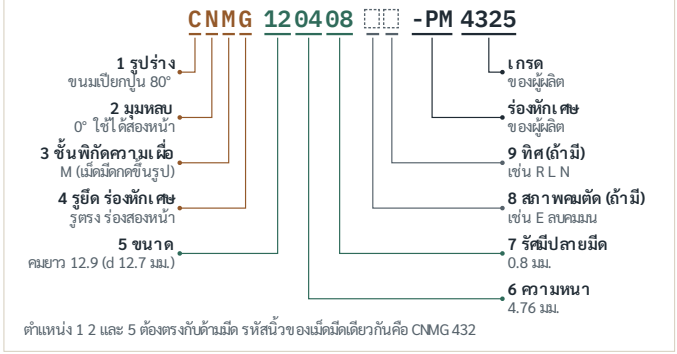
รหัสเม็ดมีด (ISO 1832)

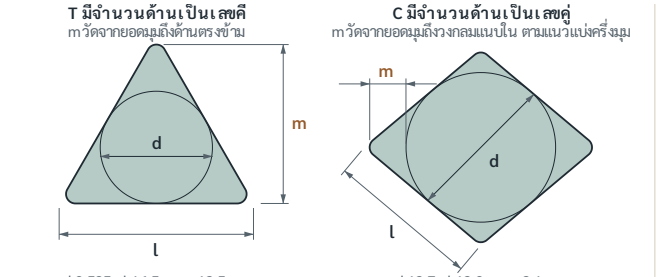
ตำแหน่ง 1–7 เขียนทุกครั้ง ตำแหน่ง 8–9 เขียนเมื่อจำเป็น ส่วนหลังขีดคั่นเป็นร่องหักเศษและเกรดของผู้ผลิต · ตำแหน่ง 1, 2 และ 5 ต้องตรงกับรหัสด้ามมีด · หน่วย มิลลิเมตร

อ่านรหัส CNMG 120408 -PM 4325



ตำแหน่ง 1 2 และ 5 ต้องตรงกับด้ามมีด รหัสนี้วของเม็ดมีดเดียวกันคือ CNMG 432

d, l, m, s และ rε ของเม็ดมีด T และ C



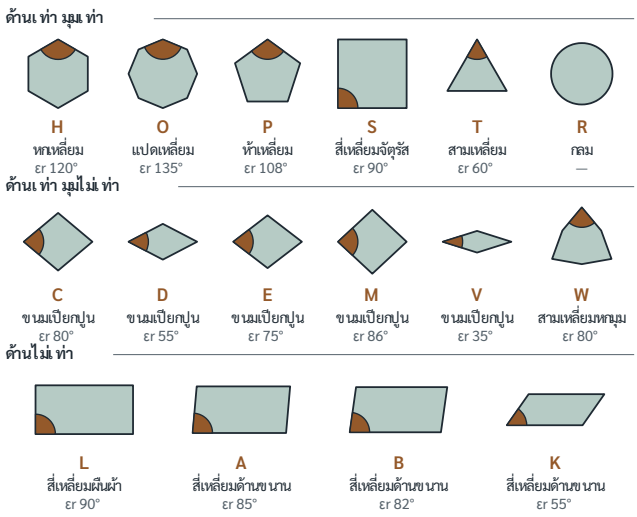
d 9.525 · l 16.5 · m≈ 13.5 มม. — d 12.7 · l 12.9 · m≈ 3.1 มม.

l คือความยาวคมของรูปร่างที่มุมยังไม่มน รหัสขนาดคือ l ตัดทศนิยมทิ้ง เช่น C: 12.9 → 12



วัดจากคมตัดถึงผิวรองรับ เช่น 04 = 4.76 มม. — เช่น 08 = 0.8 มม.

1. รูปร่าง (ส่วนสีส้มคือมุมปลายที่วัด)



2. มุมหลบ

N 0°	A 3°	B 5°	C 7°	P 11°
D 15°	E 20°	F 25°	G 30°	O อื่น ๆ

เม็ดมีด N ใช้ได้สองหน้า ได้มุมหลบจากด้ามมีดที่เอียงเม็ดมีด · เม็ดมีดที่มีมุมหลบใช้ได้หน้าเดียว

4. รูยึดและร่องหักเศษ

รู \ ร่องหักเศษ	ไม่มี	หน้าเดียว	สองหน้า
ไม่มีรู	N	R	F
รูตรง	A	M	G
ผายปาก 40–60° หน้าเดียว	W	T	—
ผายปาก 40–60° สองหน้า	Q	—	U
ผายปาก 70–90° หน้าเดียว	B	H	—
ผายปาก 70–90° สองหน้า	C	—	J

X คือแบบพิเศษ ต้องมีภาพประกอบ · เม็ดมีดด้านไม่เท่า (L A B K) ใช้ X เสมอ

3. ชั้นพิกัดความเผื่อ (±)

รหัส	d	m	s
A	0.025	0.005	0.025
F	0.013	0.005	0.025
C	0.025	0.013	0.025
H	0.013	0.013	0.025
E	0.025	0.025	0.025
G	0.025	0.025	0.13
J	0.05–0.15 *	0.005	0.025
K	0.05–0.15 *	0.013	0.025
L	0.05–0.15 *	0.025	0.025
M	0.05–0.15 *	0.08–0.2 *	0.13
N	0.05–0.15 *	0.08–0.2 *	0.025
U	0.08–0.25 *	0.13–0.38 *	0.13

* ค่านี้ขึ้นกับขนาดเม็ดมีด ดูตาราง 3a หน้า 2 · เม็ดมีดที่กดขึ้นรูปทั่วไปเป็นชั้น M ส่วนเม็ดมีดที่เจียระไนรอบตัวเป็นชั้น G หรือละเอียดกว่า

4. รูยึดและร่องหักเศษ (ภาพตัด)

ร่องหักเศษ	ไม่มีรู	รูตรง	ผายปาก 40–60° หน้าเดียว	ผายปาก 40–60° สองหน้า	ผายปาก 70–90° หน้าเดียว	ผายปาก 70–90° สองหน้า
ไม่มี	N	A	W	Q	B	C
หน้าเดียว	R	M	T		H	
สองหน้า	F	G		U		J

X คือแบบพิเศษ ต้องมีภาพหรือรายละเอียดประกอบ เม็ดมีดด้านไม่เท่าทุกแบบ (L A B K) ใช้ X เสมอ

3a. พิกัดความเผื่อตามขนาด ชั้น J–N และ U

d	d J–N	d U	m M N	m U
4.76–9.525	0.05	0.08	0.08	0.13
12.7	0.08	0.13	0.13	0.2
15.875–19.05	0.1	0.18	0.15	0.27
25.4	0.13	0.25	0.18	0.38
31.75	0.15	0.25	0.2	0.38

ตารางนี้ใช้กับรูปร่าง H O P S T C E M W R (เม็ดมีด R ใช้เฉพาะ d) · เม็ดมีด D และ V ชั้น M N ดูตารางถัดไป

รูปร่าง	d	d M N	m M N
D 55°	5.56–9.525	0.05	0.11
D 55°	12.7	0.08	0.15
D 55°	15.875–19.05	0.1	0.18
V 35°	6.35–9.525	0.05	0.16
V 35°	12.7	0.08	0.25

5. รหัสขนาด = ความยาวคม l ตัดทศนิยมทิ้ง

d	นิ้ว	S		T		C	
		l	รหัส	l	รหัส	l	รหัส
3.97	1.2	3.97	03	6.88	06	—	—
4.76	1.5	4.76	04	8.24	08	4.83	04
5.56	1.8	5.56	05	9.63	09	5.65	05
6.35	2	6.35	06	10.999	**11**	6.45	06
7.94	2.5	7.94	07	13.75	13	8.06	08
9.525	3	9.53	09	16.50	16	9.67	09
12.7	4	12.70	12	21.997	**22**	12.90	12
15.875	5	15.88	15	27.50	27	16.12	16
19.05	6	19.05	19	32.996	**33**	19.34	19
25.4	8	25.40	25	43.994	**44**	25.79	25
31.75	10	31.75	31	54.993	54	32.24	32

d	D		V		W		R
	l	รหัส	l	รหัส	l	รหัส	รหัส
3.97	4.85	04	6.92	06	2.72	02	—
4.76	5.81	05	8.30	08	3.26	**L3**	—
5.56	6.79	06	9.69	09	3.80	03	—
6.35	7.75	07	11.07	11	4.34	04	06
7.94	9.69	09	13.84	13	5.43	05	07
9.525	11.63	11	16.61	16	6.52	06	09
12.7	15.50	15	22.14	22	8.69	08	12
15.875	19.38	19	27.68	27	10.86	10	15
19.05	23.26	23	33.21	33	13.03	13	19
25.4	31.01	31	44.28	44	17.37	17	25
31.75	38.76	38	55.35	**54**	21.72	21	31

รหัสตัวหนาไม่ได้มาจากการตัดทศนิยมทิ้ง: T 11 22 33 44 (คมยาวต่ำกว่าเลขเต็มเล็กน้อย) V 54 และ W L3 · เม็ดมีด R ใช้เส้นผ่านศูนย์กลาง เม็ดมีด R เมตริกเขียน M0 ในตำแหน่ง 7 · รหัสนิ้วคือ d เป็นจำนวนเท่าของ 1/8 นิ้ว

6. ความหนา s

s	1.59	1.98	2.38	3.18	3.97	4.76	5.56	6.35	7.94	9.52	12.7
เมตริก	01	T1	02	03	T3	04	05	06	07	09	12
นิ้ว	1	1.2	1.5	2	2.5	3	3.5	4	5	6	8

7. รัศมีปลายมีด rε

เมตริก	00	04	08	12	16	24	32
rε มม.	แหลม	0.4	0.8	1.2	1.6	2.4	3.2
นิ้ว	0	1	2	3	4	6	8

รหัสเมตริกเป็นหน่วย 0.1 มม. · รหัสนิ้วเป็นหน่วย 1/64 นิ้ว (0.4 มม.) · X คือรัศมีอื่น

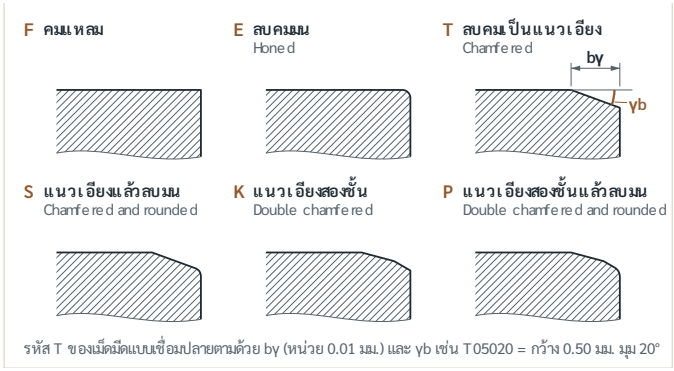
7. คมเก็บผิว (wiper) สองตัวอักษร

ตัวแรก: มุมเข้าตัด	ตัวที่สอง: มุมหลบคมเก็บผิว
A 45° · D 60° · E 75°	A 3° · B 5° · C 7° · D 15°
F 85° · P 90° · Z อื่น ๆ	E 20° · F 25° · G 30°
	N 0° · P 11° · Z อื่น ๆ

ตัวอย่าง SPKN 1203 EDR คือเม็ดมีดที่มีมุมเข้าตัด 75° มุมหลบของคมเก็บผิว 15° และเป็นเม็ดมีดขวา

8. สภาพคมตัด (ถ้ามี)

F คมแหลม	E ลบคมมน
T แนวเอียง	S แนวเอียง + มน
K แนวเอียงสองชั้น	P สองชั้น + มน



รหัส T ของเม็ดมีดแบบเชื่อมปลายตามด้วย bγ (หน่วย 0.01 มม.) และ γb เช่น T05020 = กว้าง 0.50 มม. มุม 20°

9. ทิศของเม็ดมีด (ถ้ามี)

R ขวา	L ซ้าย	N กลาง ใช้ได้สองทิศ

ถ้ารหัสใช้เพียงตำแหน่งเดียวจาก 8 และ 9 ตัวอักษรนั้นอยู่ในตำแหน่ง 8

ตัวอย่าง CNMG 120408 = CNMG 432

ส่วน	เมตริก	นิ้ว	ความหมาย
1–4	CNMG	CNMG	C 80° · N 0° · M · รูตรง ร่องสองหน้า
5	12	4	d 12.7 (1/2") คมยาว 12.9
6	04	3	s 4.76 (3/16")
7	08	2	rε 0.8 (1/32")

© ตารางช่าง สงวนลิขสิทธิ์