

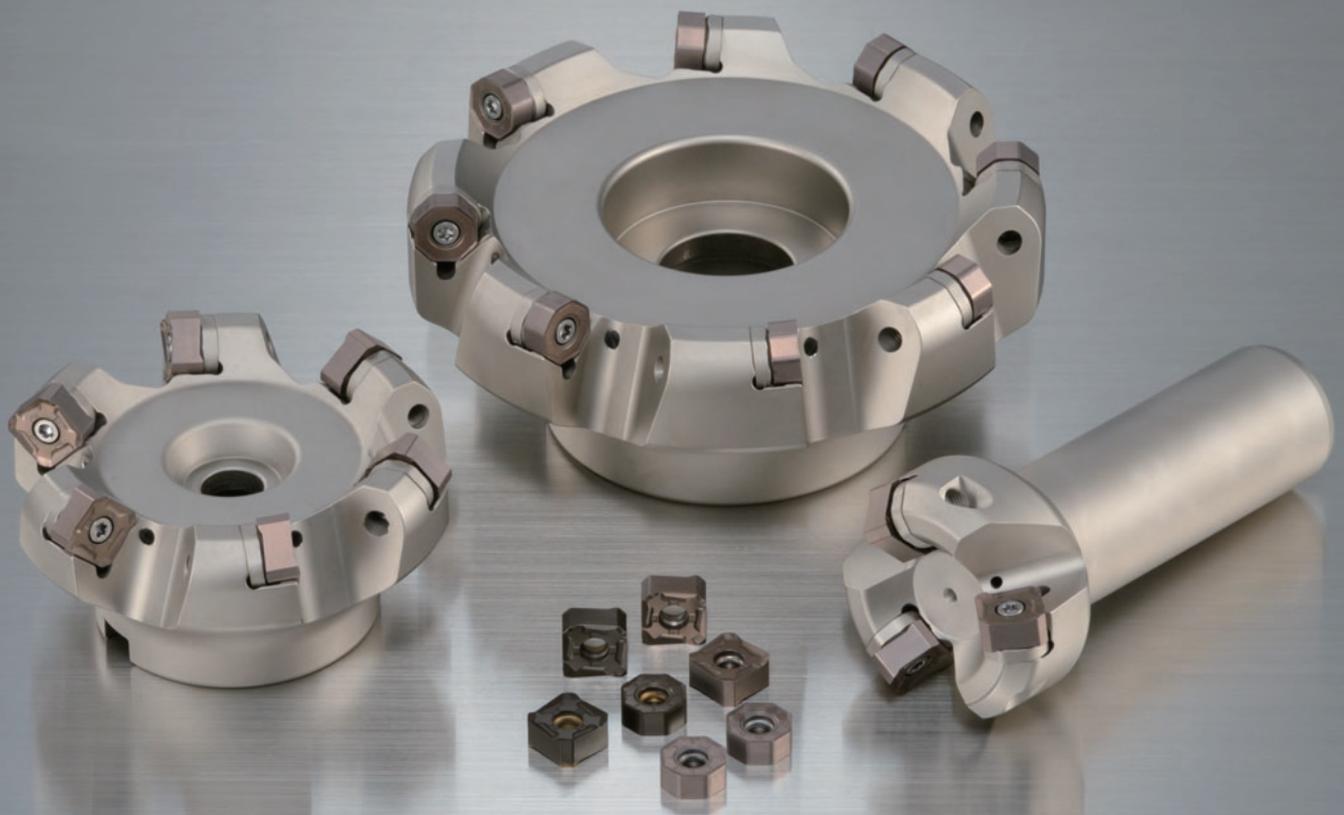
汎用高能率正面フライスカッタ
Milling Cutter for High-Efficient General Face Milling

SEC-スミデュアルミル DGC型

SEC-Sumi Dual Mill DGC Series 第10版

形状の違う2種類のインサートを デュアルに使い分ける独創的ボディ

最大16コーナー使用可能で経済性を向上



難削材ミリング用コーテッド材種

拡充

「ACS2500/ACS3000」がDGC型にラインアップ!!



概要

SEC-スミデュアルミルDGC型は、両面で最大16コーナー使用可能なインサートを採用し、優れた経済性を発揮します。高い刃先強度による高効率加工を実現し、バリ対策を施したプレーカを使用することにより、高水準の加工面品位を可能にする汎用カッタです。

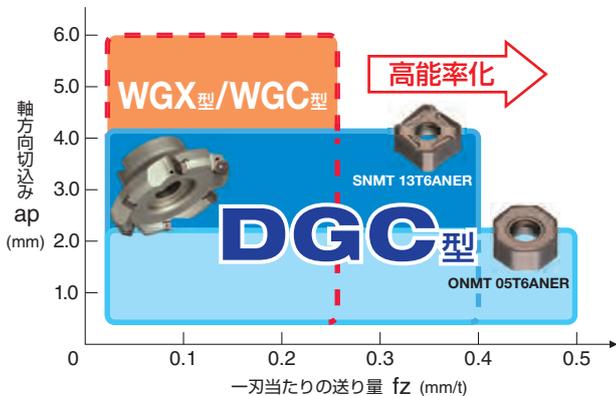


特長

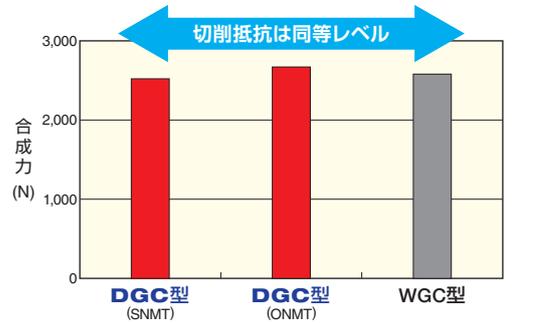
● 片面仕様と同等の切削性能と優れた経済性

$ap=3\text{mm}$ 以下では、片面仕様のカッタと同等レベルの切れ味と加工面品位を実現します。

● 一般鋼加工時の切削領域



● 切削抵抗比較



被削材：SCM435 使用工具： $\phi 100$
切削条件： $vc=200\text{m/min}$, $fz=0.3\text{mm/t}$, $ap=3\text{mm}$, $ae=85\text{mm}$

● 共用ボディの特長

加工用途により、ボディ単体で2タイプのインサートを使い分ける(共用)ことが可能で、工具コストの低減に貢献します。

加工用途により、2タイプのインサートを使い分け



● 幅広いラインアップで用途に合わせた工具の選択が可能

カッタ径： $\phi 40\text{mm} \sim \phi 250\text{mm}$ 刃数：3枚刃～10枚刃 取付け：インチ/メトリック対応	カッタ径： $\phi 50\text{mm} \sim \phi 250\text{mm}$ 刃数：4枚刃～14枚刃 取付け：インチ/メトリック対応	カッタ径： $\phi 50\text{mm} \sim \phi 250\text{mm}$ 刃数：5枚刃～18枚刃 取付け：インチ/メトリック対応	カッタ径： $\phi 40\text{mm} \sim \phi 63\text{mm}$ 刃数：3枚刃～4枚刃 取付け：メトリック対応
<p>DGC 13000R(S) 標準ピッチ</p>	<p>DGC M13000R(S) ファインピッチ</p>	<p>DGC F13000R(S) エクストラファインピッチ</p>	<p>DGC 13000EW 柄付きタイプ</p>

● あらゆる被削材に適用可能な汎用材種

鋼、ステンレス鋼、鋳鉄に適用可能な材種ACU2500をラインアップ 様々な分野の加工に対応

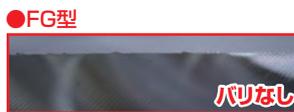
■ ブレーカ選択ガイド

被削材	P M K S				N	P K	
用途	軽切削・バリ対策	軽切削	汎用・バリ対策	汎用	重切削	非鉄金属	仕上面粗度重視
特長	低抵抗・チャンファ付	低抵抗	標準・チャンファ付	標準	高強度	ハイレキ	ワイバー
ブレーカ	FL型	L型	FG型	G型	H型	S型	W型
切れ刃断面形状	0.05mm /30°	0.05mm /30°	0.1mm /25°	0.1mm /25°	0.2mm /25°	0.05mm /30°	0.3mm /25°
8 16	設定なし	0.05mm /30°	設定なし	0.1mm /23°	設定なし	設定なし	両面2コーナー仕様 (※)

※ 8コーナーインサートとの併用のみ可能

● 加工品位の向上

・FG型・FL型ブレーカは、チャンファを設けることでバリを抑制し、優れた加工品位を実現します。

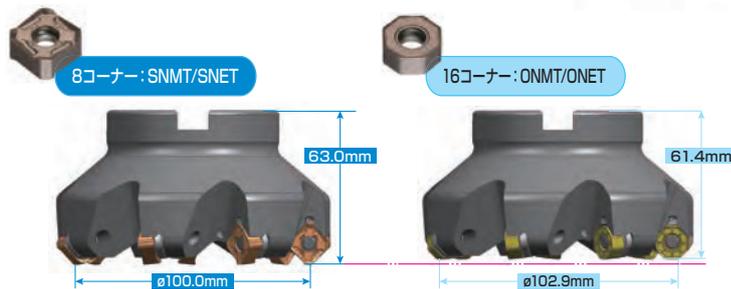


バリ対策用FG型ブレーカにより、バリ・コバケの少ない高品位の加工が可能



被削材：SCM435
使用工具：φ100
切削条件：vc=200m/min, fz=0.2mm/t
ap=3mm, ae=85mm

■ カッタ径と刃先高さ



■ 16コーナー取付方法

⚠ 当たり面とインサート側面を確実に合わせ、矢印の方向にしっかりと手で押さえてねじを締め付けてインサートを固定してください。



⚠ 8コーナーと16コーナーでボディの共用が可能です。カッタ径・刃先高さ・最大切込みが異なりますのでご注意ください。

ボディ形状 (例：カッタ径φ100mmの場合)

インサート	カッタ径 DC (mm)	刃先高さ LF (mm)	最大切込み APMX (mm)
SNMT/SNET	100.0	63.0	6.0
ONMT/ONET	102.9	61.4	3.0

推奨切削条件 (SNMT/SNET)

ISO	被削材	硬度	切削速度 v_c (m/min) 下限-推奨-上限	送り量 f_z (mm/t) 下限-推奨-上限	切込み a_p (mm)	インサート材種
P	一般鋼	180~280HB	150-200-250	0.10-0.25-0.40	<4	ACU2500 ACP200 ACP300
	軟鋼	≤180HB	180-250-350	0.10-0.30-0.45	<4	
	ダイス鋼	200~220HB	100-150-200	0.15-0.25-0.35	<4	
M	ステンレス鋼	—	160-200-250	0.15-0.23-0.30	<3	ACU2500 ACS2500 ACS3000 ACM300
K	鋳鉄	250HB	100-200-250	0.10-0.25-0.40	<5	ACU2500 ACK200 ACK300
N	非鉄金属	—	500-750-1,000	0.15-0.23-0.30	<3	DL1000
S	難削材	—	30-50-80	0.10-0.20-0.30	<3	ACU2500 ACS2500 ACS3000 ACM300

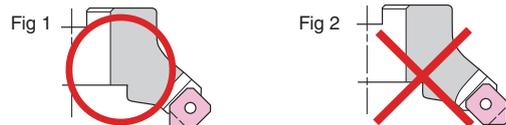
⚠ 上記切削条件は目安であり、機械剛性やワーク剛性、切込みなどにより調整が必要です。

推奨切削条件 (ONMT/ONET)

ISO	被削材	硬度	切削速度 v_c (m/min) 下限-推奨-上限	送り量 f_z (mm/t) 下限-推奨-上限	切込み a_p (mm)	インサート材種
P	一般鋼	180~280HB	150-200-250	0.10-0.30-0.50	<2	ACU2500 ACP200 ACP300
	軟鋼	≤180HB	180-250-350	0.10-0.50-0.50	<2	
	ダイス鋼	200~220HB	100-150-200	0.15-0.25-0.30	<2	
M	ステンレス鋼	—	160-200-250	0.15-0.23-0.30	<2	ACU2500 ACS2500 ACS3000 ACM300
K	鋳鉄	250HB	100-200-250	0.10-0.30-0.50	<2	ACU2500 ACK200 ACK300
S	難削材	—	30-50-80	0.10-0.20-0.30	<2	ACU2500 ACS2500 ACS3000 ACM300

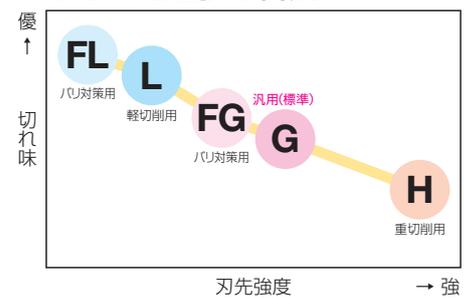
⚠ 上記切削条件は目安であり、機械剛性やワーク剛性、切込みなどにより調整が必要です。

■ 穴付きワイパーインサート使用上の注意



・ワイパーインサートを組み込む際、Fig 1 の様にインサートを組み付けてください。
Fig 2 の様に組み付けた場合、正常な加工面粗さは得られません。
・ワイパーインサートは1コーナー仕様となっております。

■ ブレーカ選択の目安



■材種適用領域

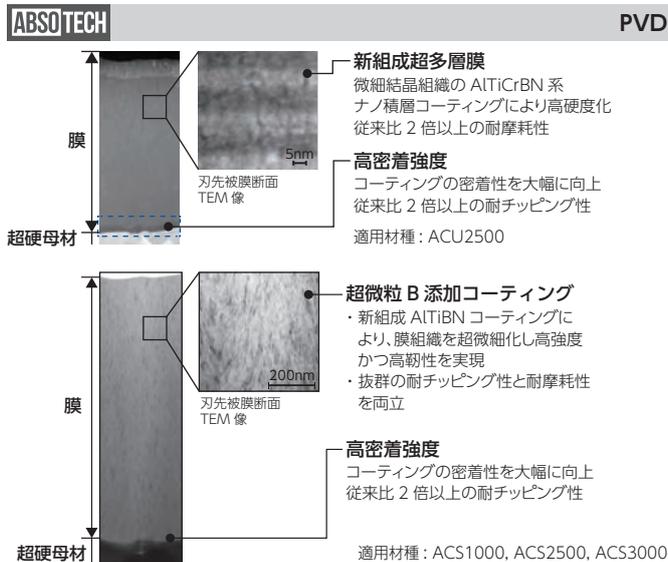
難削材用材種 **ACS2500/ACS3000** を拡充し、
様々な被削材に対応した幅広い材種をラインアップ!

被削材		仕上げ～軽切削	中切削	粗～重切削
P 鋼	コーティング	▲ ACU2500	▲ ACP100 ▲ ACP200	▲ ACP300
	サメット		T4500A	
M ステンレス鋼	コーティング	▲ ACU2500	▲ ACS2500	▲ ACS3000
		▲ ACM200	▲ ACM300	
K 鋳鉄	コーティング	▲ ACU2500	▲ ACK200	▲ ACK300
N 非鉄金属	コーティング	▲ DL1000		
	超硬合金		H1 EH520	

材種端のC・Pはコーティング種類を表します。▼:CVD ▲:PVD

■材種の特長

絶対的な安定性を実現する新コーティング技術
Absotech® (absolute technology)



P ACP200/ACP300/ACK300/ACM300

NEW SUPER ZX COAT

鋼、鋳鉄、ステンレス鋼に最適化された超硬母材と耐チップング性に優れるコーティングにより
抜群の安定性を実現

C ACP100/ACK200/ACM200

SUPER FF COAT

鋼、鋳鉄、ステンレス鋼に最適化された超硬母材と耐摩耗性に優れるコーティングにより
高能率加工で抜群の安定性を実現

P DL1000

AURORA COAT (DLC: Diamond Like Carbon)

ダイヤモンドに次ぐ高硬度かつ平滑なコーティングにより摩擦係数が小さく耐溶着性に優れ
加工面品位向上

■ 使用実例

	加工部品/被削材		自動車部品/鋳鋼	
	工具	型式	DGC型	従来品
ボディ		DGCM13080R(φ80)	φ80	
インサート		SNMT13T6ANER-G (8コーナー)	片面仕様 (4コーナー)	
刃数		6	6	
切削条件	インサート材種	ACP200	PVD材種	
	切削速度(m/min)	160	160	
	一刃当たりの送り量 (mm/t)	0.31	0.31	
	送り量(mm/min)	1,184	1,184	
	軸方向切込み(mm)	3	3	
	切削幅(mm)	60	60	
	加工数(個/コーナー)	2	2	
	Dry/Wet	Wet	Wet	

片面仕様と同条件の加工が可能。コーナー数2倍で工具経済性を向上。

	加工部品/被削材		機械部品/S50C	
	工具	型式	DGC型	従来品
ボディ		DGCM13160R(φ160)	φ160	
インサート		SNMT13T6ANER-FG (8コーナー)	片面仕様 (8コーナー)	
刃数		10	10	
切削条件	インサート材種	ACP200	PVD材種	
	切削速度(m/min)	133	133	
	一刃当たりの送り量 (mm/t)	0.132	0.132	
	送り量(mm/min)	350	350	
	軸方向切込み(mm)	2.5	2.5	
	加工時間	287分	287分	
	Dry/Wet	Dry	Dry	

従来品よりバリを抑制した加工ができ、優れた加工品位を達成。

	加工部品/被削材		機械部品/鋳鋼	
	工具	型式	DGC型	従来品
ボディ		DGCM13125R(φ125)	φ125	
インサート		ONMT05T6ANER-G (16コーナー)	両面仕様 (8コーナー)	
刃数		8	8	
切削条件	インサート材種	ACP200	PVD材種	
	切削速度(m/min)	160	160	
	一刃当たりの送り量 (mm/t)	0.29	0.29	
	送り量(mm/min)	945	945	
	軸方向切込み(mm)	2.5	2.5	
Dry/Wet	Dry	Dry		

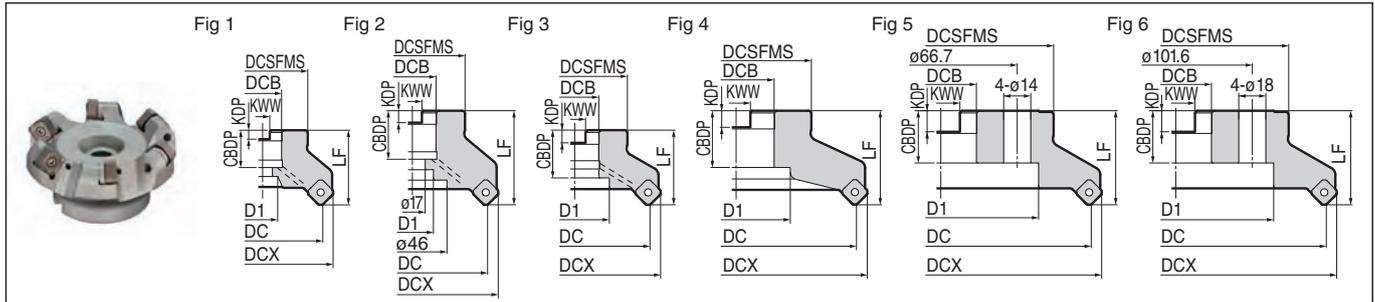
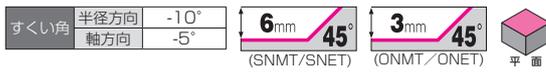
コーナー数2倍で工具コストを低減。

	加工部品/被削材		機械部品/ステンレス鋼	
	工具	型式	DGC型	従来品
ボディ		DGC13100R(φ100)	φ100	
インサート		SNET13T6ANER-G (8コーナー)	片面仕様 (4コーナー)	
刃数		5	5	
切削条件	インサート材種	ACM300	PVD材種	
	切削速度(m/min)	150	150	
	一刃当たりの送り量 (mm/t)	0.15	0.15	
	送り量(mm/min)	360	360	
	軸方向切込み(mm)	2.0	2.0	
Dry/Wet	Wet	Wet		

コーナー数2倍に加え、1コーナーあたりの工具寿命が従来比3倍以上。

	加工部品/被削材		機械部品/鋳鉄	
	工具	型式	DGC型	従来品
ボディ		DGCM13125R(φ125)	φ125	
インサート		SNMT13T6ANER-G (8コーナー)	両面 (8コーナー)	
刃数		8	8	
切削条件	インサート材種	ACU2500	PVD材種	
	切削速度(m/min)	157	157	
	一刃当たりの送り量 (mm/t)	0.12	0.12	
	送り量(mm/min)	384	384	
	軸方向切込み(mm)	2.5	2.5	
	加工数(個/コーナー)	480	480	
Dry/Wet	Wet	Wet		

同数加工で刃先損傷大幅軽減。継続使用可能、長寿命化



■ 本体 (標準ピッチ)

型番	在庫	刃径 DC	最大刃径 DCX	ボス DCSFMS	高さ LF	穴径 DCB	溝幅 KWW	溝深さ KDP	取付深さ CBDP	ボルト D1	刃数	重量 (kg)	Fig	
メトリック	DGC 13040RS	●	40 (42.9)	54 (50.8)	36	40 (38.44)	16	8.4	5.6	18	13.5	3	0.3	1
	13050RS	●	50 (52.9)	64 (60.8)	40	40 (38.44)	22	10.4	6.3	20	18	3	0.4	1
	13063RS	●	63 (65.9)	77 (73.8)	50	40 (38.44)	22	10.4	6.3	20	18	4	0.5	1
	13080RS	●	*80 (82.9)	94 (90.8)	60	50 (48.44)	27	12.4	7	25	20	4	1.2	1
	13100RS	●	100 (102.9)	114 (110.8)	70	50 (48.44)	32	14.4	8.5	32	46	5	1.6	3
	13125RS	●	125 (127.9)	139 (135.8)	80	63 (61.44)	40	16.4	9.5	29	52	6	2.8	1
	13160RS	●	160 (162.9)	174 (170.8)	100	63 (61.44)	40	16.4	9.5	29	88	7	4.5	5
	13200RS	●	200 (202.9)	214 (210.8)	130	63 (61.44)	60	25.7	14	35	130	8	7.1	6
13250RS	●	250 (252.9)	264 (260.8)	130	63 (61.44)	60	25.7	14	35	160	10	10.6	6	
インチ	DGC 13080R	●	*80 (82.9)	94 (90.8)	60	50 (48.44)	25.4	9.5	6	25	20	4	1.2	1
	13100R	●	*100 (102.9)	114 (110.8)	70	63 (61.44)	31.75	12.7	8	32.5	28	5	2.2	2
	13125R	●	125 (127.9)	139 (135.8)	80	63 (61.44)	38.1	15.9	10	35.5	55	6	2.8	1
	13160R	●	160 (162.9)	174 (170.8)	100	63 (61.44)	50.8	19.1	11	38	72	7	4.5	4
	13200R	●	200 (202.9)	214 (210.8)	130	63 (61.44)	47.625	25.4	14	35	130	8	7.1	6
	13250R	●	250 (252.9)	264 (260.8)	130	63 (61.44)	47.625	25.4	14	35	150	10	11.0	6

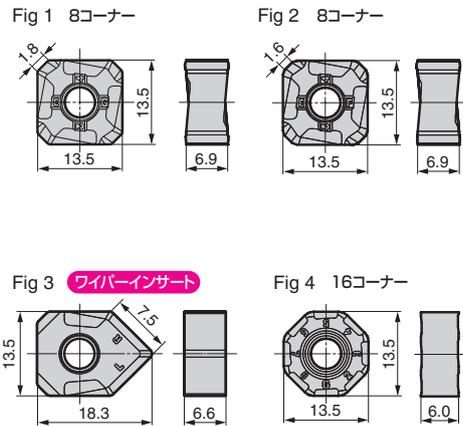
()内はONMT/ONET型インサート装着時の数値になります。

本体にインサートは組み込んでおりません。φ160mm以上のサイズにはエア穴は付いておりません。

*印の本体φ80、φ100mmサイズのアーバへの締付けには、JIS B 1176「六角穴付きボルト」(φ80→M12×30~35mm、φ100→M16×40~45mm)をご使用ください。

■ インサート

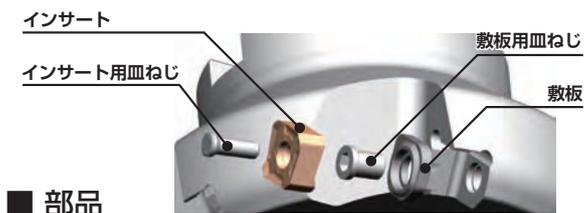
材種分類	コーティング										超硬合金	DLC	サーメット	Fig	
	高速・軽切削	P	M	K	S	W	CS	AC	AC	AC	H1	EH520	DL1000		T4500A
適用加工	高速・軽切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	中切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
型番	ACU2500	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACS1000	ACS2500	ACS3000	ACM200	ACM3000	H1	EH520	DL1000	T4500A
SNMT 13T6ANER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
13T6ANER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
13T6ANER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
13T6ANER-FL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
13T6ANER-FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SNET 13T6ANER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
13T6ANER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
13T6ANER-FL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
13T6ANER-FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
13T6ANFR-S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
XNEU 13T6ANEN-W	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ONMT 05T6ANER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
05T6ANER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ONET 05T6ANER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
05T6ANER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●



ファイバーインサートは、8コーナーインサート(SNMT/SNET)との併用のみ可能です。

ACP100とACK200は、色調・光沢に多少違いがある場合がありますが、性能には影響ありません。P.3「穴付きファイバーインサート使用上の注意」を参照してください(取付注意)。

推奨切削条件 **P.3**



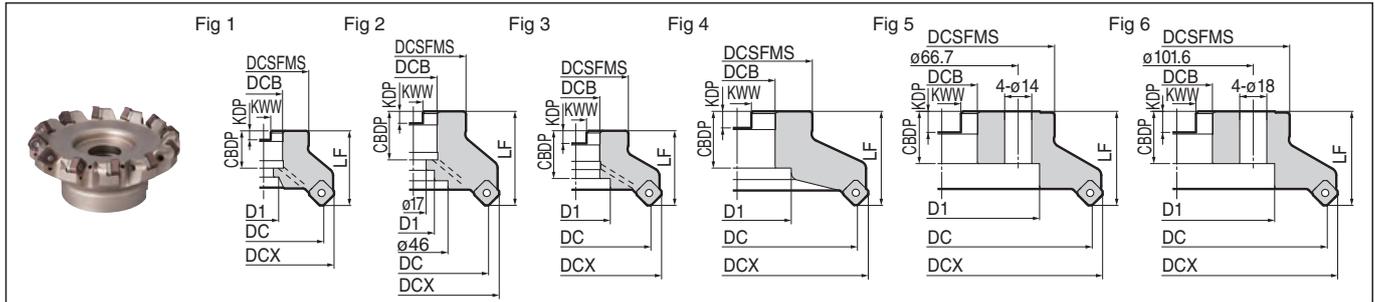
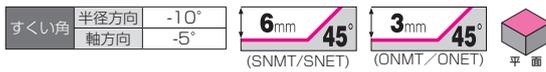
■ 型番の呼び方
DGC 13 040 R S
型式記号 インサートサイズ 刃径 勝手 メトリック仕様

■ 部品

適用カッタ	敷板	敷板用皿ねじ	レンチ	インサート用皿ねじ	一体型レンチ	脱着式レンチ		焼付防止剤	インサート用皿ねじ(※)		
						ハンドルグリップ	ビット				
DCφ40~125 上記以外	DGCS13R	BW0609F	LH040	BFTX0412IP	Nm 3.0	TRDR15IP	HPS1015	TRB15IP	SUMI-P	BFTX0418IP	Nm 3.0

※ねじを緩めるだけで、インサートのコーナーチェンジが可能です。但し、適用サイズは本体φ80mm以上のDGC型/DGCM型のみ。

Nm 推奨締付けトルク (N・m) ●印:標準在庫品 ●印:標準在庫品(拡充品) ▲印:将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定(在庫を確認願います) 無印:受注生産品 一印:製作いたしません



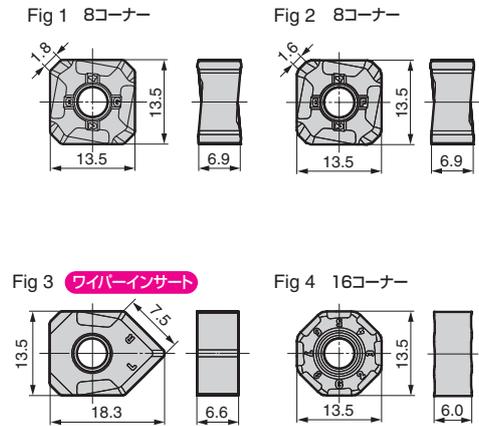
■ **本体 (エクストラファインピッチ)**

													寸法(mm)	
型番	在庫	刃径 DC	最大刃径 DCX	ボス DCSFMS	高さ LF	穴径 DCB	溝幅 KWW	溝深さ KDP	取付深さ CBDP	ボルト D1	刃数	重量 (kg)	Fig	
メトリック	DGCF 13050RS	●	50 (52.9)	64 (60.8)	40	40 (38.44)	22	10.4	6.3	20	18	5	0.3	1
	13063RS	●	63 (65.9)	77 (73.8)	50	40 (38.44)	22	10.4	6.3	20	18	6	0.5	1
	13080RS	●	*80 (82.9)	94 (90.8)	60	50 (48.44)	27	12.4	7	25	20	8	1.1	1
	13100RS	●	100 (102.9)	114 (110.8)	70	50 (48.44)	32	14.4	8.5	32	46	10	1.4	3
	13125RS	●	125 (127.9)	139 (135.8)	80	63 (61.44)	40	16.4	9.5	29	52	12	2.7	1
	13160RS	●	160 (162.9)	174 (170.8)	100	63 (61.44)	40	16.4	9.5	29	88	14	4.4	5
	13200RS	●	200 (202.9)	214 (210.8)	130	63 (61.44)	60	25.7	14	35	130	16	6.9	6
13250RS	●	250 (252.9)	264 (260.8)	130	63 (61.44)	60	25.7	14	35	160	18	10.4	6	
インチ	DGCF 13080R	●	*80 (82.9)	94 (90.8)	60	50 (48.44)	25.4	9.5	6	25	20	8	1.1	1
	13100R	●	*100 (102.9)	114 (110.8)	70	63 (61.44)	31.75	12.7	8	32.5	28	10	2.1	2
	13125R	●	125 (127.9)	139 (135.8)	80	63 (61.44)	38.1	15.9	10	35.5	55	12	2.7	1
	13160R	●	160 (162.9)	174 (170.8)	100	63 (61.44)	50.8	19.1	11	38	72	14	4.4	4
	13200R	●	200 (202.9)	214 (210.8)	130	63 (61.44)	47.625	25.4	14	35	130	16	6.9	6
	13250R	●	250 (252.9)	264 (260.8)	130	63 (61.44)	47.625	25.4	14	35	150	18	10.9	6

()内はONMT/ONET型インサート装着時の数値になります。本体にインサートは組み込んでおりません。φ160mm以上のサイズにはエアークは付いておりません。
 *印の本体φ80、φ100mmサイズのアーバへの締付けには、JIS B1176「六角穴付きボルト」(φ80→M12×30~35mm、φ100→M16×40~45mm)をご使用ください。

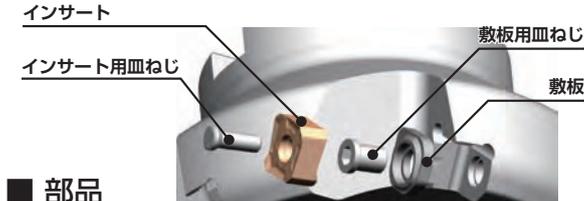
■ **インサート**

材種分類	コーティング										超硬合金	DLC	サーメット	Ti	Fig	
	高速・軽切削	K										N	N			P
適用加工	中切削	K										N	N	P		
	粗切削	K										N	N	P		
型番	ACU2500	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACS1000	ACS2500	ACS3000	ACM200	ACM300	H1	EH620	DL1000	T4500A	
SNMT 13T6ANER-L	●	●	●	●	●	●										1
13T6ANER-G	●	●	●	●	●	●	●	●					●		●	1
13T6ANER-H	●	●	●	●	●	●										1
13T6ANER-FL	●	●	●	●	●	●										2
13T6ANER-FG	●	●	●	●	●	●	●	●								2
SNET 13T6ANER-L									▲	▲						1
13T6ANER-G							●	●	▲	▲						1
13T6ANER-FL									▲	▲						2
13T6ANER-FG									▲	▲						2
13T6ANFR-S											●		●			1
XNEU 13T6ANEN-W	●	●	●	●	●	●									●	3
ONMT 05T6ANER-L	●	●	●	●	●	●										4
05T6ANER-G	●	●	●	●	●	●	●	●								4
ONET 05T6ANER-L										▲	▲					4
05T6ANER-G										▲	▲					4



ワイパーインサートは、8コーナーインサート(SNMT/SNET)との併用のみ可能です。

ACP100とACK200は、色調・光沢に多少違いがある場合がありますが、性能には影響ありません。P.3「穴付きワイパーインサート使用上の注意」を参照してください(取付注意)。



■ **部品**

適用カッタ	数板	数板用皿ねじ	レンチ	インサート用皿ねじ	一体型レンチ	脱着式レンチ		焼付防止剤	インサート用皿ねじ(※)
						ハンドルグリップ	ビット		
DCφ50~125 上記以外	DGCS13R	BW0609F	LH040	BFTX0412IP	Nm 3.0	HPS1015	TRB15IP	SUMI-P	BFTX0418IP
						TRDR15IP			Nm 3.0

※ねじを緩めるだけで、インサートのコーナーチェンジが可能です。但し、適用サイズは本体φ80mm以上のDGC型/DGCM型のみ。

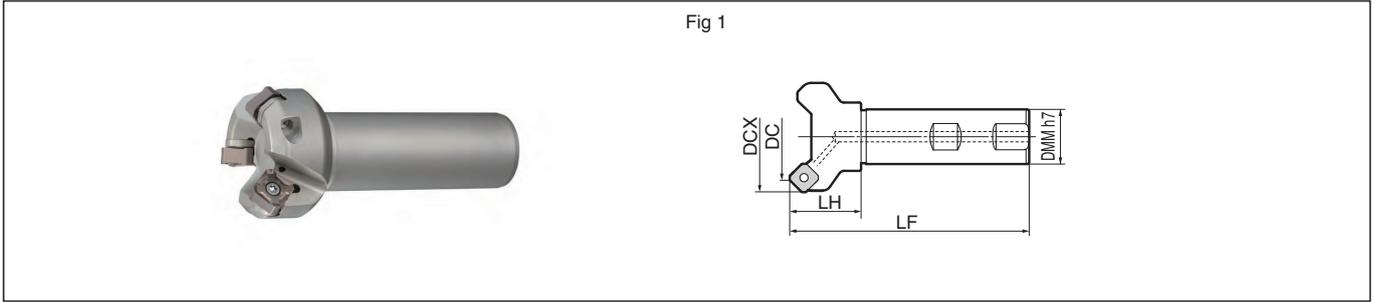
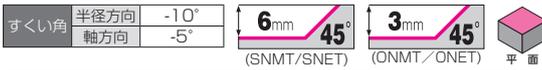
Nm 推奨締付けトルク (N・m) ●印: 標準在庫品 ●印: 標準在庫品 (拡充品) ▲印: 将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定 (在庫を確認願います) 無印: 受注生産品 一印: 製作いたしません

■ **型番の呼び方**

DGC F 13 050 R S

型式記号 エクストラ インサート 刃径 勝手 メトリック
 ファインピッチ サイズ

(別売り)



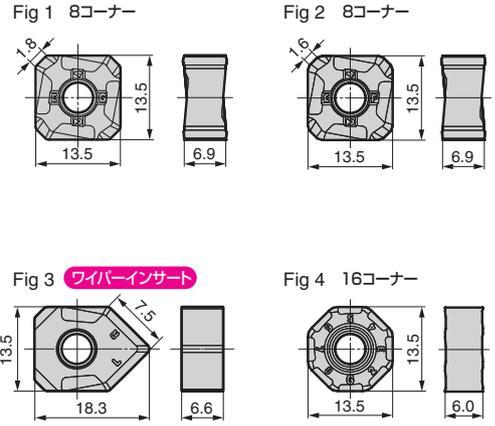
■ 本体 (柄付きタイプ)

型番	在庫	刃径 DC	最大刃径 DCX	シャンク DMM	頭部 LH	全長 LF	刃数	重量 (kg)	Fig
DGC 13040EW	●	40(42.9)	54(50.8)	32	40(38.44)	125	3	0.7	1
13050EW	●	50(52.9)	64(60.8)	32	40(38.44)	125	3	0.9	1
13063EW	●	63(65.9)	77(73.8)	32	40(38.44)	125	4	1.1	1

()内はONMT/ONET型インサート装着時の数値になります。
 本体にインサートは組み込んでありません。

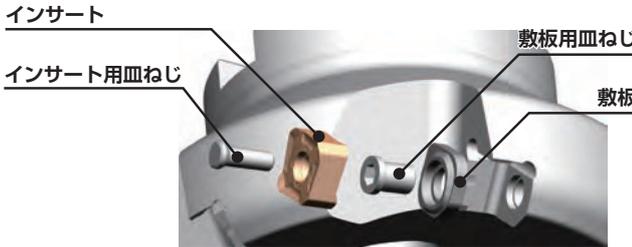
■ インサート

適用加工	コーティング										超硬合金	DLC	サーメット	Fig	
	高速・軽切削	P	K	M	M	M	M	M	M	M	N	N	P		
粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
中切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
高速・軽切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
型番	ACU2500	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACS1000	ACS2500	ACS3000	ACM200	ACM300	H1	EH520	DL1000	T4500A
SNMT 13T6ANER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
13T6ANER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
13T6ANER-H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
13T6ANER-FL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
13T6ANER-FG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SNET 13T6ANER-L										▲	▲				
13T6ANER-G										▲	▲				
13T6ANER-FL										▲	▲				
13T6ANER-FG										▲	▲				
13T6ANFR-S										▲	▲				
XNEU 13T6ANER-W	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ONMT 05T6ANER-L	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
05T6ANER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ONET 05T6ANER-L										▲	▲				
05T6ANER-G										▲	▲				



ワイパーインサートは、
 8コーナーインサート(SNMT/SNET)との併用のみ可能です。

ACP100とACK200は、色調・光沢に多少違いがある場合がありますが、性能には影響ありません。
 P.3「穴付きワイパーインサート使用上の注意」を参照してください(取付注意)。



■ 型番の呼び方
DGC 13 040 EW
 型式記号 インサートサイズ 刃径 柄付きタイプ

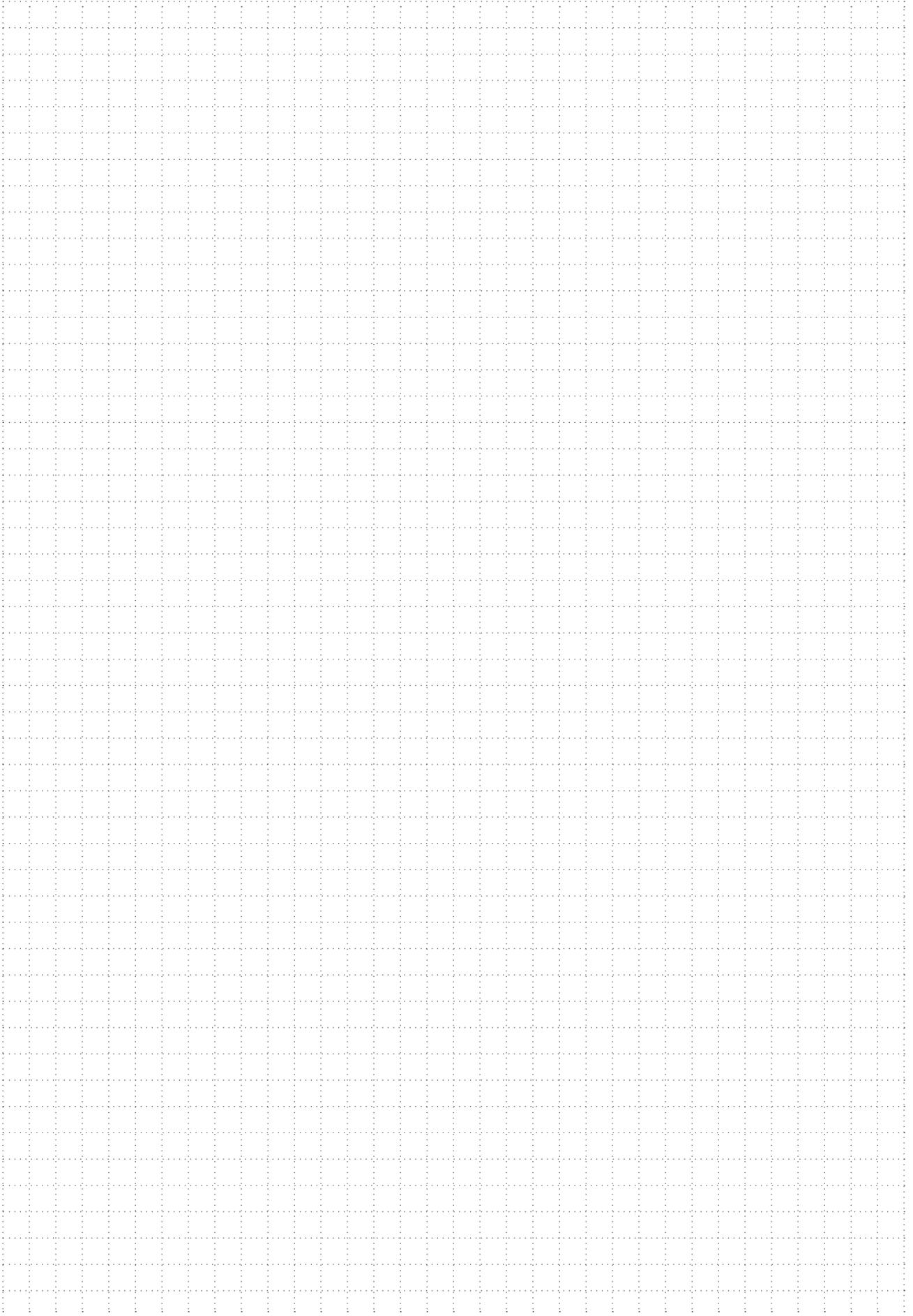
■ 部品

敷板	敷板用皿ねじ	レンチ	インサート用皿ねじ	レンチ	焼付防止剤	
DGCS13R	BW0609F	LH040	BFTX0412IP	3.0	TRDR15IP	SUMI-P

MEMO

A large grid of dotted lines for writing a memo. The grid consists of 20 columns and 30 rows of small squares, providing a structured space for text entry.

MEMO





◆安全にお使いいただくために◆



- 高温の切りくずが飛散したり長く伸びた切りくずが排出されることがありますので、安全カバーや保護メガネ等の保護具を使用し、防災・防火に十分ご注意ください。
- 鋭い切れ刃を持っているため取扱いにご注意ください。
- 使用方法を誤ったり、使用条件が不適切な場合、工具破損、飛散を招きますので推奨条件の範囲内でご使用ください。
- Very hot or lengthy chips may be discharged while the machine is in operation. Therefore, machine guards, safety goggles or other protective covers must be used. Fire safety precautions must also be considered.
- Please handle with care as this product has sharp edges.
- Improper cutting conditions or mis-handling of the tool may result in breakages or projectiles. Therefore, please use the tool within its recommended conditions.
- 不水溶性の切削液をご使用になる場合は、自動消火装置を設置するなどの対策を講じて頂き、火災にくれぐれもご注意ください。
- When using non-water soluble cutting oil, precautions against fire must be taken and please ensure that a fire extinguisher is placed near the machine.

住友電気工業株式会社

流通販売部	東京営業グループ	〒107-8468	東京都港区元赤坂1-3-13	TEL (03)6406-2635	FAX (03)6406-4006
	名古屋営業グループ	〒451-6036	名古屋市西区牛島町6-1	TEL (052)589-3873	FAX (052)589-3874
	大阪営業グループ	〒541-0041	大阪市中央区北浜4-7-28	TEL (06)6221-3600	FAX (06)6221-3012
流通販売部	東京市販グループ	TEL (03)6406-2636		吉小牧 TEL (0144)35-3322	北関東 TEL (0285)24-3627
	名古屋市販グループ	TEL (052)589-3873		仙台 TEL (022)292-0128	熊谷 TEL (048)525-8213
	大阪市販グループ	TEL (06)6221-3700		福島 TEL (0247)61-6337	横浜 TEL (045)680-1780
				富士 TEL (0545)53-1152	岡山 TEL (086)221-3052
				浜松 TEL (053)451-4395	広島 TEL (082)250-1022
				北陸 TEL (076)264-3822	九州 TEL (092)481-8131

住友電工ツールネット株式会社
 東京営業部 TEL (03)6406-2814 FAX (03)6406-4037
 中部営業部 TEL (052)589-3840 FAX (052)589-3841
 大阪営業部 TEL (06)6221-3900 FAX (06)6221-3015

製造元 住友電工ハードメタル株式会社
 〒664-0016 兵庫県伊丹市昆陽北1-1-1

切削工具の最新情報を発信中
<https://www.sumitool.com>

フリーダイヤル 110番
0120-159110
技術相談サービス 9:00 - 12:00, 13:00 - 17:00 (土・日・祝日を除く)