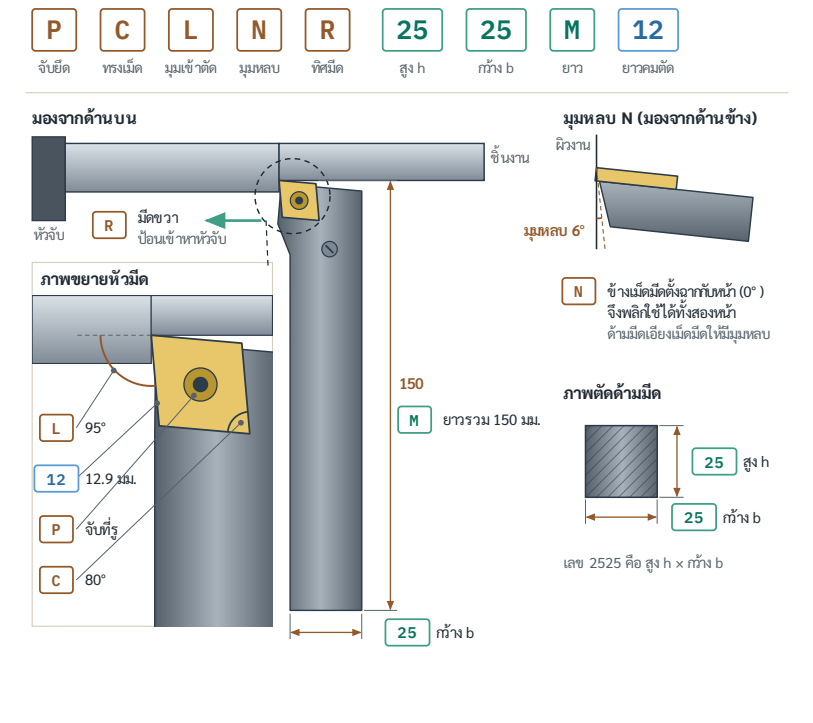
ด้ามมีดกลึงและด้ามมีดคว้าน (ISO 5608 / ISO 5609)

รหัสด้ามมีดบอกระบบจับยึด รูปร่างเม็ดมีด มุมเข้าตัด มุมหลบ ทิศมีด ขนาดด้าม ความยาว และขนาดเม็ดมีด · ตำแหน่ง 2, 4 และ 9 ต้องตรงกับรหัสเม็ดมีด เช่น ด้าม PCLNR 2525M12 ใช้เม็ดมีด CNMG 1204.. · หน่วยมิลลิเมตร

รหัส PCLNR 2525M12 บนด้ามมีดจริง



1. รหัสด้ามมีดกลึงนอก ISO 5608

ตำแหน่ง	ความหมาย	ตัวอย่าง	ตัวเลือกอื่น
1	ระบบจับยึด	P จับที่รู	M กดบน+รู · S สกรู · C กดบน
2	รูปร่างเม็ดมีด	C 80°	D 55° · V 35° · W 80° · T · S · R
3	ทรงด้าม มุมเข้าตัด	L 95°	J 93° · K 75° · S 45° · V 72.5°
4	มุมหลบเม็ดมีด	N 0°	B 5° · C 7° · P 11°
5	ทิศมีด	R ขวา	L ซ้าย · N กลาง
6	สูงด้าม h	25	12 16 20 32
7	กว้างด้าม b	25	12 16 20 32
8	ยาวรวม l1	M 150	ดูตาราง 4
9	ขนาดเม็ดมีด	12	ยาวคมตัด ตัดทศนิยมทิ้ง

ตำแหน่ง 10 เขียนหรือไม่ก็ได้: ด้ามมีดที่ควบคุมระยะปลายมีด ±0.08 มม. (Qualified tool)

2. รหัสด้ามมีดคว้าน ISO 5609-1 (ตัวอย่าง A25R-SCLCR12)

ตำแหน่ง	ความหมาย	ตัวอย่าง	ตัวเลือกอื่น
1	ชนิดก้าน	A	ดูตาราง 3
2	โตก้าน d	25	08 10 12 16 20 32 40 50 60
3	ยาวรวม l1	R 200	ดูตาราง 4 (ไม่มี L)
4	ระบบจับยึด	S สกรู	P · M · C เหมือน ISO 5608
5	รูปร่างเม็ดมีด	C 80°	เหมือน ISO 5608
6	ทรงด้าม	L 95°	F 90° K 75° P 117.5° Q 107.5° S 45° U 93°
7	มุมหลบเม็ดมีด	C 7°	N 0° · B 5° · P 11°
8	ทิศมีด	R ขวา	L ซ้าย (ไม่มี N)
9	ขนาดเม็ดมีด	12	เหมือน ISO 5608
10	ด้านแบนบนก้าน	ไม่เขียน	10 ไม่มี · 1x 2x 3x 4x = 1–4 ด้าน

ขีดคั่นอยู่หลังตำแหน่ง 3 และหน้าตำแหน่ง 10 · ตัวอย่างในมาตรฐาน S25S-PSKNR12-41 · แคตตาล็อกส่วนใหญ่ไม่เขียนตำแหน่ง 10

3. ชนิดก้านด้ามมีดคว้าน (ISO 5609 ตำแหน่ง 1)

ก้าน	ธรรมดา	มีรูน้ำ	ลดการสั่น	รูน้ำ+ลดสั่น
เหล็กกล้า	S	A	B	D
คาร์ไบด์ หัวเหล็ก	C	E	F	G
โลหะหนัก	H	J	—	—
โลหะหนัก หัวเหล็ก	K	L	—	—

4. รหัสความยาวด้าม (ISO 5608 ตำแหน่ง 8, ISO 5609 ตำแหน่ง 3)

รหัส	H	J	K	L	M	N	P	Q	R	S
ยาว	100	110	125	140	150	160	170	180	200	250

L (140) ใช้เฉพาะ ISO 5608

5. ขนาดเม็ดมีด (ตำแหน่ง 9) ที่วงกลมใน 12.7 มม.

รูปร่าง	C 80°	D 55°	V 35°	W 80°	T	S
รหัส	12	15	22	08	22	12

รหัสคือความยาวคมตัด ตัดทศนิยมทิ้ง เม็ดมีด C ที่วงกลมใน 12.7 มม. คมตัดยาว 12.9 มม. จึงเป็น 12 (ISO 1832)

ก่อนใช้ด้ามมีด

- ตั้งปลายมีดให้ตรงศูนย์ชิ้นงาน สูงไปมีดครูดผิว ต่ำไปเหลือติ่งกลางหน้างาน
- ยื่นด้ามมีดกลึงนอกให้สั้นที่สุด ด้ามมีดคว้านเหล็กกล้าไม่ควรยื่นเกินราว 3–4 เท่าของโตก้าน ก้านคาร์ไบด์ราว 6–8 เท่า (ค่าแนะนำของผู้ผลิต)
- งานคว้านลึกเลือกก้านที่มีรูน้ำ (A, D, E, G) ให้น้ำดันเศษออกจากรู

© ตารางช่าง สงวนลิขสิทธิ์