลบคมเหล็ก, เหล็กแม่พิมพ์, เหล็กหล่อ, เหล็กสแตนเลส และโลหะนอกกลุ่มเหล็ก	SEC-WaveMill รุ่น WFXC H273
โลหะนอกกลุ่มเหล็ก	สำหรับงานกัดอัตราเร็วสูง ประสิทธิภาพสูงของ อะลูมิเนียมอัลลอยและโลหะนอกกลุ่มเหล็ก	New รุ่น ALNEX ANXS H274

สถานะและสัญลักษณ์ของสต็อค

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

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



คุณสมบัติ

- มีหัวแบบถอดเปลี่ยนได้รุ่นโมดูลาร์ให้เลือกใช้ถึง 12 รุ่น!

รุ่น WEZ	รุ่น DMSL	รุ่น RSX
รุ่น WEZR	รุ่น DMSW	รุ่น WRCX
รุ่น WEX	รุ่น WFXH	รุ่น WFXC
รุ่น WFX	รุ่น MSX	รุ่น ANXS

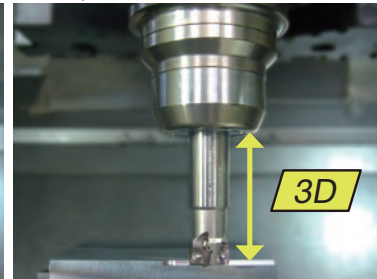
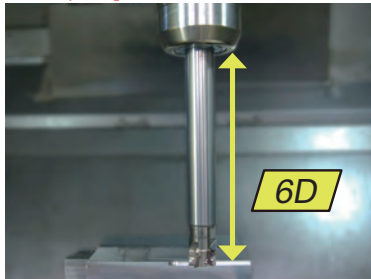
- นอกเหนือจากตัวจับยึดคาร์ไบด์และตัวจับยึดเหล็กแล้ว ยังมีรุ่นรวม BBT ที่ให้เลือกจับคู่ใช้งานได้อย่างหลากหลาย
- เกรดสำหรับงานทั่วไป ใช้ได้ทุกวัสดุชิ้นงาน
เกรดรุ่นใหม่ ACU2500 ที่สามารถรองรับกระบวนการและวัสดุชิ้นงานได้หลากหลาย เช่น เหล็กทั่วไป เหล็กสแตนเลส และเหล็กหล่อ

เหมาะสำหรับงานกัดที่มี **ระยะยื่นยาว**
เมื่อใช้คู่กับตัวจับยึดคาร์ไบด์หรือตัวจับยึดเหล็ก



รุ่นโมดูลาร์ + ตัวจับยึดคาร์ไบด์

รุ่นมาตรฐาน (ตัวจับยึดแบบรวม)

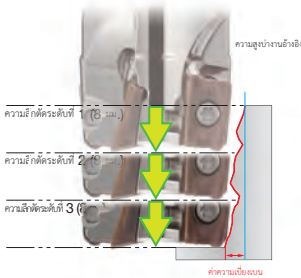
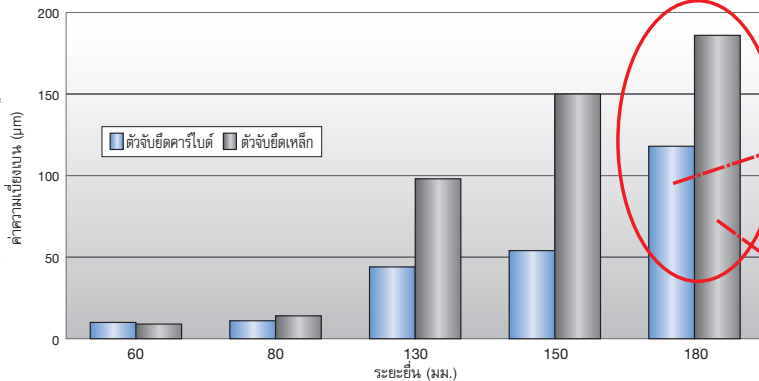


หมายเหตุ: ระยะยื่นจะแตกต่างกันไปตามเงื่อนไขการตัด เช่น เครื่องมือที่ใช้ ความแข็งแรงของเครื่องจักร และความแข็งแรงในการจับยึดชิ้นงาน

ประสิทธิภาพการตัด

- ตัวจับยึดคาร์ไบด์ให้ความเที่ยงตรงและความเสถียรในงานกัดได้ดีกว่าตัวจับยึดเหล็ก

● ความเที่ยงตรงบ้างาน



วัสดุชิ้นงาน : S50C
เครื่องมือ : WEX2025M1Z4 (ø25 × 4 ฟัน)
เงื่อนไขการตัด: vc = 100 ม./นาที, fz = 0.1 มม./ฟัน, ap = 8 มม. × 3 ครั้ง, ae = 2.0 มม., เครื่องจักร: เครื่องกลึง BT50

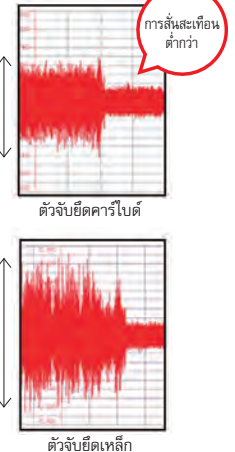
เมื่อใช้กับตัวจับยึดแบบรวมรุ่น BBT จะสามารถ
รองรับ **งานกัดแรงสูง** ได้



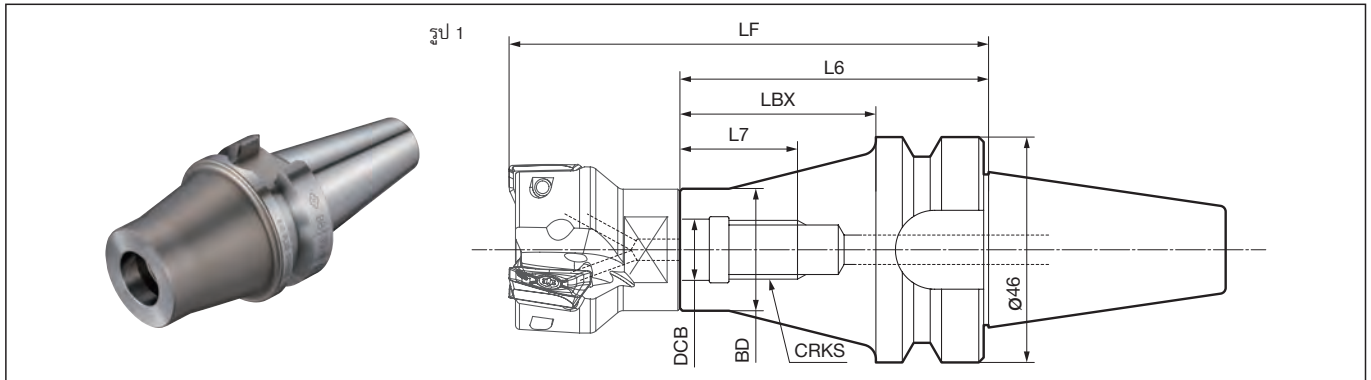
ขนาดสกรูและขนาดคัตเตอร์ที่ติดตั้ง

สกรู	ขนาดคัตเตอร์ที่เหมาะสม (DC)
CRKS M8	ø16, ø18
M10	ø20, ø22
M12	ø24, ø28
M16	ø30, ø32, ø35, ø40

การสั่นสะเทือน



รุ่นรวม BBT - ตัวจับยึดพิเศษ SEC โมดูลาร์ทูล



ตัวจับยึดแบบรวม BBT

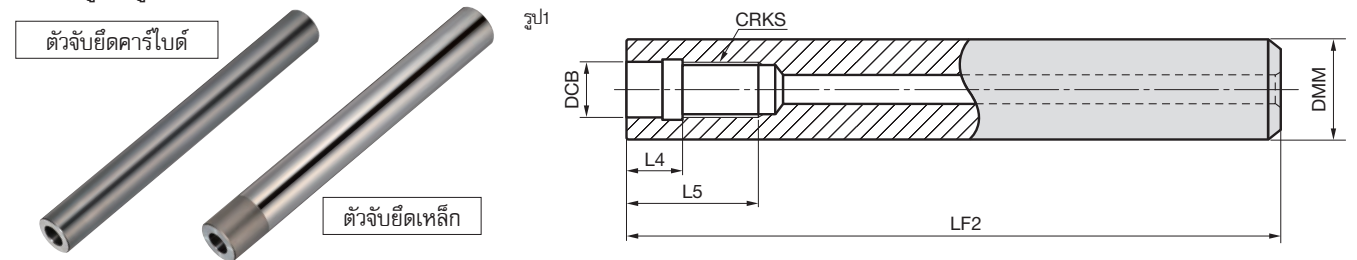
รุ่น	สกรู	เส้นผ่านศูนย์กลาง	กึ่งนิ้วนอก	ระยะยื่นหัวเดือรี	ความยาว	ความลึกเกลียว	ระยะยื่น	รูสสารหล่อเย็น	รูป
รุ่น	สกรู	DCB	BD	L6	LBX	L7	LF ^{*1}		
BBT30-M8-50	M8	8.5	15.9	72	50	18	97	ซี	1
M10-45	M10	10.5	19.9	67	45	20	97	ซี	1
M12-40	M12	12.5	24.9	62	40	22	97	ซี	1
M16-35	M16	17	31.9	57	35	24	97	ซี	1

*1: ความยาวระยะยื่นสำหรับ LF เมื่อติดตั้งหัว

สามารถใช้กับเครื่องจักรสปีนเดิล BT30

หมายเหตุ: คำสีแดงมีการเปลี่ยนแปลงจากแค็ตตาล็อกทั่วไปปี 2021-2022

SEC โมดูลาร์ทูล - ตัวจับยึดพิเศษ (ตัวจับยึดคาร์ไบด์/ตัวจับยึดเหล็ก)



ตัวจับยึดคาร์ไบด์

รุ่น	สกรู	เส้นผ่านศูนย์กลาง	ตาม	ความยาวรวม	ความลึก	ความลึกเกลียว	ระยะยื่น	รูป
รุ่น	CRKS	DCB	DMM	LF2	L4	L5	LF ²	
MA15M08L120C	M8	8.5	15	120	10	18	145	1
15M08L160C	M8	8.5	15	160	10	18	185	1
16M08L120C	M8	8.5	16	120	10	18	145	1
16M08L160C	M8	8.5	16	160	10	18	185	1
MA18M10L150C	M10	10.5	18	150	10	20	180	1
18M10L200C	M10	10.5	18	200	10	20	230	1
20M10L150C	M10	10.5	20	150	10	20	180	1
20M10L200C	M10	10.5	20	200	10	20	230	1
MA23M12L200C	M12	12.5	23	200	10	22	235	1
23M12L250C	M12	12.5	23	250	10	22	285	1
25M12L200C	M12	12.5	25	200	10	22	235	1
25M12L250C	M12	12.5	25	250	10	22	285	1
MA28M16L200C	M16	17	28	200	10	24	240	1
28M16L300C	M16	17	28	300	10	24	340	1
32M16L200C	M16	17	32	200	10	24	240	1
32M16L300C	M16	17	32	300	10	24	340	1

ตัวจับยึดเหล็ก

รุ่น	สกรู	เส้นผ่านศูนย์กลาง	ตาม	ความยาวรวม	ความลึก	ความลึกเกลียว	ระยะยื่น	รูป
รุ่น	CRKS	DCB	DMM	LF2	L4	L5	LF ²	
MA16M08L120S	M8	8.5	16	120	10	18	145	1
20M10L150S	M10	10.5	20	150	10	20	180	1
25M12L200S	M12	12.5	25	200	10	22	235	1
32M16L200S	M16	17	32	200	10	24	240	1

วิธีการระบุหมายเลขรุ่น

MA 15 M08 L120 C

รหัสรุ่น: MA 15 M08 L120 C
 เส้นผ่านศูนย์กลาง: 8.5 มม.
 ขนาดสกรูติดตั้ง: M8
 ความยาวรวม: 120 มม.
 วัสดุตัวจับยึด: C: คาร์ไบด์, S: เหล็ก

ขนาดทั้งหมด (*2)



ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)

*โปรดใช้ความระมัดระวังขณะทำการขันหัวกัด

- เมื่อติดตั้งหัวกัดเข้ากับตัวจับยึด โปรดใช้ค่าแรงบิดมาตรฐานตามที่ระบุไว้ในตารางด้านล่าง
- ตรวจสอบขนาดสกรูติดตั้งของหัวกัดและตัวจับยึดก่อนเริ่มงาน

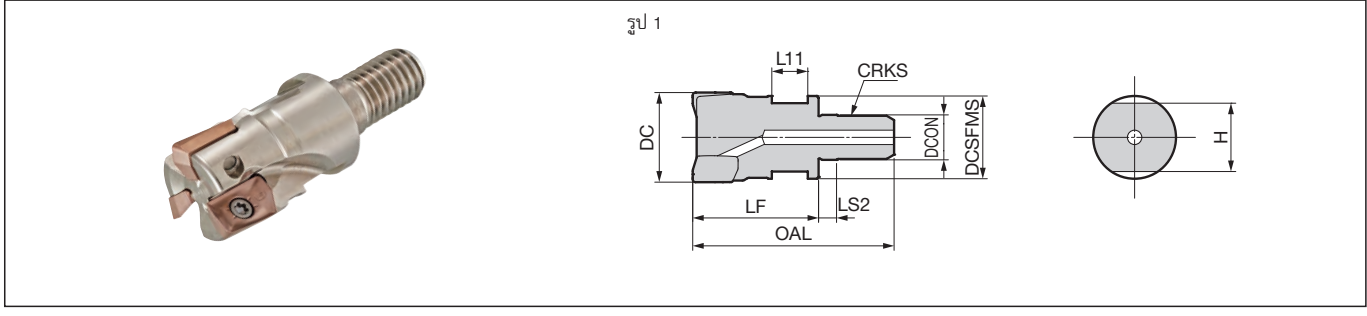
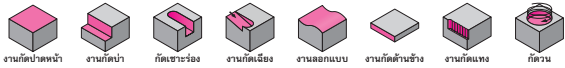
ขนาดสกรู	ค่าแรงบิดที่แนะนำ (N·m)
M8	23
M10	46
M12	60
M16	80



รุ่น WEZ 11000M



มุมคาย	แนวรัศมี	-7° ถึง -18°
	แนวแกน	6° ถึง 15°



รุ่น	ตัด	เส้นผ่านศูนย์กลาง	หน้าสัมผัส	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัด	สกรู	ความยาวรวม	ความยาวที่สัมผัส	ความยาว	แบน	ความกว้าง	จำนวนฟัน	หน้าหนัก (กก.)	รูป
รุ่น	ตัด	DC	DCSFMS	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H			
WEZ 11016M08Z2	●	16	14.5	8.5	M8	42(41.7)	25(24.7)	5	8	13	2	0.03	1
11018M08Z2	●	18	14.5	8.5	M8	42(41.7)	25(24.7)	5	8	13	2	0.03	1
11020M10Z2	●	20	18.0	10.5	M10	49(48.7)	30(29.7)	5	8	15	2	0.06	1
11020M10Z3	●	20	18.0	10.5	M10	49(48.7)	30(29.7)	5	8	15	3	0.05	1
11022M10Z3	●	22	18.0	10.5	M10	49(48.7)	30(29.7)	5	8	15	3	0.06	1
11025M12Z2	●	25	23.0	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	2	0.11	1
11025M12Z3	●	25	23.0	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	3	0.10	1
11025M12Z4	●	25	23.0	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	4	0.10	1
11026M12Z4	●	26	23.0	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	4	0.10	1
11026M12Z5	●	26	23.0	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	5	0.09	1
11028M12Z4	●	28	23.0	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	4	0.11	1
11028M12Z5	●	28	23.0	12.5	M12	56(55.7)	35(34.7)	5	10	19	5	0.10	1
11030M16Z2	●	30	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	2	0.20	1
11030M16Z4	●	30	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	4	0.19	1
11030M16Z5	●	30	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	5	0.17	1
11032M16Z2	●	32	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	2	0.22	1
11032M16Z3	●	32	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	3	0.20	1
11032M16Z4	●	32	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	4	0.20	1
11032M16Z5	●	32	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	5	0.19	1
11035M16Z2	●	35	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	2	0.24	1
11035M16Z5	●	35	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	5	0.22	1
11040M16Z2	●	40	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	2	0.28	1
11040M16Z4	●	40	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	4	0.26	1
11040M16Z5	●	40	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	5	0.26	1
11040M16Z6	●	40	28.5	17	M16	63(62.7)	40(39.7)	5	10	24	6	0.25	1

ขนาด OAL และ LF ในวงเล็บคือขนาดที่ใช้เม็ดมีด RE = 3.0/3.2 เมื่อใช้เม็ดมีด RE = 3.0/3.2 ความลึกตัดสูงสุดจะเท่ากับ 9.5 มม. ตัวจับยึด H255

เม็ดมีดจำหน่ายแยก

อุปกรณ์

คัตเตอร์ที่เหมาะสม	สกรูหัวแบน		ประแจ	ครีมกันสนิม
WEZ11016M08Z2, WEZ11018M08Z2	BFTX0305IP	1.5	TRDR08IP	SUMI-P
WEZ11020M10Z2 ถึง WEZ11040M16Z6	BFTX0306IP			

วิธีการระบุหมายเลขรุ่น

WEZ 11 016 M08 Z2

รหัสรุ่น ขนาดเม็ดมีด เส้นผ่านศูนย์กลาง ขนาดสกรูติดตั้ง จำนวนฟัน

* ต้องมีการตัดแปลงตัวคัตเตอร์ เมื่อติดตั้งเม็ดมีดที่มีรัศมีมุมเม็ด RE = 2.4 หรือมากกว่า

แก้ไขส่วนการลบคม C

รุ่น WEZ11

แนวทางการปรับปรุง

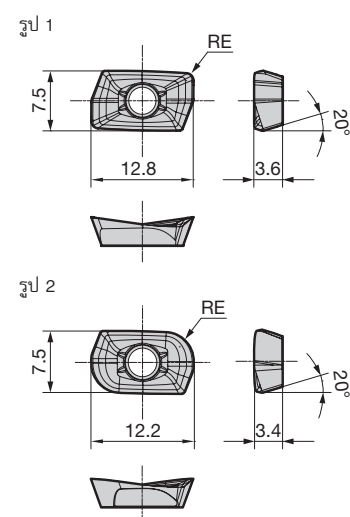
- รัศมีมุมเม็ด = 2.4: C1 (AOMT11T324PEER)
- รัศมีมุมเม็ด = 3.0: C2.5 (AOMT11T330PEER)
- รัศมีมุมเม็ด = 3.2: C2.5 (AOMT11T332PEER)

มาตรฐาน: R1

เม็ดมีด

ขนาด (มม.)

การระบุเกรด	คาร์ไบด์เคลือบผิว								คาร์ไบด์	DLC	เซอร์เมท	รัศมีมุมมีด รูป		
	อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา													
	การใช้งานทั่วไป													
การกัดหยาบ														
รุ่น	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	รูป
AOMT 11T302PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.2	1
11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.4	1
11T305PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.5	1
11T308PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.8	1
11T310PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.0	1
11T312PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1
11T316PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.6	1
11T320PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	2.0	1
11T324PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	2.4	1
11T330PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3.0	2
11T332PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3.2	2
AOMT 11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1
11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1
11T312PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1
11T316PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.6	1
AOET 11T302PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1
11T304PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1
11T305PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1
11T308PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1
11T310PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0	1
11T312PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
11T316PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.6	1
11T320PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	1
11T324PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.4	1
11T330PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0	2
11T332PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.2	2
AOET 11T302PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1
11T304PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1
11T305PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1
11T308PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1
11T310PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0	1
11T312PEER-P16	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
AOET 11T302PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1
11T304PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1
11T305PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1
11T308PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1
11T310PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0	1
11T312PEER-P20	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
AOET 11T302PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1
11T304PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1
11T305PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1
11T308PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1
11T310PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0	1
11T312PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
AOET 11T302PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2	1
11T304PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4	1
11T305PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.5	1
11T308PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	1
11T310PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.0	1
11T312PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.2	1
11T316PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.6	1
11T320PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.0	1
11T324PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.4	1
11T330PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3.0	2
11T332PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3.2	2



-G: งานทั่วไป, -H: คมตัดแข็งแกร่ง, -F: งานตัดปานกลาง, -P16/-P20/-P25: งานกลึงความเที่ยงตรงสูง,
 -S: โลหะนอกกลุ่มเหล็ก
 * -P16 สามารถใช้กับคัตเตอร์เส้นผ่านศูนย์กลางขนาด ๑4 และ ๑6 -P20 สามารถใช้กับคัตเตอร์เส้นผ่านศูนย์กลางขนาด ๑8 และ ๑20
 -P25 สามารถใช้กับคัตเตอร์เส้นผ่านศูนย์กลางขนาด ๑25 และ ๑28

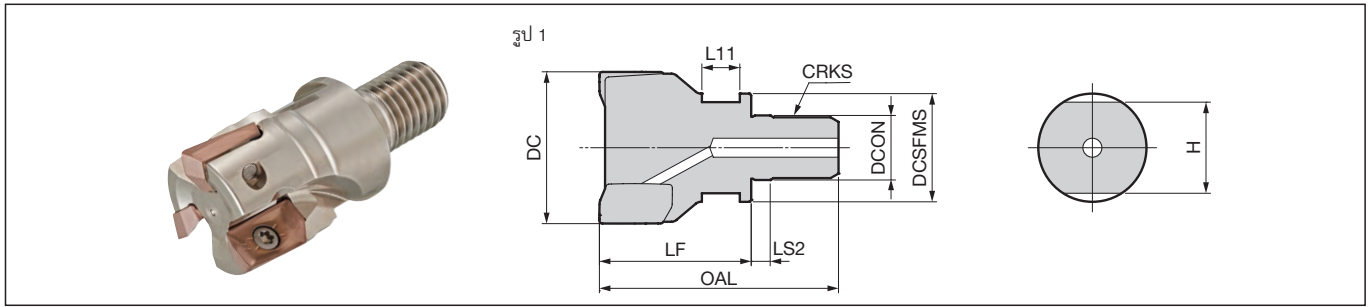
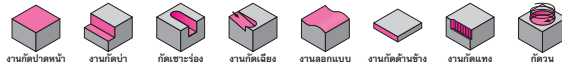
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ **H58** ความเร็วรอบสูงสุดที่ยอมรับได้ **H59**
 ข้อควรระวังในการติดตั้งเม็ดมีด **H55**

รุ่น WEZ 17000M



มุมคาย	แนวรัศมี	-6° ถึง -12°
	แนวแกน	6° ถึง 15°

15 มม. 90°



รุ่น	ตัด	เส้นผ่านศูนย์กลาง	หน้าสัมผัส	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัด	สกรู	ความยาวรวม	ความยาวที่ผลิต	ความยาว	แบน	ความกว้าง	จำนวนฟัน	น้ำหนัก (กก.)	รูป
รุ่น	ตัด	DC	DCSFMS	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H			
WEZ 17025M12Z2	●	25	23.0	12.5	M12	56(55.3)	35(34.3)	5	10	19	2	0.08	1
17025M12Z3	●	25	23.0	12.5	M12	56(55.3)	35(34.3)	5	10	19	3	0.07	1
17028M12Z2	●	28	23.0	12.5	M12	56(55.3)	35(34.3)	5	10	19	2	0.10	1
17030M16Z2	●	30	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	2	0.17	1
17030M16Z3	●	30	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	3	0.15	1
17032M16Z2	●	32	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	2	0.19	1
17032M16Z3	●	32	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	3	0.16	1
17032M16Z4	●	32	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	4	0.14	1
17035M16Z2	●	35	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	2	0.21	1
17035M16Z3	●	35	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	3	0.19	1
17040M16Z2	●	40	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	2	0.25	1
17040M16Z3	●	40	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	3	0.23	1
17040M16Z4	●	40	28.5	17	M16	63(62.3)	40(39.3)	5	10	24	4	0.21	1

ขนาด OAL และ LF ในวงเล็บคือขนาดที่ใช้เม็ดเม็ด RE = 5.0/6.4 เมื่อใช้เม็ดเม็ด RE = 5.0/6.4 ความลึกตัดสูงสุดจะเท่ากับ 14.5 มม. เม็ดเม็ดจำหน่ายแยก

ตัวจับยึด H255

อุปกรณ์

คัตเตอร์ที่เหมาะสม	สกรูหัวแบน		ประแจ	ครีมกันสนิม
	รูป	N-m		
WEZ17025M12Z2 ถึง WEZ17030M16Z3	BFTX0407IP	3.0	TRDR15IP	SUMI-P
WEZ17032M16Z2 ถึง WEZ17040M16Z4	BFTX0409IP			

วิธีการระบุหมายเลขรุ่น

WEZ 17 025 M12 Z2

รหัสรุ่น ขนาดเม็ดเม็ด เส้นผ่านศูนย์กลาง ขนาดสกรูติดตั้ง จำนวนฟัน

* ต้องมีการตัดแปลงตัวคัตเตอร์ เมื่อติดตั้งเม็ดเม็ดที่มีรัศมีมุมเม็ด RE = 2.4 หรือมากกว่า

แก้ไขส่วนการลบคม C

รุ่น WEZ17

แนวทางการปรับปรุง

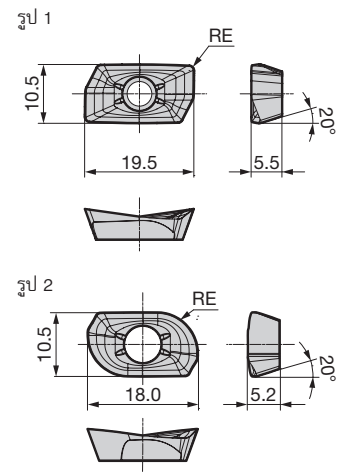
- รัศมีมุมเม็ด = 2.4: C1 (AOMT170524PEER)
- รัศมีมุมเม็ด = 3.0: C1.5 (AOMT170530PEER)
- รัศมีมุมเม็ด = 3.2: C1.5 (AOMT170532PEER)
- รัศมีมุมเม็ด = 4.0: C2 (AOMT170540PEER)
- รัศมีมุมเม็ด = 5.0: C5 (AOMT170550PEER)
- รัศมีมุมเม็ด = 6.4: C5 (AOMT170564PEER)

มาตรฐาน: R1

เม็ดมีด

ขนาด (มม.)

การระบุเกรด	คาร์ไบด์เคลือบผิว							คาร์ไบด์	DLC	เซอร์เมท	รัศมีมุมมีด	รูป		
	อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	K	M	P	K	K	S							
	การใช้งานทั่วไป	K	M	P	K	K	S							
งานกัดหยาบ	K	M	P	K <td>K <td>S <td></td> <td>N</td> <td>N</td> <td>P</td> <td></td> <td></td> </td></td>	K <td>S <td></td> <td>N</td> <td>N</td> <td>P</td> <td></td> <td></td> </td>	S <td></td> <td>N</td> <td>N</td> <td>P</td> <td></td> <td></td>		N	N	P				
รุ่น	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	รูป
AOMT 170502PEER-L	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1
170504PEER-L	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1
170508PEER-L	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1
170512PEER-L	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
170516PEER-L	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.6	1
AOMT 170502PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	0.2	1
170504PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	0.4	1
170505PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	0.5	1
170508PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	0.8	1
170510PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	1.0	1
170512PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	1.2	1
170516PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	1.6	1
170520PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	2.0	1
170524PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	2.4	1
170530PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	3.0	1
170532PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	3.2	1
170540PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	4.0	1
170550PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	5.0	2
170564PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	6.4	2
AOMT 170504PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	0.4	1
170508PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	0.8	1
170512PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	1.2	1
170516PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	1.6	1
AOET 170502PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1
170504PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1
170505PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1
170508PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1
170510PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0	1
170512PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
170516PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.6	1
170520PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	1
170524PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.4	1
170530PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0	1
170532PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.2	1
170540PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4.0	1
170550PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5.0	2
170564PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6.4	2
AOET 170502PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1
170504PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1
170505PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1
170508PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1
170510PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0	1
170512PEER-P25	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
AOET 170502PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1
170504PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1
170505PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1
170508PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1
170510PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0	1
170512PEER-P32	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
AOET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	0.2	1
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	0.4	1
170505PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	0.5	1
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	0.8	1
170510PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1.0	1
170512PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1.2	1
170516PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	1.6	1
170520PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	2.0	1
170524PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	2.4	1
170530PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	3.0	1
170532PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	3.2	1
170540PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	4.0	1
170550PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	5.0	2
170564PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	—	6.4	2



-L: แร่งตัดต่ำ, -G: งานทั่วไป, -H: คมตัดแข็งแรง, -F: งานตัดปานกลาง, -P25/-P32: งานถึงความสูงที่ตรงสูง, **เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ H58** ความเร็วรอบสูงสุดที่ยอมรับได้ **H59**
 -S: โลหะนอกกลมเหล็ก **ข้อควรระวังในการติดตั้งเม็ดมีด H55**
 * -P25 สามารถใช้ได้กับคัตเตอร์เส้นผ่านศูนย์กลางขนาด ๑25 และ ๑28 -P32 สามารถใช้ได้กับคัตเตอร์เส้นผ่านศูนย์กลางขนาด ๑30, ๑32 และ ๑35
 สัญลักษณ์ ●: สติลคามาตรฐาน (ผลิตภัณฑ์ใหม่/ผลิตภัณฑ์ที่เพิ่มจากรุ่นในสต็อก)

รูัน WEZR 11000M

SEC-
โมดูลาร์รูัน



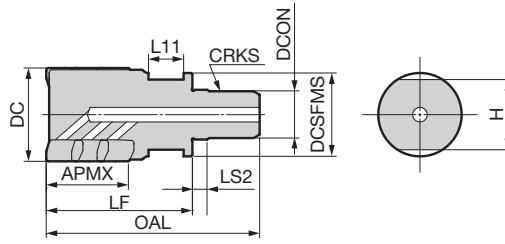
New

มุมคาบ	แนวรูัน	-12°
	แนวแกน	11°

27 มม. 90°



รูป 1



หัวกัด

รูัน	สตีล	เส้นผ่านศูนย์กลาง	ความลึกตัดสูงสุด	หน้าสัมผัส	เส้นผ่าศูนย์กลางตัด	สกรู	ความยาวรวม	ความยาวที่ส่งผล	ความยาว	แบน	ความกว้าง	จำนวนฟันรวม	จำนวนชั้น	จำนวนฟันที่มีผล	น้ำหนัก (กก.)	รูป	ขนาด (มม.)
WEZR 11032M1627Z3	●	32	27(26)	28.5	17	M16	73(72.7)	50(49.7)	5	12	24	9	3	3	0.21	1	

ขนาด APMX, OAL และ LF ในวงเล็บคือขนาดที่ใช้เม็ดเม็ด RE = 3.0/3.2 เม็ดเม็ดจำหน่ายแยก

ตัวจับยึด H255

อุปกรณ์

สกรูหัวแบน	ประแจ	ครีมกันสนิม
BFTX0306IP	1.5 TRDR08IP	SUMI-P

วิธีการระบุหมายเลขรูัน

WEZR 11 032 M16 27 Z3

รหัสรูัน ขนาดเม็ดเม็ด เส้นผ่านศูนย์กลาง ขนาดสกรูติดตั้ง ความลึกตัดสูงสุด จำนวนฟันที่มีผล

* ต้องมีการดัดแปลงตัวตัดเตอร์ เมื่อติดตั้งเม็ดเม็ดที่มีรัศมีมุมเม็ด RE = 2.4 หรือมากกว่า



แก้ไขส่วนการลบคม C

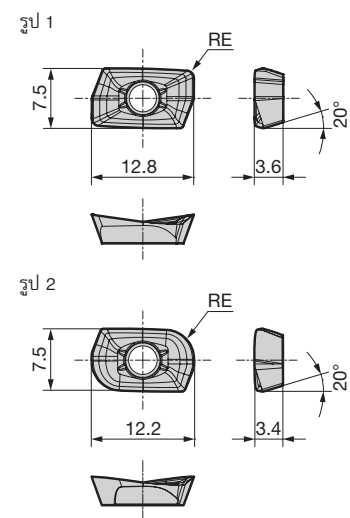
- รูัน WEZR11
- แนวทางการปรับปรุง
- รัศมีมุมเม็ด = 2.4: C1 (AOMT11T324PEER)
- รัศมีมุมเม็ด = 3.0: C2.5 (AOMT11T330PEER)
- รัศมีมุมเม็ด = 3.2: C2.5 (AOMT11T332PEER)

มาตรฐาน: R1

เม็ดมีด

ขนาด (มม.)

การระบุเกรด		คาร์ไบด์เคลือบผิว								คาร์ไบด์	DLC	เซอร์เมท	รัศมีมุมเม็ด	รูป	
อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	อัตราเร็วตัดต่ำ/งานกัดหยาบ	P	P	K	K	K	S	S	N	N	P				
รุ่น		ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	
ระบบการ	อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	0.2
	อัตราเร็วตัดต่ำ/งานกัดหยาบ	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	0.4
	งานกัดหยาบ	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	0.5
		●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	0.8
		●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	1.0
		●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	1.2
		●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	1.6
		●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	2.0
		●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	2.4
		●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	3.0
		●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	3.2
AOMT	11T302PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	0.4
	11T304PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	0.8
	11T305PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	1.2
	11T308PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	1.6
	11T310PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	2.0
	11T312PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	2.4
	11T316PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	3.0
	11T320PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	3.2
	11T324PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	3.2
	11T330PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	3.2
	11T332PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	●	3.2
AOMT	11T304PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.4
	11T308PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.8
	11T312PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	1.2
	11T316PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	—	1.6
AOET	11T302PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2
	11T304PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4
	11T305PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5
	11T308PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8
	11T310PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0
	11T312PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2
	11T316PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.6
	11T320PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0
	11T324PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.4
	11T330PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0
	11T332PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.2
AOET	11T302PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.2
	11T304PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.4
	11T305PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.5
	11T308PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.8
	11T310PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1.0
	11T312PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1.2
	11T316PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1.6
	11T320PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	2.0
	11T324PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	2.4
	11T330PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	3.0
	11T332PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—	3.2



-G: งานทั่วไป, -H: คมตัดแข็งแกร่ง, -F: ผิวดำไปจนถึงสำเร็จ, -S: โลหะนอกกลุ่มเหล็ก
ใช้เม็ดมีดรองที่มีรัศมีมุมเม็ด (RE) 0.8 มม. หรือต่ำกว่า ตั้งแต่ชั้นที่สองขึ้นไป

เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ H82 ข้อควรระวังในการติดตั้งเม็ดมีด H55

ซีเอ็นซีเซตติ้ง
H
แปดเหลี่ยม
ฉีกลมแปดเหลี่ยม
สี่เหลี่ยมแปดเหลี่ยม
แปดเหลี่ยม
แปดเหลี่ยมแปดเหลี่ยม

รุ่น WEZR 17000M

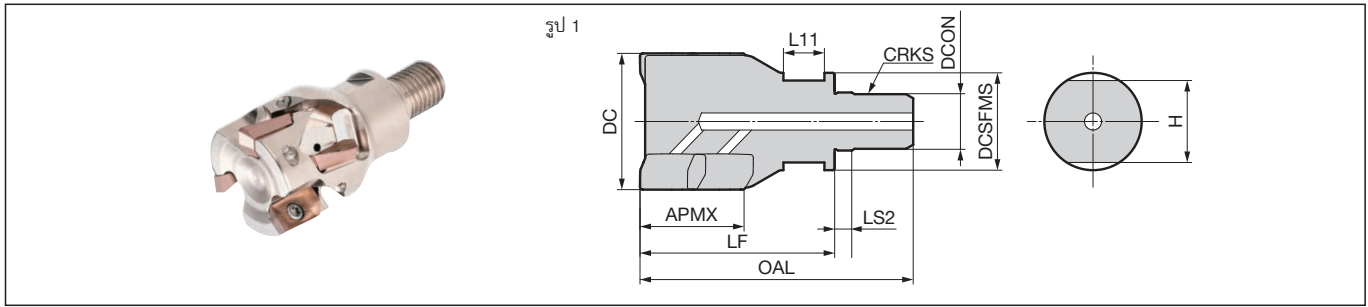
SEC-
โมดูลาร์ทูต



New

มุมคาย	แนววีตส์	-9°
	แนวแกน	10°

29 มม. 90°



หัวกัด

รุ่น	สีดอก	เส้นผ่านศูนย์กลาง	ความลึกตัดสูงสุด	หน้าสัมผัส	เส้นผ่าศูนย์กลางตัด	สกรู	ความยาวรวม	ความยาวที่มีผล	ความยาว	แบน	ความกว้าง	จำนวนฟันรวม	จำนวนชั้น	จำนวนฟันที่มีผล	น้ำหนัก (กก.)	รูป
WEZR 17040M1629Z3	●	40	29(28)	28.5	17	M16	80(79.3)	57(56.3)	5	12	24	6	2	3	0.29	1

ขนาด APMX, OAL และ LF ในวงเล็บคือขนาดที่ใช้เม็ดเม็ด RE = 5.0/6.4 เม็ดเม็ดจำหน่ายแยก

ตัวจับยึด H255

อุปกรณ์

สกรูหัวแบน	ประแจ	ครีมกันสนิม
BFTX0409IP	3.0	TRDR15IP SUMI-P

วิธีการระบุหมายเลขรุ่น

WEZR 17 040 M16 29 Z3

รหัสรุ่น ขนาด เส้นผ่าน ขนาดสกรู ความลึก จำนวนฟัน
เม็ดเม็ด ศูนย์กลาง ตัดตั้ง ตัดสูงสุด ที่มีผล

* ต้องมีการดัดแปลงตัวตัดเตอร์ เมื่อติดตั้งเม็ดเม็ดที่มีรัศมีมุมเม็ด RE = 2.4 หรือมากกว่า



แก้ไขส่วนการลบคม C

รุ่น WEZR17

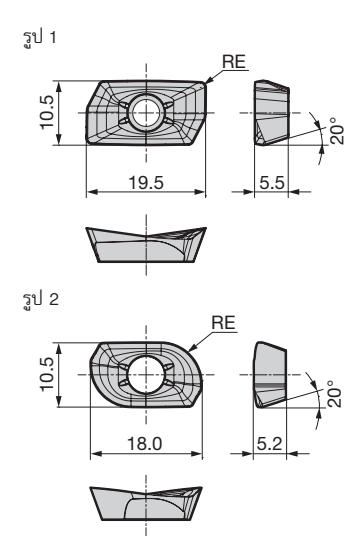
- แนวทางการปรับปรุง
- รัศมีมุมเม็ด = 2.4: C1 (AOMT170524PEER)
- รัศมีมุมเม็ด = 3.0: C1.5 (AOMT170530PEER)
- รัศมีมุมเม็ด = 3.2: C1.5 (AOMT170532PEER)
- รัศมีมุมเม็ด = 4.0: C2 (AOMT170540PEER)
- รัศมีมุมเม็ด = 5.0: C5 (AOMT170550PEER)
- รัศมีมุมเม็ด = 6.4: C5 (AOMT170564PEER)

มาตรฐาน: R1

เม็ดมีด

ขนาด (มม.)

การระบุเกรด		คาร์ไบด์เคลือบผิว								คาร์ไบด์	DLC	เซอร์เมท	รัศมีมุมเม็ด	รูป	
อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	การใช้งานทั่วไป	P	M	K	K	S	S	S	N	N	P				
งานกัดหยาบ		P	P	K	K	S	S	S	N	N	P				
รุ่น		ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	XCK2000	ACK2000	ACK3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	RE	
AOMT 170502PEER-L	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1
170504PEER-L	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	0.4	1
170508PEER-L	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	0.8	1
170512PEER-L	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
170516PEER-L	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.6	1
AOMT 170502PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.2	1
170504PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.4	1
170505PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.5	1
170508PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.8	1
170510PEER-G	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0	1
170512PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
170516PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.6	1
170520PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	1
170524PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.4	1
170530PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0	1
170532PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.2	1
170540PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4.0	1
170550PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5.0	2
170564PEER-G	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6.4	2
AOMT 170504PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1
170508PEER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1
170512PEER-H	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
170516PEER-H	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.6	1
AOET 170502PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	1
170504PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	1
170505PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1
170508PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.8	1
170510PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.0	1
170512PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.2	1
170516PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.6	1
170520PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.0	1
170524PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2.4	1
170530PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0	1
170532PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.2	1
170540PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4.0	1
170550PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5.0	2
170564PEER-F	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6.4	2
AOET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2	1
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4	1
170505PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.5	1
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	1
170510PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.0	1
170512PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.2	1
170516PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	1.6	1
170520PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.0	1
170524PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	2.4	1
170530PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3.0	1
170532PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	3.2	1
170540PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	4.0	1
170550PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	5.0	2
170564PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	6.4	2



-L: แรงตัดต่ำ, -G: งานทั่วไป, -H: คมตัดแข็งแกร่ง, -F: ผิวทั่วไปถึงสำเร็จ, -S: โลหะนอกกลุ่มเหล็ก
ใช้เม็ดมีดรองที่มีรัศมีมุมมีด (RE) 0.8 มม. หรือต่ำกว่า ตั้งแต่ชั้นที่สองขึ้นไป

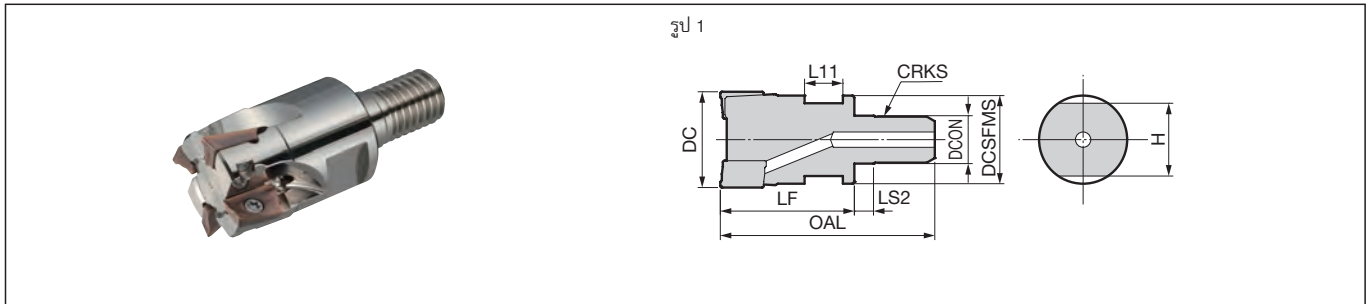
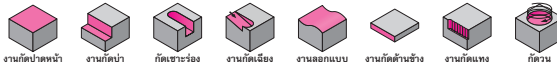
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ **H84** ข้อควรระวังในการติดตั้งเม็ดมีด **H55**

รุ่น WEX 2000M



มุมคาย	แนวรัศมี	10° ถึง 18°
	แนวแกน	14° ถึง 25°

10 มม. 90°



หัวกัด

รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลาง	หน้าสัมผัส	เส้นผ่านศูนย์กลางการติดตั้ง	สกรู	ความยาวรวม	ความยาวที่ฝัง	ความยาว	แบน	ความกว้าง	จำนวนฟัน	รูป
รุ่น	สต็อค	DC	DCSFMS	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H	จำนวนฟัน	รูป
WEX 2016M08Z2	●	16	15.0	8.5	M8	42	25	5	8	13	2	1
2018M08Z2	●	18	15.0	8.5	M8	42	25	5	8	13	2	1
2020M10Z3	●	20	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	3	1
2022M10Z3	●	22	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	3	1
2025M12Z4	●	25	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	4	1
2028M12Z4	●	28	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	4	1
2030M16Z4	●	30	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	4	1
2032M16Z5	●	32	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	5	1
2040M16Z6	●	40	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	6	1

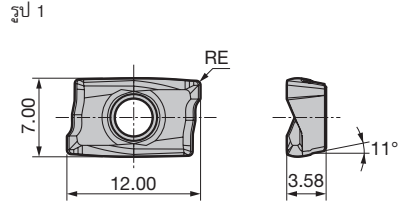
เม็ดมีดจำหน่ายแยก ตัวจับยึด H255

เม็ดมีด

การระบุเกรด	คาร์ไบด์เคลือบผิว						คาร์ไบด์	DLC	ขนาด (มม.)	
	อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	P	M	K	S	MS	KN	N	รูป	รูป
อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	P									
การใช้งานทั่วไป		P	M	K	S	MS		N		
งานกัดหยาบ		P	M	K	S	MS		N		

รุ่น	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	รัศมีมุมมีด	รูป
AXMT 123504PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.4	1
123508PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.8	1
123512PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	1.2	1
AXMT 123504PEER-H	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.4	1
123508PEER-H	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.8	1
123512PEER-H	●	●	●	●	●	—	—	—	—	1.2	1
AXMT 123504PEER-E	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.4	1
123508PEER-E	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.8	1
123512PEER-E	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1.2	1
AXMT 123508PEER-EH	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.8	1
AXET 123502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.2	1
123504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.4	1
123508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.8	1

-G: งานทั่วไป, -H: คมตัดแข็งแกร่ง, -E, -EH: โลหะผสม Exotic, -S: อะลูมิเนียมอัลลอย เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ H88



วิธีการระบุหมายเลขรุ่น

WEX 2 016 M08 Z2

รหัสรุ่น ขนาด เส้นผ่าน ขนาดสกรู จำนวนฟัน
 เม็ดมีด เส้นผ่าน ศูนย์กลาง ติดตั้ง

อุปกรณ์

ตัดเตอร์ที่เหมาะสม	สกรูหัวแบน	ประแจ	ครีมกันสนิม
WEX2016M, WEX2018M WEX2020M ถึง WEX2040M	BFTX0305IP BFTX0306IP	2.0 TRDR08IP	SUMI-P

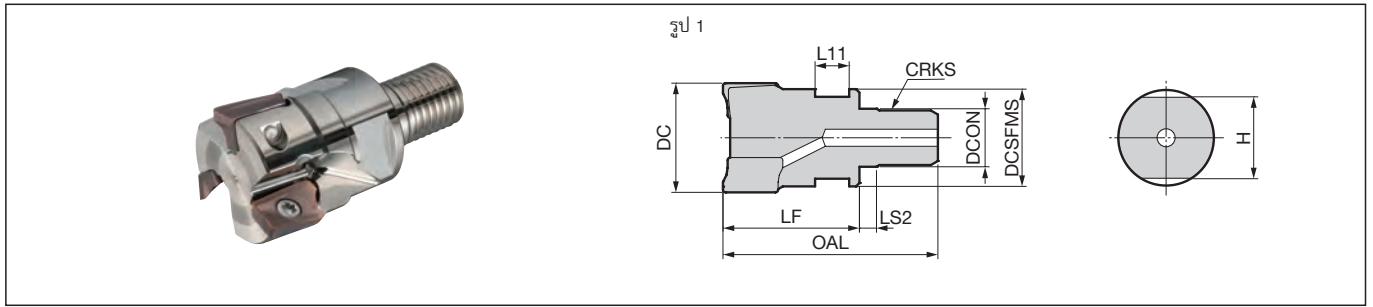
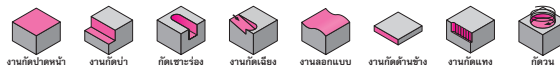
รุ่น WEX 3000M

SEC-
โมดูลาร์ทูล



มุมศาย แนวรัศมี 8° ถึง 15°
แนวแกน 16° ถึง 24°

14 มม. 90°



หัวกัด

รุ่น	สัณฐาน	เส้นผ่านศูนย์กลาง	หน้าสัมผัส	เส้นผ่านศูนย์กลางการติดตั้ง	สกรู	ความยาวรวม	ความยาวที่มีผล	ความยาว	แบน	ความกว้าง	จำนวนฟัน	รูป
รุ่น	สัณฐาน	DC	DCSFMS	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H		
WEX 3025M12Z2	●	25	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
3028M12Z2	●	28	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
3030M16Z3	●	30	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
3032M16Z3	●	32	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
3035M16Z3	●	35	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
3040M16Z4	●	40	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	4	1

เม็ดเม็ดจำหน่ายแยก

เม็ดเม็ด

การระบุเกรด	คาร์ไบด์เคลือบผิว						คาร์ไบด์	DLC	ขนาด (มม.)		
	P	M	K	S	MS	KS	N	รัศมีเม็ด	รูป		
อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	●	●	●	●	●	●	●	RE	รูป		
การใช้งานทั่วไป	●	●	●	●	●	●	●	RE	รูป		
งานกัดหยาบ	●	●	●	●	●	●	●	RE	รูป		
รุ่น	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	รัศมีเม็ด	รูป
AXMT 170508PEER-L	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.8	1
AXMT 170504PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.4	1
170508PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.8	1
170512PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	1.2	1
170516PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	1.6	1
170520PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	2.0	1
170530PEER-G	●	●	●	●	●	—	—	—	—	3.0	1
AXMT 170508PEER-H	●	●	●	●	●	—	—	—	—	0.8	1
170512PEER-H	●	●	●	●	●	—	—	—	—	1.2	1
AXMT 170504PEER-E	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.4	1
170508PEER-E	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.8	1
170512PEER-E	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1.2	1
170516PEER-E	—	—	—	—	—	●	●	—	—	1.6	1
170520PEER-E	—	—	—	—	—	●	●	—	—	2.0	1
170530PEER-E	—	—	—	—	—	●	●	—	—	3.0	1
AXMT 170508PEER-EH	—	—	—	—	—	●	●	—	—	0.8	1
AXET 170502PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.2	1
170504PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.4	1
170508PEFR-S	—	—	—	—	—	—	—	●	●	0.8	1

-L: แรงตัดต่ำ, -G: งานทั่วไป, -H: คมตัดแข็งแกร่ง, -E, -EH: โลหะผสม Exotic, -S: อะลูมิเนียมอัลลอย

เม็ดเม็ดที่มี * กำกับต้องมีการดัดแปลงตัวตัดเตอร์

เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ H89

วิธีการระบุหมายเลขรุ่น

WEX 3 025 M12 Z2

รหัสรุ่น ขนาด เส้นผ่านศูนย์กลาง สกรู จำนวนฟัน
เม็ดเม็ด ศูนย์กลาง ติดตั้ง

อุปกรณ์

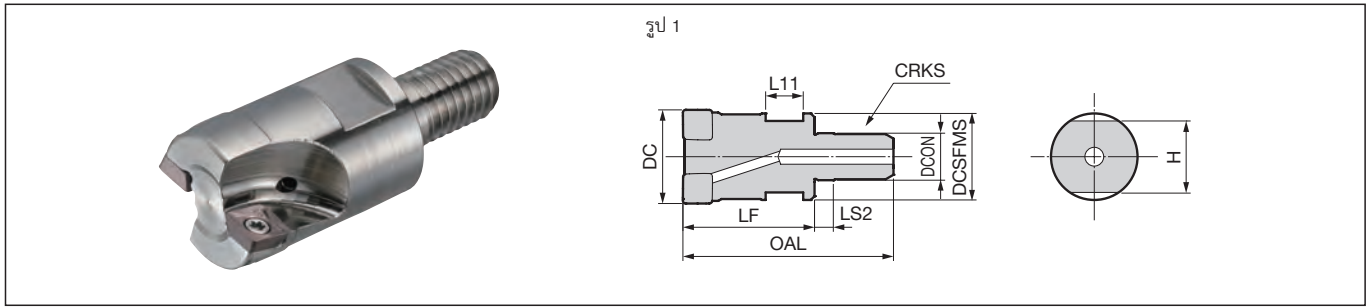
คัตเตอร์ที่เหมาะสม	สกรูหัวแบน		ประแจ	ครีมกันสนิม
	WEX3025M ถึง WEX3030M WEX3032M ถึง WEX3040M	BFTX0407IP BFTX0409IP	3.0	TRDR15IP

รุ่น WFX 08000M



มุมศอก	แนวรัศมี	-6°
	แนวแกน	12°

6 มม. 90°



หัวกัด

รุ่น	สต็อก	เส้นผ่านศูนย์กลาง	หน้าสัมผัส	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัด	สกรู	ความยาวรวม	ความยาวที่ฝัง	ความยาว	แบน	ความกว้าง	จำนวนฟัน	รูป
รุ่น	สต็อก	DC	DCSFMS	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H	จำนวนฟัน	รูป
WFX 08020M10Z2	●	20	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	2	1
08022M10Z2	●	22	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	2	1
08025M12Z2	●	25	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
08028M12Z2	●	28	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
08030M16Z3	●	30	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
08032M16Z3	●	32	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
08040M16Z3	●	40	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1

เม็ดมีดจำหน่ายแยก

ตัวจับยึด **ISO H255**

เม็ดมีด

การระบุเกรด	คาร์ไบด์เคลือบผิว								คาร์ไบด์	DLC	เซอร์เมท	ขนาด (มม.)			
อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	P	PM	P	K	K	MS	MS	MS	N	N	P	รูป			
การใช้งานทั่วไป	PM	PM	PM	K	K	MS	MS	MS	N	N	P	รูป			
งานกัดหยาบ	PM	PM	PM	K	K	MS	MS	MS	N	N	P	รูป			
รุ่น	ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	T4500A	รัศมีมุมเม็ด	รูป
SOMT 080304PZER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1
080308PZER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1
SOMT 080304PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1
080308PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1
080312PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1
SOMT 080308PZER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1
080312PZER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1
SOET 080304PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.4	1
080308PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.8	1
080312PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	1.2	1
SOET 080302PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2	1
080304PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4	1
080308PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	1
XOEW 080308PZTR-W	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	—	2

ดูที่หน้า H109 (ข้อควรระวังในการใช้เม็ดมีดไวเปอร์) (ข้อควรระวังในการติดตั้ง)

เงื่อนไขการติดตั้งหน้า **ISO H115**

วิธีการระบุหมายเลขรุ่น

WFX 08 020 M10 Z2

รหัสรุ่น ขนาด เส้นผ่าน ขนาดสกรู จำนวนฟัน
เม็ดมีด ศูนย์กลาง ติดตั้ง

อุปกรณ์

สกรูหัวแบน	ประแจ	ครีมกันสนิม
BFTX0306IP	2.0	TRDR08IP SUMI-P

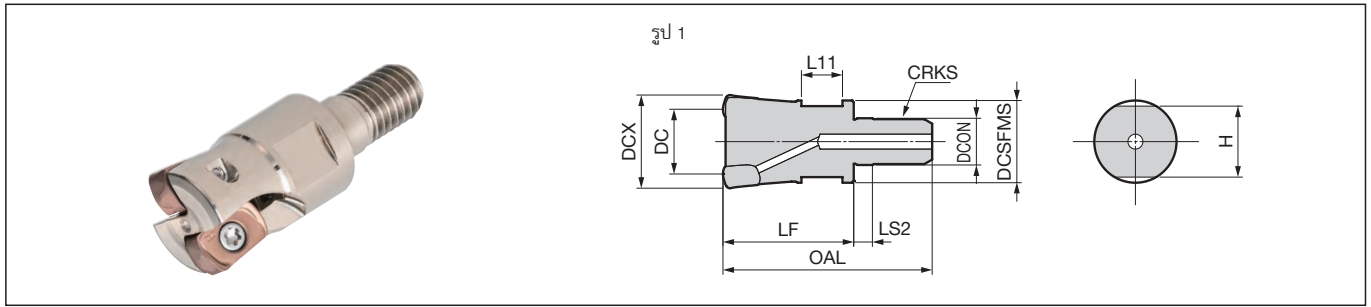
รูฉุ่น DMSL 06000M



New

มุมควม	แนวรีซีมี	-12.5° ถึง -16.5°
	แนวแกน	-8°

1.5 มม. 17°



หัวกัด

รูฉุ่น	สตีล	เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด DCX	เส้นผ่านศูนย์กลางกลาง DC	หน้าหลังมีส DCSFMS	เส้นผ่านศูนย์กลางก้นตัด DCON	สกรู CRKS	ความยาวรวม OAL	ความยาวที่มีผล LF	ความยาว LS2	แบน L11	ความกว้าง H	จำนวนฟัน	น้ำหนัก (กก.)	รูป
DMSL 06016M08Z2	●	16	8.4	14.5	8.5	M8	42	25	5	8	13	2	0.03	1
06018M08Z2	●	18	10.4	14.5	8.5	M8	42	25	5	8	13	2	0.03	1
06020M10Z3	●	20	12.4	18	10.5	M10	49	30	5	10	15	3	0.05	1
06020M10Z4	●	20	12.4	18	10.5	M10	49	30	5	10	15	4	0.05	1
06022M10Z3	●	22	14.3	18	10.5	M10	49	30	5	10	15	3	0.06	1
06022M10Z4	●	22	14.3	18	10.5	M10	49	30	5	10	15	4	0.06	1
06025M12Z4	●	25	17.3	22	12.5	M12	56	35	5	11	19	4	0.10	1
06025M12Z5	●	25	17.3	22	12.5	M12	56	35	5	11	19	5	0.10	1
06026M12Z4	●	26	18.3	22	12.5	M12	56	35	5	11	19	4	0.10	1
06028M12Z4	●	28	20.3	22	12.5	M12	56	35	5	11	19	4	0.11	1
06028M12Z5	●	28	20.3	22	12.5	M12	56	35	5	11	19	5	0.11	1
06030M16Z5	●	30	22.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	5	0.18	1
06032M16Z5	●	32	24.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	5	0.20	1
06032M16Z6	●	32	24.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	6	0.20	1
06035M16Z5	●	35	27.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	5	0.21	1
06040M16Z6	●	40	32.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	6	0.25	1
06042M16Z6	●	42	34.3	28.5	17	M16	63	40	5	12	24	6	0.26	1

เม็ดมีดจำหน่ายแยก

ตัวจับยึด H255

อุปกรณ์

สกรูหัวแบน	ประแจ	ครีมกันสนิม
BFTX02507IP	2.0 TRDR08IP	SUMI-P

วิธีการระบุหมายเลขรูฉุ่น

DMSL 06 025 M12 Z4

รหัสรูฉุ่น

ขนาดเม็ดมีด

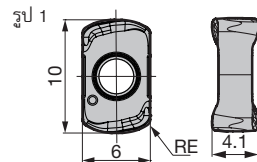
เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด

ขนาดสกรูติดตั้ง

จำนวนฟัน

เม็ดมีด

การระบุเกรด	คาร์ไบด์เคลือบผิว							รัศมีมุมเม็ด	รูป
อะตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	KP	P	K	MS	WS	MS			
กระบวนกร	การใช้งานทั่วไป	KP	P	K	MS	WS	MS		
	งานกัดหยาบ	KP	P	K	MS	WS	MS		
รูฉุ่น	ACU2500	XCU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	XCS2000	ACS2500	ACS3000
LNMU 06T3ZNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●



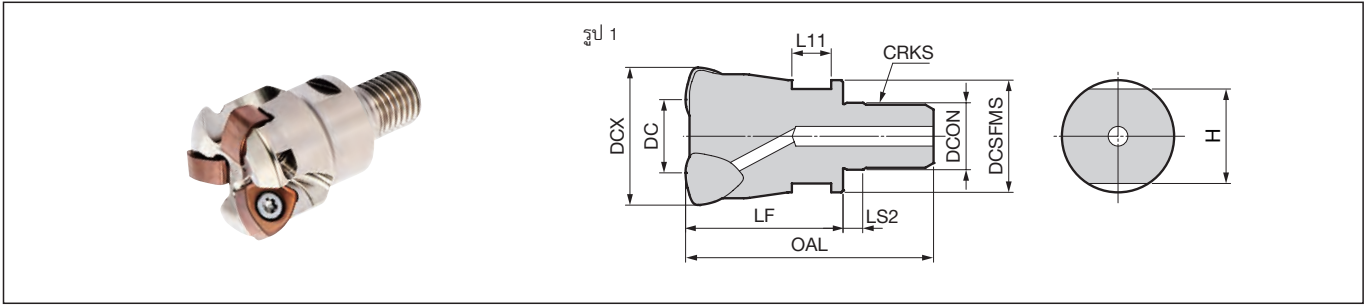
เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ H171

รุ่น DMSW 08000M



รุ่นพิเศษ

มุมคาย	แนวรีตัม	-11° ถึง -13°
	แนวแกน	-6°



โมดูลคาร์ไบด์

H

หัวกัด

รุ่น	สต็อก	เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด DCX	เส้นผ่านศูนย์กลางกลาง DC	หน้าสัมผัส DCSFMS	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัด DCON	สกรู CRKS	ความยาวรวม OAL	ความยาวที่มิลล์ LF	ความยาว LS2	แบน L11	ความกว้าง H	จำนวนฟัน	น้ำหนัก (กก.)	รูป
DMSW 08035M16Z2	●	35	18.6	28.5	17	M16	63	40	5	10	24	2	0.19	1
08040M16Z3	●	40	23.5	28.5	17	M16	63	40	5	10	24	3	0.21	1
08042M16Z3	●	42	25.5	28.5	17	M16	63	40	5	10	24	3	0.23	1

เม็ดมีดจำหน่ายแยก

ตัวจับยึด IC H255

หมายเหตุ: คำสีแดงมีการเปลี่ยนแปลงจากแค็ตตาล็อกทั่วไปไปปี 2021-2022

งานตัดเบา

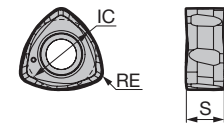
อัตราป้อนสูง

อัตราป้อนสูง

เม็ดมีด

รุ่น	การระบุเกรด	คาร์ไบด์เคลือบผิว							วงกลมภายใน IC	ความหนา S	รัศมีมุมมีด RE	รูป
		อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	การใช้งานทั่วไป	งานกัดหยาบ	P	K	M	S				
WWMU 0807ZNER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	13	7	1.6	1
WWMU 0807ZNER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	13	7	1.6	1
WWMU 0807ZNER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	13	7	1.6	1

รูป 1



เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ IC H173

กัดผสมวัสดุ

งานกลบคม

โลหะนอกกลุ่มเหล็ก

วิธีการระบุหมายเลขรุ่น

DMSW 08 040 M16 Z3

รหัสรุ่น ขนาดเม็ดมีด เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด ขนาดสกรูติดตั้ง จำนวนฟัน

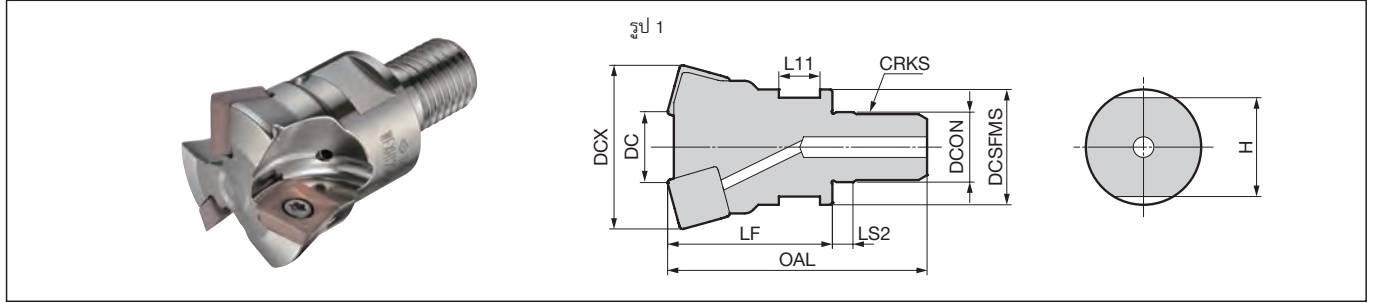
อุปกรณ์

สกรูหัวแบน	ประแจ	ครีมกันสนิม
BFTX0513IP	5.0 TRDR20IP	SUMI-P

รุ่น WFXH 08000M/12000M



มุมคาย	แนวรัศมี	-6°	1.5 มม.	15°	2.5 มม.	15°
	แนวแกน	6°	(รุ่น 08000M)		(รุ่น 12000M)	



หัวกัด (รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม SOMET8)

รุ่น	ขนาด (มม.)	ตัด	เส้นผ่าศูนย์กลาง DCX	เส้นผ่าศูนย์กลาง DC	หน้าสัมผัส DCSFMS	คอ DCON	ยาว OAL	ความยาว LF	ความยาว LS2	แบน L11	ความกว้าง H	จำนวนฟัน	หน้าตัด (ก.)	รูป
WFXH 08025M12Z2	● 25	11.5	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	0.1	1	
08032M16Z3	● 32	18.5	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	0.2	1	

ค่าที่กำกับด้วย * คือค่าที่มีการติดตั้งเม็ดมีดที่มีรัศมีมุมมีด 1.2
ดูรายละเอียดเพิ่มเติมที่หน้า H175

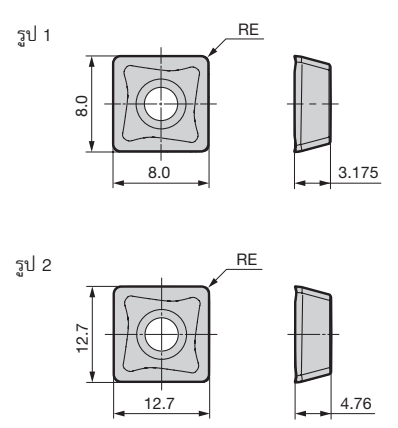
หัวกัด (รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม SOMET12)

รุ่น	ขนาด (มม.)	ตัด	เส้นผ่าศูนย์กลาง DCX	เส้นผ่าศูนย์กลาง DC	หน้าสัมผัส DCSFMS	คอ DCON	ยาว OAL	ความยาว LF	ความยาว LS2	แบน L11	ความกว้าง H	จำนวนฟัน	หน้าตัด (ก.)	รูป
WFXH 12040M16Z3	● 40	18.1	28.0	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	0.2	1	

เม็ดมีดจำหน่ายแยก
ค่าที่กำกับด้วย * คือค่าที่มีการติดตั้งเม็ดมีดที่มีรัศมีมุมมีด 1.6
ดูรายละเอียดเพิ่มเติมที่หน้า H175

เม็ดมีด

การระบุเกรด	คาร์ไบด์เคลือบผิว								คาร์ไบด์	DLC	เซอรเมท	ขนาด (มม.)			
	อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	P		K		M		รูป				รูป 1			
	การใช้งานทั่วไป	P	M	K	M	S									
รุ่น	ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300	XCK2000	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300	H1	DL1000	T4500A	รัศมีมุมมีด	รูป
SOMT 080304PZER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1
080308PZER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1
SOMT 080304PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	1
080308PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1
080312PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1
SOMT 080308PZER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	1
080312PZER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	1
SOET 080304PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.4	1
080308PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.8	1
080312PZER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	1.2	1
SOET 080302PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.2	1
080304PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.4	1
080308PZFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	1
SOMT 120408PDER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	2
SOMT 120404PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.4	2
120408PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	0.8	2
120412PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.2	2
120416PDER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	1.6	2
120408PDER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.8	2
SOET 120408PDFR-S	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	0.8	2



วิธีการระบุหมายเลขรุ่น

WFXH 08 025 M12 Z2

รหัสรุ่น ขนาดเม็ดมีด เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด ขนาดสกรูติดตั้ง จำนวนฟัน

อุปกรณ์

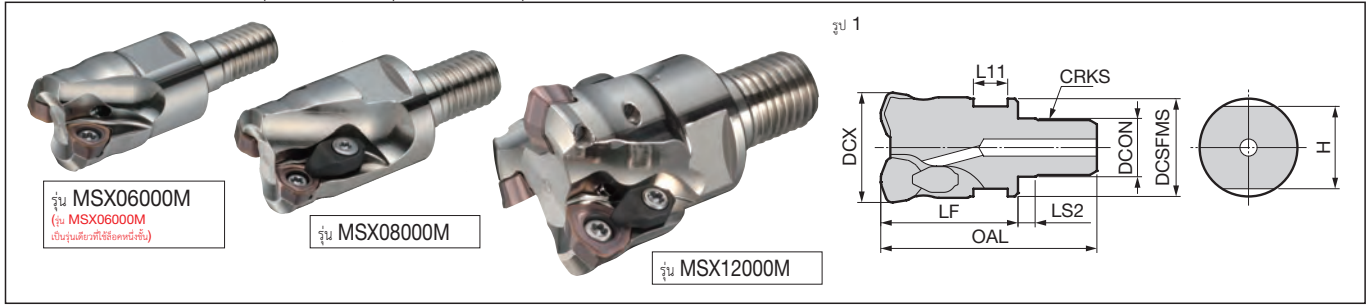
คัตเตอร์ที่เหมาะสม	สกรูหัวแบน	ประแจ	ครีมกันสนิม
WFXH08000M	BFTX0306IP	2.0	TRDR08IP
WFXH12000M	BFTX03512IP	3.0	TRDR15IP

เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ H176 ข้อควรระวังในการใช้งาน H175

รุ่น MSX 06000M/08000M/12000M



มุมตัด	แนวรัศมี -3° ถึง -6° แนวแกน 8°	1.0 มม. 20° (รุ่น 06000M)	1.5 มม. 20° (รุ่น 08000M)	2.0 มม. 20° (รุ่น 12000M)	งานตัดใบหน้า	งานตัดหน้า	กัดเจาะร่อง	งานกัดเนื้อ	งานลอกแบบ	งานกัดแต่ง	กัดวน
--------	-----------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	--------------	------------	-------------	-------------	-----------	------------	-------



หัวกัด (รุ่นเม็ดเม็ดที่เหมาะสม WDMT06)

ขนาด (มม.)

รุ่น	ตัด	เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด	หน้าสัมผัส	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัด	สกรู	ความยาวรวม	ความยาวที่สัมผัส	ความยาว	แบน	ความกว้าง	จำนวนฟัน	รูป
รุ่น	ตัด	DCX	DCSFMS	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H		
MSX 06016M08Z2	●	16	15.0	8.5	M8	42	25	5	8	13	2	1
06018M08Z2	●	18	15.0	8.5	M8	42	25	5	8	13	2	1
MSX 06020M10Z3	●	20	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	3	1
06022M10Z3	●	22	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	3	1
06025M12Z3	●	25	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	3	1

เม็ดเม็ดจำหน่ายแยก

หมายเหตุ: คำสีแดงมีการเปลี่ยนแปลงจากแค็ตตาล็อกทั่วไปปี 2021-2022

หัวกัด (รุ่นเม็ดเม็ดที่เหมาะสม WDMT08)

ขนาด (มม.)

รุ่น	ตัด	เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด	หน้าสัมผัส	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัด	สกรู	ความยาวรวม	ความยาวที่สัมผัส	ความยาว	แบน	ความกว้าง	จำนวนฟัน	รูป
รุ่น	ตัด	DCX	DCSFMS	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H		
MSX 08025M12Z2	●	25	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
08028M12Z2	●	28	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
MSX 08030M16Z3	●	30	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
08032M16Z3	●	32	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
08035M16Z3	●	35	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1

เม็ดเม็ดจำหน่ายแยก

หัวกัด (รุ่นเม็ดเม็ดที่เหมาะสม WDMT12)

ขนาด (มม.)

รุ่น	ตัด	เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด	หน้าสัมผัส	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัด	สกรู	ความยาวรวม	ความยาวที่สัมผัส	ความยาว	แบน	ความกว้าง	จำนวนฟัน	รูป
รุ่น	ตัด	DCX	DCSFMS	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H		
MSX 12032M16Z2	●	32	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	2	1
12035M16Z2	●	35	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	2	1
12040M16Z3	●	40	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1

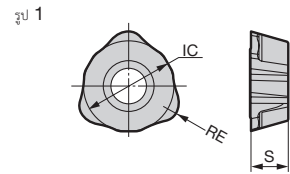
เม็ดเม็ดจำหน่ายแยก

ตัวจับยึด IS-H255

เม็ดเม็ด

ขนาด (มม.)

การระบุเกรด	คาร์ไบด์เคลือบผิว				วงกลมภายใน	ความหนา	รัศมีมุมเม็ด	ตัดเตอร์ที่เหมาะสม	รูป	
	อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	การใช้งานทั่วไป	งานกัดหยาบ							
การใช้งาน	รุ่น	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	IC	S	RE		
	การใช้งานทั่วไป	WDMT 0603ZDTR	●	●	●	●	6.35	3.0	1.5	รุ่น MSX06000M
รุ่นคมตัดแข็งแรง	WDMT 0804ZDTR	●	●	●	●	8.5	4.0	2.0	รุ่น MSX08000M	1
	1205ZDTR	●	●	●	●	12.00	5.0	2.0	รุ่น MSX12000M	1
	WDMT 0603ZDTR-H	●	●	●	●	6.35	3.0	1.5	รุ่น MSX06000M	1
0804ZDTR-H	●	●	●	●	8.5	4.0	2.0	รุ่น MSX08000M	1	
1205ZDTR-H	●	●	●	●	12.00	5.0	2.0	รุ่น MSX12000M	1	



เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ IS-H181

วิธีการระบุหมายเลขรุ่น

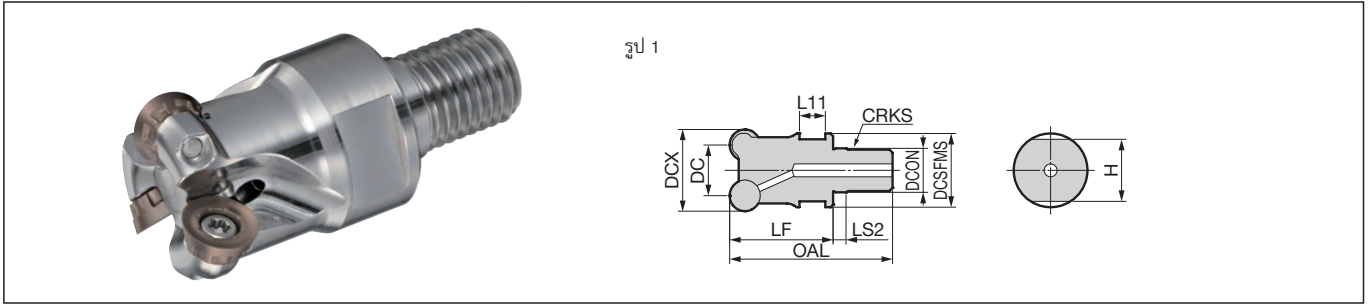
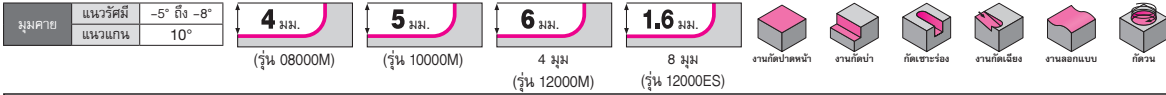
MSX 06 016 M08 Z2

รหัสรุ่น: MSX 06 016 M08 Z2
 ขนาดเม็ดเม็ด: 06
 เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด: 016
 ขนาดสกรูติดตั้ง: M08
 จำนวนฟัน: Z2

อุปกรณ์

ตัดเตอร์ที่เหมาะสม	สกรูหัวแบน	ประแจ	แผ่นรองแคลมป์	แหวนซีริง	สกรูแคลมป์	ครีมกันสนิม
รุ่น MSX06000M	BFTX02505IP 1.5	TRDR08IP	—	—	—	—
รุ่น MSX08000M	BFTX0306IP 2.0	TRDR15IP	CCH3.5	CR03	BFTX03510IP08	SUMI-P
รุ่น MSX12000M	BFTX0409IP 3.0	TRDR15IP	CCH3.5	CR03	BFTX03510IP15	SUMI-P

รุ่น RSX(F) 08000M/10000M/12000M



หัวกัด (ระยะพิตซ์มาตรฐาน) เม็ดมีดที่เหมาะสม IC = รุ่น 8 มม. ขนาด (มม.)

รุ่น	ตัดชิด	เส้นผ่าศูนย์กลาง DCX	เส้นผ่าศูนย์กลาง DC	หน้าสัมผัส DCSFMS	หน้าสัมผัส DCON	สกรู CRKS	ความยาวรวม OAL	ความยาวหัว LF	ความยาวท้าย LS2	แบน L11	ความกว้าง H	จำนวนฟัน	หน้าตัด (กก.)	รูป
RSX 08020M10Z2	●	20	12	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	2	0.1	1
08025M12Z3	●	25	17	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	3	0.1	1
08032M16Z4	●	32	24	28.9	17.0	M16	63	40	5	10	24	4	0.2	1

หัวกัด (ระยะพิตซ์ละเอียดมาก) เม็ดมีดที่เหมาะสม IC = รุ่น 8 มม. ขนาด (มม.)

รุ่น	ตัดชิด	เส้นผ่าศูนย์กลาง DCX	เส้นผ่าศูนย์กลาง DC	หน้าสัมผัส DCSFMS	หน้าสัมผัส DCON	สกรู CRKS	ความยาวรวม OAL	ความยาวหัว LF	ความยาวท้าย LS2	แบน L11	ความกว้าง H	จำนวนฟัน	หน้าตัด (กก.)	รูป
RSXF 08020M10Z3	●	20	12	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	3	0.1	1
08025M12Z4	●	25	17	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	4	0.1	1
08032M16Z5	●	32	24	28.9	17.0	M16	63	40	5	10	24	5	0.2	1

หัวกัด (ระยะพิตซ์มาตรฐาน) เม็ดมีดที่เหมาะสม IC = รุ่น 10 มม. ขนาด (มม.)

รุ่น	ตัดชิด	เส้นผ่าศูนย์กลาง DCX	เส้นผ่าศูนย์กลาง DC	หน้าสัมผัส DCSFMS	หน้าสัมผัส DCON	สกรู CRKS	ความยาวรวม OAL	ความยาวหัว LF	ความยาวท้าย LS2	แบน L11	ความกว้าง H	จำนวนฟัน	หน้าตัด (กก.)	รูป
RSX 10025M12Z2	●	25	15	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	0.1	1
10032M16Z3	●	32	22	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	0.2	1

หัวกัด (ระยะพิตซ์ละเอียดมาก) เม็ดมีดที่เหมาะสม IC = รุ่น 10 มม. ขนาด (มม.)

รุ่น	ตัดชิด	เส้นผ่าศูนย์กลาง DCX	เส้นผ่าศูนย์กลาง DC	หน้าสัมผัส DCSFMS	หน้าสัมผัส DCON	สกรู CRKS	ความยาวรวม OAL	ความยาวหัว LF	ความยาวท้าย LS2	แบน L11	ความกว้าง H	จำนวนฟัน	หน้าตัด (กก.)	รูป
RSXF 10025M12Z3	●	25	15	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	3	0.1	1
10032M16Z4	●	32	22	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	4	0.2	1

หัวกัด (ระยะพิตซ์มาตรฐาน) เม็ดมีดที่เหมาะสม IC = รุ่น 12 มม. ขนาด (มม.)

รุ่น	ตัดชิด	เส้นผ่าศูนย์กลาง DCX	เส้นผ่าศูนย์กลาง DC	หน้าสัมผัส DCSFMS	หน้าสัมผัส DCON	สกรู CRKS	ความยาวรวม OAL	ความยาวหัว LF	ความยาวท้าย LS2	แบน L11	ความกว้าง H	จำนวนฟัน	หน้าตัด (กก.)	รูป
RSX 12032M16Z2	●	32	20	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	2	0.2	1
12040M16Z3	●	40	28	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	0.3	1

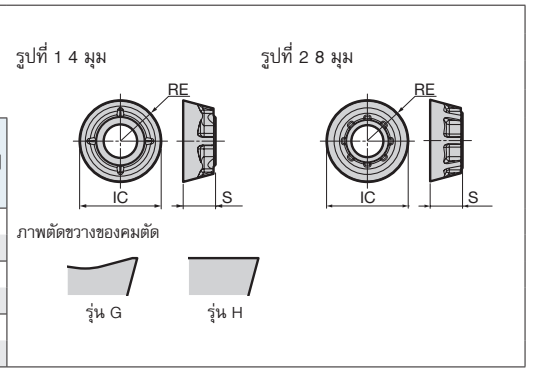
หัวกัด (ระยะพิตซ์มาตรฐาน) เม็ดมีดที่เหมาะสม IC = รุ่น 12 มม. ขนาด (มม.)

รุ่น	ตัดชิด	เส้นผ่าศูนย์กลาง DCX	เส้นผ่าศูนย์กลาง DC	หน้าสัมผัส DCSFMS	หน้าสัมผัส DCON	สกรู CRKS	ความยาวรวม OAL	ความยาวหัว LF	ความยาวท้าย LS2	แบน L11	ความกว้าง H	จำนวนฟัน	หน้าตัด (กก.)	รูป
RSXF 12032M16Z3	●	32	20	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	0.2	1
12040M16Z4	●	40	28	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	4	0.3	1

เม็ดมีดจำหน่ายแยก ตัวจับยึด H255

เม็ดมีด

การระบุเกรด	คาร์ไบด์เคลือบผิว					ขนาด	เรขาคณิต	ความหนา	ตัดเตอร์ที่เหมาะสม	รูป
	อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	การใช้งานทั่วไป	งานกัดหยาบ	M	U					
รุ่น	ACP200	ACK300	ACM100	ACM200	ACM300	IC	RE	S		
RDET 0803M0EN-G	●	●	●	●	●	8	4.0	3.18	รุ่น RSX(F)08000ES/M	1
0803M0EN-H	●	●	●	●	●	8	4.0	3.18		1
RDET 10T3M0EN-G	●	●	●	●	●	10	5.0	3.97	รุ่น RSX(F)10000RS/ES/M	1
10T3M0EN-H	●	●	●	●	●	10	5.0	3.97		1
RDET 1204M0EN-G	●	●	●	●	●	12	6.0	4.76	รุ่น RSX(F)12000RS/ES/M	2
1204M0EN-H	●	●	●	●	●	12	6.0	4.76		2



เลือกการตัดที่แนะนำ H201 | ข้อควรระวังในการติดตั้งเม็ดมีด H196

วิธีการระบุหมายเลขรุ่น

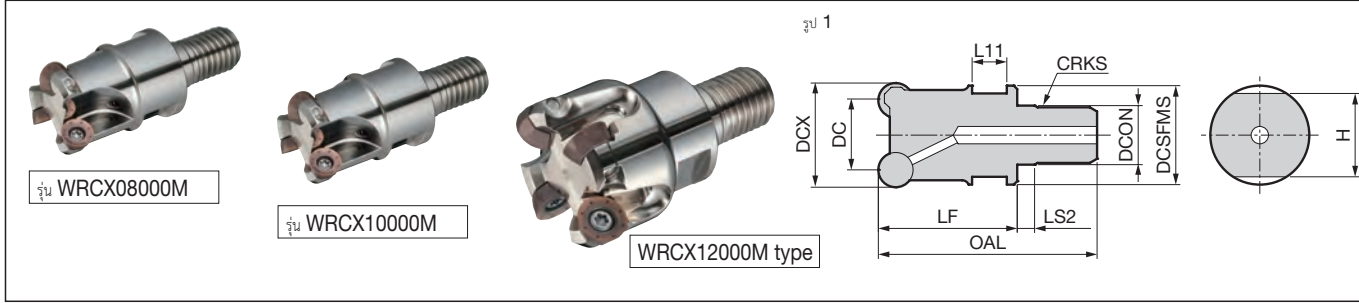
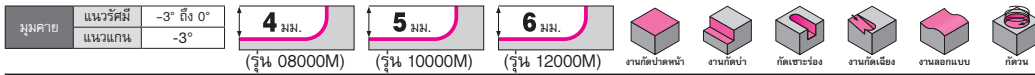
RSX F 10 025 M12 Z2

รหัสรุ่น: ระยะพิตซ์ละเอียดมาก, ขนาดเม็ดมีด: เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด, ขนาดสกรูติดตั้ง: จำนวนฟัน

อุปกรณ์

ตัดเตอร์ที่เหมาะสม	สกรูหัวแบน		ประแจ	ครีมกันสนิม
	รูป	ขนาด		
RSX(F)08000M	BFTX02506IP	1.5	TRDR08IP	SUMI-P
รุ่น RSX(F)10000M	BFTX03584IP	3.0	TRDR15IP	
รุ่น RSX(F)12000M	BFTX0409IP	3.0		

รุ่น WRCX 08000M/10000M/12000M



หัวกัด (เม็ดเม็ดที่เหมาะสม IC = รุ่น 8 มม.)

รุ่น	ตัด	เส้นผ่าศูนย์กลาง DCS	เส้นผ่าศูนย์กลาง DC	หน้าสัมผัส DCSFMS	เส้นผ่าศูนย์กลางกััด DCON	สกรู CRKS	ความยาวรวม OAL	ความยาวที่สัมผัส LF	ความยาว LS2	แบน L11	ความกว้าง H	จำนวนฟัน	รูป
WRCX 08020M10Z2	●	20	12	18.0	10.5	M10	49	30	5	8	15	2	1
08025M12Z3	●	25	17	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	3	1

เม็ดเม็ดจำหน่ายแยก

หัวกัด (เม็ดเม็ดที่เหมาะสม IC = รุ่น 10 มม.)

รุ่น	ตัด	เส้นผ่าศูนย์กลาง DCS	เส้นผ่าศูนย์กลาง DC	หน้าสัมผัส DCSFMS	เส้นผ่าศูนย์กลางกััด DCON	สกรู CRKS	ความยาวรวม OAL	ความยาวที่สัมผัส LF	ความยาว LS2	แบน L11	ความกว้าง H	จำนวนฟัน	รูป
WRCX 10025M12Z2	●	25	15	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
10028M12Z2	●	28	18	23.0	12.5	M12	56	35	5	10	19	2	1
10030M16Z3	●	30	20	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1
10032M16Z3	●	32	22	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	3	1

เม็ดเม็ดจำหน่ายแยก

หัวกัด (เม็ดเม็ดที่เหมาะสม IC = รุ่น 12 มม.)

รุ่น	ตัด	เส้นผ่าศูนย์กลาง DCS	เส้นผ่าศูนย์กลาง DC	หน้าสัมผัส DCSFMS	เส้นผ่าศูนย์กลางกััด DCON	สกรู CRKS	ความยาวรวม OAL	ความยาวที่สัมผัส LF	ความยาว LS2	แบน L11	ความกว้าง H	จำนวนฟัน	รูป
WRCX 12040M16Z4	●	40	28	28.5	17.0	M16	63	40	5	10	24	4	1

เม็ดเม็ดจำหน่ายแยก

ตัวจับยึด H255

เม็ดเม็ด

การระบุเกรด	คาร์ไบด์เคลือบผิว	คาร์ไบด์ DLC	ขนาด (มม.)														
อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	P	K, N	IC	RE	S	ตัดเตอร์ที่เหมาะสม	รูป	รูปที่ 1 8 มม	รูปที่ 2 4 มม	รูปที่ 3 4 มม							
การใช้งานทั่วไป																	
งานกัดหยาบ																	
การใช้งาน	รุ่น	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	H1	DL1000	IC	RE	S	ตัดเตอร์ที่เหมาะสม	รูป				
การใช้งานทั่วไป	QPMT 080330 PPEN								8	3.0	3.18	รุ่น WRCX08000M	1				
	080330 PPEN-H	●	●	●	●	●							1				
	QPMT 10T335 PPEN								10	3.5	3.97	รุ่น WRCX10000M	1				
	10T335 PPEN-H	●	●	●	●	●							1				
QPMT 120440 PPEN									12	4.0	4.76	รุ่น WRCX12000M	1				
	120440 PPEN-H	●	●	●	●	●							1				
โลหะ	QPET 10T350 PPFR-S						●	●	10	5.0	3.97	รุ่น WRCX10000M	2				
นอกกลุ่มเหล็ก	QPET 120460 PPFR-S						●	●	12	6.0	4.76	รุ่น WRCX12000M	2				
Surfing	QPMT 120460 PPER-R	●	●						12	6.0	4.76	รุ่น WRCX12000M	3				

*1: -H ด้านหลังหมายถึงรุ่นคมตัดแข็งแรง

เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ H206

วิธีการระบุหมายเลขรุ่น

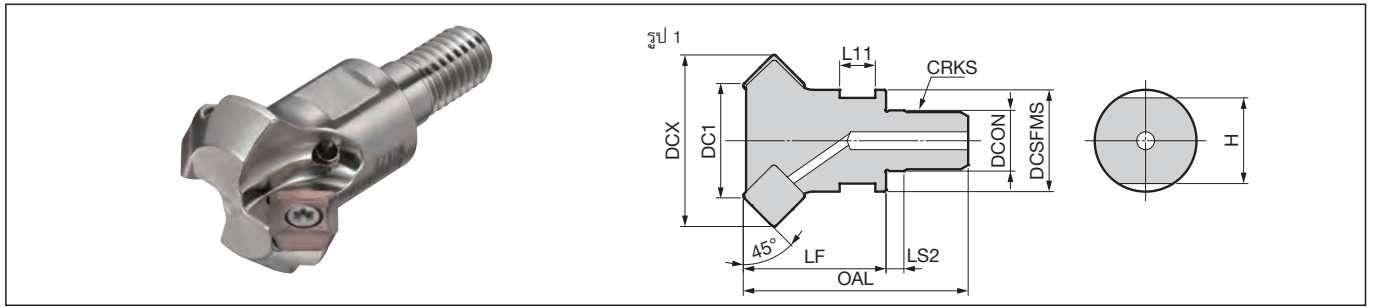
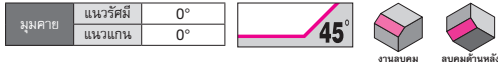
WRCX 08 020 M10 Z2

รหัสรุ่น ขนาด เส้นผ่าน ขนาดสกรู จำนวนฟัน
 เม็ดเม็ด ศูนย์กลาง ตัดตั้ง สูงสุด

อุปกรณ์

คัตเตอร์ที่เหมาะสม	สกรูหัวแบน		ประแจ	ครีมกันสนิม
WRCX08000M	BFTX02506IP	1.5	TRDR08IP	
WRCX10000M	BFTX03584IP	3.0	TRDR15IP	SUMI-P
WRCX12000M	BFTX0409IP	3.0	TRDR15IP	

รุ่น WFXC 08000M/12000M



หัวกัด (รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม SOMET8)

รุ่น	ชนิด	เส้นผ่าศูนย์กลางก้านสูงสุด	เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุด	หน้าสัมผัส	เส้นผ่าศูนย์กลางก้านตัด	สกรู	ความยาวรวม	ความยาวที่สัมผัส	ความยาว	แบน	ความกว้าง	จำนวนฟัน	น้ำหนัก (กก.)	รูป
WFXC 08016M08Z2	●	DC1	DCX	DCSFMS	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H	2	0.1	1

ขนาด DC1 และ DCX เป็นค่าเมื่อติดตั้งเม็ดมีดที่มีรัศมีมุมมีด 0.8

หัวกัด (รุ่นเม็ดมีดที่เหมาะสม SOMET12)

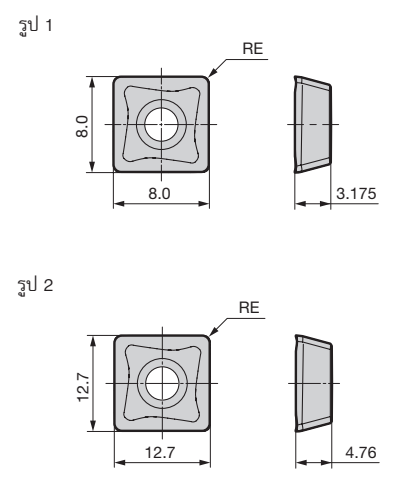
รุ่น	ชนิด	เส้นผ่าศูนย์กลางก้านสูงสุด	เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุด	หน้าสัมผัส	เส้นผ่าศูนย์กลางก้านตัด	สกรู	ความยาวรวม	ความยาวที่สัมผัส	ความยาว	แบน	ความกว้าง	จำนวนฟัน	น้ำหนัก (กก.)	รูป
WFXC 12025M12Z3	●	DC1	DCX	DCSFMS	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H	3	0.1	1
WFXC 12032M16Z3	●	DC1	DCX	DCSFMS	DCON	CRKS	OAL	LF	LS2	L11	H	3	0.2	1

ขนาด DC1 และ DCX เป็นค่าเมื่อติดตั้งเม็ดมีดที่มีรัศมีมุมมีด 0.8

ตัวจับยึด H255

เม็ดมีด

การระบุเกรด	คาร์ไบด์เคลือบผิว								คาร์ไบด์	DLC	เซอร์เมท	วัสดุเม็ดมีด		
	อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	การใช้งานทั่วไป	งานกัดหยาบ	ACU2500	XCU2500	ACP100	ACP200	ACP300				XCK2000	ACK200	ACK300
การกัด	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกลึง	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกัด	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกลึง	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกัด	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกลึง	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกัด	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกลึง	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกัด	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกลึง	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกัด	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกลึง	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกัด	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกลึง	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกัด	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกลึง	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกัด	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกลึง	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกัด	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกลึง	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกัด	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
การกลึง	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ H220, 221 ข้อควรระวังในการใช้งาน H219

วิธีการระบุหมายเลขรุ่น

WFXC 08 016 M08 Z2

รหัสรุ่น	ขนาด	เส้นผ่าน	ขนาดสกรู	จำนวนฟัน
	เม็ดมีด	ศูนย์กลางการ	ติดตั้ง	
		ทำงานต่ำสุด		

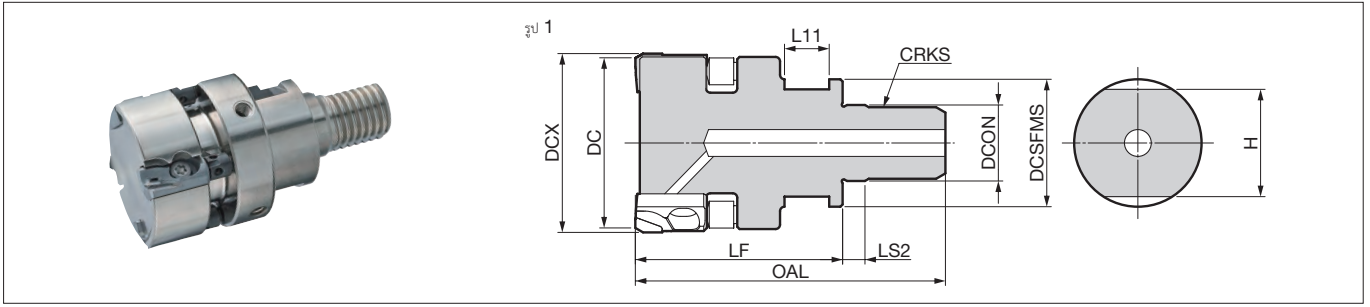
อุปกรณ์

คัตเตอร์ที่เหมาะสม	สกรูหัวแบน		ประแจ	ครีมกันสนิม
	รูป	ค่าแรงบิด (N-m)		
WFXC08000M	BFTX03061P	1.5	TRDR08IP	SUMI-P
WFXC12000M	BFTX03512IP	3.0	TRDR15IP	

รุ่น ANXS 16000M



มุมคด: แนวรัศมี -2° ถึง 0° / แนวแกน +5°
 3 มม. 90°
 งานกัดบดหน้า / งานตีหน้า / กัดเซาะร่อง



คัดเตอร์ (เหล็ก)

รุ่น	สต็อค	เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด DCX	เส้นผ่านศูนย์กลาง DC	หน้าสัมผัส DCSFMS	เส้นผ่านศูนย์กลางตัด DCON	สกรู CRKS	ความยาวรวม OAL	ความยาวที่ผลิต LF	ความยาว LS2	แบน L11	ความกว้าง H	จำนวนฟัน	น้ำหนัก (กก.)	รูป
ANXS 16025M12Z02	●	25	23	23.0	12.5	M12	61	40	5	10	19	2	0.1	1
16030M16Z03	●	30	28	28.5	17.0	M16	70	47	5	10	24	3	0.2	1
16030M16Z04	●	30	28	28.5	17.0	M16	70	47	5	10	24	4	0.2	1
16032M16Z03	●	32	30	28.5	17.0	M16	70	47	5	10	24	3	0.3	1
16032M16Z04	●	32	30	28.5	17.0	M16	70	47	5	10	24	4	0.3	1
16040M16Z04	●	40	38	28.5	17.0	M16	70	47	5	10	24	4	0.4	1
16040M16Z06	●	40	38	28.5	17.0	M16	70	47	5	10	24	6	0.4	1

เมื่อมีดจำหน่ายแยก

กรณีใช้เม็ดมีดที่มีรัศมีมุมมีด (ANB1604R/ANB1608R) DC = DCX
 หน้าที่ที่แสดงคือหน้าที่รวมเม็ดมีดและอุปกรณ์อื่น ๆ

ตัวจับยึด H255

เม็ดมีด

การระบุเกรด	SUMIDIA	SUMICRYSTAL V	ความยาวคมตัด	รัศมีมุมมีด RE	รูปทรงคมตัด ไวเปอร์	การใช้งาน	รูป
อัตราเร็วตัดสูง/งานตัดเบา	N	K	6.0	—	ตรง	แรงตัดต่ำ	รูป 1
การใช้งานทั่วไป	N	K	6.0	—	โค้ง	การใช้งานทั่วไป	รูป 2
งานกัดหยาบ	N	K	6.0	—	โค้ง	การกัดคมเพื่อลดคมตัดแข็งแกรง	รูป 3
รุ่น	DA1000	DA90	SCV10	—	ตรง	รัศมีมุมมีด	รูป 4
ANB 1600R-L	●	—	—	6.0	—	ตรง	รัศมีมุมมีด
ANB 1600R-G	●	—	—	6.0	—	โค้ง	ไวเปอร์
ANB 1600R-GB	●	●	—	6.0	—	โค้ง	ไวเปอร์
ANB 1600R-H	●	—	—	6.0	—	โค้ง	ไวเปอร์
ANB 1600R-GX	●	—	—	9.0	—	โค้ง	ไวเปอร์
ANB 1604R	●	—	—	6.0	0.4	ตรง	รัศมีมุมมีด
ANB 1608R	●	—	—	6.0	0.8	ตรง	รัศมีมุมมีด
ANB 1600R-W	●	—	—	—	—	โค้ง	ไวเปอร์
ANB 1600R-WS	—	—	●	—	—	โค้ง	ไวเปอร์
ANBD	—	—	●	—	—	—	เม็ดมีดจำลอง

*1 เหล็กหล่อ/โลหะผสมอะลูมิเนียม *2 ใบมีดมีสำหรับใช้กับรุ่น WS (คาร์ไบด์) โปรดดูหน้า H228 *ข้อควรระวังเมื่อใช้เม็ดมีดไวเปอร์* (ข้อควรระวังในการติดตั้ง) *เงื่อนไขการตัดที่แนะนำ H233

วิธีการระบุหมายเลขรุ่น

ANX S 16 032 M16 Z03

รหัสรุ่น: ANX, S, 16, 032, M16, Z03
 คัดเตอร์เหล็ก, ขนาดเม็ดมีด, เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด, ขนาดสกรู, จำนวนฟัน

อุปกรณ์

สกรูหัวเหลี่ยมแบน	สกรูปรับตั้ง	ประแจ	ประแจปรับตั้ง
BXA0310IP	2.0 HFJ	TRXW10IP	ANT

ประแจปรับตั้ง (ANT) สามารถนำมาใช้ปรับความสูงของคัดเตอร์อัตราเร็วสูงรุ่น RF และคัดเตอร์ประสิทธิภาพสูงรุ่น HF

ความเร็วรอบสูงสุดที่ยอมรับได้

รุ่น	N สูงสุด (นาที ⁻¹)
ANXS 16025M12Z02	10,000
16030M16Z03	10,000
16030M16Z04	10,000
16032M16Z03	10,000
16032M16Z04	10,000
16040M16Z04	10,000
16040M16Z06	10,000

*อัตราเร็วรอบสูงสุด ถูกตั้งไว้เพื่อป้องกันไม่ให้เม็ดมีดหลุดออกเนื่องจากแรงหนีศูนย์กลาง