

内径バイト

E1 ~ E82

E



内径バイト

E

ボーリングバイトシリーズのツーリング別選択ガイド	E2
ボーリングバイト型番の呼び方	E4
ボーリングバイトの選択ガイド	E5
ボーリングバイトシリーズ	E8
内径旋削用 スマートダンパー	E10
小型旋盤用多機能工具ツインヘッドホルダ	E16

奥端面加工用	SEC-ボーリングバイト	S-SCLC型 / A-SCLC型	E18	
		B-SCLC型	E19	
		C-SCLC型 / E-SCLC型	E20	
		S-SCLP型 / A-SCLP型	E21	
		B-SCLP型 / D-SCLP型 / C-SCLP型	E22	
		S-DCLN型 / D-DCLN型	E23	
		S-PCLN型 / B-PCLN型	E24	
		S-ECLN型	E25	
倣い加工用	SEC-ボーリングバイト	S-SDUC型 / A-SDUC型	E26	
		B-SDUC型 / C-SDUC型	E27	
		S-SDQC型 / A-SDQC型	E28	
		B-SDQC型	E29	
		S-SDZC型	E30	
		S-DDQN型 / S-DDUN型	E31	
		D-DDUN型 / S-PDUN型 / S-EDUN型	E32	
		S-PDZN型 / S-EDZN型	E33	
貫通穴加工用	SEC-ボーリングバイト	S-SSKP型 / C-SSKP型	E34	
		S-CSKP型	E35	
		S-SSKC型	E36	
		S-DSKN型 / S-PSKN型	E37	
		S-ESKN型 / S-PSYN型	E38	
		S-ESYN型	E39	
止まり穴加工用	SEC-ボーリングバイト	S-STUB型 / S-STUP型 / A-STUP型	E40	
		B-STUP型	E41	
		D-STUP型 / C-STUB型 / C-STUP型	E42	
		E-STUP型	E43	
		S-CTFP型	E44	
		S-DTFN型 / D-DTFN型	E45	
		S-PTFN型 / B-PTFN型	E46	
		S-ETFN型	E47	
倣い加工用	SEC-ボーリングバイト	S-SVJB型 / B-SVJB型	E48	
		S-SVJC型	E49	
		S-SVQB型 / B-SVQB型	E50	
		C-SVQB型	E51	
		S-SVQC型 / A-SVQC型	E52	
		S-SVUB型 / B-SVUB型	E53	
		C-SVUB型	E54	
		S-SVUC型 / A-SVUC型	E55	
		S-SVZB型 / B-SVZB型	E56	
		C-SVZB型	E57	
S-SVZC型	E58			
止まり穴加工用	アルミホイール加工用バイト	MV型 / GD型	(C45、C46、C47)	
		SEC-ボーリングバイト	S-SWUB型 / C-SWUB型	E60
			S-SWUP型	E61
			S-DWLN型 / D-DWLN型	E62
Sumi Small 極小径加工用 小径加工用	SEC-極小径ボーリングバイト 超硬ソリッドバー 小径ボーリングバイト スマポロン小径ボーリングバイト スマダイヤ小径ボーリングバイト スマダイヤバインドレス小径ボーリングバイト	CKB型	E64	
		BXBR型	E70	
		BSME型	E73	
		SEXC型	E74	
		BNBX型	E76	
		BNZ型	E77	
		BNB型	E78	
		DABB型	E80	
		DABX型	E81	
		ダブルクランプバイト	クランプセット用部品	E82

在庫表示と記号

- 印：標準在庫品
- 印：将来、各頁記載の新製品による置換えを予定
- ▲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。)

- *印：準標準在庫品 (在庫を確認願います。)
- 印：在庫予定品 (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

E1

ボーリングバイトシリーズ

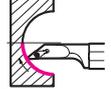
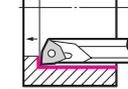
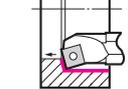
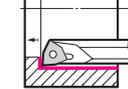
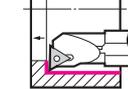
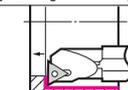
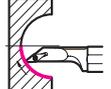
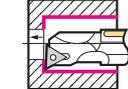
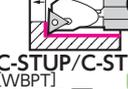
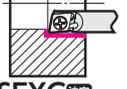
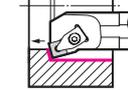
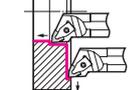
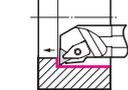
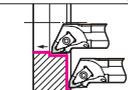
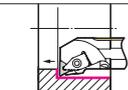
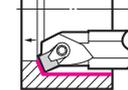
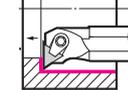
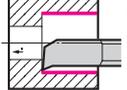
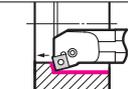
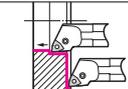
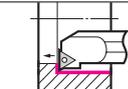
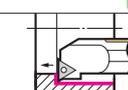
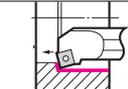
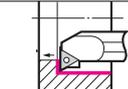
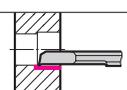
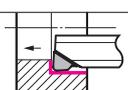
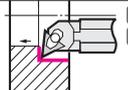
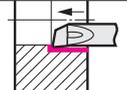
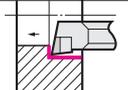
ツール別選択ガイド

用途	奥端面加工	倣い加工			裏挽き加工			
インサート形状 構造/シャンク材質	80°菱形 C	55°菱形 D	35°菱形 V		55°菱形 D	35°菱形 V		
内径バイト E	鋼	 S-SCLP [BBPC] E21	 S-SCLC E18	 S-SDUC E26 S-SDQC E28	 S-SVUC E55 S-SVUB E53	 S-SVQC E52 S-SVQB E50	 S-SDZC E30	 S-SVZC E58 S-SVZB E56
	スクリーオン	 A-SCLP 油穴 E21	 A-SCLC 油穴 E18	 A-SDUC 油穴 E26 A-SDQC 油穴 E28	 A-SVUC 油穴 E55 A-SVQC 油穴 E52	—	—	—
	防振機構付鋼	 B-SCLP/D-SCLP 油穴 E22	 B-SCLC E19	 B-SDUC E27 B-SDQC E29	 B-SVUB E53 B-SVQB E50	—	—	 B-SVZB E56
	超硬	 C-SCLP [WBPC] E22	 C-SCLC 油穴 E20 E20	 C-SDUC E27	 C-SVUB E54 C-SVQB E51	—	—	 C-SVZB E57
ダブルクリンプ	鋼	—	 S-DDUN E31 S-DDQN E31	—	—	—	—	—
	防振機構付鋼	—	 D-DDUN 油穴 E32	—	—	—	—	—
クリンプオン	鋼	—	—	—	—	—	—	—
レバーロック	鋼	 S-PCLN E24	—	 S-PDUN E32	—	—	 S-PDZN E33	—
	防振機構付鋼	 B-PCLN E24	—	—	—	—	—	—
ピンロック	鋼	 S-ECLN [BCLN] E25	—	 S-EDUN [BDUN] E32	—	—	 S-EDZN [BDZN] E33	—
	—	—	—	—	—	—	—	—
CBN	超硬	 BNZ CBN	—	—	—	—	—	—

[]内は従来型式名 油穴・油穴付き E-5707 (E-5707) (CBN) : 専用インサートタイプ (ソリッド・ろう付け含む) の材種ラインアップ

ボーリングバイトシリーズ

ツーリング別選択ガイド

用途	内径球面 奥端面用	貫通穴加工		止まり穴加工			
インサート形状 構造/シャンク材質	35°菱形 	六角形  /その他	正方形 	六角形 	三角形 	その他	
鋼	 S-SVJB E48 S-SVJC E49	 S-SWUB [BBPW] E60 S-SWUP E61	 S-SSKP [BBPS] E34 S-SSKC E36	 S-SWUB [BBPW] E60 S-SWUP E61	 S-STUP/S-STUB [BBPT] E40	—	
	—	—	—	—	 A-STUP  E40	—	
	 B-SVJB E48	—	—	—	 B-STUP [XBPT] E41 D-STUP [XBPT-H] E42	—	
超硬	—	 C-SWUB [WBPW] E60	 C-SSKP [WBPS] E34	 C-SWUB [WBPW] E60	 C-STUP/C-STUB [WBPT] E42 E-STUP  E43	 SEXC  E74	
ダブルクランプ	鋼	—	 S-DSKN E37	 S-DWLN E62	 S-DTFN E45	—	
	防振機構付鋼	—	—	 D-DWLN  E62	 D-DTFN  E45	—	
クランプオン	鋼	—	 S-CSKP E35	—	 S-CTFP E44	 CKB  E64	
レバーロック	鋼	—	 S-PSKN E37 S-PSYN E38	 S-PWLN E63	 S-PTFN E46	—	
	防振機構付鋼	—	—	—	 B-PTFN E46	—	
ピンロック	鋼	—	 S-ESKN [BSKN] E38 S-ESYN [BSYN] E39	—	 S-ETFN [BTFN] E47	—	
超硬ソリッド・CBN・PCD	超硬	—	—	—	—	 BXBR  E70	 DABX  E81
	超硬	—	—	—	 BNB  E78	 BSME  E73	 BNBX  E76

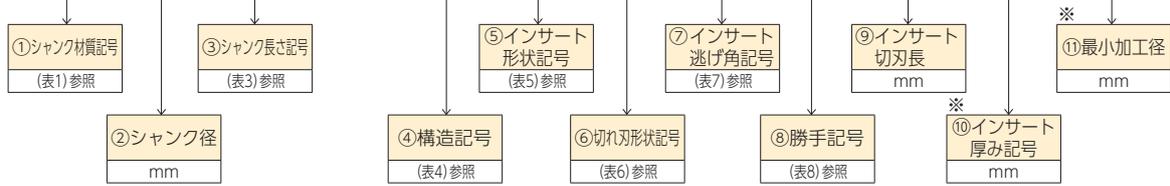
[]内は従来型式名 : 油穴付き     : 専用インサートタイプ (ソリッド・ろう付け含む) の材種ラインアップ

内径バイト
E

ボーリングバイト型番の呼び方

■ SEC- ボーリングバイトの呼び方 (丸シャンク) [ISO 規格]

(例) **S 16 R - S T U P R 11 03-18**



※製品によっては、省略される場合があります。

(表 1)

① シャンク材質記号	
記号	シャンク材質
S	鋼シャンク
A	油穴付鋼シャンク
B	防振機構付鋼シャンク
D	油穴防振機構付鋼シャンク
C	超硬シャンク
E	油穴付き超硬シャンク

(表 3)

③ シャンク長さ記号					
記号	長さ (mm)	記号	長さ (mm)	記号	長さ (mm)
F	80	M	150	T	300
G	90	N	160	U	350
H	100	P	170	V	400
J	110	Q	180	W	450
K	125	R	200		
L	140	S	250		

(表 4)

④ 構造記号					
記号	クランプ方式	構造例	記号	クランプ方式	構造例
C	クランプオン式		M	クランプオン式 + ピンロック式	
D	ダブルクランプ式		P	レバーロック式 (二面拘束)	
E	ピンロック式 (一面拘束)		S	スクリューオン式	

(表 8)

⑧ 勝手記号			
記号	右勝手	記号	左勝手
R		L	

(表 5)

⑤ インサート形状記号			
記号	インサート形状	記号	インサート形状
A	平行四辺形 頂角 85°	M	菱形頂角 86°
B	平行四辺形 頂角 82°	O	正八角形
C	菱形頂角 80°	P	正五角形
D	菱形頂角 55°	R	円形
E	菱形頂角 75°	S	正方形
F	菱形頂角 50°	T	正三角形
H	正六角形	V	菱形頂角 35°
K	平行四辺形 頂角 55°	W	等辺不等角 六角形
L	長方形		

(表 6)

⑥ 切れ刃形状記号 (←部分が主切刃を示す)					
記号	形状	オフセット	記号	形状	オフセット
A		なし	N		なし
B		なし	Q		あり
D		なし	R		あり
E		なし	S		あり
F		あり	T		あり
G		あり	U		あり
J		あり	W		あり
K		あり	Y		あり
L		あり	Z		あり

(表 7)

⑦ インサート逃げ角記号	
記号	逃げ角
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	特殊な逃げ角

■ SEC- ボーリングバイトの呼び方 (丸シャンク) [当社規格]

(例) **WB P T - 2 12 R (H) (14)**

BB	鋼シャンクボーリングバイト		
WB	超硬シャンクボーリングバイト		
XB	防振機構付鋼シャンクボーリングバイト		
P	ポジティブインサート		
記号	T	S	C
インサート形状	正三角形	正方形	80° 菱形

油穴付き	最小加工径	
記号	R	L
勝手	右	左

記号	08	10	12	16	20	25
シャンク径 (mm)	8	10	12	16	20	25

記号	5	6	2	0	3	4
インサート内径 (mm)	3.97	4.76	6.35	7.94	9.525	12.70

ボーリングバイトの選択ガイド

内径バイト

E

用途	型式	シャンク材質 加工深さ(L/D)			適用 インサート 型式、形状	ツーリング	最小加工径 (mm)																						
		鋼	超硬	防振			※見出しの加工径と異なる場合は、表中に記入しています。																						
							1	1.5	2	3	4	5	6	7	8	10	12	13	14	16	18	20	22	25	28	32	40	50	63
奥端面加工用	C-SCLC	→ E20	~8		80°菱形 7ポジティブ(穴つき)								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●							
	E-SCLC 油穴	→ E20	~8																										
	S-SCLP [BBPC]	→ E21	~3		80°菱形 11°ポジティブ(穴つき)																								
	A-SCLP 油穴	→ E21	~3																										
	B-SCLP [XBPC]	→ E22		~6	80°菱形 ネガティブ(穴つき)																								
	D-SCLP 油穴 [XBPC-H]	→ E22		~6																									
	C-SCLP [WBPC]	→ E22	~8		80°菱形 ネガティブ(穴つき)																								
	S-DCLN	→ E23	~3																										
	D-DCLN 油穴	→ E23		~6	80°菱形 ネガティブ(穴つき)	DCLN型 																							
	S-PCLN	→ E24	~3																										
	B-PCLN	→ E24		~6	80°菱形 ネガティブ(穴つき)	PCLN型/ECLN型 																							
	S-ECLN [BCLN]	→ E25	~3																										
	D-DWLN 油穴	→ E62		~6	六角形 ネガティブ(穴つき)																								
	S-DWLN	→ E62	~3																										
	S-PWLN	→ E63	~3																										

用途	型式	シャンク材質 加工深さ(L/D)			適用 インサート 型式、形状	ツーリング	最小加工径 (mm)																					
		鋼	超硬	防振			※見出しの加工径と異なる場合は、表中に記入しています。																					
							6	8	10	12	13	14	16	18	20	22	25	28	32	34	35	40	44	50	54	63	70	
外加工用	S-SDUC	→ E26, E28	~3		55°菱形 7ポジティブ(穴つき)	SDUC型 																						
	S-SDQC	→ E26, E28	~3																									
	A-SDUC 油穴	→ E26, E28	~3		55°菱形 7ポジティブ(穴つき)	SDQC型 																						
	A-SDQC 油穴	→ E26, E28	~3																									
	B-SDUC	→ E27, E29		~6	55°菱形 7ポジティブ(穴つき)																							
	B-SDQC	→ E27, E29		~6																								
	C-SDUC	→ E27	~8		35°菱形 5°ポジティブ(穴つき) 7°ポジティブ(穴つき)																							
	S-SDZC	→ E30	~3																									
	S-SVJB	→ E48	~3		35°菱形 5°ポジティブ(穴つき) 7°ポジティブ(穴つき)																							
	B-SVJB	→ E48	~6																									
	S-SVJC	→ E49	~3		35°菱形 5°ポジティブ(穴つき) 7°ポジティブ(穴つき)																							
	S-SVQC	→ E52, E55	~3																									
S-SVUC	→ E52, E55	~3		35°菱形 5°ポジティブ(穴つき) 7°ポジティブ(穴つき)	SVU □型/SVQ □型 																							
A-SVUC 油穴	→ E55	~3																										
A-SVQC 油穴	→ E52	~3																										

[] 内は従来型式名 油穴:油穴付き

■:鋼シャンク ■:超硬シャンク ■:防振機構付鋼シャンク

■:色付き部分:製作可能サイズ(油穴なし)、●:在庫、H:油穴付き在庫

ボーリングバイトシリーズ

内径バイト

E



■ 概要

1976年に業界に先がけて発売し、今日に至るまで人気を博している「SEC-小径ボーリングバイト」や、高剛性ヘッド設計を採用した鋼/超硬シャンクホルダ^{エックス}に加えて、防振機構を搭載した「SumiTurn X^{エックス}バー」、インサート材種やブレーカの最適化を図り、集大成したものが「SEC-ボーリングバイトシリーズ」です。

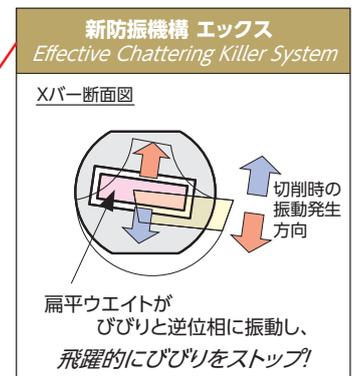
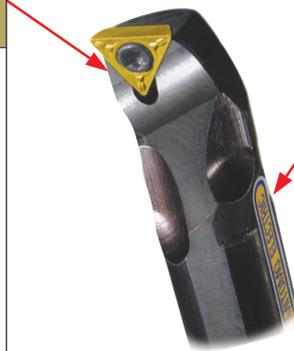
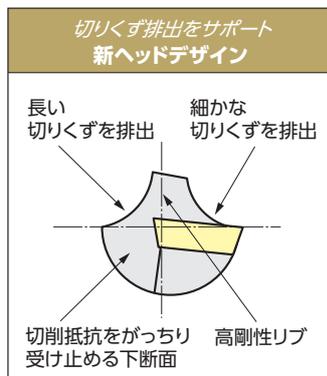
■ SEC-ボーリングバイトの特長

- 多彩なツーリングに対応
止まり穴加工 / 奥端面加工 / 貫通穴加工 / 倣い穴加工
- 最小加工径 CKB 型 $\phi 1\text{mm}$ ~、C-SCLC 型 $\phi 5\text{mm}$ ~
- 防振ボーリングバイト SumiTurn X^{エックス}バー
- 防振機構内蔵 内径旋削用 スマートダンパー
- タレット旋盤でも切らずに使える超硬ショートシャンク (C16M-STUP型、C20M-STUP型)
- 多様な被削材に対応したインサート材種と充実したチップブレーカ

■ 防振機構付き鋼シャンクタイプ



- 耐びり性を大幅に向上、特に深穴の粗加工で威力を発揮
- 大径・深穴加工を低コストで実現、シャンク径 $\phi 32\text{mm}$ まで在庫化
- 高い切りくず排出性能、ダブルチップポケットで切りくずを排出
- 油穴付タイプも在庫化
- ネガティブインサート用ホルダ (シャンク径 $\phi 25 \sim \phi 50\text{mm}$) を在庫化



■ シャンク材質の選定



加工方法		シャンク材質		
		鋼	防振機構付き鋼	超硬
一般鋼	浅穴加工 (L/D < 3)	◎		
	深穴加工 (L/D > 3)		◎	◎
ワイパーインサートによる高能率加工			○	◎
焼入鋼・高硬度材の加工			—	◎
高精度加工				◎

◎第1推奨 ○第2推奨

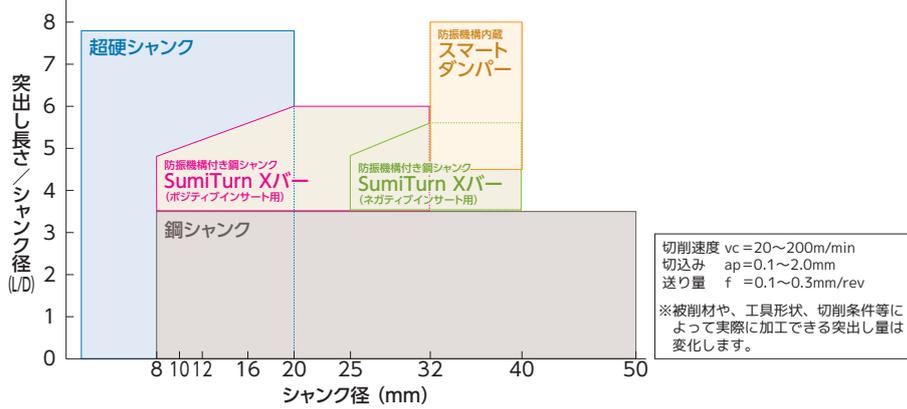
⚠ 防振機構付き鋼シャンク、クランプ位置のご注意



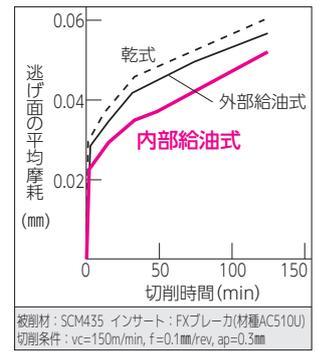
Sumitomo Electric のラベル貼付範囲をクランプすると正常に機能しない場合があります。(防振機構内蔵の為) 従って最小突出し長さは3.5D (シャンク径×3.5倍) としております。施削加工専用工具です。回転工具 (回転) としてのご使用はできません。

ボーリングバイトシリーズ

■ シャンクタイプ別推奨使用領域



■ 給油方式による摩耗比較



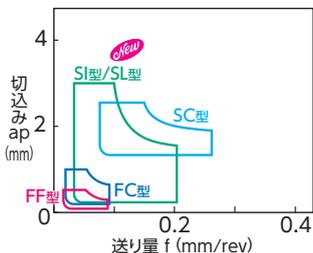
■ 推奨材種

インサート材種	適用領域			適用被削材							
	高精度	仕上～軽切削	中切削	P 一般鋼	M ステンレス鋼	K 鉄	S 耐熱合金	H 高硬度材	N 非鉄金属	焼結合金	
コーティング (超硬)	CVD	AC8115P			◎		○				
		AC8020P			◎		○				
		AC8025P			◎		○				
		AC8035P			◎	○	○				
		AC6020M			○	◎					
		AC6030M			○	◎					
		AC4010K					◎				
		AC4015K					◎				
	PVD	AC4125K					◎				
		ACZ150			◎	◎				○	
		AC5015S			○		○				
		AC5025S			○		○	◎			
		AC530U			○	◎	○	○		○	
		AC1030U			○	◎	○	○		○	
ノンコートサーメット コートッドサーメット	AC6135M			○	◎						
	T1000A			◎	○	◎			○	○	
	T1500A/T1500Z			◎	○	○			○		
超硬合金	T2500Z			◎	○						
	G10E					◎			○		
ノンコートCBN コートッドCBN (スミポロン)	BN1000							◎			
	BN2000							◎			
	BNC2105							◎			
	BNC2115							◎			
	BNC2125							◎			
	BNC2010							◎			
	BNC2020							◎			
	BN7125					◎		○		○	
ダイヤモンド焼結体 (スミダイヤ)	BN7115									◎	
	DA1000								◎		
DA150								◎			

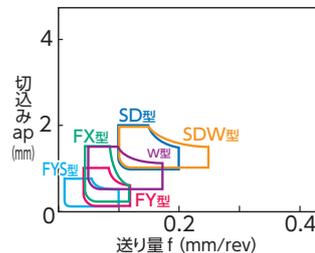
◎第1推奨 ○第2推奨

■ 推奨チップブレードカ

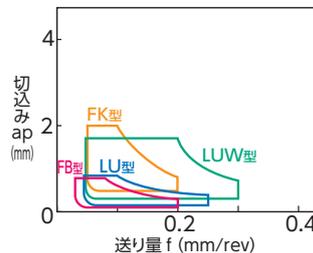
●G級 チップブレードカ



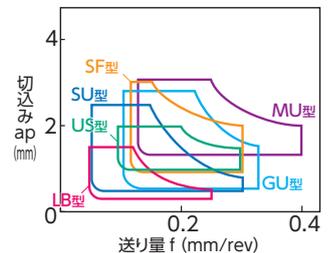
●G級 研ぎつけ型



●M級 仕上～軽切削



●M級 軽～中切削



内径バイト
E

スマートダンパー

内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

W

極小径加工

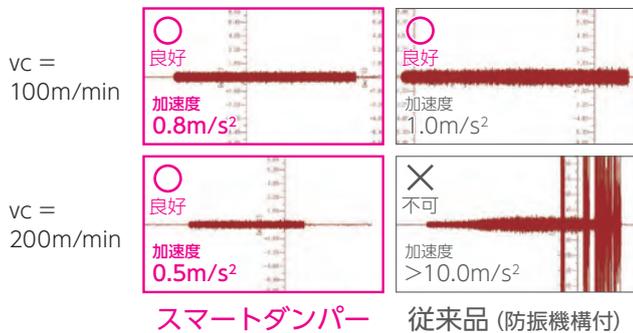


■ 特長

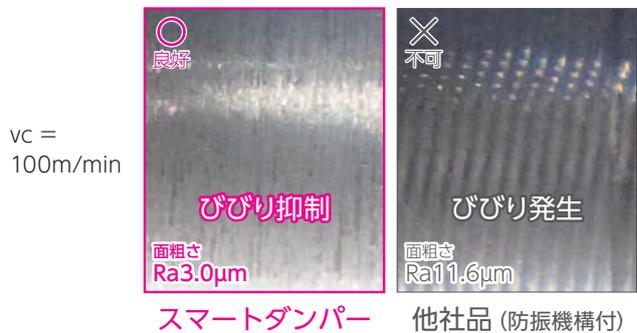
- 特殊ダンパー機構を採用し、大径L/D=5.5~8程度の長い突出しでびびり振動を抑制
- 交換式ヘッドにより、ポジティブ/ネガティブ問わず多様なインサートを選択可能
- 内部給油により切りくず処理、工具寿命を改善
(内部給油をご使用の際は、クーラント圧力を **3MPa** 以下でご使用ください。)

■ 切削性能

突出し量 6D 加工時の振動



突出し量 9D* 加工時の面粗さ



被削材:S45C (加工径 φ40~) ホルダ:φ32シャンク インサート:TPMT160404N-SU 切削条件:f = 0.1mm/rev ap=0.2mm Dry

*防振性能評価の為 突出し量9Dで加工を行っていますが、たわみ抑制の観点から最大8Dまででご使用ください。

■ スマートダンパーの組合せ例

交換式ヘッド

ポジティブインサート用

SCLC型
SCLP型

SDUC型
SDQC型

STUP型

SVUB型
SVQB型

ネガティブインサート用

DCLN型

DDUN型

DTFN型

スマートダンパー本体



S-SDB3240L320 シャンク径:φ32mm LF:320mm
S-SDB4050L410 シャンク径:φ40mm LF:410mm

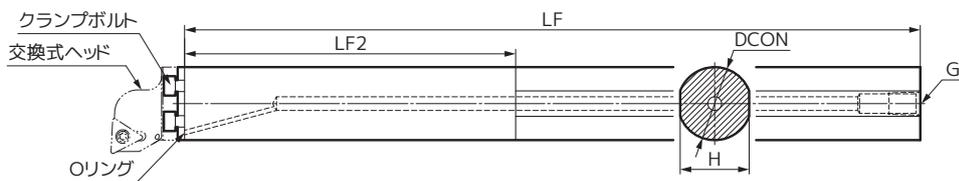
加工用途に合わせて交換式ヘッドを選択可能

スマートダンパー

防振

内部給油

Fig 1



スマートダンパー本体

部品

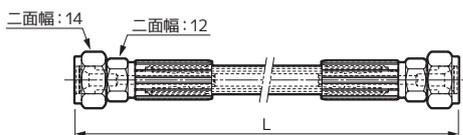
寸法(mm)

型番	在庫	径 DCON	全長 LF	長さ LF2	高さ H	接続部 G	交換ヘッド 適合番号	重量 (kg)	Fig	部品			
										クランプボルト	レンチ	Oリング	
S-SDB3240L320	●	32	320	144	30	Rc1/4	1	2.3	1	BX0510	3.0	LH040	SS020
S-SDB4050L410	●	40	410	170	37	Rc3/8	2	4.5	1	BX0610	5.2	LH050	SS020

交換式ヘッドの取り付け方法は取扱説明書をご覧ください。スマートダンパー本体には、交換式ヘッドは付属しません。
防振機構内蔵の為、寸法LF2部へクランプすると正常に機能しない場合があります。
重量に交換式ヘッドは含まれません。
クランプボルトは3本、Oリングは2個(1個は予備)付属します。

交換式ヘッド E12~E15

Fig 1



部品 (ホース)

寸法(mm)

型番	在庫	L	ねじ規格	ねじ規格	Fig
J-HOSE-G1/8-G1/8-200	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300	●	300	G1/8	G1/8	1

ホースは別売りです。

Fig 1

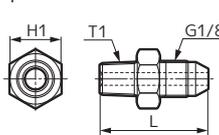
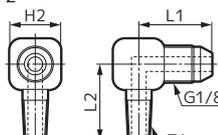


Fig 2



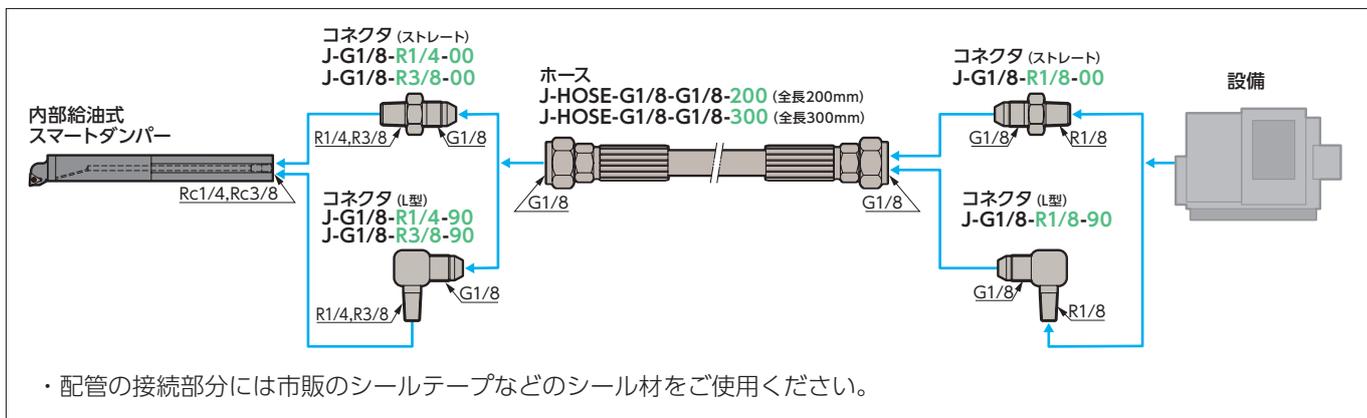
部品 (コネクタ)

寸法(mm)

型番	在庫	ねじ規格 T1	L	L1	L2	H1	H2	Fig
J-G1/8-R1/4-00	●	R1/4	34	—	—	14	—	1
J-G1/8-R1/8-00	●	R1/8	29	—	—	14	—	1
J-G1/8-R3/8-00	●	R3/8	36	—	—	19	—	1
J-G1/8-R1/4-90	●	R1/4	—	22	25	—	17	2
J-G1/8-R1/8-90	●	R1/8	—	20	21	—	14	2
J-G1/8-R3/8-90	●	R3/8	—	23	30	—	19	2

コネクタは別売りです。

ホースとコネクタの配管方法



型番の呼び方(スマートダンパー本体)

S-SDB 32 40 L320
コネクション形式 シャンク径 最小加工径 全長

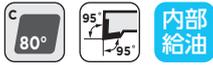
型番の呼び方(交換式ヘッド)

SDB 32 - SCLCR09T3 - 40
コネクション形式 適合シャンク径 (ボアリングバイトのISO表記に準ずる) E4ページ参照 最小加工径

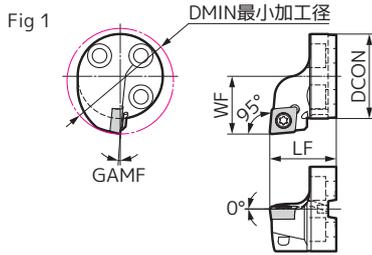
※Smart Damper® はBIG DAISHOWA株式会社の登録商標です。

推奨締め付けトルク (N·m)

スマートダンパー



内径用 内部給油式
スクリューオン



内径バイト

E

交換式ヘッド (ポジティブインサート用)

部品

寸法(mm)

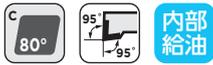
型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	全長 LF	刃先距離 WF	すくい角 GAMF	適用インサート		スマートダンパー 適合番号	Fig	インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)
	R	L						型番	掲載頁			皿ねじ	トルク	
SDB32-SCLC R/L09T3-40	●	●	40	32	25	22	-6°	CC□□09T3	B71~	1	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDB40-SCLC R/L09T3-50	●	●	50	40	25	27	-2°			2	1			

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
※適用可能なスマートダンパー本体はE11頁のスマートダンパー本体の適合番号をご参照ください。

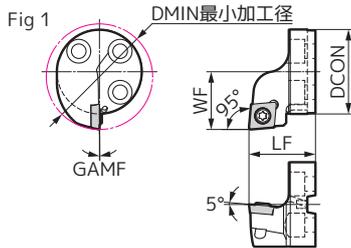
C

D

R



内径用 内部給油式
スクリューオン



交換式ヘッド (ポジティブインサート用)

部品

寸法(mm)

型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	全長 LF	刃先距離 WF	すくい角 GAMF	適用インサート		スマートダンパー 適合番号	Fig	インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)
	R	L						型番	掲載頁			皿ねじ	トルク	
SDB32-SCLP R/L0903-40	●		40	32	25	22	0°	CP□□0903	B75~	1	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDB40-SCLP R/L0903-50	●		50	40	25	27	0°			2	1			

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
※適用可能なスマートダンパー本体はE11頁のスマートダンパー本体の適合番号をご参照ください。

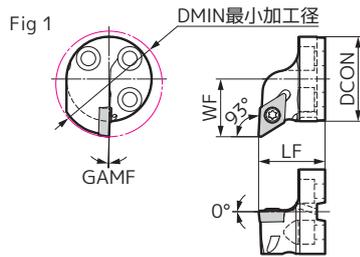
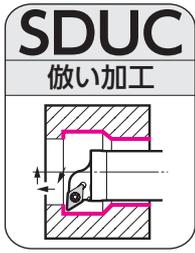
極小径加工

W

スマートダンパー



内径用 内部給油式
スクリューオン



交換式ヘッド (ポジティブインサート用)

部品

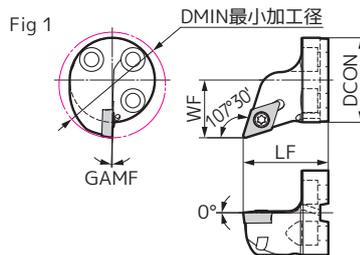
寸法(mm)

型番	在庫		最小加工径		径	全長	刃先距離	すくい角	適用インサート		スマートダンパー適合番号	Fig	インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)
	R	L	DMIN	DCON					型番	掲載頁			トルク	規格	
SDB32-SDUC R/L11T3-40	●	●	40	32	25	22	-2°	DC□□11T3	B82~	1	1	BFTX0409N	3.4	TRX15	
SDB40-SDUC R/L11T3-50	●	●	50	40	25	27	0°			2	1				

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
※適用可能なスマートダンパー本体はE11頁のスマートダンパー本体の適合番号をご参照ください。



内径用 内部給油式
スクリューオン



交換式ヘッド (ポジティブインサート用)

部品

寸法(mm)

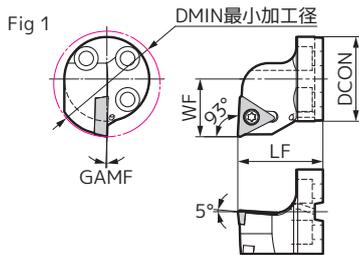
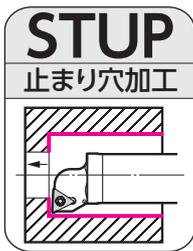
型番	在庫		最小加工径		径	全長	刃先距離	すくい角	適用インサート		スマートダンパー適合番号	Fig	インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)
	R	L	DMIN	DCON					型番	掲載頁			トルク	規格	
SDB32-SDQC R/L11T3-40	●	●	40	32	32	22	-2°	DC□□11T3	B82~	1	1	BFTX0409N	3.4	TRX15	
SDB40-SDQC R/L11T3-50	●	●	50	40	32	27	0°			2	1				

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
※適用可能なスマートダンパー本体はE11頁のスマートダンパー本体の適合番号をご参照ください。

スマートダンパー



内径用 内部給油式
スクリーオン



交換式ヘッド (ポジティブインサート用)

部品

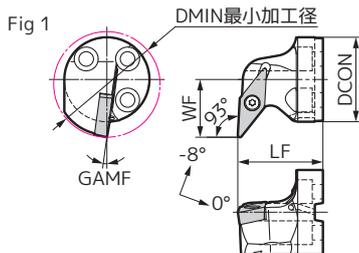
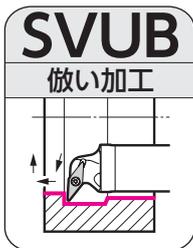
寸法(mm)

型番	在庫		最小加工径	径	全長	刃先距離	すくい角	適用インサート		スマートダンパー適合番号	Fig	部品		
	R	L						型番	掲載頁			インサート用皿ねじ	レンチ	
SDB32-STUP R/L1103-40	●	●	40	32	25	22	-2°	TP□□1103	B107~	1	1	BFTX0307N	2.0	TRX10
SDB40-STUP R/L1103-50	●	●	50	40	25	27	0°			2	1			
SDB32-STUP R/L1604-40	●	●	40	32	32	22	-2°	TP□□1604	B110	1	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDB40-STUP R/L1604-50	●	●	50	40	32	27	0°			2	1			

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
※適用可能なスマートダンパー本体はE11頁のスマートダンパー本体の適合番号をご参照ください。



内径用 内部給油式
スクリーオン



交換式ヘッド (ポジティブインサート用)

部品

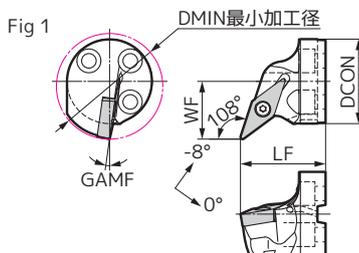
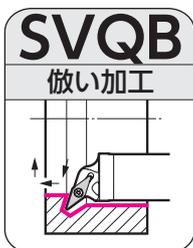
寸法(mm)

型番	在庫		最小加工径	径	全長	刃先距離	すくい角	適用インサート		スマートダンパー適合番号	Fig	部品		
	R	L						型番	掲載頁			インサート用皿ねじ	レンチ	
SDB32-SVUB R/L1604-40	●		40	32	32	22	(-7.5°)	VB□□1604	B118	1	1	BFTX03508N	2.0	TRX10
SDB40-SVUB R/L1604-50	●		50	40	32	27	(-7.5°)			2	1			

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
※適用可能なスマートダンパー本体はE11頁のスマートダンパー本体の適合番号をご参照ください。



内径用 内部給油式
スクリーオン



交換式ヘッド (ポジティブインサート用)

部品

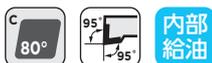
寸法(mm)

型番	在庫		最小加工径	径	全長	刃先距離	すくい角	適用インサート		スマートダンパー適合番号	Fig	部品		
	R	L						型番	掲載頁			インサート用皿ねじ	レンチ	
SDB32-SVQB R/L1604-40	●		40	32	32	22	(-6.5°)	VB□□1604	B118	1	1	BFTX03508N	2.0	TRX10
SDB40-SVQB R/L1604-50	●		50	40	32	27	(-6.5°)			2	1			

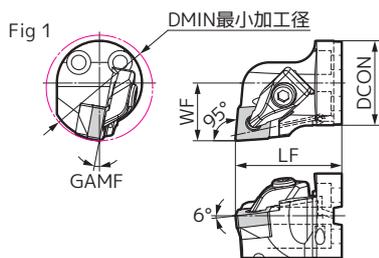
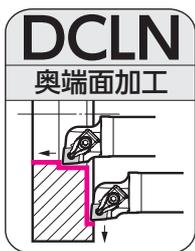
右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
※適用可能なスマートダンパー本体はE11頁のスマートダンパー本体の適合番号をご参照ください。

※Smart Damper®はBIG DAISHOWA株式会社の登録商標です。

スマートダンパー



内径用 内部給油式
ダブルクランプ



● DCLN 型は加工内容により適用インサートの勝手が異なります。

内径加工時
右勝手(R)のホルダには **左勝手(L)**・勝手なし(N)のインサートが適合
左勝手(L)のホルダには **右勝手(R)**・勝手なし(N)のインサートが適合
端面加工時
右勝手(R)のホルダには **右勝手(R)**・勝手なし(N)のインサートが適合
左勝手(L)のホルダには **左勝手(L)**・勝手なし(N)のインサートが適合

交換式ヘッド (ネガティブインサート用)

部品

寸法(mm)

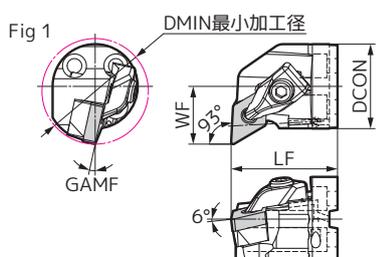
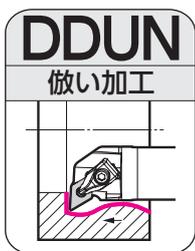
型番	在庫		最小加工径	径	全長	刃先距離		適用インサート		スマートダンパー適合番号	Fig	クランプセット	敷板	敷板用皿ねじ	上面用レンチ (六角穴用)	下面用レンチ (六角穴用)	
	R	L				DMIN	DCON	LF	WF								型番
SDB32-DCLN R/L1204-40	●	●	40	32	40	22		CN□□1204	B14~	1	1	SCP-2	5.0	CNS1204B	BFTX0409N	LH040	LH025
SDB40-DCLN R/L1204-50	●	●	50	40	40	27		CN□□1204	B14~	2	1	SCP-2	5.0	CNS1204B	BFTX0409N	LH040	LH025

※適用可能なスマートダンパー本体はE11頁のスマートダンパー本体の適合番号をご参照ください。

クランプセット用部品 **E82**



内径用 内部給油式
ダブルクランプ



交換式ヘッド (ネガティブインサート用)

部品

寸法(mm)

型番	在庫		最小加工径	径	全長	刃先距離		適用インサート		スマートダンパー適合番号	Fig	クランプセット	敷板	敷板用皿ねじ	上面用レンチ (六角穴用)	下面用レンチ (六角穴用)	
	R	L				DMIN	DCON	LF	WF								型番
SDB32-DDUN R/L1504-40	●	●	40	32	40	22		DN□□1504	B24~	1	1	SCP-2	5.0	DNS1504B	BFTX0409N	LH040	LH025
SDB40-DDUN R/L1504-50	●	●	50	40	40	27		DN□□1504	B24~	2	1	SCP-2	5.0	DNS1504B	BFTX0409N	LH040	LH025

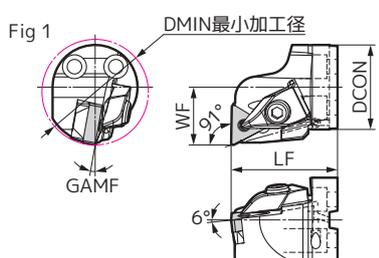
右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、
左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

※適用可能なスマートダンパー本体はE11頁のスマートダンパー本体の適合番号をご参照ください。

クランプセット用部品 **E82**



内径用 内部給油式
ダブルクランプ



交換式ヘッド (ネガティブインサート用)

部品

寸法(mm)

型番	在庫		最小加工径	径	全長	刃先距離		適用インサート		スマートダンパー適合番号	Fig	クランプセット	敷板	敷板用皿ねじ	上面用レンチ (六角穴用)	下面用レンチ (六角穴用)	
	R	L				DMIN	DCON	LF	WF								型番
SDB32-DTFN R/L1604-40	●		40	32	40	22		TN□□1604	B48~	1	1	SCP-1	5.0	TNS1604B	BFTX0307N	LH040	LH025
SDB40-DTFN R/L1604-50	●		50	40	40	27		TN□□1604	B48~	2	1	SCP-1	5.0	TNS1604B	BFTX0307N	LH040	LH025

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、
左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

※適用可能なスマートダンパー本体はE11頁のスマートダンパー本体の適合番号をご参照ください。

クランプセット用部品 **E82**

※Smart Damper® はBIG DAISHOWA株式会社の登録商標です。

ツインヘッドホルダ



内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

W

極小径加工

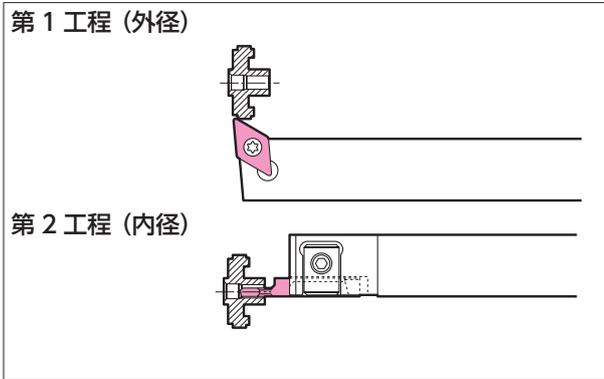


■ 特長

- 1本のホルダで異なる2種類の加工に対応でき、ドリルスリーブ刃物台に工具をプラス1本搭載可能
- ドリルスリーブを利用した外径加工が可能
- 内径+外径、内径+内径の2タイプを標準在庫化
- 2種類の工具の刃先芯高位置の差は40μm以下で、高精度加工に対応

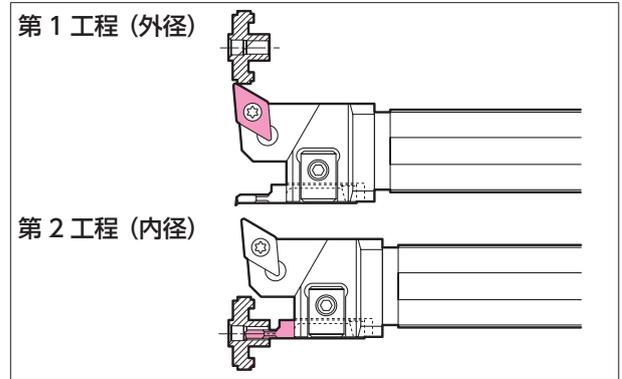
■ ツインヘッドホルダのメリット

● 従来工具

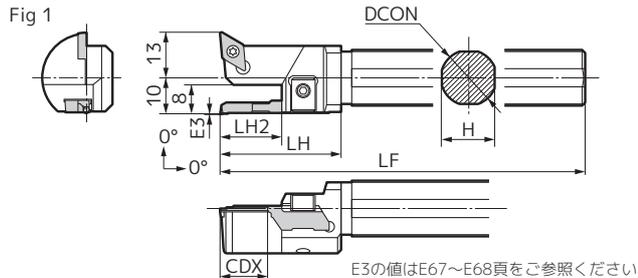


・ 2種類の加工には、異なる2本のツールが必要

● ツインヘッドホルダ



- ・ 1本のツールで2種類の加工が可能
- ・ 刃物台の移動に要する時間も短縮可能



内径加工+外径加工
スクリューオン+クランプオン



ホルダ (内径加工深さ 6.0mm タイプ)

寸法(mm)

型番	在庫	径 DCON	高さ H	全長 LF	頭部 LH	加工深さ CDX	頭部 LH2	※最大 被削材径	内径加工用 インサート	外径加工用 インサート	Fig
S1588X-CKBE-06	●	15.875	15	130	27	6	10	12.0	KBMX R0006-00 KBMX R0006-00T	DC□□07020○	1
S16X-CKBE-06	●	16	15	130	27	6	10	12.0			1
S1905X-CKBE-06	●	19.05	17	130	27	6	10	12.0			1
S20X-CKBE-06	●	20	18	130	27	6	10	12.0			1
S22X-CKBE-06	●	22	20	130	27	6	10	12.0			1

※内径加工時

ホルダ (内径加工深さ 11.0mm タイプ)

寸法(mm)

型番	在庫	径 DCON	高さ H	全長 LF	頭部 LH	加工深さ CDX	頭部 LH2	※最大 被削材径	内径加工用 インサート	外径加工用 インサート	Fig
S1588X-CKBE-11	●	15.875	15	130	32	11	15	12.0	KBMX R0011-00 KBMX R0011-00T	DC□□07020○	1
S16X-CKBE-11	●	16	15	130	32	11	15	12.0			1
S1905X-CKBE-11	●	19.05	17	130	32	11	15	12.0			1
S20X-CKBE-11	●	20	18	130	32	11	15	12.0			1
S22X-CKBE-11	●	22	20	130	32	11	15	12.0			1

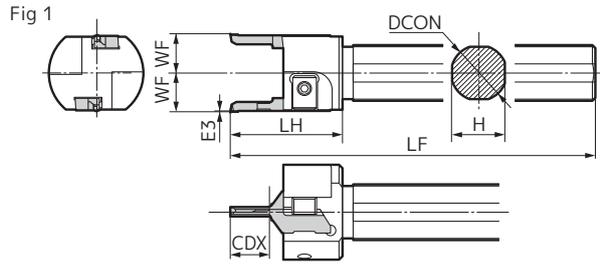
※内径加工時

内径用インサート E67~E68 外径用インサート B78~B80

ツインヘッドホルダ

内径加工、端面溝入れ
クランプオン

Sumi Small



ホルダ

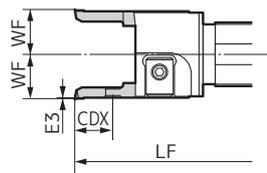
寸法(mm)

型番	在庫	径 DCON	高さ H	全長 LF	頭部 LH	刃先距離 WF	加工深さ CDX	内径加工用 インサート	端面溝入れ用 インサート	Fig
S1588X-CKBB-F	●	15.875	15	130	32	11.0	11	KBMX R0000-00 KBMX R0000-00T	KBMF R0000-05	1
S16X-CKBB-F	●	16	15	130	32	11.0	11			1
S1905X-CKBB-F	●	19.05	17	130	32	11.0	11			1
S20X-CKBB-F	●	20	18	130	32	11.0	11			1
S22X-CKBB-F	●	22	20	130	32	11.0	11			1

※上記LF、WF、CDX 寸法は、KBMXR0311-〇〇(T)装着時の値を示す。(他のインサート装着時の寸法は下表)

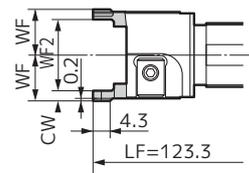
インサート掲載頁 E67~E68

インサート: KBMX(内径+内径)組込み時



インサート	オフセット		加工深さ		刃先距離		全長
	E3	CDX	WF	WF	WF	LF	
KBMX R0103-〇〇(T)	0.2	3	10.9	122			
KBMX R01506-〇〇(T)	0.25	6	10.95	125			
KBMX R0206-〇〇(T)	0.25	6	10.95	125			
KBMX R0311-〇〇(T)※	0.3	11	11.0	130			
KBMX R0411-〇〇(T)	0.5	11	11.2	130			
KBMX R0511-〇〇(T)	0.7	11	11.4	130			
KBMX R0420-〇〇(T)	0.5	20	11.2	139			
KBMX R0520-〇〇(T)	0.7	20	11.4	139			

インサート: KBMF(端面+端面)組込み時



インサート	刃先距離		
	WF	WF2	CW
KBMF R0615-05	10.9	18.8	1.5
KBMF R0620-05	10.9	17.8	2.0
KBMF R0630-05	10.9	15.8	3.0

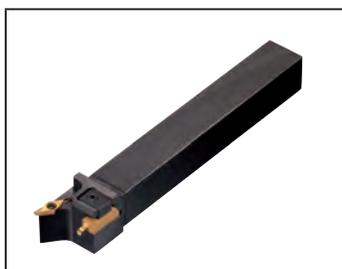
部品 (KBM□R インサート装着部用)

押え金	ダブルねじ	レンチ
CKBW16	WB4-8	LH020 (六角穴用)

部品 (DC□□インサート装着部用)

インサート用皿ねじ	レンチ
BFTX02506N	1.5 (トルクス穴用)

特注ホルダについて



内径+外径
(角バイト仕様)



内径+センタードリル



内径+内径
(並列仕様)

センター穴用、面取用、外径めすみ用など、被削材の形状や加工内容に適した仕様の工具を製作いたします。

S-SCLC型/A-SCLC型



内径仕上~中切削用
スクリーオン

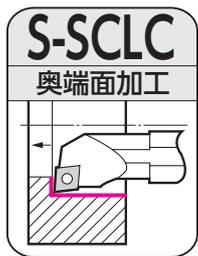


Fig 1

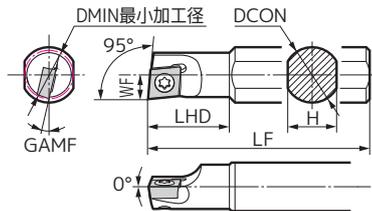
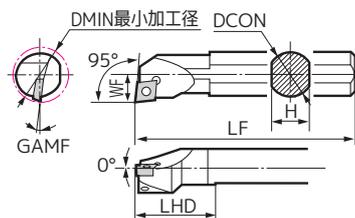


Fig 2



本図は右勝手(R)を示す。



ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
			R	L								型番	掲載頁	Fig	N·m		
鋼	S08H-SCLC R/L03X1-05	—	●	●	5	8	7	100	2.5	24	-15°	CC□□03X1	B66	1	BFTX016033	0.2	TRX06
	S08H-SCLC R/L03X1-06	—	●	●	6	8	7	100	3.0	28	-13°	CC□□03X1	B66	1	BFTX016033	0.2	TRX06
	S08H-SCLC R/L04X1-07	—	●	●	7	8	7	100	3.5	32	-13°	CC□□04X1	B67	1	BFTX0203N	0.5	TRX06
	S08H-SCLC R/L04X1-08	—	●	●	8	8	7	100	4.0	37	-11°	CC□□04X1	B67	1	BFTX0203N	0.5	TRX06
	S08H-SCLC R/L0602-10	S08H-SCLC R/L 06	●	●	10	8	7	100	5.5	19	-13°	CC□□0602	B68~	2	BFTX02505N	1.1	TRX08
	S10K-SCLC R/L0602-12	S10K-SCLC R/L 06-12	●	●	12	10	9	125	6.0	21	-12°			2	BFTX02505N	1.1	
	S12M-SCLC R/L0602-14	S12M-SCLC R/L 06-14	●	●	14	12	11	150	7.0	25	-10°	2	BFTX02506N	1.5	TRX08		
	S16R-SCLC R/L0602-18	—	●	●	18	16	15	200	9.0	27	-8°	2	BFTX0407N	3.0	TRX15		
	S16R-SCLC R/L09T3-18	—	●	●	18	16	15	200	9.0	30	-10°	CC□□09T3	B71~	2	BFTX0407N	3.0	TRX15
	S20S-SCLC R/L09T3-22	—	●	●	22	20	18	250	11.0	30	-8°			2	BFTX0409N	3.4	
S25T-SCLC R/L09T3-27	—	●	●	27	25	23	300	13.5	35	-6°	2	BFTX0409N	3.4	TRX15			

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、
左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

スマートダンパー E12



内径仕上~中切削用
スクリーオン

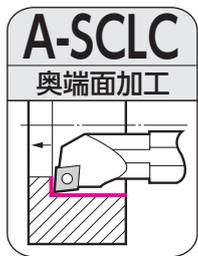
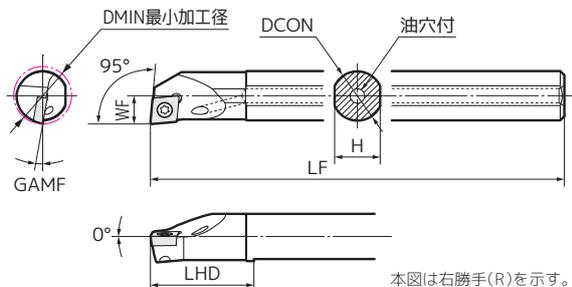


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
		R	L								型番	掲載頁	Fig	N·m		
油穴付 鋼	A08H-SCLC R/L0602-10	●	●	10	8	7	100	5.5	19	-13°	CC□□0602	B68~	1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	A10K-SCLC R/L0602-12	●	●	12	10	9	125	6.0	21	-12°			1	BFTX02505N	1.1	
	A12M-SCLC R/L0602-14	●	●	14	12	11	150	7.0	25	-10°	1	BFTX02506N	1.5	TRX08		
	A16R-SCLC R/L0602-18	●	●	18	16	15	200	9.0	27	-8°	1	BFTX0407N	3.0	TRX15		
	A16R-SCLC R/L09T3-18	●	●	18	16	15	200	9.0	30	-10°	CC□□09T3	B71~	1	BFTX0407N	3.0	TRX15
	A20S-SCLC R/L09T3-22	●	●	22	20	18	250	11.0	30	-8°			1	BFTX0409N	3.4	
	A25T-SCLC R/L09T3-27	●	●	27	25	23	300	13.5	35	-6°	1	BFTX0409N	3.4	TRX15		

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

スマートダンパー E12

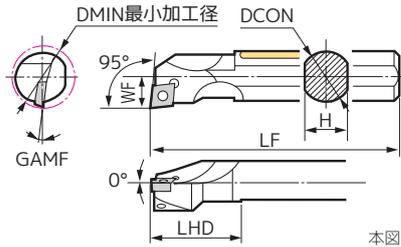
SEC-ボーリングバイト B-SCLC型



内径仕上~中切削用
スクリーオン



Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。



内径バイト

E

ホルダ

部品

ホルダ 材質	型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)				
		R	L								型番	掲載頁	Fig	N-m					
防振 機構 付鋼	B08H-SCLC R/L0602-10	●	●	10	8	7	100	5.5	19	-13°	CC□□0602	B68~	1	BFTX02505N	1.1	TRX08			
	B10K-SCLC R/L0602-12	●	●	12	10	9	125	6.0	21	-12°			1	BFTX02506N	1.5				
	B12M-SCLC R/L0602-14	●	●	14	12	11	150	7.0	25	-10°			1	BFTX0407N	3.0		TRX15		
	B12M-SCLC R/L0602-16	●	●	16	12	11	150	9.0	25	-10°			1	BFTX0409N	3.4				
	B16R-SCLC R/L09T3-20	●	●	20	16	15	200	11.0	30	-8°			CC□□09T3	B71~	1		BFTX0511N	5.0	TRX20
	B20S-SCLC R/L09T3-25	●	●	25	20	18	250	13.0	30	-7°			1	BFTX0511N	5.0				
B25T-SCLC R/L1204-32	●	●	32	25	23	300	17.0	38	-6°	CC□□1204	B73	1	BFTX0511N	5.0					

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。 **スマートダンパー E12**

C

D

R

S

T

V

W

極小径加工

適用インサート ◀ S-SCLC型/A-SCLC型/B-SCLC型/C-SCLC型/E-SCLC型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)		N (非鉄)		H (高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上~中切削	高精度・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	—	
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8020P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6135M	スミボロン BN7125/BNCS500	MU AC4015K	プレーカなし AC4015K	SU AC5015S	スミダイヤ DA1000	AG H1	スミボロン BNC2125	スミボロン BN2000	スミダイヤ DA1090	
高精度	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	スミボロン BN7125/BNCS500	—	—	SI AC5015S	スミダイヤ DA1000	—	スミボロン BNC2115	スミボロン BN1000	スミダイヤ NPD10	
推奨切削条件	E A10~			E A14~			E A16~			E A18~		E A22~		E A20~		E M2~

BNCS500 はダクタイル鋳鉄用です。

(N·m) 推奨締付けトルク (N·m)

C-SCLC型/E-SCLC型



内径仕上~中切削用
スクリューオン

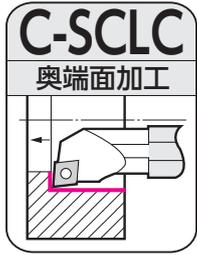


Fig 1

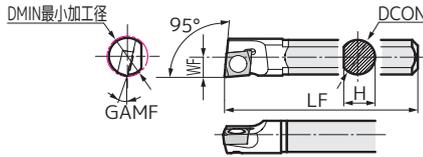
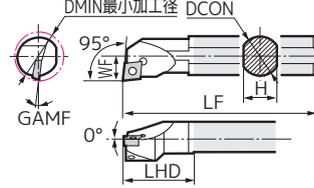


Fig 2



内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

W

極小径加工

ホルダ

部品

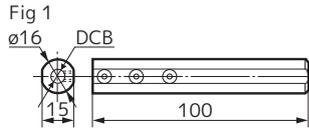
寸法(mm)

ホルダ材質	型番	従来型番	在庫	最小加工径 R	径 DMIN	高さ DCON	全長 H	刃先距離 LF	頭部 WF	すくい角 LHD	GAMF	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
												型番	掲載頁	Fig	(N・m)		
超硬	C04G-SCLC R03X1-05 *	C04G-SCLCR03X1-05*	●	5	4	3.8	90	2.5	—	—	-15°	CC□□03X1	B66	1	BFTX016033	0.2	TRX06
	C05H-SCLC R03X1-06 *	C05H-SCLCR03X1-06*	●	6	5	4.4	100	3.0	—	—	-13°	CC□□03X1	B66	1	BFTX016033	0.2	TRX06
	C06J-SCLC R04X1-07 *	C06J-SCLCR04X1-07*	●	7	6	5.4	110	3.5	—	—	-13°	CC□□04X1	B67	1	BFTX0203N	0.5	TRX06
	C07K-SCLC R04X1-08 *	C07K-SCLCR04X1-08*	●	8	7	6.4	125	4.0	—	—	-11°	CC□□04X1	B67	1	BFTX0203N	0.5	TRX06
	C08H-SCLC R0602-10	C08H-SCLCR06	●	10	8	7.0	100	5.5	19	—	-13°	CC□□0602	B68~	2	BFTX02505N	1.1	TRX08
	C10K-SCLC R0602-12	C10K-SCLCR06-12	●	12	10	9.0	125	6.0	21	—	-12°			2	BFTX02505N	1.1	
	C10K-SCLC R0602-13	C10K-SCLCR06	●	13	10	9.0	125	7.0	21	—	-12°	2	BFTX02506N	1.5	TRX08		
	C12M-SCLC R0602-14	C12M-SCLCR06-14	●	14	12	11.0	150	7.0	25	—	-10°	2	BFTX02506N	1.5			
	C12M-SCLC R0602-16	C12M-SCLCR06	●	16	12	11.0	150	9.0	25	—	-10°	2	BFTX02506N	1.5	TRX15		
	C16R-SCLC R09T3-20	C16R-SCLCR09	●	20	16	15.0	200	11.0	30	—	-8°	2	BFTX0407N	3.4			
	C20S-SCLC R09T3-25	C20S-SCLCR09	●	25	20	18.0	250	13.0	35	—	-7°	2	BFTX0409N	3.4			

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
※別売りのスリーブが必要です。

スマートダンパー E12

スリーブ

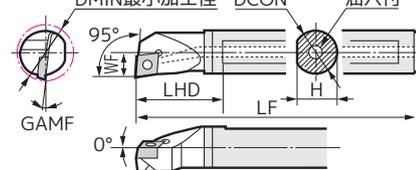


型番	在庫	穴径 DCB	適用ホルダ	Fig
HBB 416	●	4.0	C04G-SCLC R03X1-05	1
HBB 516	●	5.0	C05H-SCLC R03X1-06	1
HBB 616	●	6.0	C06J-SCLC R04X1-07	1
HBB 716	●	7.0	C07K-SCLC R04X1-08	1

内径仕上~中切削用
スクリューオン



Fig 1



ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ材質	型番	従来型番	在庫	最小加工径 R	径 DMIN	高さ DCON	全長 H	刃先距離 LF	頭部 WF	すくい角 LHD	GAMF	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
												型番	掲載頁	Fig	(N・m)		
超硬 油穴付	E08H-SCLC R0602-10	E08H-SCLCR06	●	10	8	7.5	100	5.5	18	—	-13°	CC□□0602	B68~	1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	E10K-SCLC R0602-13	E10K-SCLCR06	●	13	10	9.5	125	7.0	19	—	-12°			1	BFTX02506N	1.5	
	E12M-SCLC R0602-16	E12M-SCLCR06	●	16	12	11.5	150	9.0	25	—	-10°	1	BFTX02506N	1.5	TRX15		
	E16R-SCLC R09T3-20	E16R-SCLCR09	●	20	16	15.5	200	11.0	30	—	-8°	1	BFTX0407N	3.4			

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

スマートダンパー E12

適用インサート S-SCLC型/A-SCLC型/B-SCLC型/C-SCLC型/E-SCLC型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



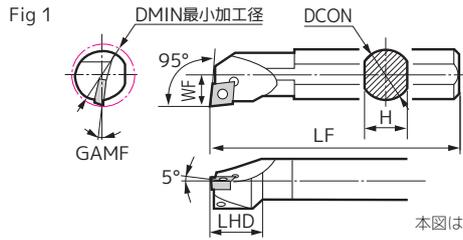
切削領域	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)	N (非鉄)		H (高硬度材)	硬脆材	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上~中切削	高精度・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	
一般切削	FB	GU	MU	LB	GU	MU	スミポロン	MU	プレーカなし	SU	スミダイヤ	AG	スミポロン	スミポロン	スミダイヤ
	T1500Z	AC8025P	AC8020P	AC6030M	AC6030M	AC6135M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	DA1000	H1	BNC2125	BN2000	DA1090
高精度	FF	SI	SC	FF	SI	SC	スミポロン	—	—	SI	スミダイヤ	—	スミポロン	スミポロン	スミダイヤ
	AC1030U	AC1030U	AC1030U	AC1030U	AC1030U	AC1030U	BN7125/BNC500	—	—	AC5015S	DA1000	—	BNC2115	BN1000	NPD10
推奨切削条件	E10~			E14~			E16~			E18~	E22~		E20~		M2~

BNC500はダクタイル鋳鉄用です。

S-SCLP型/A-SCLP型



内径仕上～中切削用
スクリーオン



ホルダ

部品

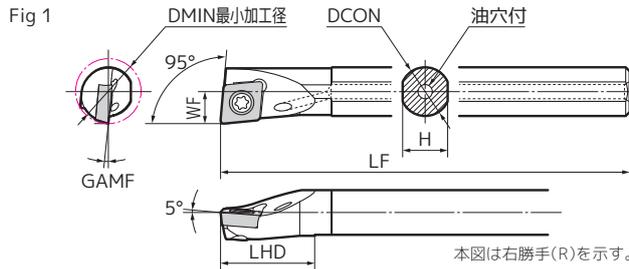
ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		インサート用皿ねじ			レンチ
			R	L								型番	掲載頁	Fig		(N·m)	
鋼	S10K-SCLP R/L0802-12	BBPC-010 R/L	●	●	12	10	9	125	6.0	12.0	-5°	CP□□0802	B74	1	BFTX0305A	2.0	TRX10
	S12M-SCLP R/L0802-14	BBPC-012 R/L 14	●	●	14	12	11	150	7.0	10.6	-5°						
	S12M-SCLP R/L0903-16	—	●	●	16	12	11	150	8.0	23.0	-6°	CP□□0903	B75~	1	BFTX0407A	3.4	TRX15
	S16R-SCLP R/L0903-18	BBPC-316 R/L 18	●	●	18	16	15	200	9.0	18.0	-4°						
	S20S-SCLP R/L0903-22	BBPC-320 R/L 22	●	●	22	20	18	250	11.0	18.0	-2°						
	S25T-SCLP R/L0903-27	—	●	●	27	25	22	300	13.5	18.0	-2°						

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、
左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

スマートダンパー E12



内径仕上～中切削用
スクリーオン



部品

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		インサート用皿ねじ			レンチ
		R	L								型番	掲載頁	Fig		(N·m)	
油穴付 鋼	A10K-SCLP R/L0802-12	●	●	12	10	9	125	6.0	12.0	-5°	CP□□0802	B74	1	BFTX0305N	2.0	TRX10
	A12M-SCLP R/L0802-14	●	●	14	12	11	150	7.0	10.6	-5°						
	A12M-SCLP R/L0903-16	●	●	16	12	11	150	8.0	23.0	-6°	CP□□0903	B75~	1	BFTX0407N	3.4	TRX15
	A16R-SCLP R/L0903-18	●	●	18	16	15	200	9.0	18.0	-4°						
	A20S-SCLP R/L0903-22	●	●	22	20	18	250	11.0	18.0	-2°						
	A25T-SCLP R/L0903-27	●	●	27	25	22	300	13.5	18.0	-2°						

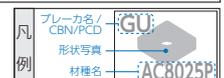
右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

スマートダンパー E12

適用インサート ◀ S-SCLP型/A-SCLP型/B-SCLP型/D-SCLP型/C-SCLP型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁～) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



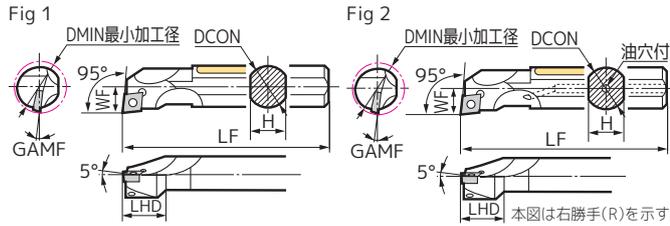
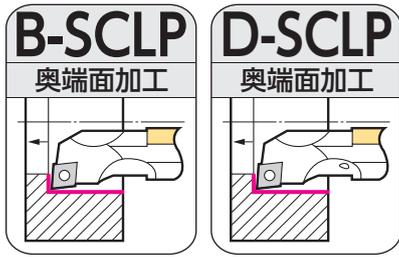
切削領域 切削状態	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)		S (難削材)	N (非鉄)	H (高硬度材)	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	仕上～中切削	中～粗切削	仕上～中切削	—	コーテッド	ノンコート
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8020P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6135M	MU AC4015K	プレーカなし AC4015K	SD AC5015S	スミダイヤ DA1000	スミボロン BNC2125	スミボロン BN2000
高精度	SD T1500Z	—	—	SD AC5015S	—	—	—	—	SD AC5015S	スミダイヤ DA1000	スミボロン BNC2115	スミボロン BN1000
推奨切削条件	E A10~			E A14~			E A16~		E A18~	E A22~	E A20~	

内径バイト
E
C
D
R
S
T
V
W
極小径加工

B-SCLP型/D-SCLP型/C-SCLP型



内径仕上～中切削用
スクリューオン



内径バイト

E

ホルダ

部品

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		部品			
			R	L								型番	掲載頁	Fig	インサート用皿ねじ	レンチ	
防振 機構 付鋼	B12M-SCLP R/L0802-14	XBPC-012 R/L 14	●	●	14	12	11	150	7	10.6	-5°	CP□□0802	B74	1	BFTX0305A	2.0	TRX10
	B16R-SCLP R/L0903-18	XBPC-316 R/L 18	●	●	18	16	15	200	9	18.0	-4°	CP□□0903	B75~	1	BFTX0407A	3.4	TRX15
	B20S-SCLP R/L0903-22	XBPC-320 R/L 22	●	●	22	20	18	250	11	18.0	-2°	CP□□0903	B75~	1	BFTX0407A	3.4	TRX15
防振機構 油穴付鋼	D12M-SCLP R/L0802-14	XBPC-012 R/L H14	●	●	14	12	11	150	7	10.6	-5°	CP□□0802	B74	2	BFTX0305A	2.0	TRX10
	D16R-SCLP R/L0903-18	XBPC-316 R/L H18	●	●	18	16	15	200	9	18.0	-4°	CP□□0903	B75~	2	BFTX0407A	3.4	TRX15
	D20S-SCLP R/L0903-22	XBPC-320 R/L H22	●	●	22	20	18	250	11	18.0	-2°	CP□□0903	B75~	2	BFTX0407A	3.4	TRX15

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。 **スマートダンパー E12**

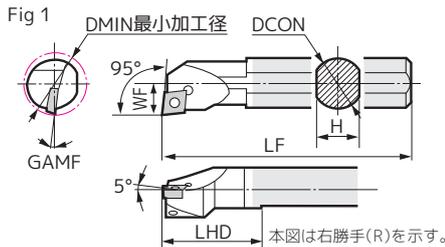
C

D

R



内径仕上～中切削用
スクリューオン



S

T

V

ホルダ

部品

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		部品			
			R	L								型番	掲載頁	Fig	インサート用皿ねじ	レンチ	
超硬	C10K-SCLP R/L0802-12	WBPC-010 R/L S	●	●	12	10	9	125	6	19	-5°	CP□□0802	B74	1	BFTX0305A	2.0	TRX10
	C12M-SCLP R/L0802-14	WBPC-012 R/L S14	●	●	14	12	11	150	7	25	-5°	CP□□0802	B74	1	BFTX0305A	2.0	TRX10
	C12M-SCLP R/L0802-16	WBPC-012 R/L S	●	●	16	12	11	150	8	25	-3°	CP□□0802	B74	1	BFTX0305A	2.0	TRX10
	C16R-SCLP R/L0903-18	WBPC-316 R/L S18	●	●	18	16	15	200	9	30	-4°	CP□□0903	B75~	1	BFTX0407A	3.4	TRX15
	C16R-SCLP R/L0903-20	WBPC-316 R/L S	●	●	20	16	15	200	10	30	-3°	CP□□0903	B75~	1	BFTX0407A	3.4	TRX15

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。 **スマートダンパー E12**

W

極小径加工

適用インサート ◀ S-SCLP型/A-SCLP型/B-SCLP型/D-SCLP型/C-SCLP型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁～) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。

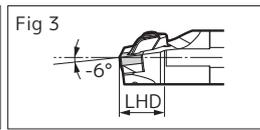
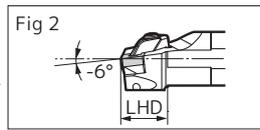
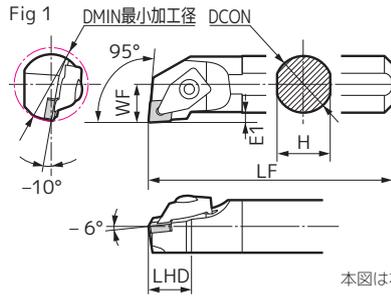
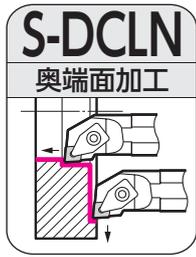


切削領域	P(鋼)			M(ステンレス鋼)			K(鋳鉄)		S(難削材)	N(非鉄)	H(高硬度材)	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	仕上～中切削	中～粗切削	仕上～中切削	—	コーテッド	ノンコート
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8020P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6135M	MU AC4015K	プレーカなし AC4015K	SD AC5015S	スマダイヤ DA1000	スマボロン BNC2125	スマボロン BN2000
高精度	SD T1500Z	—	—	SD AC5015S	—	—	—	—	SD AC5015S	スマダイヤ DA1000	スマボロン BNC2115	スマボロン BN1000
推奨切削条件	E A10～			E A14～			E A16～		E A18～	E A22～	E A20～	

S-DCLN型/D-DCLN型



中径一般用
ダブルクランプ



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小加工径	径	高さ	全長	刃先距離	頭部	オフセット	適用インサート		クランプセット	敷板	敷板用 皿ねじ	上面用 レンチ	下面用 レンチ		
			R	L								型番	種類							
鋼	S25R-DCLN R/L0903-32	—	●	●	32	25	23	200	17.0	18	4.5	CN□□0903	B12	1	SCP-1	5.0	—	—	LH040 (六角穴用)	LH025 (六角穴用)
	S25T-DCLN R/L0903-32	S25T-DCLN R/L 09	●	●	32	25	23	300	17.0	18	4.5									
	S32S-DCLN R/L1204-40	—	●	●	40	32	30	250	22.0	26	7.0									
	S40T-DCLN R/L1204-50	—	●	●	50	40	37	300	27.0	26	8.5	CN□□1204	B14~	2	SCP-2	5.0	CNS1204B	BFTX0409N	LH040	LH025
	S50U-DCLN R/L1204-63	—	●	●	63	50	47	350	31.5	36	8.0									

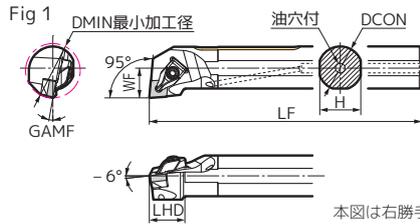
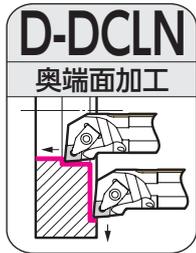
加工内容により適合インサートの勝手が異なります。(下欄外※参照)

クランプセット用部品 E82

スマートダンパー E15



中径一般用
ダブルクランプ



本図は右勝手(R)を示す。



ホルダ

部品

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径	径	高さ	全長	刃先距離	頭部	すくい角	適用インサート		クランプセット	敷板	敷板用 皿ねじ	上面用 レンチ	下面用 レンチ		
		R	L								型番	掲載頁							
防振機構 油穴付鋼	D25T-DCLN R/L1204-32	●	●	32	25	23	300	17	26	-12°	CN□□1204	B14~	1	SCP-2	5.0	CNS1203B	BFTX0307N	LH040 (六角穴用)	LH025 (六角穴用)
	D32T-DCLN R/L1204-40	●	●	40	32	30	300	22	26	-10°									
	D40U-DCLN R/L1204-50	●	●	50	40	37	350	27	26	-10°									

加工内容により適合インサートの勝手が異なります。(下欄外※参照)

クランプセット用部品 E82

スマートダンパー E15

※ DCLN 型の適合インサートについて

内径加工時…右勝手 (R) のホルダには左勝手 (L) ・ 勝手なし (N) のインサート、左勝手 (L) のホルダには右勝手 (R) ・ 勝手なし (N) のインサートが適合します。
端面加工時…右勝手 (R) のホルダには右勝手 (R) ・ 勝手なし (N) のインサート、左勝手 (L) のホルダには左勝手 (L) ・ 勝手なし (N) のインサートが適合します。

適用インサート ◀ S-DCLN型/D-DCLN型/S-PCLN型/B-PCLN型/S-ECLN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P(鋼)			M(ステンレス鋼)			K(鋳鉄)			S(難削材)			N(非鉄)		H(高硬度材)	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高硬度・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノコート
連続切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	スミポロン	UZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	AX	スミポロン	スミポロン
	T1500Z	AC8115P	AC8020P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	H1	BNC2115	BN1000
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	スミポロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	AX	スミポロン	スミポロン
	AC8115P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6135M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	H1	BNC2125	BN2000
断続切削	SX	UX	MX	EF	EH	EM	スミポロン	GZ	プレーカなし	EF	EG	EM	スミダイヤ	—	スミポロン	スミポロン
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6135M	AC6145M	BN7125/BNC500	AC4125K	AC4125K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	—	BNC2135	BN350
推奨切削条件	E A10~			E A14~			E A16~			E A18~			E A22~		E A20~	

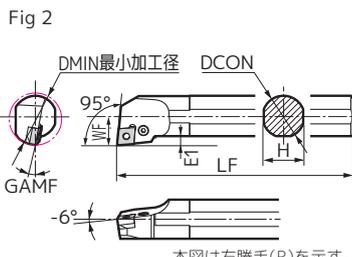
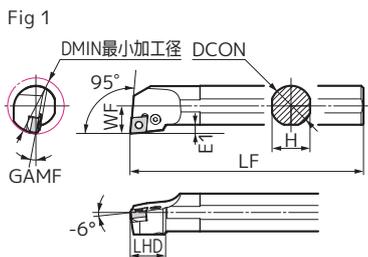
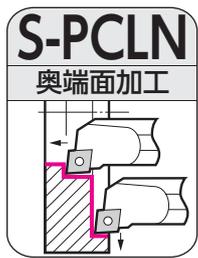
BNC500 はダクタイル鋳鉄用です。

推奨締付けトルク (N・m)

S-PCLN型/B-PCLN型



中径一般用
レバーロック



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

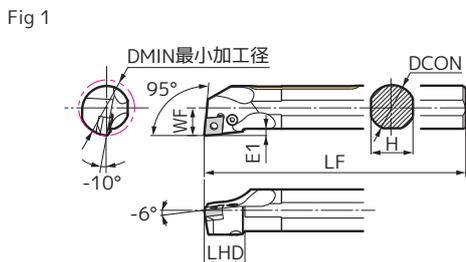
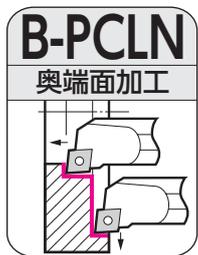
寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	頭部	オフ セット	すくい 角	適用インサート		レバーピン	ボルト	敷板	敷板 止め	レンチ (六角穴用)	
		R	L									DMIN	DCON						型番
鋼	S25R-PCLN R/L0903-32	●	●	32	25	23	200	17.0	30	4.5	-15°	CN□□0903	B12	1	LCL3	LCS3	LSC32	LSP3	LH025
	S32S-PCLN R/L1204-40	●	●	40	32	30	250	22.0	29	7.0	-10°	CN□□1204	B14~	1	LCL4	LCS4	LSC42B	LSP4	LH030
	S40T-PCLN R/L1204-50	●	●	50	40	37	300	25.0	29	6.5	-10°		Fig	1					
	S50U-PCLN R/L1204-63	●	●	63	50	47	350	31.5	—	8.0	-10°		2						

加工内容により適合インサートの勝手が異なります。(下欄外※参照)



中径一般用
レバーロック



本図は右勝手(R)を示す。



ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	頭部	オフ セット	適用インサート		レバーピン	ボルト	敷板	敷板 止め	レンチ (六角穴用)	
		R	L								DMIN	DCON						型番
防振機構 付鋼	B32U-PCLN R/L1204-40	●	●	40	32	30	350	20	29	5.0	CN□□1204	B14~	1	LCL4	LCS4CA	LSC42B	LSP4	LH030
	B40W-PCLN R/L1204-50	●	●	50	40	37	450	25	29	6.5								

加工内容により適合インサートの勝手が異なります。(下欄外※参照)

※ PCLN型の適合インサートについて

内径加工時…右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
端面加工時…右勝手(R)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

SEC-ボーリングバイト S-ECLN型



中径一般用
ピンロック

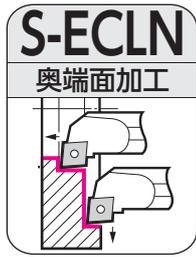
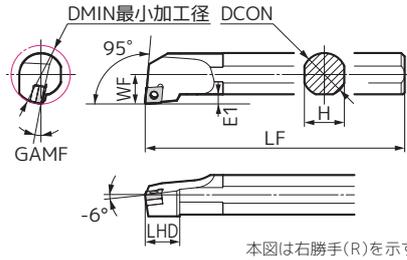


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 LHD	オフ セット E1	すくい角 GAMF	適用インサート		敷板	偏心軸	レンチ (六角穴用)	
			R	L									型番	Fig				
鋼	S20Q-ECLN R/L0903-26	BCLN320 R/L	●	●	26	20	18	180	13	20	4.0	-12°	CN□□0903	B12	1	—	CPU304C	LH030
	S25R-ECLN R/L0903-34	BCLN325 R/L	●	●	34	25	23	200	17	20	5.5	-12°				1	SCW323	CPB32C
	S25R-ECLN R/L1204-34	BCLN425 R/L	●	●	34	25	23	200	17	20	5.5	-12°	CN□□1204	B14	1	—	CPB42	LH030
	S32S-ECLN R/L1204-44	BCLN432 R/L	●	●	44	32	30	250	22	25	7.0	-10°				1	SCW423	
	S40T-ECLN R/L1204-54	BCLN440 R/L	●	●	54	40	37	300	27	25	8.5	-10°	CN□□1906	B20	1	—	CPB43	LH040
	S50U-ECLN R/L1906-70	BCLN650 R/L	●	●	70	50	47	350	35	32	11.5	-10°				1	SCW635	

加工内容により適合インサートの勝手が異なります。(下欄外※参照)

※ ECLN 型の適合インサートについて

内径加工時…右勝手 (R) のホルダには左勝手 (L)・勝手なし (N) のインサート、左勝手 (L) のホルダには右勝手 (R)・勝手なし (N) のインサートが適合します。
端面加工時…右勝手 (R) のホルダには **右勝手 (R)**・勝手なし (N) のインサート、左勝手 (L) のホルダには **左勝手 (L)**・勝手なし (N) のインサートが適合します。

適用インサート ◀ S-DCLN型/D-DCLN型/S-PCLN型/B-PCLN型/S-ECLN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)			N (非鉄)		H (高硬度材)	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高剛度・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート
連続切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	スミボロン	UZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	AX	スミボロン	スミボロン
	T1500Z	AC8115P	AC8020P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	H1	BNC2115	BN1000
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	スミボロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	AX	スミボロン	スミボロン
	AC8115P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6135M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	H1	BNC2125	BN2000
断続切削	SX	UX	MX	EF	EH	EM	スミボロン	GZ	プレーカなし	EF	EG	EM	スミダイヤ	—	スミボロン	スミボロン
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6135M	AC6145M	BN7125/BNC500	AC4125K	AC4125K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	—	BNC2135	BN350
推奨切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~			A22~		A20~	

BNC500 はダクタイル鋳鉄用です。

内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

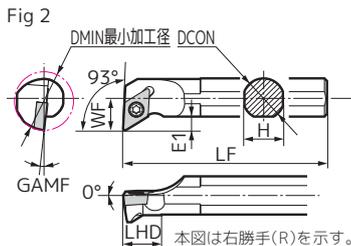
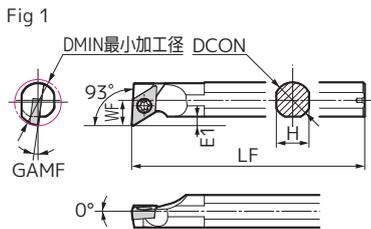
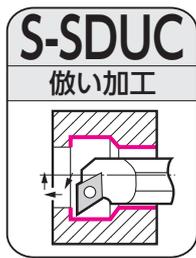
W

極小径加工

S-SDUC型/A-SDUC型



内径倣い用
スクリーオン



内径バイト

E

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	オフ セット	すくい 角	頭部	適用インサート		Fig	インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)
			R	L									型番	掲載頁		(N・m)		
鋼	S10M-SDUC R/L0702-13	S10M-SDUC R/L 07	●	●	13	10	9	150	7.0	2.5	-8°	—	DC□□0702	B78~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	S12M-SDUC R/L0702-16	S12M-SDUC R/L 07	●	●	16	12	11	150	9.0	3.5	-8°	—			1			
	S16Q-SDUC R/L0702-20	—	●	●	20	16	15	180	11.0	4.0	-6°	—			1			
	S16N-SDUC R/L0702-20	S16N-SDUC R/L 07	●	●	20	16	15	160	11.0	4.0	-6°	—	DC□□11T3	B82~	2	BFTX0409N	3.4	TRX15
	S16Q-SDUC R/L11T3-23	—	●	●	23	16	15	180	12.5	5.5	-6°	15			1			
	S20R-SDUC R/L11T3-25	—	●	●	25	20	18	200	13.0	4.5	-6°	—			1			
	S20N-SDUC R/L11T3-25	S20N-SDUC R/L 11	●	●	25	20	18	160	13.0	4.5	-6°	—			1			
	S25S-SDUC R/L11T3-32	—	●	●	32	25	22	250	17.0	7.0	-6°	—			1			
	S25Q-SDUC R/L11T3-32	S25Q-SDUC R/L 11	●	●	32	25	22	180	17.0	7.0	-6°	—			1			

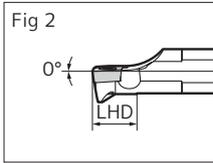
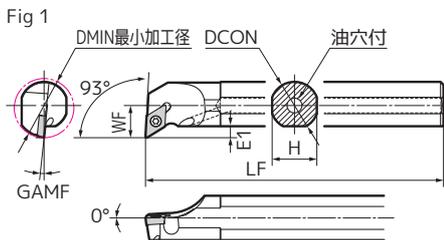
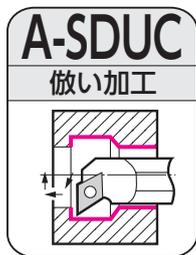
右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、
左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

スマートダンパー E13

S



内径倣い用
スクリーオン



本図は右勝手(R)を示す。

V

W

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	オフ セット	すくい 角	頭部	適用インサート		Fig	インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)
		R	L									型番	掲載頁		(N・m)		
油穴付 鋼	A10M-SDUC R/L0702-13	●	●	13	10	9	150	7.0	2.5	-8°	—	DC□□0702	B78~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	A12M-SDUC R/L0702-16	●	●	16	12	11	150	9.0	3.5	-8°	—			1			
	A16Q-SDUC R/L0702-20	●	●	20	16	15	180	11.0	4.0	-6°	—			1			
	A16Q-SDUC R/L11T3-23	●	●	23	16	15	180	12.5	5.5	-6°	15	DC□□11T3	B82~	2	BFTX0409N	3.4	TRX15
	A20R-SDUC R/L11T3-25	●	●	25	20	18	200	13.0	4.5	-6°	—			1			
	A25S-SDUC R/L11T3-32	●	●	32	25	22	250	17.0	7.0	-6°	—			1			

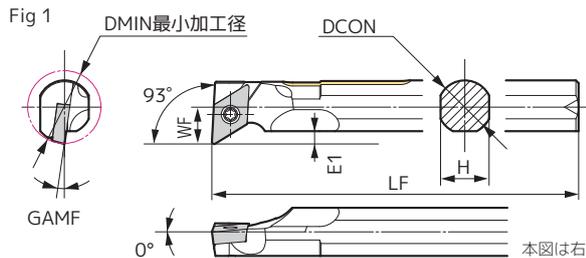
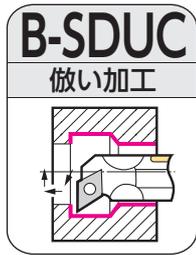
右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

スマートダンパー E13

B-SDUC型/C-SDUC型



内径けい用
スクリーオン



本図は右勝手(R)を示す。



内径バイト

E

ホルダ

部品

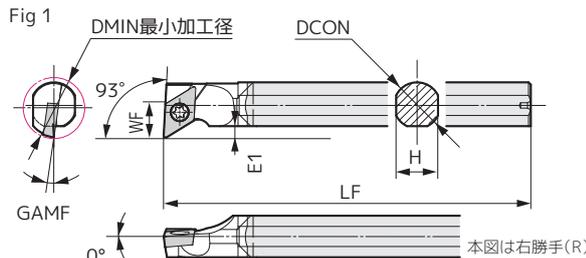
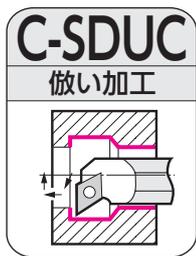
寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	オフセット E1	すくい角 GAMF	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ	
		R	L								型番	掲載頁	Fig	Nm		
防振 機構 付鋼	B10M-SDUC R/L0702-13	●	●	13	10	9	150	7	2.5	-8°	DC□□0702	B78~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	B12M-SDUC R/L0702-16	●	●	16	12	11	150	9	3.5	-8°						
	B16R-SDUC R/L0702-20	●	●	20	16	15	200	11	4.0	-6°						
	B20S-SDUC R/L11T3-25	●	●	25	20	18	250	13	4.5	-6°						
	B25S-SDUC R/L11T3-32	●	●	32	25	22	250	17	7.0	-6°						

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。 **スマートダンパー E13**



内径けい用
スクリーオン



本図は右勝手(R)を示す。



C

D

R

S

T

V

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	オフセット E1	すくい角 GAMF	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ	
		R	L								型番	掲載頁	Fig	Nm		
超硬	C10M-SDUC R/L0702-13	●	●	13	10	9	150	7	2.5	-8°	DC□□0702	B78~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	C12M-SDUC R/L0702-16	●	●	16	12	11	150	9	3.5	-8°						
	C16R-SDUC R/L0702-20	●	●	20	16	15	200	11	4.0	-6°						
	C20S-SDUC R/L11T3-25	●	●	25	20	18	250	13	4.5	-6°						

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。 **スマートダンパー E13**

W

極小径加工

適用インサート ◀ S-SDUC型/A-SDUC型/B-SDUC型/C-SDUC型/S-SDQC型/A-SDQC型/B-SDQC型/S-SDZC型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)	N (非鉄)		H (高硬度材)		硬脆材	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上~中切削	高硬度・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	—	
一般切削	FB	GU	MU	LB	GU	MU	スミポロン	MU	プレーカなし	FX	スミダイヤ	AG	スミポロン	スミポロン	スミダイヤ	
高精度	T1500Z	AC8025P	AC8020P	AC6030M	AC6030M	AC6135M	BN7125/BNCS00	AC4015K	AC4015K	AC5015S	DA1000	H1	BNC2125	BN2000	DA1090	
	FF	SI	SC	FF	SI	SC	スミポロン	—	—	SI	スミダイヤ	—	スミポロン	スミポロン	スミダイヤ	
推奨切削条件	E10~			E14~			E16~			E18~		E22~		E20~		E2~

BNCS00 はダクタイル鋳鉄用です。

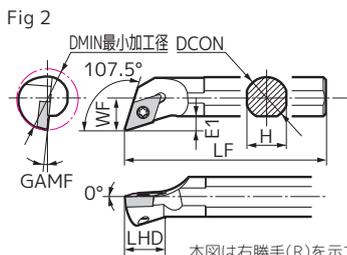
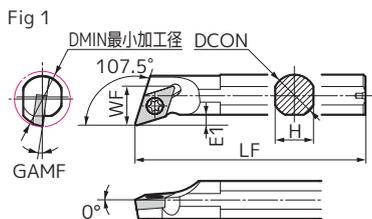
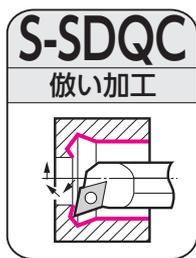
(N·m) 推奨締付けトルク (N·m)

E27

S-SDQC型/A-SDQC型



内径倣い用
スクリーオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

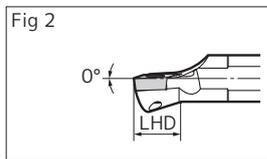
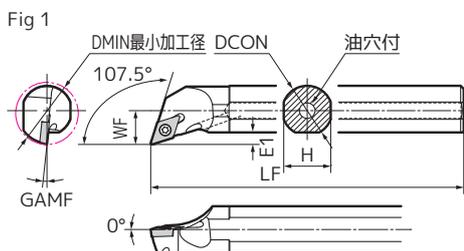
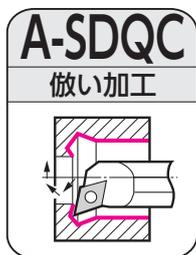
ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	オフ セット E1	すくい角 GAMF	頭部 LHD	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
			R	L									型番	掲載頁	Fig	N·m		
鋼	S10M-SDQC R/L0702-13	S10M-SDQC R/L 07	●	●	13	10	9	150	7.0	2.5	-8°	—	DC□□0702	B78~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	S12M-SDQC R/L0702-16	S12M-SDQC R/L 07	●	●	16	12	11	150	9.0	3.5	-8°	—			1			
	S16Q-SDQC R/L0702-20	—	●	●	20	16	15	180	11.0	4.0	-6°	—			1			
	S16N-SDQC R/L0702-20	S16N-SDQC R/L 07	●	●	20	16	15	160	11.0	4.0	-6°	—	DC□□11T3	B82~	2	BFTX0409N	3.4	TRX15
	S16Q-SDQC R/L11T3-23	—	●	●	23	16	15	180	12.5	5.5	-6°	15			1			
	S20R-SDQC R/L11T3-25	—	●	●	25	20	18	200	13.0	4.5	-6°	—			1			
	S20N-SDQC R/L11T3-25	S20N-SDQC R/L 11	●	●	25	20	18	160	13.0	4.5	-6°	—	DC□□11T3	B82~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
	S25S-SDQC R/L11T3-32	—	●	●	32	25	22	250	17.0	7.0	-6°	—			1			
	S25Q-SDQC R/L11T3-32	S25Q-SDQC R/L 11	●	●	32	25	22	180	17.0	7.0	-6°	—			1			

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、
左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

スマートダンパー E13



内径倣い用
スクリーオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	オフ セット E1	すくい角 GAMF	頭部 LHD	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
		R	L									型番	掲載頁	Fig	N·m		
油穴付 鋼	A10M-SDQC R/L0702-13	●	●	13	10	9	150	7.0	2.5	-8°	—	DC□□0702	B78~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	A12M-SDQC R/L0702-16	●	●	16	12	11	150	9.0	3.5	-8°	—			1			
	A16Q-SDQC R/L0702-20	●	●	20	16	15	180	11.0	4.0	-6°	—			1			
	A16Q-SDQC R/L11T3-23	●	●	23	16	15	180	12.5	5.5	-6°	15	DC□□11T3	B82~	2	BFTX0409N	3.4	TRX15
	A20R-SDQC R/L11T3-25	●	●	25	20	18	200	13.0	4.5	-6°	—			1			
	A25S-SDQC R/L11T3-32	●	●	32	25	22	250	17.0	7.0	-6°	—			1			

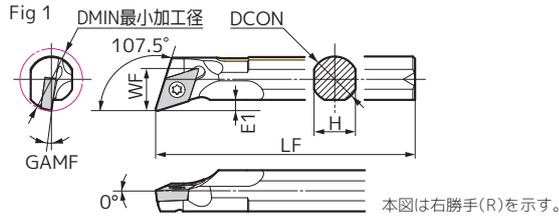
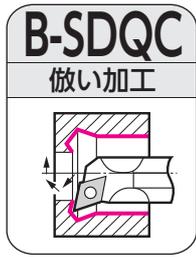
右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

スマートダンパー E13

SEC-ボーリングバイト B-SDQC型



内径倅加工
スクリーオン



内径倅加工

E

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	オフセット E1	すくい角 GAMF	適用インサート		インサート用皿ねじ			
		R	L								型番	掲載頁	Fig	トルク	レンチ	
防振 機構 付鋼	B10M-SDQC R/L0702-13	●	●	13	10	9	150	7	2.5	-8°	DC□□0702	B78~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	B12M-SDQC R/L0702-16	●	●	16	12	11	150	9	3.5	-8°	DC□□0702	B78~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	B16R-SDQC R/L0702-20	●	●	20	16	15	200	11	4.0	-6°	DC□□0702	B78~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	B20S-SDQC R/L11T3-25	●	●	25	20	18	250	13	4.5	-6°	DC□□11T3	B82~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
	B25S-SDQC R/L11T3-32	●	●	32	25	22	250	17	7.0	-6°	DC□□11T3	B82~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。 **スマートダンパー E13**

C

D

R

S

T

V

W

極小径加工

適用インサート ◀ S-SDUC型/A-SDUC型/B-SDUC型/C-SDUC型/S-SDQC型/A-SDQC型/B-SDQC型/S-SDZC型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P(鋼)			M(ステンレス鋼)			K(鋳鉄)			S(難削材)	N(非鉄)		H(高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上~中切削	高精度・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	—
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8020P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6135M	スミポロン BN7125/BNCS500	MU AC4015K	プレーカなし AC4015K	FX AC5015S	スミダイヤ DA1000	AG H1	スミポロン BNC2125	スミポロン BN2000	スミダイヤ DA1090
高精度	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	スミポロン BN7125/BNCS500	—	—	SI AC5015S	スミダイヤ DA1000	—	スミポロン BNC2115	スミポロン BN1000	スミダイヤ NPD10
推奨切削条件	E10~			E14~			E16~			E18~	E22~		E20~		E2~

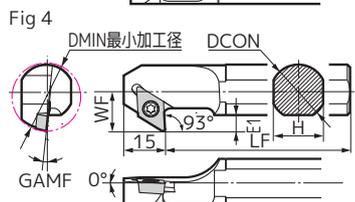
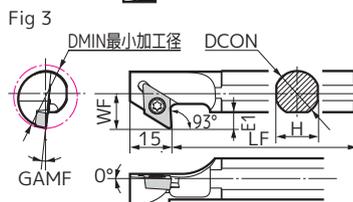
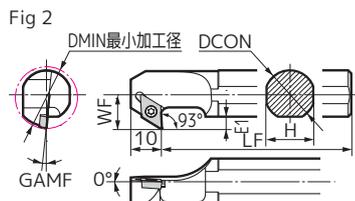
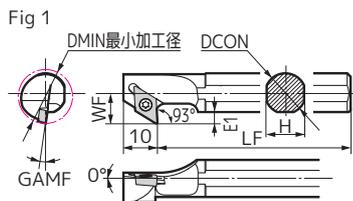
BNCS500 はダクタイル鋳鉄用です。

推奨締付けトルク (N・m)

SEC-ボーリングバイト S-SDZC型



内径倣い加工
スクリューオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	オフ セット E1	すくい角 GAMF	適用インサート		インサート用皿ねじ			レンチ (トルクス穴用)
		R	L								型番	掲載頁	Fig	ねじ	Nm	
鋼	S10M-SDZC R/L0702-13	●	●	13	10	9	150	7.5	3.0	-8°	DC□□0702	B78~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	S12M-SDZC R/L0702-16	●	●	16	12	11	150	9.0	3.5	-8°						
	S16Q-SDZC R/L0702-20	●	●	20	16	15	180	11.0	4.0	-6°						
	S16Q-SDZC R/L11T3-23	●	●	23	16	15	180	13.0	6.0	-6°	DC□□11T3	B82~	3	BFTX0409N	3.4	TRX15
	S20R-SDZC R/L11T3-25	●	●	25	20	18	200	14.5	6.0	-6°						
	S25S-SDZC R/L11T3-32	●	●	32	25	22	250	17.0	7.0	-6°						

右勝手(R)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

適用インサート ◀ S-SDUC型/A-SDUC型/B-SDUC型/C-SDUC型/S-SDQC型/A-SDQC型/B-SDQC型/S-SDZC型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



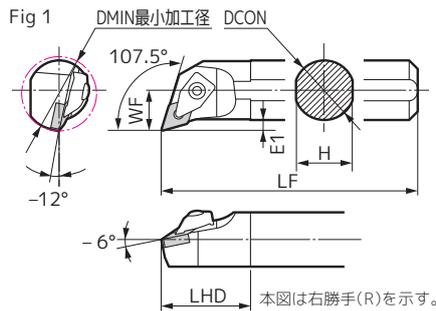
切削領域 切削状態	P(鋼)			M(ステンレス鋼)			K(鋳鉄)			S(難削材)	N(非鉄)		H(高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上~中切削	高剛・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	—
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8020P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6135M	スミポロン BN7125/BNC500	MU AC4015K	プレーカなし AC4015K	FX AC5015S	スミダイヤ DA1000	AG H1	スミポロン BNC2125	スミポロン BN2000	スミダイヤ DA1090
高精度	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	スミポロン BN7125/BNC500	—	—	SI AC5015S	スミダイヤ DA1000	—	スミポロン BNC2115	スミポロン BN1000	スミダイヤ NPD10
推奨切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~	A22~		A20~		M2~

BNC500はダクタイル鋳鉄用です。

S-DDQN型/S-DDUN型



使い用
ダブルクランプ



ホルダ

部品

寸法(mm)

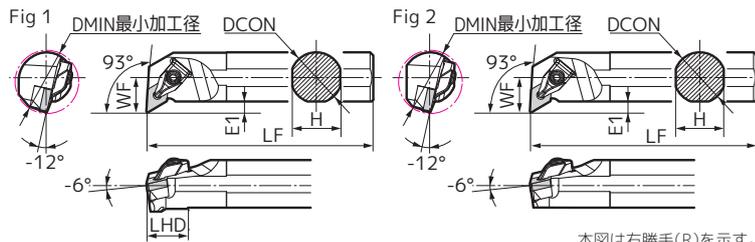
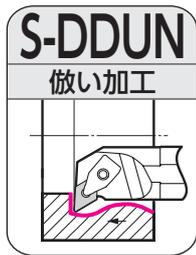
ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	頭部	オフ セット	適用インサート		クランプセット		上面用 レンチ	下面用 レンチ	
			R	L								DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	E1
鋼	S32T-DDQN R/L1504-40	S32T-DDQN L15	●	●	40	32	30	300	22	48	6	DN□□1504	B24~	1	SCP-2	5.0	LH040	LH025

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、
左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

クランプセット用部品 E82



使い用
ダブルクランプ



ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	頭部	オフ セット	適用インサート		クランプセット		敷板	敷板用 皿ねじ	上面用 レンチ	下面用 レンチ	
		R	L								DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	E1	型番	掲載頁
鋼	S32S-DDUN R/L1504-40	●	●	40	32	30	250	22.0	26	7.0	DN□□1504	B24~	1	SCP-2	5.0	DNS1504B	BFTX0409N	LH040	LH025
	S40T-DDUN R/L1504-50	●	●	50	40	37	300	27.0	26	8.5									
	S50U-DDUN R/L1504-63	●	●	63	50	47	350	31.5	—	8.0									

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、
左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

クランプセット用部品 E82

スマートダンパー E15

コーナー半径1.6以上のインサートをご使用の際、ワークとの干渉を防ぐ為、ホルダ・敷板の修正が必要です。

適用インサート S-DDQN型/S-DDUN型/D-DDUN型/S-PDUN型/S-EDUN型/S-PDZN型/S-EDZN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P(鋼)			M(ステンレス鋼)			K(鋳鉄)			S(難削材)			N(非鉄)		H(高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	仕上切削
連続切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	スミポロン	UZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	AX	スミポロン	スミポロン	スミダイヤ
	T1500Z	AC8115P	AC8020P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	H1	BNC2115	BN1000	NPD10
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	スミポロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	AX	スミポロン	スミポロン	スミダイヤ
	AC8115P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6135M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	H1	BNC2125	BN2000	DA1090
断続切削	SX	UX	MX	EF	EH	EM	スミポロン	GZ	プレーカなし	EF	EG	EM	スミダイヤ	—	スミポロン	スミポロン	—
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6135M	AC6145M	BN7125/BNC500	AC4125K	AC4125K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	—	BNC2135	BN350	—
推奨切削条件	E A10~			E A14~			E A16~			E A18~			E A22~		E A20~		E M2~

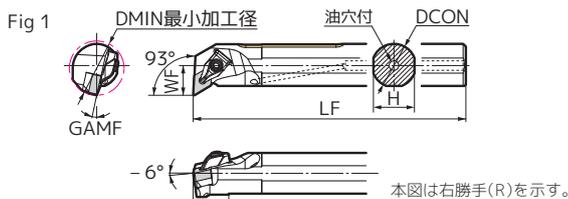
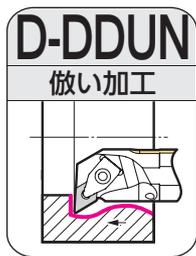
BNC500 はダクタイル鋳鉄用です。

推奨締付けトルク (N・m)

D-DDUN型/S-PDUN型/S-EDUN型



使い用
ダブルクランプ



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		Fig	クランプセット		敷板	敷板用 皿ねじ	上面用 レンチ (六角穴用)	下面用 レンチ (六角穴用)
		R	L								型番	掲載頁		N-m					
防振機構 油穴付鋼	D32T-DDUN R/L1104-40	●	●	40	32	30	300	22	26	-10°	DN□□1104	B23~	1	SCP-1	5.0	DNS1104B	BFTX0307N	LH040	LH025
	D32T-DDUN R/L1506-40	●	●	40	32	30	300	22	26	-12°	DN□□1506	B28~	1	SCP-2	5.0	DNS1506B	BFTX0409N	LH040	LH025
	D40U-DDUN R/L1506-50	●	●	50	40	37	350	27	26	-12°			1						

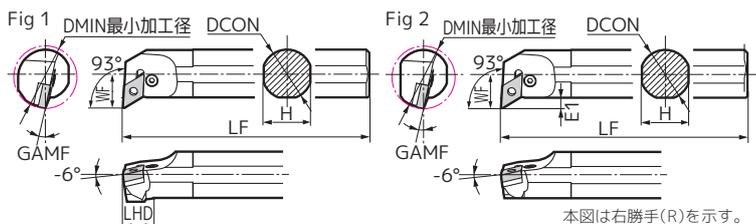
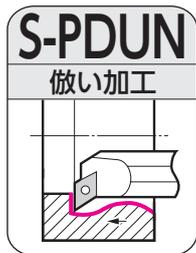
右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、
左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

クランプセット用部品 E82

スマートダンパー E15



使い用
レバーロック



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

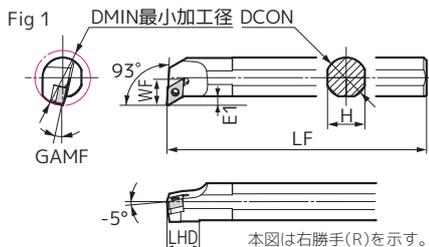
寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	頭部 LHD	オフセット E1	すくい角 GAMF	適用インサート		Fig	レバーピン	ボルト	敷板	敷板止め	レンチ
		R	L									型番	掲載頁						
鋼	S25R-PDUN R/L1104-32	●	●	32	25	22	200	17.0	20	7.0	-15°	DN□□1104	B23~	1	LCL3	LCS3	LSD317	LSP3	LH025
	S32S-PDUN R/L1504-40	●	●	40	32	30	250	22.0	20	7.0	-12°			1					
	S40T-PDUN R/L1504-50	●	●	50	40	37	300	27.0	20	8.5	-12°	DN□□1504	B24~	1	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
	S50U-PDUN R/L1504-63	●	●	63	50	47	350	31.5	—	8.0	-12°			2					

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。



使い用
ピンロック



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	頭部 LHD	オフセット E1	すくい角 GAMF	適用インサート		Fig	敷板	偏心軸	レンチ
			R	L									型番	掲載頁				
鋼	S25R-EDUN R/L1104-34	BDUN325 R/L	●		34	25	23	200	17	20	5.5	-12°	DN□□1104	B23~	1	SDW323	CPB34	LH025
	S32S-EDUN R/L1504-44	BDUN432 R/L	●		44	32	30	250	22	20	7.0	-10°	DN□□1504	B24~	1	SDW423	CPB43	LH030

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

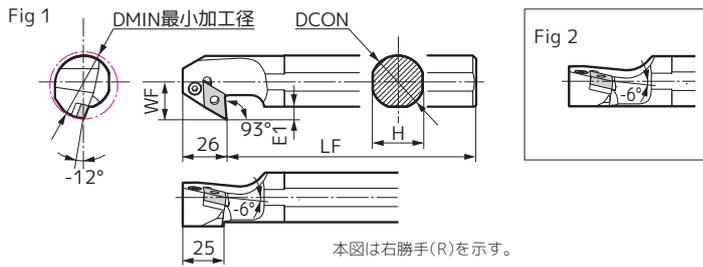
W

極小径加工

S-PDZN型/S-EDZN型



使い用
レバーロック



ホルダ

部品

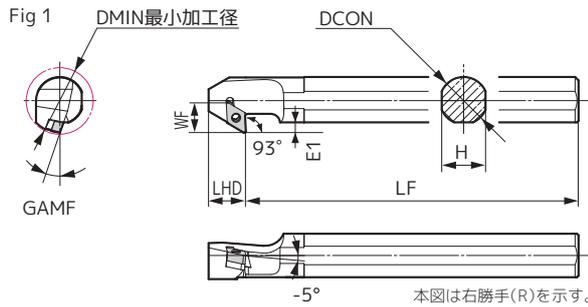
寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	オフ セット	適用インサート		レバーピン	ボルト	敷板	敷板 止め	レンチ (六角穴用)
		R	L							型番	掲載頁					
鋼	S32S-PDZN R/L1504-40	●	●	40	32	30	250	22.0	7.0	DN□□1504 B24~	1	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
	S40T-PDZN R/L1504-50	●	●	50	40	37	300	27.0	8.5							
	S50U-PDZN R/L1504-63	●	●	63	50	47	350	31.5	8.0							

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。



使い用
ピンロック



ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	頭部	刃先 距離	オフ セット	すくい角	適用インサート		敷板	偏心軸	レンチ (六角穴用)
			R	L									型番	掲載頁			
鋼	S25R-EDZN R/L1104-34	BDZN325 R/L	●		34	25	23	200	20	17	5.5	-12°	DN□□1104 B23~	1	SDW323	CPB34	LH025
	S32S-EDZN R/L1504-44	BDZN432 R/L	●		44	32	30	250	25	22	7.0	-10°					

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

適用インサート ◀ S-DDQN型/S-DDUN型/D-DDUN型/S-PDUN型/S-EDUN型/S-PDZN型/S-EDZN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P(鋼)			M(ステンレス鋼)			K(鋳鉄)			S(難削材)			N(非鉄)		H(高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高硬・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	仕上切削
連続切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	スミポロン	UZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	AX	スミポロン	スミポロン	スミダイヤ
	T1500Z	AC8115P	AC8020P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	H1	BNC2115	BN1000	NPD10
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	スミポロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	AX	スミポロン	スミポロン	スミダイヤ
	AC8115P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6135M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	H1	BNC2125	BN2000	DA1090
断続切削	SX	UX	MX	EF	EH	EM	スミポロン	GZ	プレーカなし	EF	EG	EM	スミダイヤ	—	スミポロン	スミポロン	—
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6135M	AC6145M	BN7125/BNC500	AC4125K	AC4125K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	—	BNC2135	BN350	—
推奨切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~			A22~		A20~		M2~

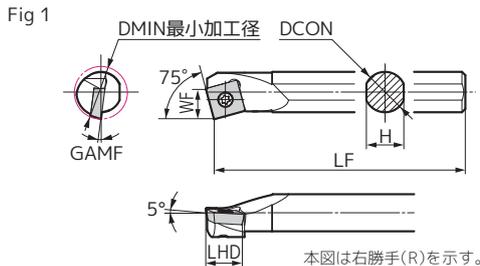
BNC500はダクタイト鋳鉄用です。

内径バイト
E
C
D
R
S
T
V
W
極小径加工

S-SSKP型/C-SSKP型



内径一般用
スクリーオン



内径バイト

E

ホルダ

部品

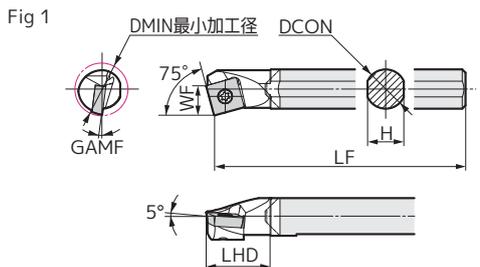
寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		Fig	インサート用皿ねじ	レンチ (トルクス穴用)	
			R	L								型番	掲載頁				
鋼	S12M-SSKP R/L0903-16	BBPS-312 R/L	●	●	16	12	11	150	8.0	9.0	-6°	SP□□0903	B92	1	BFTX0307A	2.0	TRX10
	S16R-SSKP R/L0903-20	BBPS-316 R/L	●	●	20	16	15	200	10.0	6.8	-4°						
	S20S-SSKP R/L0903-25	BBPS-320 R/L	●	●	25	20	18	250	12.5	8.5	-2°						
	S25T-SSKP R/L0903-28	BBPS-325 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	5.0	0°						

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。



内径一般用
スクリーオン



R

S

T

V

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		Fig	インサート用皿ねじ	レンチ (トルクス穴用)	
			R	L								型番	掲載頁				
超硬 標準	C12M-SSKP R0903-16	WBPS-312RS	●	●	16	12	11	150	8	25	-6°	SP□□0903	B92	1	BFTX0307A	2.0	TRX10
超硬 ロング	C12R-SSKP R0903-16	WBPS-312R	●	●	16	12	11	200	8	25	-6°						
	C16S-SSKP R0903-20	WBPS-316R	●	●	20	16	15	250	10	30	-4°						

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

W

極小径加工

適用インサート ◀ S-SSKP型/C-SSKP型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。

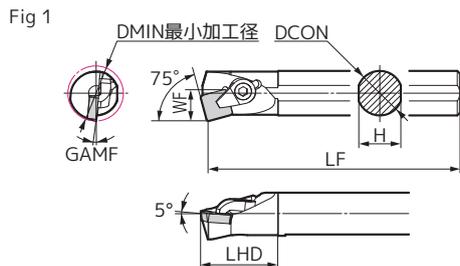


切削領域 切削状態	P(鋼)		M(ステンレス鋼)		N(非鉄)
	仕上切削	中切削	仕上切削	中切削	—
一般切削	FB T1500Z	LB AC8025P	LU AC6030M	LB AC6030M	スミダイヤ DA1000
高精度	SD T1500Z	—	—	—	スミダイヤ DA1000
推奨切削条件	I _{CS} A10~		I _{CS} A14~		I _{CS} A22~

SEC-ボーリングバイト S-CSKP型



内径一般用
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小加工径		径	高さ	全長	刃先距離	頭部	すくい角	適用インサート		Fig	押え金	ダブルねじ	レンチ (六角穴用)
			R	L	DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	型番	掲載頁					
鋼	S16Q-CSKP R/L0903-20	S16Q-CSKP R/L 09	●	●	20	16	15	180	10.0	28	-4°	SP□□0903	B94	1 1	CCM6B L/R	WB6-10 WB6-13	LH030	
	S20R-CSKP R/L0903-25	S20R-CSKP R/L 09	●	●	25	20	18	200	12.5	28	-2°							

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

適用インサート ← S-CSKP型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁～) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域	P (鋼)		K (鋳鉄)			S (難削材)		H (高硬度材)
切削状態	仕上切削	中切削	高速・仕上切削	仕上～中切削	中～粗切削	仕上～中切削	中～粗切削	ノンコート
一般切削	FK T1500Z	SF AC8025P	スミポロン BN7125	プレーカなし AC4015K	プレーカなし AC4015K	プレーカなし AC5015S	プレーカなし AC5025S	スミポロン BN2000
推奨切削条件	A10～		A16～			A18～		A20～

11° 穴つきインサートもご使用いただけます。

内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

W

極小径加工

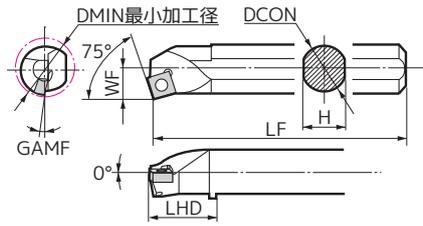
SEC-ボーリングバイト S-SSKC型



内径一般用
スクリーオン



Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	頭部	すくい角	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
			R	L								型番	掲載頁	Fig	N・m		
鋼	S16R-SSKC R/L09T3-20	S16R-SSKC R/L 09	●	●	20	16	15	200	11	23	-10°	SC□□09T3	B89	1	BFTX0407N	3.4	TRX15
	S20S-SSKC R/L09T3-25	S20S-SSKC R/L 09	●	●	25	20	18	250	13	27	-8°	SC□□09T3	B89	1	BFTX0409N	3.4	
	S25T-SSKC R/L1204-32	S25T-SSKC R/L 12	●		32	25	23	300	17	30	-7°	SC□□1204	B90	1	BFTX0511N	5.0	TRX20
	S32U-SSKC R/L1204-40	S32U-SSKC R/L 12	●		40	32	30	350	22	33	-6°	SC□□1204	B90	1	BFTX0511N	5.0	

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

適用インサート ◀ S-SSKC型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。

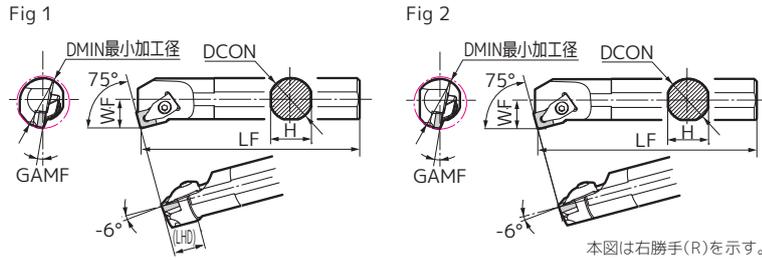


切削領域 切削状態	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)		N (非鉄)
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	仕上~中切削	中~粗切削	—
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8020P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6030M	MU AC4015K	プレーカなし AC4015K	スミダイヤ DA1000
高精度	FX T1500A	SC AC1030U	SC AC1030U	FX AC1030U	SC AC1030U	SC AC1030U	—	—	スミダイヤ DA1000
推奨切削条件	A10~			A14~			A16~		A22~

S-DSKN型/S-PSKN型



中径一般用
ダブルクランプ



ホルダ

部品

寸法(mm)

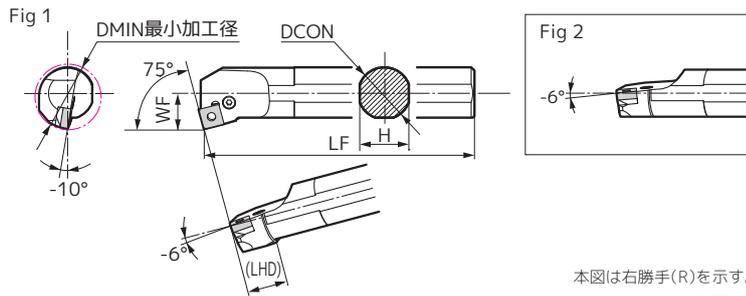
ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径	径	高さ	全長	刃先距離	頭部すくい角	適用インサート		クランプセット		敷板	敷板用皿ねじ	上面用レンチ	下面用レンチ		
		R	L							DMIN	DCON	H	LF					WF	LHD
鋼	S25R-DSKN R/L1204-32	●	●	32	25	23	200	17.0	(26)	-13°	SN□□1204	B33~	1	SCP-2	5.0	SNS1203B	BFTX0307N	LH040	LH025
	S32S-DSKN R/L1204-40	●	●	40	32	30	250	22.0	(21)	-10°									
	S40T-DSKN R/L1204-50	●	●	50	40	37	300	27.0	(21)	-10°									
	S50U-DSKN R/L1204-63	●	●	63	50	47	350	31.5	—	-10°									

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、
左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
()は参考値

クランプセット用部品 E82



中径一般用
レバーロック



ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径	径	高さ	全長	刃先距離	頭部	適用インサート		レバーピン	ボルト	敷板	敷板止め	レンチ	
		R	L							DMIN	DCON						H
鋼	S32S-PSKN R/L1204-40	●	●	40	32	30	250	22.0	(21)	SN□□1204	B33~	1	LCL4	LCS4	LSS42B	LSP4	LH030
	S40T-PSKN R/L1204-50	●	●	50	40	37	300	27.0	(21)								
	S50U-PSKN R/L1204-63	●	●	63	50	47	350	31.5	—								

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
()は参考値

適用インサート ◀ S-DSKN型/S-PSKN型/S-ESKN型/S-PSYN型/S-ESYN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P(鋼)			M(ステンレス鋼)			K(鋳鉄)			S(難削材)			H(高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	コーテッド	ノンコート	仕上切削
連続切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	スマポロン	UZ	GZ	EF	EG	EM	スマポロン	スマポロン	スマダイヤ
	T1500Z	AC8115P	AC8020P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	スマポロン	スマポロン	スマダイヤ
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	スマポロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スマポロン	スマポロン	スマダイヤ
	AC8115P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6135M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	スマポロン	スマポロン	スマダイヤ
断続切削	SX	UX	MX	EF	EH	EM	スマポロン	GZ	プレーカなし	EF	EG	EM	スマポロン	スマポロン	—
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6135M	AC6145M	BN7125/BNC500	AC4125K	AC4125K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	スマポロン	スマポロン	—
推奨切削条件	E A10~			E A14~			E A16~			E A18~			E A20~		E M2~

BNC500はダクタイル鋳鉄用です。

推奨締付けトルク (N・m)

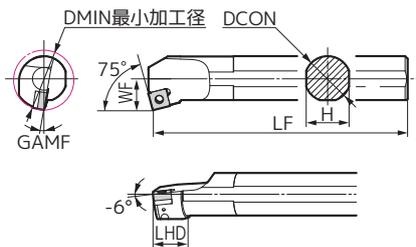
S-ESKN型/S-PSYN型



中径一般用
ピンロック



Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	頭部	すくい角	適用インサート		Fig	敷板	偏心軸	レンチ (六角穴用)
			R	L								型番	掲載頁				
鋼	S25R-ESKN R/L1204-34	BSKN425 R/L	●		34	25	23	200	17	(18)	-12°	SN□□1204	B33~	1	SSW423	CPB42	
	S32S-ESKN R/L1204-44	BSKN432 R/L	●		44	32	30	250	22	(20)	-10°	SN□□1204	B33~	1	SSW423	CPB43S	LH030
	S40T-ESKN R/L1204-54	BSKN440 R/L			54	40	37	300	27	(20)	-10°			1		CPB43	
	S50U-ESKN R/L1906-70	BSKN650 R/L			70	50	47	350	35	(30)	-10°	SN□□1906	B39~	1	SSW635	CPB64	LH040

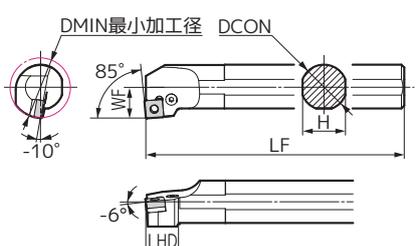
右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
LHDの()は参考値です。



中径一般用
レバーロック



Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	頭部	適用インサート	Fig	レバーピン	ボルト	敷板	敷板 止め	レンチ (六角穴用)	
			R	L									型番	掲載頁				
鋼	S32S-PSYN R/L1204-44	S32S-PSYN R/L 12	●	●	44	32	30	250	22	(22)	SN□□1204	B33~	1	LCL4	LCS4	LSS42B	LSP4	LH030

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
LHDの()は参考値です。

内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

W

極小径加工

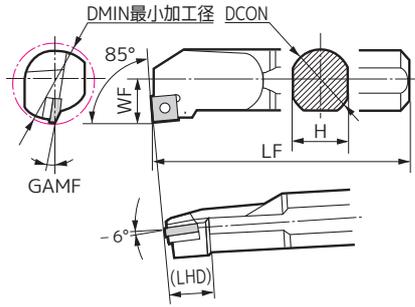
SEC-ボーリングバイト S-ESYN型



中径一般用
ピンロック



Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		敷板	偏心軸	レンチ (六角穴用)	
			R	L								型番	掲載頁				
鋼	S25R-ESYN R/L1204-34	BSYN425 R/L			34	25	23	200	17	(20)	-12°	SN□□1204	B33~	1 1	SSW423	CPB42 CPB43S	LH030
	S32S-ESYN R/L1204-44	BSYN432 R/L			44	32	30	250	22	(22)	-10°						

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
LHDの()は参考値です。

内径バイト
E
C
D
R
S
T
V
W
極小径加工

適用インサート ◀ S-DSKN型/S-PSKN型/S-ESKN型/S-PSYN型/S-ESYN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10頁~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



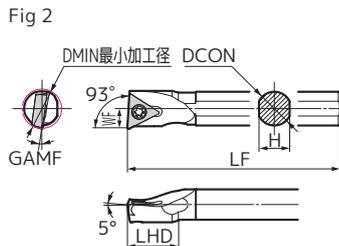
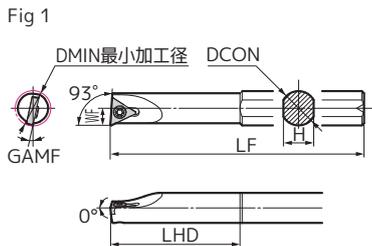
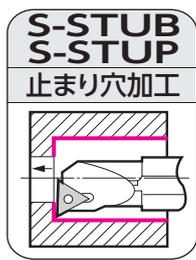
切削領域 切削状態	P(鋼)			M(ステンレス鋼)			K(鋳鉄)			S(難削材)			H(高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	コーテッド	ノンコート	仕上切削
連続切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	スマピロン	UZ	GZ	EF	EG	EM	スマピロン	スマピロン	スマダイヤモンド
	T1500Z	AC8115P	AC8020P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	BNC2115	BN1000	NPD10
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	スマピロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スマピロン	スマピロン	スマダイヤモンド
	AC8115P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6135M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	BNC2125	BN2000	DA1090
断続切削	SX	UX	MX	EF	EH	EM	スマピロン	GZ	プレーカなし	EF	EG	EM	スマピロン	スマピロン	-
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6135M	AC6145M	BN7125/BNC500	AC4125K	AC4125K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	BNC2125	BN350	
推奨切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~			A20~		M2~

BNC500はダクタイル鋳鉄用です。

S-STUB型/S-STUP型/A-STUP型



内径仕上~中切削用
スクリューオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

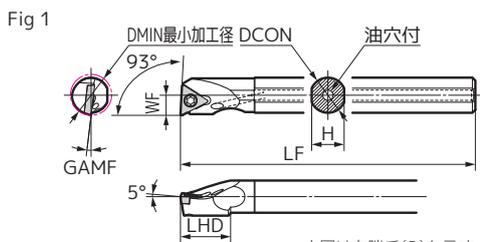
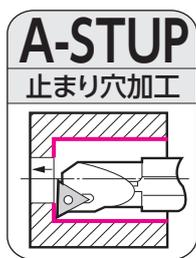
ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
			R	L								型番	掲載頁	Fig	N-m		
鋼	S08H-STUB R/L0601-08	BBPT-508 R/L	●	●	8	8	7	100	4.0	30	-12°	TB□□0601	B98~	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	S08H-STUP R/L0802-10	BBPT-608 R/L	●	●	10	8	7	100	5.0	13	-10°	TP□□0802	B103~	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	S08H-STUP R/L0902-10	—	●	●	10	8	7	100	5.0	13	-10°	TP□□0902	B105	2	BFTX02505N	1.1	TRX08
	S10K-STUP R/L1103-12	BBPT-210 R/L	●	●	12	10	9	125	6.0	15	-8°	TP□□1103	B107~	2	BFTX0306A	2.0	TRX10
	S12M-STUP R/L1103-14	BBPT-212 R/L	●	●	14	12	11	150	7.0	17	-7°			2	BFTX0307A	2.0	
	S12M-STUP R/L1103-16	BBPT-212 R/L	●	●	16	12	11	150	8.0	17	-6°			2	BFTX0306A	2.0	
	S16R-STUP R/L1103-18	BBPT-216 R/L	●	●	18	16	15	200	9.0	18	-4°			2	BFTX0307A	2.0	
	S16R-STUP R/L1103-20	BBPT-216 R/L	●	●	20	16	15	200	10.0	18	-2°	TP□□1603	B109	2	BFTX0307A	2.0	TRX15
	S20S-STUP R/L1103-22	BBPT-220 R/L	●	●	22	20	18	250	11.0	18	-2°			2	BFTX0407A	3.4	
	S25T-STUP R/L1103-28	BBPT-225 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	27	-2°	TP□□1604	B110	2	BFTX0407A	3.4	TRX15
	S20S-STUP R/L1603-22	—	●	●	22	20	18	250	11.0	18	-3°			2	BFTX0409N	3.4	
	S25T-STUP R/L1603-28	—	●	●	28	25	22	300	14.0	18	-1°			2	BFTX0410A	3.4	
	S20S-STUP R/L1604-22	—	●	●	22	20	18	250	12.5	18	-5°	TP□□1604	B110	2	BFTX0409N	3.4	TRX15
	S25T-STUP R/L1604-28	BBPT-325 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	18	-2°			2	BFTX0410A	3.4	

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、
左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

スマートダンパー E14



内径仕上~中切削用
スクリューオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

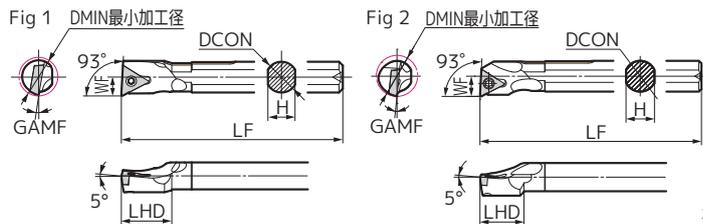
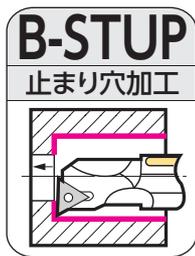
寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
		R	L								型番	掲載頁	Fig	N-m		
油穴付 鋼	A08H-STUP R/L0802-10	●	●	10	8	7	100	5	13	-10°	TP□□0802	B103~	1	BFTX0204N	0.5	TRX06
	A08H-STUP R/L0902-10	●	●	10	8	7	100	5	13	-10°	TP□□0902	B105	1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	A10K-STUP R/L1102-12	●	●	12	10	9	125	6	15	-8°	TP□□1102	B106	1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	A12M-STUP R/L1102-14	●	●	14	12	11	150	7	17	-7°			1	BFTX02506N	1.5	
	A16R-STUP R/L1102-18	●	●	18	16	15	200	9	18	-4°			1	BFTX02506N	1.5	
	A10K-STUP R/L1103-12	●	●	12	10	9	125	6	15	-8°			1	BFTX0306N	2.0	
	A12M-STUP R/L1103-14	●	●	14	12	11	150	7	17	-7°	TP□□1103	B107~	1	BFTX0306N	2.0	TRX10
	A16R-STUP R/L1103-18	●	●	18	16	15	200	9	18	-4°			1	BFTX0307N	2.0	
	A20S-STUP R/L1103-22	●	●	22	20	18	250	11	18	-2°	TP□□1603	B109	1	BFTX0307N	2.0	TRX15
	A25T-STUP R/L1103-28	●	●	28	25	22	300	14	18	-2°			1	BFTX0407N	2.0	
	A20S-STUP R/L1603-22	●	●	22	20	18	250	11	18	-3°			1	BFTX0407N	2.0	
	A25T-STUP R/L1603-28	●	●	28	25	22	300	14	18	-1°	TP□□1604	B110	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
	A20S-STUP R/L1604-22	●	●	22	20	18	250	11	18	-5°			1	BFTX0409N	3.4	
	A25T-STUP R/L1604-28	●	●	28	25	22	300	14	18	-2°	1	BFTX0409N	3.4			

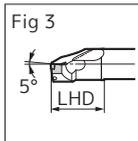
右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

スマートダンパー E14

SEC-ボーリングバイト B-STUP型



内径仕上~中切削用
スクリーオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		部品							
			R	L								型番	掲載頁	Fig	インサート用皿ねじ	トルク	レンチ				
防振 機構 付鋼	B08H-STUP R/L0802-10	XBPT-608 R/L	●	●	10	8	7	100	5.0	13	-10°	TP□□0802	B103~	1	BFTX0204A	0.5	TRX06				
	B10K-STUP R/L1103-12	XBPT-210 R/L	●	●	12	10	9	125	6.0	15	-8°	TP□□1103	B107~	1	BFTX0306A	2.0	TRX10				
	B12M-STUP R/L1103-14	XBPT-212 R/L 14	●	●	14	12	11	150	7.0	17	-7°			2	BFTX0307A	2.0					
	B12M-STUP R/L1103-16	XBPT-212 R/L	●	●	16	12	11	150	8.0	17	-6°			2	BFTX0306A	2.0					
	B16R-STUP R/L1103-18	XBPT-216 R/L 18	●	●	18	16	15	200	9.0	18	-4°			2	BFTX0306A	2.0					
	B16R-STUP R/L1103-20	XBPT-216 R/L	●	●	20	16	15	200	10.0	18	-2°			2	BFTX0307A	2.0					
	B20S-STUP R/L1103-22	XBPT-220 R/L	●	●	22	20	18	250	11.0	18	-2°			2							
	B25T-STUP R/L1103-28	XBPT-225 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	18	-2°			2							
	B32T-STUP R/L1103-40	XBPT-232 R/L	●	●	40	32	30	300	20.0	53	-2°			3	TP□□1604	B110		2	BFTX0410A	3.4	TRX15
	B20S-STUP R/L1604-25	XBPT-320 R/L	●	●	25	20	18	250	12.5	18	-3°			2							
	B25T-STUP R/L1604-28	XBPT-325 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	18	-2°			2							
B32T-STUP R/L1604-40	XBPT-332 R/L	●	●	40	32	30	300	20.0	53	-2°	3										

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。 **スマートダンパー E14**

適用インサート ◀ S-STUB型/C-STUB型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P(鋼)		M(ステンレス鋼)		N(非鉄)	H(高硬度材)
	仕上切削	中切削	仕上切削	中切削	—	ノンコート
高精度	FW T1500Z	FX AC1030U	FW AC1030U	FX AC1030U	スマダイヤモンド DA1000	スマボロン BN2000
推奨切削条件	E A10~		E A14~		E A22~	E A20~

適用インサート ◀ S-STUP型/A-STUP型/B-STUP型/D-STUP型/C-STUP型/E-STUP型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。

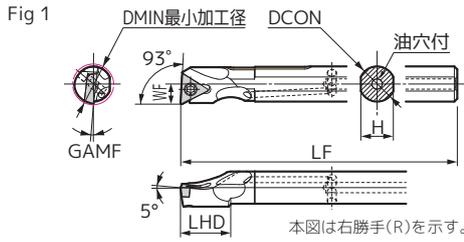


切削領域 切削状態	P(鋼)			M(ステンレス鋼)			K(鋳鉄)	S(難削材)	N(非鉄)	H(高硬度材)	硬脆材			
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	仕上~中切削	高精度・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド ノンコート		
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8020P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6030M	スマボロン BN7125	MU AC4015K	FX AC5015S	スマダイヤモンド DA1000	AY H1	スマボロン BNC2125	スマボロン BN2000	スマダイヤモンド DA1090
高精度	FF AC1030U	—	—	—	—	—	スマボロン BN7125	—	FX AC5015S	スマダイヤモンド DA1000	—	スマボロン BNC2115	スマボロン BN1000	スマダイヤモンド NPD10
推奨切削条件	E A10~			E A14~			E A16~	E A18~	E A22~	E A20~	E M2~			

D-STUP型/C-STUB型/C-STUP型



内径仕上~中切削用
スクリューオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

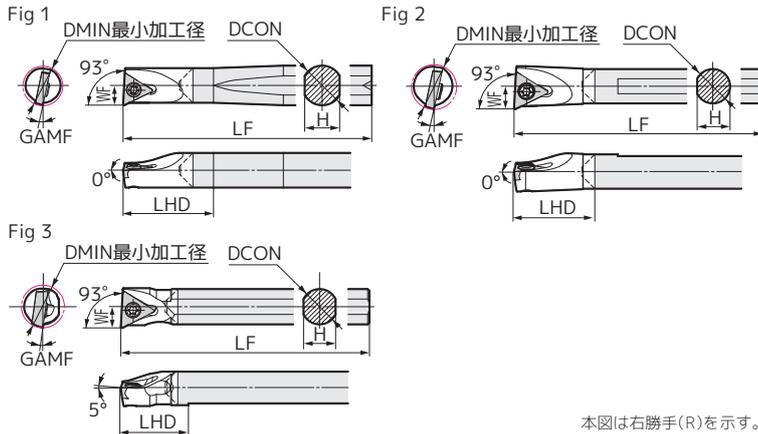
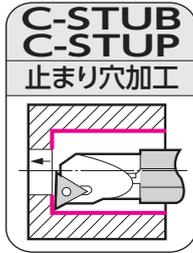
寸法(mm)

ホルダ材質	型番	従来型番	在庫		最小加工径	径	高さ	全長	刃先距離	頭部	すくい角	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
			R	L								型番	掲載頁	Fig	N-m		
防振機構 油穴付鋼	D12M-STUP R/L1103-14	XBPT-212 R/L H14	●	●	14	12	11	150	7	17	-7°	TP□□1103	B107~	1	BFTX0306A	2.0	TRX10
	D16R-STUP R/L1103-18	XBPT-216 R/L H18	●	●	18	16	15	200	9	18	-4°			1	BFTX0307A	2.0	
	D20S-STUP R/L1103-22	XBPT-220 R/L H22	●	●	22	20	18	250	11	18	-2°			1	BFTX0307A	2.0	

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。 **スマートダンパー E14**



内径仕上~中切削用
スクリューオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ材質	型番	従来型番	在庫		最小加工径	径	高さ	全長	刃先距離	頭部	すくい角	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
			R	L								型番	掲載頁	Fig	N-m		
超硬標準	C08H-STUB R/L0601-08	WBPT-508 R/L S	●	●	8	8	7.0	100	4.0	50	-12°	TP□□1103	B107~	1	BFTX0204A	0.5	TRX10
	C08H-STUB R/L0601-08K	WBPT-508 R/L SK*	●	●	8	6	5.7	100	4.0	—	-12°			2	BFTX0204N	0.5	
	C08H-STUB R/L0802-10	WBPT-608 R/L S	●	●	10	8	7.0	100	5.0	18	-10°			3	BFTX0204A	0.5	
	C10K-STUP R/L1103-12	WBPT-210 R/L S	●	●	12	10	9.0	125	6.0	19	-8°			3	BFTX0306A	2.0	
	C12M-STUP R/L1103-14	WBPT-212 R/L S14	●	●	14	12	11.0	150	7.0	25	-7°			3	BFTX0307A	2.0	
	C12M-STUP R/L1103-16	WBPT-212 R/L S	●	●	16	12	11.0	150	8.0	25	-6°			3	BFTX0307A	2.0	
	C16R-STUP R/L1103-18	WBPT-216 R/L S18	●	●	18	16	15.0	200	9.0	30	-4°			3	BFTX0306A	2.0	
	C16R-STUP R/L1103-20	WBPT-216 R/L S	●	●	20	16	15.0	200	10.0	30	-2°			3	BFTX0307A	2.0	
	C20S-STUP R/L1103-22	WBPT-220 R/L S	●	●	22	20	18.0	250	11.0	35	-2°			3	BFTX0307A	2.0	
	C20S-STUP R/L1604-25	WBPT-320 R/L S	●	●	25	20	18.0	250	12.5	35	-3°			3	BFTX0410A	3.4	
超硬ロング	C08M-STUB R/L0601-08	WBPT-508 R/L	●	●	8	8	7.0	150	4.0	50	-12°	TP□□1103	B107~	1	BFTX0204A	0.5	TRX10
	C08M-STUB R/L0802-10	WBPT-608 R/L	●	●	10	8	7.0	150	5.0	18	-10°			3	BFTX0204A	0.5	
	C10Q-STUP R/L1103-12	WBPT-210 R/L	●	●	12	10	9.0	180	6.0	19	-8°			3	BFTX0306A	2.0	
	C12R-STUP R/L1103-14	WBPT-212 R/L 14	●	●	14	12	11.0	200	7.0	25	-7°			3	BFTX0307A	2.0	
	C12R-STUP R/L1103-16	WBPT-212 R/L	●	●	16	12	11.0	200	8.0	25	-6°			3	BFTX0307A	2.0	
	C16S-STUP R/L1103-18	WBPT-216 R/L 18	●	●	18	16	15.0	250	9.0	30	-4°			3	BFTX0306A	2.0	
超硬ショート	C16S-STUP R/L1103-20	WBPT-216 R/L	●	●	20	16	15.0	250	10.0	30	-2°	3	BFTX0307A	2.0			
	C16M-STUP R/L1103-18	WBPT-216 R/L E18	●	●	18	16	15.0	150	9.0	30	-4°	3	BFTX0306A	2.0			
	C16M-STUP R/L1103-20	WBPT-216 R/L E	●	●	20	16	15.0	150	10.0	30	-2°	3	BFTX0307A	2.0			
	C20M-STUP R/L1103-22	WBPT-220 R/L E	●	●	22	20	18.0	150	11.0	35	-2°	3	BFTX0307A	2.0			
C20M-STUP R/L1604-25	WBPT-320 R/L E	●	●	25	20	18.0	150	12.5	35	-3°	3	BFTX0410A	3.4				

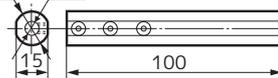
右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

C08H-STUB R/L0601-08K は別売りのスリーブHBB616 が必要です。

*印の現物にはISO 型番が表示されています。

スマートダンパー E14

Fig 1 φ16 φ6.0



スリーブ

型番	在庫	Fig
HBB 616	●	1

スリーブは別売です。

SEC-ボーリングバイト E-STUP型



内径仕上~中切削用
スクリーオン

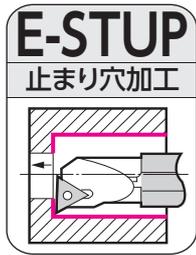
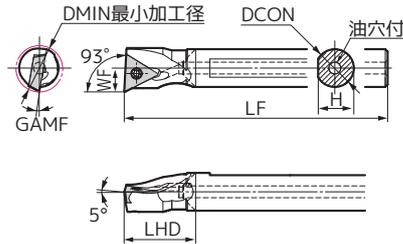


Fig 1



ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫 R	最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)
											型番	掲載頁	Fig	N・m	
超硬 油穴付	E08H-STUP R0802-10	WBPT-608RH	● 10	8	7.5	100	5	18	-10°	TP□□0802	B103~	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	E10K-STUP R1103-12	WBPT-210RH	● 12	10	9.5	125	6	19	-8°	TP□□1103	B107~	1	BFTX0306A	2.0	TRX10
	E12M-STUP R1103-14	WBPT-212RH14	● 14	12	11.5	150	7	25	-7°			1	BFTX0307A	2.0	
	E12M-STUP R1103-16	WBPT-212RH	● 16	12	11.5	150	8	25	-6°			1	BFTX0306A	2.0	
	E16R-STUP R1103-18	WBPT-216RH18	● 18	16	15.5	200	9	30	-4°			1	BFTX0307A	2.0	
	E16R-STUP R1103-20	WBPT-216RH	● 20	16	15.5	200	10	30	-2°			1	BFTX0307A	2.0	

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

スマートダンパー E14

適用インサート ◀ S-STUB型/C-STUB型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。

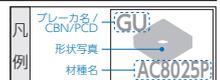


切削領域 切削状態	P(鋼)		M(ステンレス鋼)		N(非鉄)	H(高硬度材)
	仕上切削	中切削	仕上切削	中切削	—	ノンコート
高精度	FW T1500Z	FX AC1030U	FW AC1030U	FX AC1030U	スマダイヤモンド DA1000	スマボロン BN2000
推奨切削条件	E A10~		E A14~		E A22~	E A20~

適用インサート ◀ S-STUP型/A-STUP型/B-STUP型/D-STUP型/C-STUP型/E-STUP型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P(鋼)			M(ステンレス鋼)			K(鋳鉄)	S(難削材)	N(非鉄)		H(高硬度材)		硬脆材	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	仕上~中切削	高精度・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	—
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8020P	LB AC6030M	GU AC6030M	ML AC6030M	スマボロン BN7125	MU AC4015K	FX AC5015S	スマダイヤモンド DA1000	AY H1	スマボロン BNC2125	スマボロン BN2000	スマダイヤモンド DA1090
高精度	FF AC1030U	—	—	—	—	—	スマボロン BN7125	—	FX AC5015S	スマダイヤモンド DA1000	—	スマボロン BNC2115	スマボロン BN1000	スマダイヤモンド NPD10
推奨切削条件	E A10~			E A14~			E A16~	E A18~	E A22~	E A20~	E A20~	E A20~	E M2~	

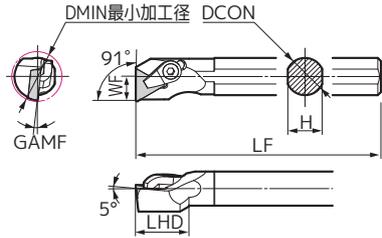
推奨締付けトルク (N・m)

SEC-ボーリングバイト S-CTFP型

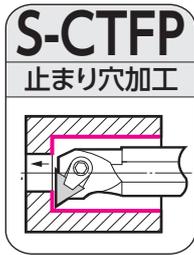


内径一般用
クランプオン

Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。



内径バイト

E

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		Fig	押え金	ダブルねじ	レンチ (六角穴用)
			R	L								型番	掲載頁				
鋼	S12M-CTFP R/L1103-16	S12M-CTFP R/L 11	●	●	16	12	11	150	8.0	17	-6°	TP□□1103	B111~	1	CCM5BSL/R	WB5-10	LHO25
	S16Q-CTFP R/L1103-20	S16Q-CTFP R/L 11	●	●	20	16	15	180	10.0	18	-4°						
	S20R-CTFP R/L1103-25	S20R-CTFP R/L 11	●	●	25	20	18	200	12.5	18	-2°						
	S25S-CTFP R/L1603-32	S25S-CTFP R/L 16	●	●	32	25	23	250	16.0	38	-2°			TP□□1603			

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

C

D

R

S

T

V

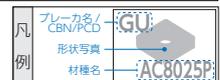
W

極小径加工

適用インサート ◀ S-CTFP型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10頁~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



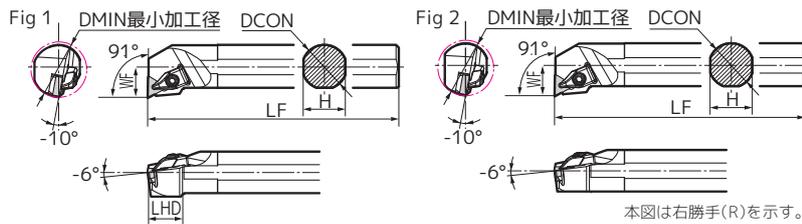
切削領域	P(鋼)		K(鋳鉄)			S(難削材)		N(非鉄)	H(高硬度材)
切削状態	仕上切削	中切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上~中切削	中~粗切削	—	ノンコート
一般切削	FK	SF	スミポロン	プレーカなし	プレーカなし	プレーカなし	プレーカなし	スミダイヤ	スミポロン
推奨切削条件	A10~		A16~			A18~		A22~	A20~

11° 穴つきインサートもご使用いただけます。

S-DTFN型/D-DTFN型



中径一般用
ダブルクランプ



ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径	径	高さ	全長	刃先距離	頭部	適用インサート		Fig	クランプセット		敷板	敷板用皿ねじ	上面用レンチ (六角穴用)	下面用レンチ (六角穴用)
		R	L							DMIN	DCON		H	LF				
鋼	S32S-DTFN R/L1604-40	●	●	40	32	30	250	22.0	26			1	SCP-1	5.0	TNS1604B	BFTX0307N	LH040	LH025
	S40T-DTFN R/L1604-50	●	●	50	40	37	300	27.0	26	TN□□1604	B48~	1						
	S50U-DTFN R/L1604-63	●	●	63	50	47	350	31.5	—			2						

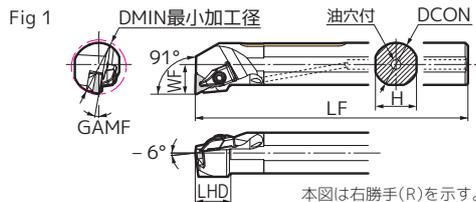
右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、
左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

クランプセット用部品 **E82**

スマートダンパー **E15**



中径一般用
ダブルクランプ



ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径	径	高さ	全長	刃先距離	頭部	すくい角	適用インサート		Fig	クランプセット		敷板	敷板用皿ねじ	上面用レンチ (六角穴用)	下面用レンチ (六角穴用)
		R	L								DMIN	DCON		H	LF				
防振機構 油穴付鋼	D25T-DTFN R/L1604-32	●	●	32	25	23	300	17	21	-12°			1	SCP-1	5.0	TNS1603B TNS1604B	BFTX0307N	LH040	LH025
	D32T-DTFN R/L1604-40	●	●	40	32	30	300	22	26	-10°	TN□□1604	B48~	1						
	D40U-DTFN R/L1604-50	●	●	50	40	37	350	27	26	-10°			1						

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、
左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

クランプセット用部品 **E82**

スマートダンパー **E15**

適用インサート ◀ S-DTFN型/D-DTFN型/S-PTFN型/B-PTFN型/S-ETFN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)			N (非鉄)		H (高硬度材)	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	—	コーテッド	ノンコート	
連続切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SMIボロン	UZ	GZ	EF	EG	EM	SMIダイヤモンド	SMIボロン	SMIボロン	
	T1500Z	AC8115P	AC8020P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	BNC2115	BN1000	
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SMIボロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	SMIダイヤモンド	SMIボロン	SMIボロン	
	AC8115P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6135M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	BNC2125	BN2000	
断続切削	SX	UX	MX	EF	EH	EM	SMIボロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	SMIダイヤモンド	SMIボロン	SMIボロン	
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6135M	AC6145M	BN7125/BNC500	AC4125K	AC4125K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	BNC2135	BN350	
推奨切削条件	E A10~			E A14~			E A16~			E A18~			E A22~		E A20~	

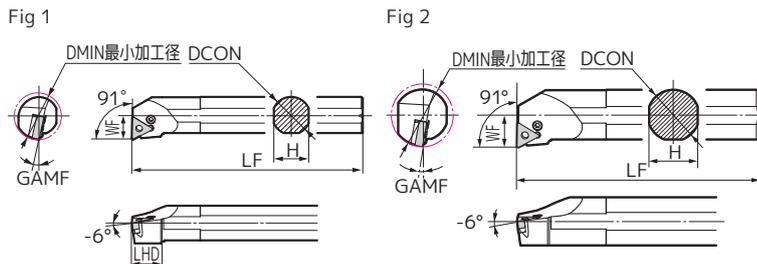
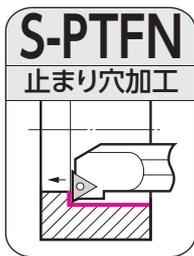
BNC500 はダクタイル鋳鉄用です。

(N·m) 推奨締付けトルク (N·m)

S-PTFN型/B-PTFN型



中径一般用
レバーロック



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

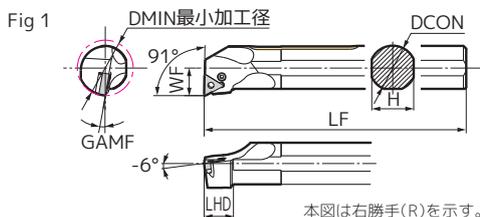
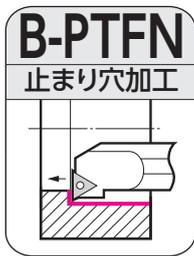
寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 すくい角 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		レバーピン	ボルト	敷板	敷板 止め	レンチ (六角穴用)	
		R	L								型番	掲載頁						
鋼	S25R-PTFN R/L1604-32	●	●	32	25	23	200	16.0	21.5	-12°	TN□□1604	B48~	Fig 1	LCL3	LCS3	LST317CA	LSP3	LH025
	S32S-PTFN R/L1604-40	●	●	40	32	30	250	20.0	21.0	-10°								
	S40T-PTFN R/L1604-50	●	●	50	40	37	300	25.0	21.0	-10°								
	S50U-PTFN R/L1604-63	●	●	63	50	47	350	31.5	—	-10°								

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。



中径一般用
レバーロック



本図は右勝手(R)を示す。



ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 すくい角 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		レバーピン	ボルト	敷板	敷板 止め	レンチ (六角穴用)	
		R	L								型番	掲載頁						
防振 機構 付鋼	B25T-PTFN R/L1604-32	●	●	32	25	23	300	16	21	-12°	TN□□1604	B48~	Fig 1	LCL3	LCS3	LST317CA	LSP3	LH025
	B32U-PTFN R/L1604-40	●	●	40	32	30	350	20	21	-10°								
	B40W-PTFN R/L1604-50	●	●	50	40	37	450	25	21	-10°								

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

W

極小径加工

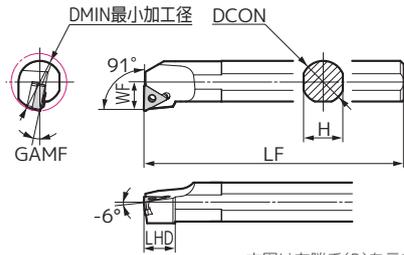
SEC-ボーリングバイト S-ETFN型



中径一般用
ピンロック



Fig 1



ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		敷板 Fig	偏心軸	レンチ (六角穴用)	
			R	L								型番	掲載頁				
鋼	S25R-ETFN R/L1604-34	BTFN325 R/L	●		34	25	23	200	17	18	-12°	TN□□1604	B48~	1 1	STW323	CPB34 CPB35	LH025
	S32S-ETFN R/L1604-44	BTFN332 R/L	●		44	32	30	250	22	20	-10°	TN□□1604	B48~	1 1	STW323	CPB34 CPB35	LH025
	S40T-ETFN R/L2204-54	BTFN440 R/L	●		54	40	37	300	27	25	-10°	TN□□2204	B53~	1 1	STW434	CPB44T CPB45T	LH030
	S50U-ETFN R/L2204-70	BTFN450 R/L			70	50	47	350	35	32	-10°	TN□□2204	B53~	1 1	STW434	CPB44T CPB45T	LH030

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

内径バイト
E
C
D
R
S
T
V
W
極小径加工

適用インサート ◀ S-DTFN型/D-DTFN型/S-PTFN型/B-PTFN型/S-ETFN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P(鋼)			M(ステンレス鋼)			K(鋳鉄)			S(難削材)			N(非鉄)	H(高硬度材)	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	—	コーテッド	ノンコート
連続切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	スミボロン	UZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	スミボロン	スミボロン
	T1500Z	AC8115P	AC8020P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	BNC2115	BN1000
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	スミボロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	スミボロン	スミボロン
	AC8115P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6135M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	BNC2125	BN2000
断続切削	SX	UX	MX	EF	EH	EM	スミボロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	スミボロン	スミボロン
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6135M	AC6145M	BN7125/BNC500	AC4125K	AC4125K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	BNC2135	BN350
推奨切削条件	I☞ A10~			I☞ A14~			I☞ A16~			I☞ A18~			I☞ A22~	I☞ A20~	

BNC500 はダクタイル鋳鉄用です。

S-SVJB型/B-SVJB型



内径使い用
スクリューオン



内径バイト

E



Fig 1

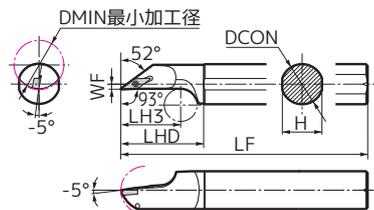
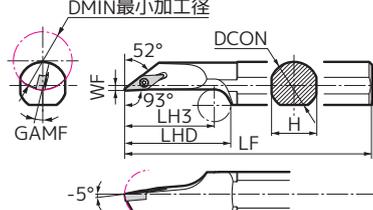


Fig 2



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	頭部 LHD	頭部 LH3	すくい角 GAMF	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
		R	L									型番	掲載頁	Fig	トルク		規格
鋼	S20R-SVJB R/L1103-25	●	●	25	20	19	200	2.0	42	29	—	VB□□1103	B116~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	S25S-SVJB R/L1103-30	●	●	30	25	24	250	3.5	50	36	—	VB□□1103	B116~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	S32T-SVJB R/L1604-40	●	●	40	32	30	300	3.5	75	60	-8°	VB□□1604	B118	2	BFTX03508	2.0	TRX10
	S40T-SVJB R/L1604-50	●	●	50	40	37	300	4.5	95	75	-7°	VB□□1604	B118	2	BFTX03508	2.0	TRX10

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。



内径使い用
スクリューオン



R

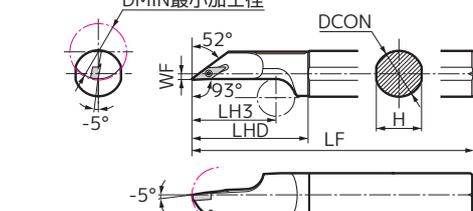
S

T

V



Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	頭部 LHD	頭部 LH3	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
		R	L								型番	掲載頁	Fig	トルク		規格
防振機構付鋼	B20R-SVJB R/L1103-25	●	●	25	20	19	200	2.0	55	37.5	VB□□1103	B116~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	B25S-SVJB R/L1103-30	●	●	30	25	24	250	3.5	62	45	VB□□1103	B116~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

W

極小径加工

適用インサート ◀ S-SVJB型/B-SVJB型/S-SVQB型/B-SVQB型/C-SVQB型/S-SVUB型/B-SVUB型/C-SVUB型/S-SVZB型/B-SVZB型/C-SVZB型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域	P(鋼)		M(ステンレス鋼)		K(鋳鉄)		S(難削材)	N(非鉄)	H(高硬度材)		
	仕上切削	中切削	仕上切削	中切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	仕上~中切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	SMI BN7125/BNC500	プレーカなし AC4015K	SI AC5015S	AY	SMI H1	SMI BNC2125	SMI BN2000
高精度	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	SMI BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	SMI BNC2115	SMI BN1000	—
推奨切削条件	A10~		A14~		A16~		A18~	A22~	A20~		—

BNC500 はダクタイル鋳鉄用です。

SEC-ボーリングバイト S-SVJC型

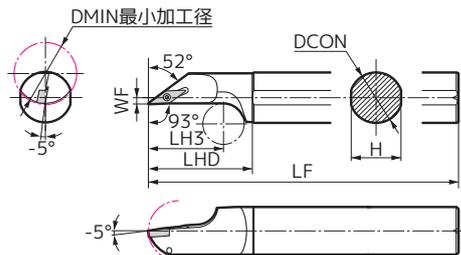


内径微い用
スクリューオン

Sumi Small



Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		適用インサート							インサート用皿ねじ			レンチ		
		R	L	最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	頭部 LHD	頭部 LH3	型番	掲載頁	Fig	トルクス穴用		
鋼	S12M-SVJC R/L0802-16	●	●	16	12	11	150	2.0	30	21	VC□□0802	B119	1 1	BFTX0204N	0.5	TRX06
	S16Q-SVJC R/L0802-20	●	●	20	16	15	180	2.0	40	29						

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

W

極小径加工

適用インサート ◀ S-SVJC型/S-SVQC型/A-SVQC型/S-SVUC型/A-SVUC型/S-SVZC型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



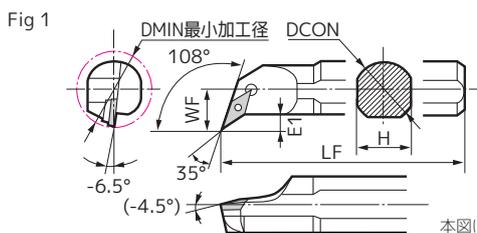
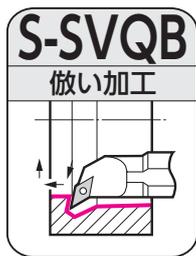
切削領域 切削状態	P(鋼)		M(ステンレス鋼)		S(難削材)		H(高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	仕上切削	中切削	仕上~中切削	中~粗切削	コーテッド	ノンコート	—
一般切削	FB T1500Z	SU AC8025P	LB AC6030M	SU AC6030M	SU AC5015S	SU AC5025S	スミポロン BNC2125	スミポロン BN2000	スミダイヤ DA1090
高精度	FC T1500A	SI AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	FC AC5015S	SI AC5015S	スミポロン BNC2115	スミポロン BN2000	スミダイヤ/インダス NPD10
推奨切削条件	A10~		A14~		A18~		A20~		M2~

推奨締付けトルク (N・m)

S-SVQB型/B-SVQB型



内径倣い用
スクリーオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

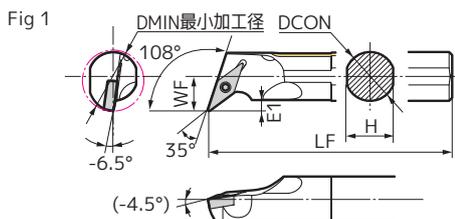
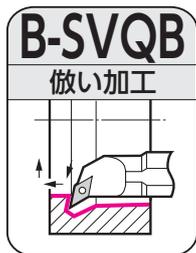
ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	オフセット E1	適用インサート		ピン Fig	ボルト	敷板	インサート用 皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	ボルト用 レンチ (六角穴用)	
		R	L							型番	掲載頁				N-m				
鋼	S20R-SVQB R/L1103-25	●	●	25	20	18	200	14.5	5.5	VB□□1103	B116~	1	—	—	—	BFTX02508NV	1.5	TRX08	—
	S25S-SVQB R/L1103-32	●	●	32	25	23	250	19.0	7.5	—	—	1	—	—	—	—	—	—	
	S25S-SVQB R/L1604-34	●	●	34	25	23	250	20.5	9.0	—	—	1	—	—	—	—	—	—	
	S32T-SVQB R/L1604-40	●	●	40	32	30	300	22.0	9.0	VB□□1604	B118	1	VP32B	BH03504	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	—
	S40T-SVQB R/L1604-50	●	●	50	40	37	300	27.0	10.0	—	—	1	VP40B	—	—	—	—	LH020	

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、
左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

スマートダンパー E14



内径倣い用
スクリーオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	オフセット E1	適用インサート		ピン Fig	インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)
		R	L							型番	掲載頁		N-m		
防振機構 付鋼	B16R-SVQB R/L1103-20	●		20	16	15	200	11.5	4	VB□□1103	B116~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	B20R-SVQB R/L1103-25	●		25	20	18	200	14.5	5	—	—	1	—	—	—

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

スマートダンパー E14



適用インサート ◀ S-SVJB型/B-SVJB型/S-SVQB型/B-SVQB型/C-SVQB型/S-SVUB型/B-SVUB型/C-SVUB型/S-SVZB型/B-SVZB型/C-SVZB型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域	P(鋼)		M(ステンレス鋼)		K(鋳鉄)		S(難削材)	N(非鉄)	H(高硬度材)	
	仕上切削	中切削	仕上切削	中切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	仕上~中切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	SMI BN7125/BNC500	プレーカなし AC4015K	SI AC5015S	AY H1	SMI BNC2125	SMI BN2000
高精度	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	SMI BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	SMI BNC2115	SMI BN1000
推奨切削条件	E14 A10~		E14 A14~		E14 A16~		E14 A18~	E14 A22~	E14 A20~	

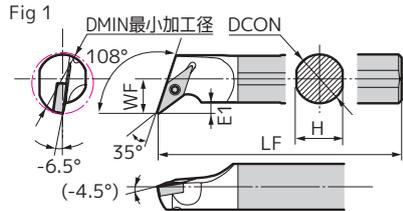
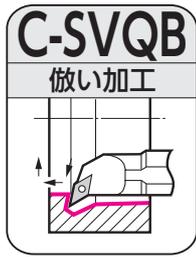
BNC500はダクタイル鋳鉄用です。

SEC-ボーリングバイト C-SVQB型



内径倅い用
スクリーオン

Sumi Small



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径		径	高さ	全長	刃先距離	オフセット	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
		R	L	DMIN	DCON						H	LF	WF	E1		型番
超硬	C16R-SVQB R/L1103-20	●	●	20	16	15	200	11.5	4	VB□□1103	B116~	1	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	C20R-SVQB R/L1103-25	●	●	25	20	18	200	14.5	5							

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。 **スマートダンパー E14**

- 内径バイト
- E
- C
- D
- R
- S
- T
- V
- W
- 極小径加工

適用インサート ◀ S-SVJB型/B-SVJB型/S-SVQB型/B-SVQB型/C-SVQB型/S-SVUB型/B-SVUB型/C-SVUB型/S-SVZB型/B-SVZB型/C-SVZB型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P(鋼)		M(ステンレス鋼)		K(鋳鉄)		S(難削材)	N(非鉄)	H(高硬度材)	
	仕上切削	中切削	仕上切削	中切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	仕上~中切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	スミポロン BN7125/BNC500	プレーカなし AC4015K	SI AC5015S	AY H1	スミポロン BNC2125	スミポロン BN2000
高精度	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	スミポロン BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	スミポロン BNC2115	スミポロン BN1000
推奨切削条件	E A10~		E A14~		E A16~		E A18~	E A22~	E A20~	

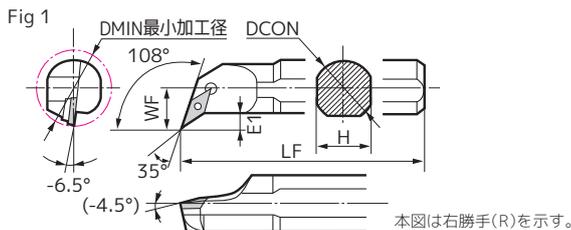
BNC500 はダクタイル鋳鉄用です。

推奨締付けトルク (N・m)

S-SVQC型/A-SVQC型



内径使い用
スクリーオン



内径バイト

E

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	オフセット E1	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
		R	L							型番	掲載頁	Fig	N·m		
鋼	S10M-SVQC R/L0802-14	●	●	14	10	9	150	8.5	4.5	VC□□0802	B119	1	BFTX0204N	0.5	TRX06
	S12M-SVQC R/L0802-16	●	●	16	12	11	150	9.5	4.5	VC□□0802	B119	1	BFTX0204N	0.5	TRX06
	S16Q-SVQC R/L1103-20	●	●	20	16	15	180	11.5	4.5	VC□□1103	B119~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

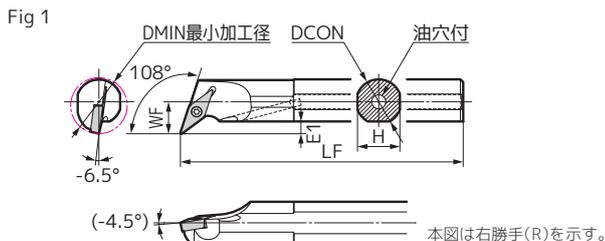
C

D

R



内径使い用
スクリーオン



S

T

V

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	オフセット E1	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
		R	L							型番	掲載頁	Fig	N·m		
油穴付 鋼	A16Q-SVQC R/L1103-20	●	●	20	16	15	180	11.5	4.5	VC□□1103	B119~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	A20R-SVQC R/L1103-25	●	●	25	20	18	200	14.5	5.5	VC□□1103	B119~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	A25S-SVQC R/L1103-32	●	●	32	25	23	250	19.0	7.5	VC□□1103	B119~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	A25S-SVQC R/L1604-34	●	●	34	25	23	250	20.5	9.0	VC□□1604	B120~	1	BFTX03508	2.0	TRX10

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

W

極小径加工

適用インサート ◀ S-SVJC型/S-SVQC型/A-SVQC型/S-SVUC型/A-SVUC型/S-SVZC型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。

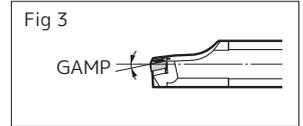
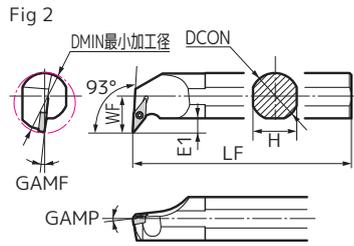
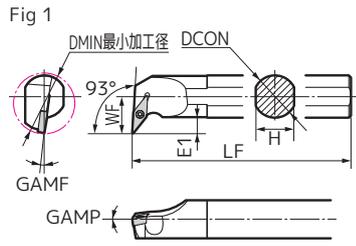
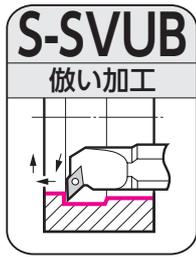


切削領域 切削状態	P(鋼)		M(ステンレス鋼)		S(難削材)		N(非鉄)		H(高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	仕上切削	中切削	仕上~中切削	中~粗切削	高精度・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	—
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	SU AC5015S	SU AC5025S	スマダイヤ DA1000	AG H1	スマボロン BNC2125	スマボロン BN2000	スマダイヤ DA90
高精度	FF AC1030U	SI AC1030U	FF AC1030U	SI AC1030U	FF AC1030U	SI AC5015S	スマダイヤ DA1000	—	スマボロン BNC2115	スマボロン BN1000	スマダイヤ/インダス NPD10
推奨切削条件	I _{CS} A10~		I _{CS} A14~		I _{CS} A18~		I _{CS} A22~		I _{CS} A20~		I _{CS} M2~

S-SVUB型/B-SVUB型



内径食い用
スクリーオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

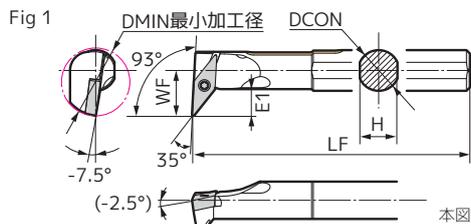
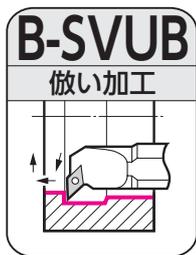
部品

ホルダ 材質	型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	オフ セット	すくい 角	すくい 角	適用インサート		ピン	ボルト	敷板	インサート用 皿ねじ	レンチ	ボルト用 レンチ		
		R	L									DMIN	DCON							H	LF
鋼	S20R-SVUB R/L1103-28	●	●	28	20	18	200	17.5	7.5	-7.5°	-3.0°	VB□□1103	B116~	1	—	—	—	BFTX02508NV	1.5	TRX08	—
	S25S-SVUB R/L1103-32	●	●	32	25	23	250	19.0	7.5	-6.5°	-2.5°										
	S25S-SVUB R/L1604-34	●	●	34	25	23	250	20.5	9.0	-7.5°	-3.0°	VB□□1604	B118	2	—	—	—	BFTX03508	2.0	TRX10	—
	S32T-SVUB R/L1604-40	●	●	40	32	30	300	23.5	10.5	-7.5°	-3.0°										
	S40T-SVUB R/L1604-50	●	●	50	40	37	300	29.5	12.5	-7.5°	-3.0°										

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。 **スマートダンパー E14**



内径食い用
スクリーオン



本図は右勝手(R)を示す。



ホルダ

部品

ホルダ 材質	型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	オフ セット	適用インサート		ピン	インサート用皿ねじ	レンチ	
		R	L							DMIN	DCON				H
防振機構 付鋼	B12M-SVUB R/L1103-20	●	●	20	12	11	150	13.5	8	VB□□1103	B116~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	B16R-SVUB R/L1103-25	●	●	25	16	15	200	16.5	9						

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。 **スマートダンパー E14**

適用インサート ◀ S-SVJB型/B-SVJB型/S-SVQB型/B-SVQB型/C-SVQB型/S-SVUB型/B-SVUB型/C-SVUB型/S-SVZB型/B-SVZB型/C-SVZB型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P(鋼)		M(ステンレス鋼)		K(鋳鉄)		S(難削材)		N(非鉄)		H(高硬度材)	
	仕上切削	中切削	仕上切削	中切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	仕上~中切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	コーテッド	ノンコート
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	スマシボロン BN7125/BNC500	プレーカなし AC4015K	SI AC5015S	AY H1	スマシボロン BNC2125	スマシボロン BN2000	スマシボロン BNC2115	スマシボロン BN1000
高精度	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	スマシボロン BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	スマシボロン BNC2115	スマシボロン BN1000	—	—
推奨切削条件	E A10~		E A14~		E A16~		E A18~		E A22~		E A20~	

BN500 はダクタイル鋳鉄用です。

推奨締付けトルク (N・m)

内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

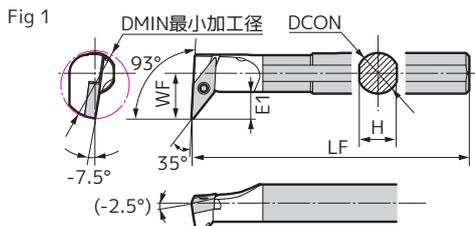
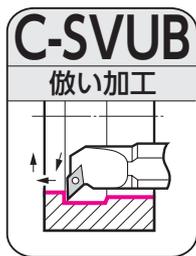
W

極小径加工

SEC-ボーリングバイト C-SVUB型



内径倣い用
スクリーオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	オフセット E1	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
		R	L							型番	掲載頁	Fig	N・m		
超硬	C12M-SVUB R/L1103-20	●		20	12	11	150	13.5	8	VB□□1103	B116~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	C16R-SVUB R/L1103-25	●		25	16	15	200	16.5	9						

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。 **スマートダンパー E14**

- 内径バイト
- E
- C
- D
- R
- S
- T
- V
- W
- 極小径加工

適用インサート ◀ S-SVJB型/B-SVJB型/S-SVQB型/B-SVQB型/C-SVQB型/S-SVUB型/B-SVUB型/C-SVUB型/S-SVZB型/B-SVZB型/C-SVZB型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



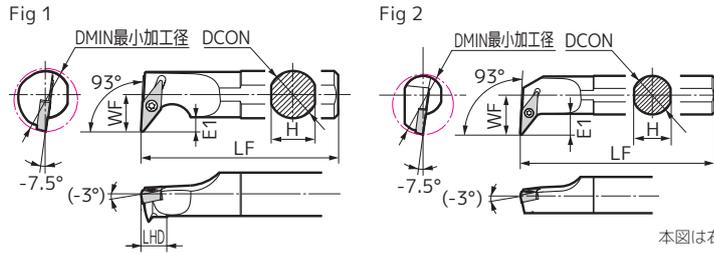
切削領域 切削状態	P(鋼)		M(ステンレス鋼)		K(鋳鉄)		S(難削材)	N(非鉄)	H(高硬度材)	
	仕上切削	中切削	仕上切削	中切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	仕上~中切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	SMI BN7125/BNC500	プレーカなし AC4015K	SI AC5015S	AY H1	SMI BNC2125	SMI BN2000
高精度	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	SMI BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	SMI BNC2115	SMI BN1000
推奨切削条件	E14 A10~		E14 A14~		E14 A16~		E14 A18~	E14 A22~	E14 A20~	

BNC500はダクタイル鋳鉄用です。

S-SVUC型/A-SVUC型



内径けい用
スクリーオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

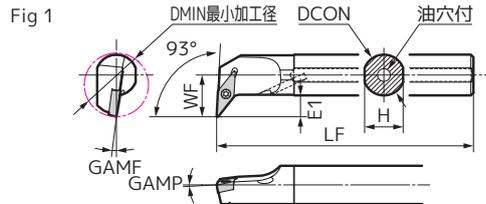
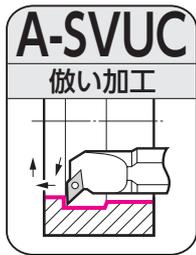
寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	頸部 LHD	オフセット E1	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
		R	L								型番	掲載頁	Fig	型番		N・m
鋼	S12M-SVUC R/L0802-16	●	●	16	12	11	150	9.5	6.5	3.5	VC□□0802	B119	1	BFTX0204N	0.5	TRX06
	S16Q-SVUC R/L0802-20	●	●	20	16	15	180	11.5	—	3.5	VC□□0802	B119	2	BFTX0204N	0.5	TRX06
	S16Q-SVUC R/L1103-25	●	●	25	16	15	180	16.5	—	8.5	VC□□1103	B119~	2	BFTX02508NV	1.5	TRX08

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。



内径けい用
スクリーオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	オフセット E1	すくい角 GAMF	すくい角 GAMP	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
		R	L									型番	掲載頁	Fig	型番		N・m
油穴付 鋼	A16Q-SVUC R/L1103-25	●	●	25	16	15	180	16.5	8.5	-7.5°	-3.0°	VC□□1103	B119~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	A20R-SVUC R/L1103-28	●	●	28	20	18	200	17.5	7.5	-7.5°	-3.0°	VC□□1103	B119~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	A25S-SVUC R/L1103-32	●	●	32	25	23	250	19.0	7.5	-6.5°	-2.5°	VC□□1103	B119~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	A25S-SVUC R/L1604-34	●	●	34	25	23	250	20.5	9.0	-7.5°	-3.0°	VC□□1604	B120~	1	BFTX03508	2.0	TRX10

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

適用インサート ◀ S-SVJC型/S-SVQC型/A-SVQC型/S-SVUC型/A-SVUC型/S-SVZC型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。

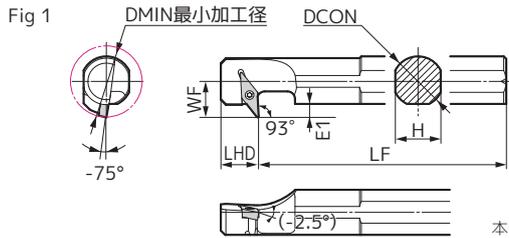
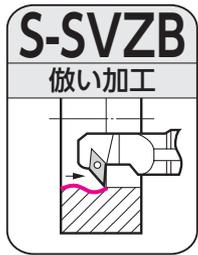


切削領域 切削状態	P(鋼)		M(ステンレス鋼)		S(難削材)		N(非鉄)		H(高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	仕上切削	中切削	仕上~中切削	中~粗切削	高精度・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	—
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	SU AC5015S	SU AC5025S	スマダイヤ DA1000	AG H1	スミボロン BNC2125	スミボロン BN2000	スマダイヤ DA90
高精度	FF AC1030U	SI AC1030U	FF AC1030U	SI AC1030U	FF AC1030U	SI AC5015S	スマダイヤ DA1000	—	スミボロン BNC2115	スミボロン BN1000	スマダイヤ/インダス NPD10
推奨切削条件	I _{CS} A10~		I _{CS} A14~		I _{CS} A18~		I _{CS} A22~		I _{CS} A20~		I _{CS} M2~

S-SVZB型/B-SVZB型



内径使い用
スクリューオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

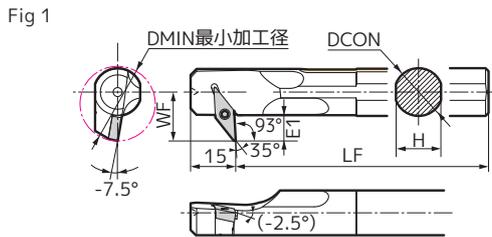
寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	頭部 LHD	刃先距離 WF	オフセット E1	適用インサート		インサート用 皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	ボルト用 レンチ (六角穴用)				
		R	L								型番	掲載頁	Fig	Nm						
鋼	S20R-SVZB R/L1103-25	●	●	25	20	18	200	15	14.5	5.5	VB□□1103	B116~	1	—	—	BFTX02508NV	1.5	TRX08	—	
	S25S-SVZB R/L1103-32	●	●	32	25	23	250	15	19.0	7.5	—	—	—	—	—	—	—	—		
	S25S-SVZB R/L1604-34	●	●	34	25	23	250	20	20.5	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—		
	S32T-SVZB R/L1604-40	●	●	40	32	30	300	20	22.0	9.0	VB□□1604	B118	1	VP32B	BH03504	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	—
	S40T-SVZB R/L1604-50	●	●	50	40	37	300	20	27.0	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	LH020	

右勝手(R)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサートが適合します。



内径使い用
スクリューオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	オフセット E1	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)			
		R	L							型番	掲載頁	Fig	Nm				
防振機構 付鋼	B12M-SVZB R/L1103-20	●	●	20	12	11	150	13.5	8	VB□□1103	B116~	1	—	—	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	B16R-SVZB R/L1103-25	●	●	25	16	15	200	16.5	9	—	—	—	—	—	—	—	

右勝手(R)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサートが適合します。



適用インサート ◀ S-SVJB型/B-SVJB型/S-SVQB型/B-SVQB型/C-SVQB型/S-SVUB型/B-SVUB型/C-SVUB型/S-SVZB型/B-SVZB型/C-SVZB型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域	P(鋼)		M(ステンレス鋼)		K(鋳鉄)		S(難削材)	N(非鉄)	H(高硬度材)		
	仕上切削	中切削	仕上切削	中切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	仕上~中切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	SMI BN7125/BNC500	プレーカなし AC4015K	SI AC5015S	AY	SMI H1	SMI BNC2125	SMI BN2000
高精度	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	SMI BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	SMI BNC2115	SMI BN1000	
推奨切削条件	I _{CS} A10~		I _{CS} A14~		I _{CS} A16~		I _{CS} A18~	I _{CS} A22~	I _{CS} A20~		

BNC500はダクタイル鋳鉄用です。

SEC-ボーリングバイト C-SVZB型

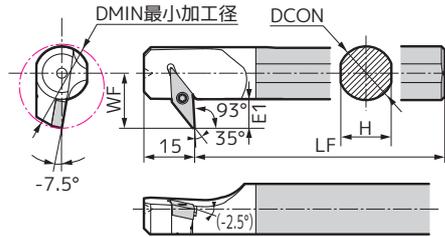


内径倣い用
スクリーオン

Sumi Small



Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	オフセット E1	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ	
		R	L							型番	掲載頁	Fig	(トルクス穴用)		
超硬	C12M-SVZB R/L1103-20	●		20	12	11	150	13.5	8	VB□□1103	B116~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	C16R-SVZB R/L1103-25	●		25	16	15	200	16.5	9						

右勝手(R)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

内径バイト
E
C
D
R
S
T
V
W
極小径加工

適用インサート ◀ S-SVJB型/B-SVJB型/S-SVQB型/B-SVQB型/C-SVQB型/S-SVUB型/B-SVUB型/C-SVUB型/S-SVZB型/B-SVZB型/C-SVZB型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P(鋼)		M(ステンレス鋼)		K(鋳鉄)		S(難削材)	N(非鉄)	H(高硬度材)	
	仕上切削	中切削	仕上切削	中切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	仕上~中切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	スミポロン BN7125/BNC500	ブレーカなし AC4015K	SI AC5015S	AY H1	スミポロン BNC2125	スミポロン BN2000
高精度	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	スミポロン BN7125/BNC500	—	SI AC5015S	—	スミポロン BNC2115	スミポロン BN1000
推奨切削条件	A10~		A14~		A16~		A18~	A22~	A20~	

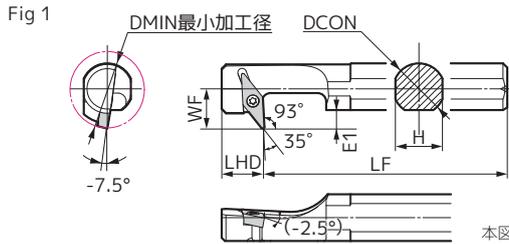
BNC500 はダクタイル鋳鉄用です。

推奨締付けトルク (N・m)

SEC-ボーリングバイト S-SVZC型



内径倣い用
スクリーオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	頭部 LHD	刃先 距離 WF	オフセット E1	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ	
		R	L								型番	掲載頁	Fig	(トルクス穴用)		
鋼	S12M-SVZC R/L0802-16	●	●	16	12	11	150	10	9.5	4.5	VC□□0802	B119	1	BFTX0204N	0.5	TRX06
	S16Q-SVZC R/L1103-20	●	●	20	16	15	180	15	11.5	4.5	VC□□1103	B119~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08

右勝手(R)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

- 内径バイト
- E
- C
- D
- R
- S
- T
- V
- W
- 極小径加工

適用インサート ◀ S-SVJC型/S-SVQC型/A-SVQC型/S-SVUC型/A-SVUC型/S-SVZC型

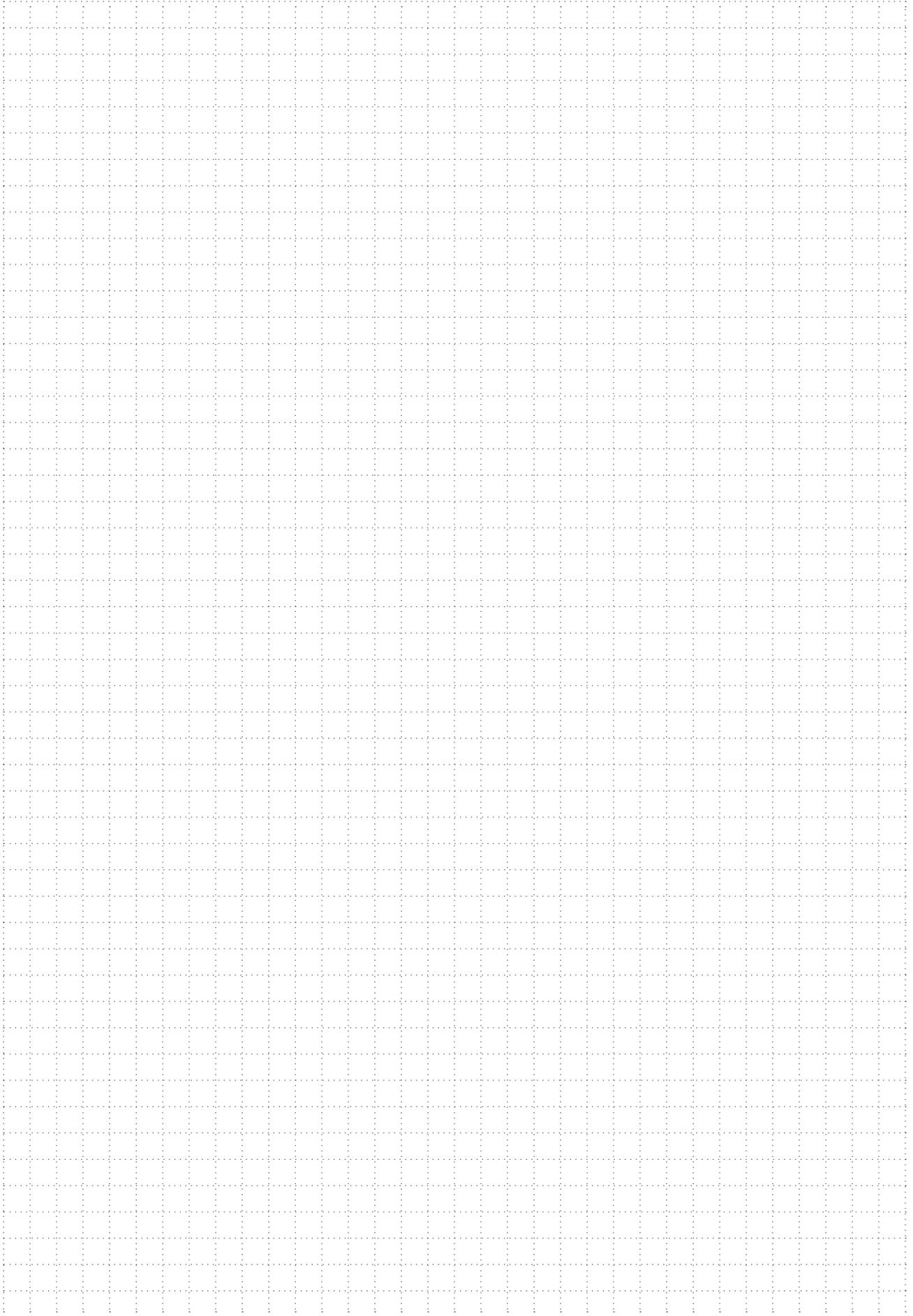
第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P(鋼)		M(ステンレス鋼)		S(難削材)		N(非鉄)		H(高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	仕上切削	中切削	仕上~中切削	中~粗切削	高精度・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	—
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	SU AC5015S	SU AC5025S	スマダイヤ DA1000	AG H1	スマボロン BNC2125	スマボロン BN2000	スマダイヤ DA90
高精度	FF AC1030U	SI AC1030U	FF AC1030U	SI AC1030U	FF AC1030U	SI AC5015S	スマダイヤ DA1000	—	スマボロン BNC2115	スマボロン BN1000	スマダイヤ/インダス NPD10
推奨切削条件	A10~		A14~		A18~		A22~		A20~		M2~

MEMO



S-SWUB型/C-SWUB型



内径仕上用 (小径)
スクリューオン

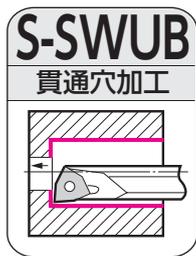


Fig 1

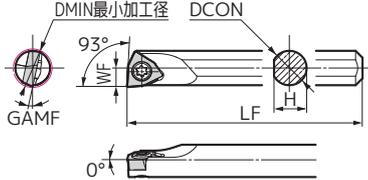
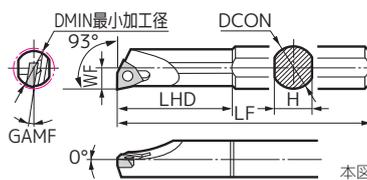


Fig 2



本図は右勝手(R)を示す。



ホルダ

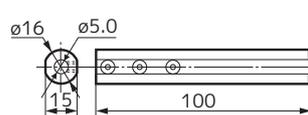
部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	頭部	すくい角	適用インサート		Fig	インサート用皿ねじ	レンチ	
			R	L								型番	掲載頁				
鋼	S05H-SWUB R/L0601-06K	BBPW-508 R/L K*	●	●	5.5	5	4.7	100	2.75	—	-12°	WB□□0601	B124	1	BFTX0203N	0.5	TRX06
	S08H-SWUB R/L0601-06	BBPW-508 R/L	●	●	5.5	8	7.0	100	2.75	18	-12°						
	S08H-SWUB R/L0601-08	BBPW-508 R/L 08*	●	●	8.0	8	7.0	100	4.00	30	-10°	WB□□0802	B124	2	BFTX02205N	0.5	TRX06
	S08H-SWUB R/L0802-10	BBPW-608 R/L*	●	●	10.0	8	7.0	100	5.00	18	-13°						
	S10K-SWUB R/L0802-12	BBPW-610 R/L*	●	●	12.0	10	9.0	125	6.00	20	-10°						

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、
左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
S05H-SWUB R/L0601-06Kは別売りのスリーブHBB516が必要です。
*印のホルダにはISO型番が表示されています。

Fig 1



スリーブ

型番	在庫	Fig
HBB 516	●	1

スリーブは別売です。



内径仕上用 (小径)
スクリューオン

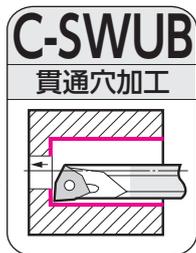


Fig 1

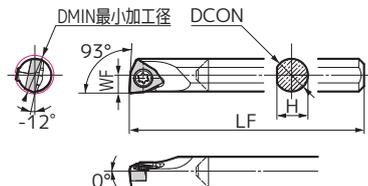
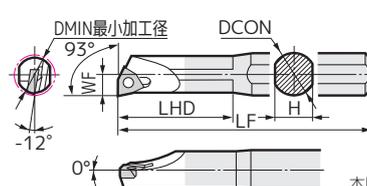


Fig 2



本図は右勝手(R)を示す。



ホルダ

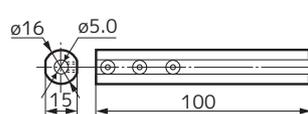
部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	頭部	適用インサート	Fig	インサート用皿ねじ	レンチ		
			R	L											型番	掲載頁
超硬	C05H-SWUB R/L0601-06K	WBPW-508 R/L K*	●	●	5.5	5	4.7	100	2.75	—	WB□□0601	B124	1	BFTX0203N	0.5	TRX06
	C08K-SWUB R/L0601-06	WBPW-508 R/L	●	●	5.5	8	7.0	125	2.75	30						

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、
左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
C05H-SWUB R/L0601-06Kは別売りのスリーブHBB516が必要です。
*印のホルダにはISO型番が表示されています。

Fig 1



スリーブ

型番	在庫	Fig
HBB 516	●	1

スリーブは別売です。

適用インサート ◀ S-SWUB型/C-SWUB型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁~) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域	P(鋼)		M(ステンレス鋼)		K(鋳鉄)	S(難削材)	N(非鉄)	H(高硬度材)
	仕上切削	中切削	仕上切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	—	ノンコート
一般切削	FW	FX	FX	FX	SMIボロン	FX	SMIダイヤ	SMIボロン
	T1500A	AC1030U	AC1030U	AC1030U	BN7125	AC5015S	DA1000	BNX20
高精度	FW	FX	FX	FX	SMIボロン	FX	SMIダイヤ	SMIボロン
	T1500A	AC1030U	AC1030U	AC1030U	BN7125	AC5015S	DA1000	BNX20
推奨切削条件	A10~		A14~		A16~	A18~	A22~	A20~

FY型ブレイカ (コーナー半径RE0.2mm以下) および、SMIボロン、SMIダイヤインサートは止まり穴加工にもご使用いただけます。

SEC-ボーリングバイト S-SWUP型



内径仕上用 (小径)
スクリューオン

Sumi Small

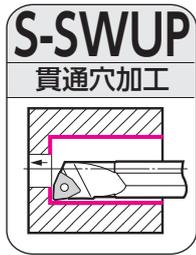
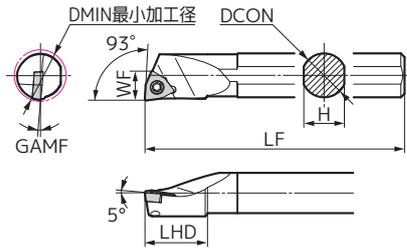


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		適用インサート							インサート用皿ねじ			レンチ (トルクス穴用)		
		R	L	最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	型番	掲載頁 Fig	トルクス穴用		トルクス穴用	
鋼	S12M-SWUP R/L1102-14	●	●	14	12	11	150	7	17	-6°	WP□□1102	B125	1 1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	S16Q-SWUP R/L1102-18	●	●	18	16	15	180	9	18	-3°						
	S16Q-SWUP R/L1603-18	●	●	18	16	15	180	9	18	-3°	WP□□1603	B125	1 1	BFTX0407N	3.4	TRX15
	S20R-SWUP R/L1603-22	●	●	22	20	18	200	11	18	-2°						

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

内径
バイト

E

C

D

R

S

T

V

W

極小
径加工

適用インサート ◀ S-SWUP型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド (A10頁～) もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域	P (鋼)	M (ステンレス鋼)
切削状態	中切削	中切削
一般切削	LB AC8025P	LB AC6030M
推奨切削条件	A10～	A14～

S-DWLN型/D-DWLN型



中径一般用
ダブルクランプ

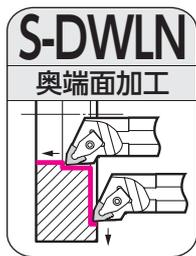


Fig 1

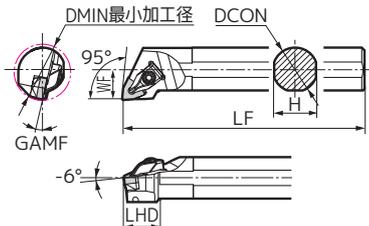
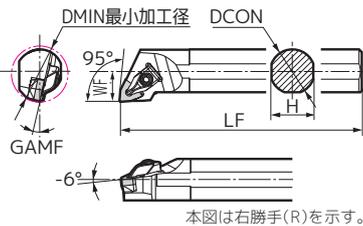


Fig 2



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	頭部	すくい 角	適用インサート		クランプセット		敷板	敷板用 皿ねじ	上面用 レンチ	下面用 レンチ	
		R	L								DMIN	DCON	型番	掲載頁					Fig
鋼	S32S-DWLN R/L0604-40	●	●	40	32	30	250	22.0	29	-10°	WN□□0604	B61~	1	SCP-4	5.0	WNS0603B	BFTX0307N	LH040	LH025
	S25R-DWLN R/L0804-32	●	●	32	25	23	200	17.0	26	-12°	WN□□0804	B63~	1	SCP-2	5.0	WNS0803B	BFTX0307N	LH040	LH025
	S32S-DWLN R/L0804-40	●	●	40	32	30	250	22.0	26	-10°			1			SCP-2	5.0		
	S40T-DWLN R/L0804-50	●	●	50	40	37	300	27.0	26	-10°			1	SCP-2	5.0			WNS0804B	BFTX0409N
	S50U-DWLN R/L0804-63	●	●	63	50	47	350	31.5	-	-10°			2			SCP-2	5.0		

加工内容により適合インサートの勝手が異なります。(下欄外※参照)

クランプセット用部品 E82



中径一般用
ダブルクランプ

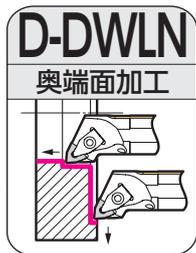
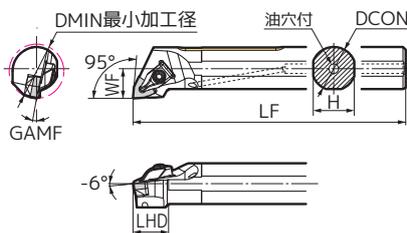


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。



ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	頭部	すくい 角	適用インサート		クランプセット		敷板	敷板用 皿ねじ	上面用 レンチ	下面用 レンチ							
		R	L								DMIN	DCON	型番	掲載頁					Fig	N·m					
防振機構 油穴付鋼	D25T-DWLN R/L0804-32	●	●	32	25	23	300	17	26	-12°	WN□□0804	B63~	1	SCP-2	5.0	WNS0803B	BFTX0307N	LH040	LH025						
	D32T-DWLN R/L0804-40	●	●	40	32	30	300	22	26	-10°			1							SCP-2	5.0	WNS0804B	BFTX0409N	LH040	LH025
	D40U-DWLN R/L0804-50	●	●	50	40	37	350	27	26	-10°			1												

加工内容により適合インサートの勝手が異なります。(下欄外※参照)

クランプセット用部品 E82

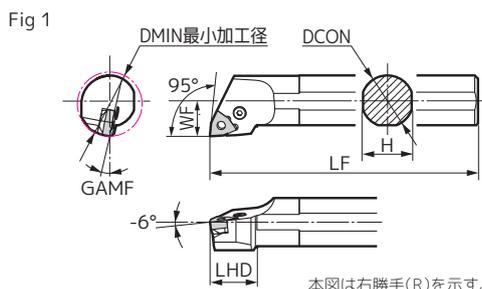
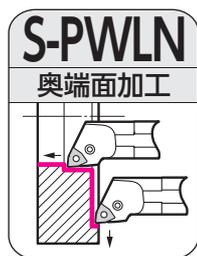
※ DWLN型の適合インサートについて
 内径加工時…右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
 端面加工時…右勝手(R)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

ご注意:赤文字の寸法GAMFは2023-2024年総合カタログ記載内容より変更となっております。

SEC-ボーリングバイト S-PWLN型



中径一般用
レバーロック



ホルダ

部品

寸法(mm)

ホルダ 材質	型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		レバーピン Fig	ボルト	敷板	敷板 止め	レンチ (六角穴用)	
		R	L								型番	掲載頁						
鋼	S32S-PWLN R/L0604-40	●	●	40	32	30	250	22	29	-10°	WN□□0604	B61~	1	LCL3	LCS3	LSW317	LSP3	LH025
	S32S-PWLN R/L0804-40	●	●	40	32	30	250	22	29	-10°	WN□□0804	B63~	1	LCL4	LCS4	LSW42B	LSP4	LH030
	S40T-PWLN R/L0804-50	●	●	50	40	37	300	27	29	-10°	WN□□0804	B63~	1	LCL4	LCS4	LSW42B	LSP4	LH030

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

適用インサート ◀ S-DWLN型/D-DWLN型/S-PWLN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10頁~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P(鋼)			M(ステンレス鋼)			K(鋳鉄)		S(難削材)			H(高硬度材)	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	コーテッド	ノンコート
連続切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	UZ	GZ	EF	EG	EM	スミボロン	スミボロン
	T1500Z	AC8115P	AC8020P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	BNC2115	BN2000
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	GZ	GZ	EF	EG	EM	スミボロン	スミボロン
	AC8115P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6135M	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	BNC2125	BN2000
断続切削	SX	UX	MX	EF	EH	EM	GZ	プレーカなし	EF	EG	EM	スミボロン	スミボロン
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6135M	AC6145M	AC4125K	AC4125K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	BNC2125	BN2000
推奨切削条件	A10~			A14~			A16~		A18~			A20~	

内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

W

極小径加工

CKB型

内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

W

極小径加工

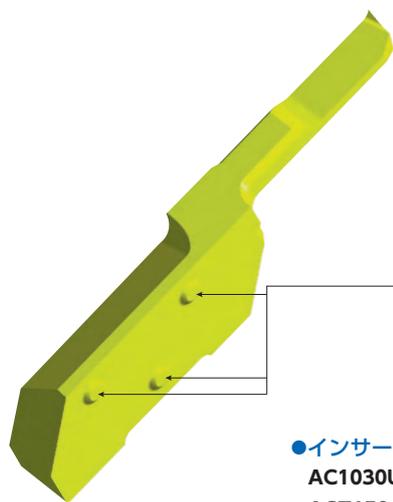


■ 特長

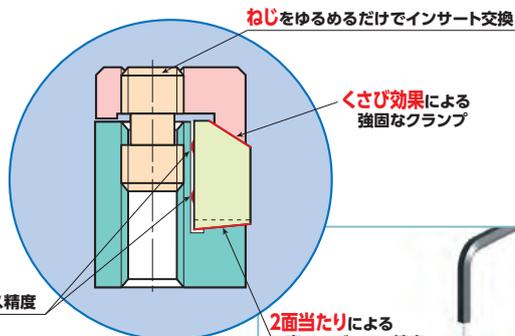
- 最小加工径 $\phi 1\text{mm}$ から $\phi 5\text{mm}$ まで在庫化
- 最大加工深さ 20mmに対応 ($\phi 4$ 、 $\phi 5\text{mm}$)
- 各種小型旋盤に対応
- 独自形状による高いインデックス精度
- 簡単操作のインサート交換

● 高いインデックス精度

● 簡単操作のインサート交換

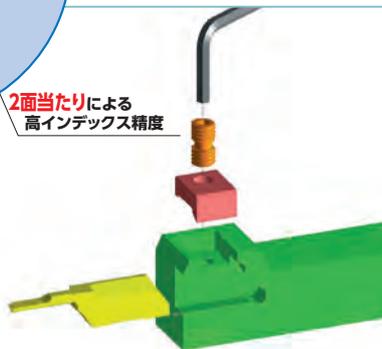


三点突起による
高インデックス精度



ねじをゆるめるだけでインサート交換

くさび効果による
強固なクランプ



2面当たりによる
高インデックス精度

● インサート材種と用途

- AC1030U …… ステンレス鋼、一般鋼用
- ACZ150 …… ステンレス鋼、一般鋼用
- DA2200 …… アルミニウム合金、非鉄金属用

■ 丸シャンクホルダ (オフセット小) [S-CKB-S型]

● オフセット量 2mm で、加工範囲が拡大

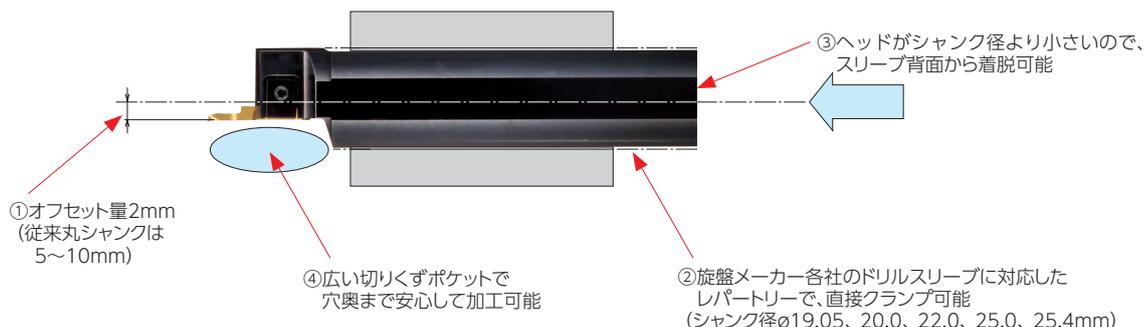
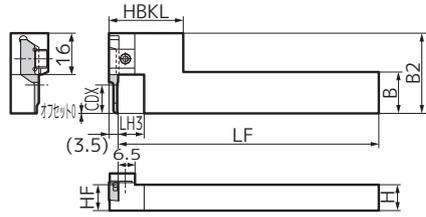


Fig 1



H = HF(刃先高さ)

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫	高さ H	幅 B	全長 LF	加工深さ CDX	幅 B2	頭部 HBKL	頭部 LH3	適用インサート	Fig	部品		
											押え金	ダブルねじ	レンチ (六角穴用)
CKBS R1016-16-06	●	10	16	125	6	26	28.5	10	KBMX L0206-〇〇R	1	CKBW16	WB4-8	LH020
CKBS R1016-16-11	●	10	16	125	11	31	28.5	10	KBMX L03,04,0511-〇〇R	1			
CKBS R1216-16-06	●	12	16	150	6	26	28.5	10	KBMX L0206-〇〇R	1			
CKBS R1216-16-11	●	12	16	150	11	31	28.5	10	KBMX L03,04,0511-〇〇R	1			
CKBS R1216-16-20	●	12	16	150	20	40	28.5	10	KBMX L04,0520-〇〇R	1			
CKBS R1616-16-06	●	16	16	150	6	26	34.5	16	KBMX L0206-〇〇R	1			
CKBS R1616-16-11	●	16	16	150	11	31	34.5	16	KBMX L03,04,0511-〇〇R	1			
CKBS R1616-16-20	●	16	16	150	20	40	34.5	16	KBMX L04,0520-〇〇R	1			

KBMX 型 (極小径L型ホルダ用) (■コーティング)

寸法(mm)

型番	AC1030U	最小加工径 DMIN	刃先位置 WF3	オフセット E3	コーナー半径 RE	全長 L	加工深さ CDX	Fig 1
KBMX L0206-05R	●	2.0	0.5	0.25	0.05	23.5	6	<p>※本図は左勝手、右刃を示す</p>
KBMX L0206-20R	●	2.0	0.5	0.25	0.20	23.5	6	
KBMX L0311-05R	●	3.0	0.5	0.30	0.05	28.5	11	
KBMX L0311-20R	●	3.0	0.5	0.30	0.20	28.5	11	
KBMX L0411-05R	●	4.0	0.5	0.50	0.05	28.5	11	
KBMX L0411-20R	●	4.0	0.5	0.50	0.20	28.5	11	
KBMX L0420-05R	●	4.0	0.5	0.50	0.05	37.5	20	
KBMX L0420-20R	●	4.0	0.5	0.50	0.20	37.5	20	
KBMX L0511-05R	●	5.0	0.5	0.50	0.05	28.5	11	
KBMX L0511-20R	●	5.0	0.5	0.50	0.20	28.5	11	
KBMX L0520-05R	●	5.0	0.5	0.50	0.05	37.5	20	
KBMX L0520-20R	●	5.0	0.5	0.50	0.20	37.5	20	

使用実例①

電子部品 (快削ステンレス鋼)

ホルダ: CKBR1212-16
 インサート: **KBMXR 0420-05**
 切削速度: $vc = 60\text{m/min}$
 送り量: $f = 0.01\text{mm/rev}$
 切込み: $ap = 0.03\text{mm}$
 切削油: 不水溶性切削油剤

使用実例②

自動車油圧部品 (SUS430)

ホルダ: CKBR1616-16
 インサート: **KBMXR 0206-05T**
 切削速度: $vc = 80\text{m/min}$
 送り量: $f = 0.03\text{mm/rev}$
 切込み: $ap = 0.05\text{mm}$
 切削油: 不水溶性切削油剤

内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

W

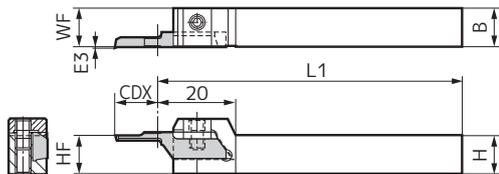
極小径加工

CKB型

角シャンク
クランプオン



Fig 1



E3, CDX の値については E67 ~ E68 頁をご参照ください。

ホルダ

部品

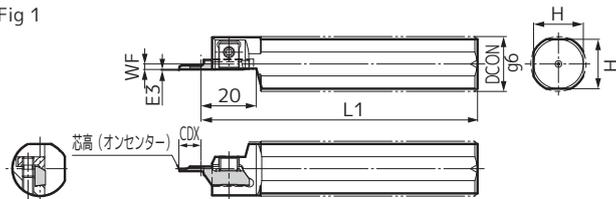
寸法(mm)

型番	在庫	高さ	幅	全長	刃先距離	刃先高さ	Fig	部品		
		H	B	L1	WF	HF		押え金	ダブルねじ	レンチ (六角穴用)
CKB R1010-16	●	10	10	100	10	10	1	CKBW16	WB4-8	LH020
CKB R1212-16	●	12	12	125	12	12	1			
CKB R1616-16	●	16	16	125	16	16	1			
CKB R2020-16	●	20	20	125	20	20	1			
CKB R2525-16	●	25	25	150	25	25	1			

丸シャンク (オフセット小)
クランプオン



Fig 1



E3, CDX の値については E67 ~ E68 頁をご参照ください。

ホルダ

部品

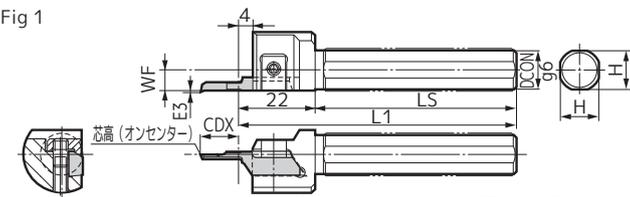
寸法(mm)

型番	在庫	径	高さ	全長	刃先距離	Fig	部品		
		DCON	H	L1	WF		押え金	ダブルねじ	レンチ (六角穴用)
S1905H-CKB RS-16	●	19.05	17	100	2	1	CKBW16	WB4-8	LH020
S20H-CKB RS-16	●	20	18	100	2	1			
S22K-CKB RS-16	●	22	19	125	2	1			
S25K-CKB RS-16	●	25	23	125	2	1			
S254K-CKB RS-16	●	25.4	23	125	2	1			

丸シャンク
クランプオン



Fig 1



E3, CDX の値については E67 ~ E68 頁をご参照ください。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫	径	高さ	全長	長さ	刃先距離	Fig	部品		
		DCON	H	L1	LS	WF		押え金	ダブルねじ	レンチ (六角穴用)
S10F-CKB R-16	●	10	9	80	58	5	1	CKBW16	WB4-8	LH020
S12F-CKB R-16	●	12	11	80	58	6	1			
S16H-CKB R-16	●	16	15	100	78	8	1			
S19K-CKB R-16	●	19.05	17	125	103	8	1			
S20K-CKB R-16	●	20	18	125	103	10	1			

内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

W

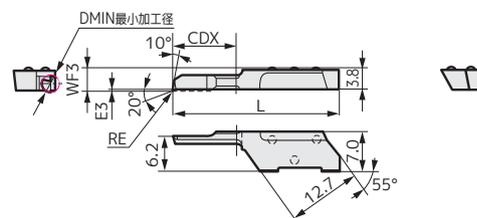
極小径加工

(コーティング)

KBMX 型 (内径加工用)

寸法(mm)

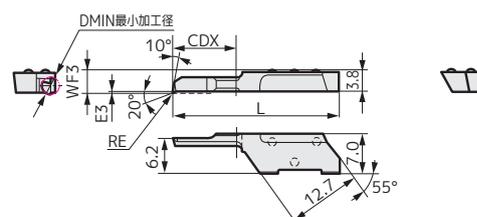
型番	AC1030U	最小加工径	刃先位置	オフセット		コーナー半径	全長	加工深さ
		DMIN	WF3	E3	RE	L		
KBMX R0103-05	●	1.0	4.00	0.20	0.05	20.5	3	
KBMX R0103-20	●	1.0	4.00	0.20	0.20	20.5	3	
KBMX R01506-05	●	1.5	4.05	0.25	0.05	23.5	6	
KBMX R01506-20	●	1.5	4.05	0.25	0.20	23.5	6	
KBMX R0206-05	●	2.0	4.05	0.25	0.05	23.5	6	
KBMX R0206-20	●	2.0	4.05	0.25	0.20	23.5	6	
KBMX R0311-05	●	3.0	4.10	0.30	0.05	28.5	11	
KBMX R0311-20	●	3.0	4.10	0.30	0.20	28.5	11	
KBMX R0411-05	●	4.0	4.30	0.50	0.05	28.5	11	
KBMX R0411-20	●	4.0	4.30	0.50	0.20	28.5	11	
KBMX R0420-05	●	4.0	4.30	0.50	0.05	37.5	20	
KBMX R0420-20	●	4.0	4.30	0.50	0.20	37.5	20	
KBMX R0511-05	●	5.0	4.50	0.70	0.05	28.5	11	
KBMX R0511-20	●	5.0	4.50	0.70	0.20	28.5	11	
KBMX R0520-05	●	5.0	4.50	0.70	0.05	37.5	20	
KBMX R0520-20	●	5.0	4.50	0.70	0.20	37.5	20	



KBMX-T 型 (内径加工用)

寸法(mm)

型番	ACZ150	最小加工径	刃先位置	オフセット		コーナー半径	全長	加工深さ
		DMIN	WF3	E3	RE	L		
KBMX R0103-05T	●	1.0	4.00	0.20	0.05	20.5	3	
KBMX R0103-20T	●	1.0	4.00	0.20	0.20	20.5	3	
KBMX R01506-05T	●	1.5	4.05	0.25	0.05	23.5	6	
KBMX R01506-20T	●	1.5	4.05	0.25	0.20	23.5	6	
KBMX R0206-05T	●	2.0	4.05	0.25	0.05	23.5	6	
KBMX R0206-20T	●	2.0	4.05	0.25	0.20	23.5	6	
KBMX R0311-05T	●	3.0	4.10	0.30	0.05	28.5	11	
KBMX R0311-20T	●	3.0	4.10	0.30	0.20	28.5	11	
KBMX R0411-05T	●	4.0	4.30	0.50	0.05	28.5	11	
KBMX R0411-20T	●	4.0	4.30	0.50	0.20	28.5	11	
KBMX R0511-05T	●	5.0	4.50	0.70	0.05	28.5	11	
KBMX R0511-20T	●	5.0	4.50	0.70	0.20	28.5	11	



推奨切削条件 E69

KBMX 型	KBMX-T 型
切りくずのカールを小さくして、排出します。	切りくずを後方に流すタイプ。切削抵抗が低くびびりにくい。

内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

W

極小径加工

(コーティング / スミダイヤ)

KBMZ 型 (内径挽き加工用)

寸法(mm)

型番	AC1030U	最小加工径	刃先位置	オフセット	コーナー半径	全長	最大加工深さ	加工深さ
		DMIN	WF3	E3	RE	L	CDX	CDX2
KBMZ R0411-05	●	4.0	5.10	1.3	0.05	28.5	11	9
KBMZ R0411-20	●	4.0	5.10	1.3	0.20	28.5	11	9
KBMZ R0511-05	●	5.0	5.10	1.3	0.05	28.5	11	9
KBMZ R0511-20	●	5.0	5.10	1.3	0.20	28.5	11	9

KBMG 型 (内径溝入れ加工用)

寸法(mm)

型番	AC1030U	最小加工径	刃先距離	刃幅	コーナー半径	全長	最大溝深さ	加工可能長さ
		DMIN	WF3	CW	RE	L	CDX	LU
KBMG R0411-05	●	4.0	4.90	1.00	0.05	28.5	0.8	11
KBMG R0411-10	●	4.0	4.90	2.00	0.10	28.5	0.8	11
KBMG R0511-05	●	5.0	5.10	1.00	0.05	28.5	1.0	11
KBMG R0511-10	●	5.0	5.10	2.00	0.10	28.5	1.0	11

KBMF 型 (端面溝入れ用)

寸法(mm)

型番	ACZ150	最小加工径	刃先位置	オフセット	刃幅	コーナー半径	全長	最大溝深さ
		DMIN	WF3	E3	CW	RE	L	
KBMF R0615-05	●	6.0	4.0	0.2	1.5	0.05	21.8	4.0
KBMF R0620-05	●	6.0	4.0	0.2	2.0	0.05	21.8	4.0
KBMF R0630-05	●	6.0	4.0	0.2	3.0	0.05	21.8	4.0

KBMX 型 (スミダイヤ/内径加工用)

寸法(mm)

型番	DA2200	最小加工径	刃先位置	オフセット	コーナー半径	全長	最大加工深さ
		DMIN	WF3	E3	RE	L	CDX
KBMX R0311-10	●	3.0	4.1	0.3	0.1	28.5	11
KBMX R0411-10	●	4.0	4.3	0.5	0.1	28.5	11
KBMX R0511-10	●	5.0	4.5	0.7	0.1	28.5	11

推奨切削条件 E69

ご注意:赤文字の寸法CDXは2023-2024年総合カタログ記載内容より変更となっております。

推奨切削条件 (CKB 型)

被削材		P 一般鋼	M ステンレス鋼	N 非鉄金属		S 難削材
内径加工	インサート材種	ACZ150/AC1030U	ACZ150/AC1030U	ACZ150/AC1030U	DA2200	ACZ150/AC1030U
	主軸回転速度 n (min^{-1})	2,000~10,000	2,000~8,000	5,000~15,000	5,000~15,000	2,000~6,000
	切込み ap (mm)	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2
	送り量 f (mm/rev)	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05
内径 挽き加工	主軸回転速度 n (min^{-1})	2,000~10,000	2,000~8,000	5,000~15,000	—	2,000~6,000
	切込み ap (mm)	~0.2	~0.2	~0.2	—	~0.2
	送り量 f (mm/rev)	~0.05	~0.05	~0.05	—	~0.05
内径 溝入れ	主軸回転速度 n (min^{-1})	2,000~10,000	2,000~8,000	5,000~15,000	—	2,000~4,000
	送り量 f (mm/rev)	~0.03	~0.03	~0.05	—	~0.02
端面 溝入れ	主軸回転速度 n (min^{-1})	2,000~10,000	2,000~8,000	5,000~15,000	—	2,000~4,000
	送り量 f (mm/rev)	~0.03	~0.03	~0.05	—	~0.02

内径
バイト

E

C

D

R

S

T

V

W

極小
径加工

超硬ソリッドバー BXBR型

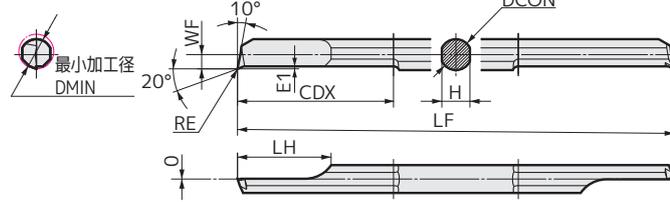
内径バイト

E

超硬



Fig 1 (本図はブレーカあり)



内径 (小径) 仕上げ用
ソリッド

Sumi Small

■ 特長

- 2コーナー仕様で経済的
- 加工深さは5D (シャンク径の5倍) まで対応
- 突出し量を任意に設定可能
- シャンクサイズ = 最小加工径 なので選定が容易
($\phi 2.0\text{mm}$ から 0.5mm 飛びで $\phi 5.0\text{mm}$ までラインアップ)
- 刃先はKBMX型を採用し、ブレーカなしも在庫化
- コーナー半径拡充 (RE=0.15mm)
- 刃先品位に優れるAC1030U在庫化 (ブレーカありのみ)

C

D

R

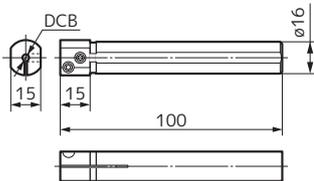
バイト (ブレーカあり) (■ コーティング)

寸法(mm)

型番	AC1030U	ACZ150	AC530U	※最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長	刃先距離 LF	WF	頭部 LH	最大加工深さ CDX	オフセット E1	コーナー半径 RE	適用スリーブ	Fig
BXBR 02005R	●	●		2.0	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.05	HBX 2016	1	
BXBR 02015R	●	●		2.0	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.15	HBX 2016	1	
BXBR 02020R	●	●		2.0	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.20	HBX 2016	1	
BXBR 02505R	●	●		2.5	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.05	HBX 2516	1	
BXBR 02515R	●	●		2.5	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.15	HBX 2516	1	
BXBR 02520R	●	●		2.5	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.20	HBX 2516	1	
BXBR 03005R	●	●		3.0	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.05	HBX 3016	1	
BXBR 03015R	●	●		3.0	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.15	HBX 3016	1	
BXBR 03020R	●	●		3.0	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.20	HBX 3016	1	
BXBR 03505R	●	●		3.5	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.05	HBX 3516	1	
BXBR 03515R	●	●		3.5	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.15	HBX 3516	1	
BXBR 03520R	●	●		3.5	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.20	HBX 3516	1	
BXBR 04005R	●	●		4.0	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.05	HBX 4016	1	
BXBR 04015R	●	●		4.0	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.15	HBX 4016	1	
BXBR 04020R	●	●		4.0	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.20	HBX 4016	1	
BXBR 04505R	●	●		4.5	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.05	HBX 4516	1	
BXBR 04515R	●	●		4.5	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.15	HBX 4516	1	
BXBR 04520R	●	●		4.5	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.20	HBX 4516	1	
BXBR 05005R	●	●		5.0	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.05	HBX 5016	1	
BXBR 05015R	●	●		5.0	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.15	HBX 5016	1	
BXBR 05020R	●	●		5.0	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.20	HBX 5016	1	

※加工深さが寸法CDX 以下の場合。

Fig 1



スリーブ

寸法(mm)

型番	在庫	穴径 DCB	適用バイト	Fig
HBX 2016	●	2.0	BXBR 020○○R(-NB)	1
HBX 2516	●	2.5	BXBR 025○○R(-NB)	1
HBX 3016	●	3.0	BXBR 030○○R(-NB)	1
HBX 3516	●	3.5	BXBR 035○○R(-NB)	1
HBX 4016	●	4.0	BXBR 040○○R(-NB)	1
HBX 4516	●	4.5	BXBR 045○○R(-NB)	1
HBX 5016	●	5.0	BXBR 050○○R(-NB)	1

BXBR型はHBB型スリーブにも装着可能です。
また、その他市販のスリーブもご使用いただけます。
HBX型スリーブの詳細はE76頁をご覧ください。

部品 (スリーブ用)

適用スリーブ	インサート用皿ねじ	セットスクリーン	レンチ
HBX○○○○	BFTX0409N	3.4	BT06035T TRD15 (トルクス穴用)

スリーブは別売りです。

超硬

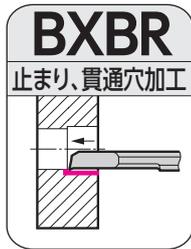
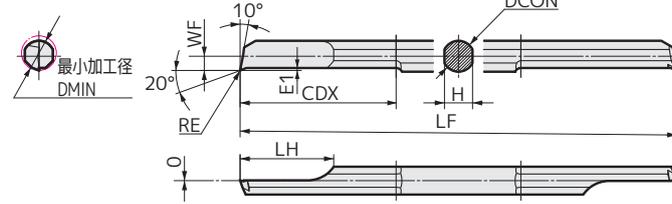


Fig 1 (本図はブレードなし)



内径 (小径) 仕上げ用
ソリッド

Sumi Small

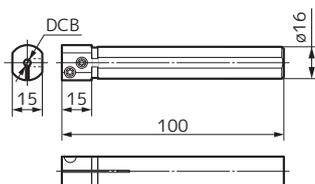
バイト (ブレードなし) (■ コーティング)

寸法(mm)

型番	AC1030U	ACZ150	AC530U	*最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先距離 WF	頭部 LH	最大加工深さ CDX	オフセット E1	コーナー半径 RE	適用スリーブ	Fig
BXBR 02005R-NB		●		2.0	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.05	HBX 2016	1
BXBR 02020R-NB		●		2.0	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.20	HBX 2016	1
BXBR 02505R-NB		●		2.5	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.05	HBX 2516	1
BXBR 02520R-NB		●		2.5	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.20	HBX 2516	1
BXBR 03005R-NB		●		3.0	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.05	HBX 3016	1
BXBR 03020R-NB		●		3.0	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.20	HBX 3016	1
BXBR 03505R-NB		●		3.5	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.05	HBX 3516	1
BXBR 03520R-NB		●		3.5	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.20	HBX 3516	1
BXBR 04005R-NB		●		4.0	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.05	HBX 4016	1
BXBR 04020R-NB		●		4.0	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.20	HBX 4016	1
BXBR 04505R-NB		●		4.5	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.05	HBX 4516	1
BXBR 04520R-NB		●		4.5	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.20	HBX 4516	1
BXBR 05005R-NB		●		5.0	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.05	HBX 5016	1
BXBR 05020R-NB		●		5.0	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.20	HBX 5016	1

*加工深さが寸法CDX 以下の場合。

Fig 1



スリーブ

寸法(mm)

型番	在庫	穴径 DCB	適用バイト	Fig
HBX 2016	●	2.0	BXBR 0200OR(-NB)	1
HBX 2516	●	2.5	BXBR 0250OR(-NB)	1
HBX 3016	●	3.0	BXBR 0300OR(-NB)	1
HBX 3516	●	3.5	BXBR 0350OR(-NB)	1
HBX 4016	●	4.0	BXBR 0400OR(-NB)	1
HBX 4516	●	4.5	BXBR 0450OR(-NB)	1
HBX 5016	●	5.0	BXBR 0500OR(-NB)	1

BXBR型はHBB型スリーブにも装着可能です。
また、その他市販のスリーブもご使用いただけます。
HBX型スリーブの詳細はE76頁をご覧ください。

部品 (スリーブ用)

適用スリーブ	インサート用皿ねじ	セットスクリーン	レンチ
HBX○○○○	BFTX0409N	3.4	BT06035T TRD15

スリーブは別売りです。

推奨切削条件

被削材		P 一般鋼	M ステンレス鋼	N 非鉄金属	S 難削材
内径加工	インサート材種	ACZ150/AC1030U	ACZ150/AC1030U	ACZ150/AC1030U	ACZ150/AC1030U
	主軸回転速度 n (min ⁻¹)	2,000 ~ 10,000	2,000 ~ 8,000	5,000 ~ 15,000	2,000 ~ 6,000
	切込み ap (mm)	~ 0.2	~ 0.2	~ 0.2	~ 0.2
	送り量 f (mm/rev)	~ 0.05	~ 0.05	~ 0.05	~ 0.05

内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

W

極小径加工

BSME型/SEXC型

内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

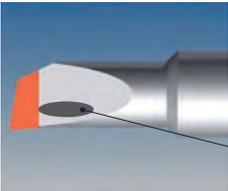
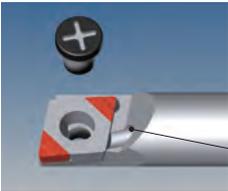
W

極小径加工



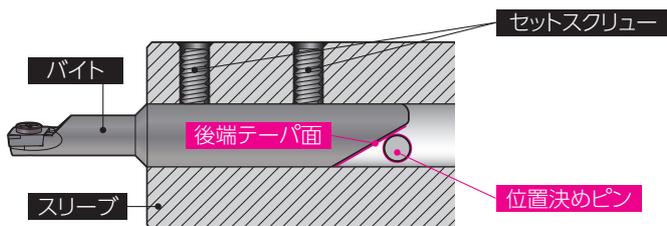
■ 特長

- 焼入鋼内径加工において、最小加工径 $\phi 2.5\text{mm}$ を実現
- 新開発のクランプ機構による高精度な刃先位置決めを実現
- 小径領域の研削加工を切削化することで高能率加工を実現
- ろう付けタイプ BSME型
加工径 $\phi 2.5\sim 5.0\text{mm}$ まで対応
- 刃先交換インサートタイプ SEXC型
加工径 $\phi 4.0\sim 6.0\text{mm}$ まで対応。超硬・サーメット材種拡充
- 2コーナーインサートで経済的

CBNろう付けタイプ BSME型	刃先交換タイプ SEXC型
最小加工径: $\phi 2.5\sim 5.0\text{mm}$	最小加工径: $\phi 4.0\sim 6.0\text{mm}$
高品位でユニークな刃先形状  内部給油 (標準)	2 コーナーインサート使用  内部給油 (標準)

クランプ機構

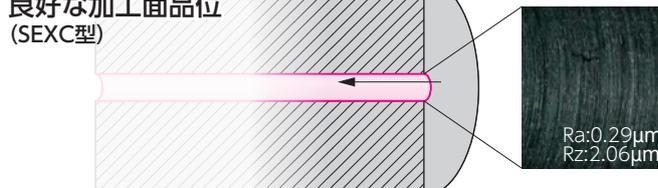
後端にテーパ面を施したバイトと、内部に位置決めピンを備えたスリーブとの組み合わせにより、高精度な刃先位置決めを実現。(BSME 型 /SEXC 型共通)



FYF型ブレーカによる良好な切りくず処理性 (SEXC型)



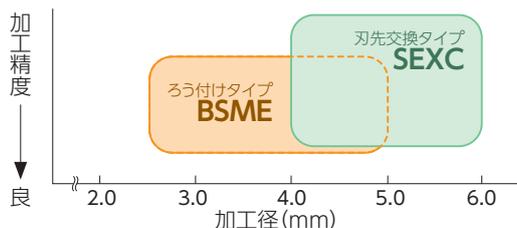
サーメットによる良好な加工面品位 (SEXC型)



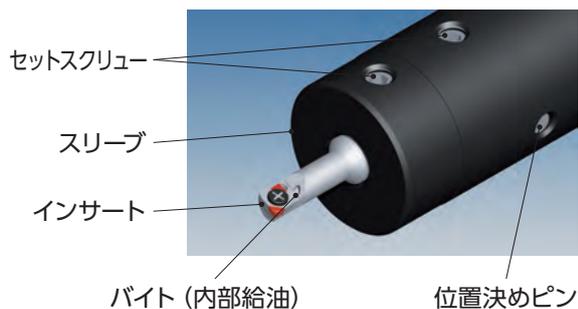
被削材:SUS304 内径加工 インサート:ECEM 03X102L-FYF(AC1030U)
 切削条件: $vc=100\text{m/min}$ $f=0.05\text{mm/rev}$ $ap=0.03\text{mm}$ 加工径: $\phi 4$

被削材:SCM415 内径加工 インサート:ECEM 03X102L-FYF(T1500A)
 切削条件: $vc=100\text{m/min}$ $f=0.03\text{mm/rev}$ $ap=0.03\text{mm}$

適用領域



基本構成



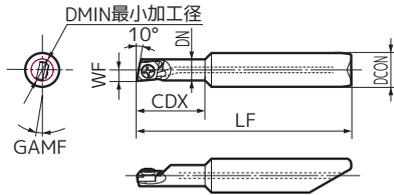
小径ボーリングバイト SEXC型

拡充 超硬 CBN
油穴

超硬・サーメット・スミポロン
スクリューオン



Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。



内径バイト

E

ホルダ

部品

寸法 (mm)

型番	在庫		最小加工径 DMIN	径 DCON	首下径 DN	全長 LF	刃先距離 WF	加工深さ CDX	すくい角 GAMF	適用スリーブ	Fig	ボルト		レンチ
	R	L										N-m		
E06D2-SEXC R/L03-04P	●	●	4.0	6.0	3.75	33.75	1.95	8	-13°	HBSM6020 HBSM6020A	1	MIB1.6-2	0.2	SDBSM
E06D3-SEXC R/L03-04P	●	●	4.0	6.0	3.75	37.75	1.95	12	-13°		1			
E06D2-SEXC R/L03-05P	●	●	5.0	6.0	4.75	35.25	2.45	10	-12°		1	MIB1.6-2.5	0.2	
E06D3-SEXC R/L03-05P	●	●	5.0	6.0	4.75	40.25	2.45	15	-12°		1			
E06D2-SEXC R/L03-06P	●	●	6.0	6.0	5.75	36.75	2.95	12	-11°		1	MIB1.6-3	0.2	
E06D3-SEXC R/L03-06P	●	●	6.0	6.0	5.75	42.75	2.95	18	-11°		1			

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
SEXC型は別売のスリーブHBSM6020(A)が必要です。

型番の呼び方

E 06 D2 - S E X C R 03 - 04 P

油穴付き シャンク径 L/D スクリュー インサート 切れ刃 インサート 勝手 インサート 最小加工径 付属品
超硬シャンク オン 形状 形状 逃げ角 内接円

Fig 1

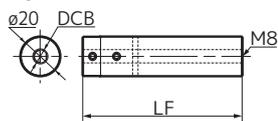
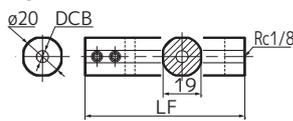


Fig 2



スリーブ(別売り)

部品

寸法 (mm)

アライメント治具(別売り)スリーブ: HBSM6020用

型番	在庫	穴径 DCB	全長 LF	Fig	セット スクリュー		レンチ
HBSM6020	●	6.0	80	1			
HBSM6020A	●	6.0	80	2	BT0506	TH025	

型番	在庫
AFBSM60	●

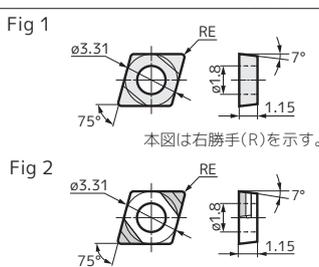
スリーブ用ホルダにスリーブをセットする際の芯出し用治具です。

取り付け方法 E75

インサート (コーティング/ スミポロン)

寸法 (mm)

型番	AC1030U			T1500A			BN2000	BN7125	BN7000	コーナ 半径 RE	Fig
	R	L	L	R	L	L					
ECEM 03X1005 R/L-FYF	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.05	1
ECEM 03X101 R/L-FYF	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.1	1
ECEM 03X1015 R/L-FYF	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.15	1
ECEM 03X102 R/ L-FYF	●	●	●	●	●	●	—	—	—	0.2	1
2NU-ECXA 030X02 LE	—	—	—	—	—	—	●	●	●	0.2	2
2NU-ECXA 030X02 LF	—	—	—	—	—	—	●	●	▲	0.2	2



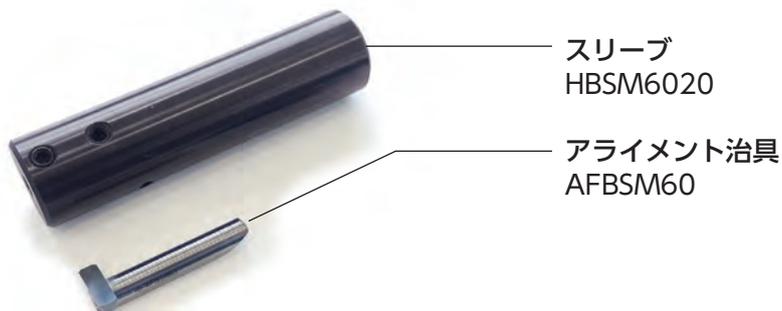
型番末尾 LE:ホーニング有 LF:シャープエッジ FYF:シャープエッジ(チップブレード付)

推奨切削条件

被削材	P 一般鋼		M ステンレス鋼			K 鋳鉄		N 非鉄金属		S 難削材			H 高硬度材		
インサート材種	AC1030U	T1500A	AC1030U	T1500A	AC1030U	T1500A	AC1030U	T1500A	AC1030U	T1500A	AC1030U	BN2000	BN7125	BN7000	
主軸回転速度 n (min ⁻¹)	2,000-10,000	2,000-10,000	2,000-8,000	2,000-8,000	2,000-10,000	2,000-10,000	5,000-15,000	5,000-15,000	2,000-6,000	2,000以上	2,000以上	2,000以上	2,000以上	2,000以上	
切込み ap (mm)	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	~0.2	0.01-0.15	0.01-0.15	0.01-0.15	0.01-0.15	
送り量 f (mm/rev)	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	~0.05	0.01-0.10	0.01-0.10	0.01-0.10	0.01-0.10	

低速加工ではびびりと刃先チッピング発生のおそれがあります。過剰な切込みは、工具にたわみを発生させ、寸法精度の悪化を招きます。

■ 専用スリーブ・アライメント治具



■ 取り付け方法 (HBSM6020Aは本体の外周が平取り仕様でアライメント治具による芯出し不要です。)

<p>1 アライメント治具をスリーブ内にセットされている位置決めピンにあたるまで挿入し、2つのセットスクリューを締め付ける。アライメント治具も固定する。</p>	<p>②2つのセットスクリューを締め付ける</p> <p>①位置決めピンにあたるまで挿入</p>
<p>2 スリーブを設備に取り付け、ボルトで仮止めする。</p>	<p>ねじで仮止め</p> <p>スリーブ用ホルダ</p>
<p>3 スリーブを少しずつ回転させ、アライメント治具の平取り面が水平になるように調整する。</p>	<p>アライメント治具で調整したスリーブにバイトをセットすれば、自動的に刃先位置がオンセンターにセットされます。</p> <p>バイト正面 アライメント治具</p>
<p>4 ツールプリセッターを用いてバイトの直径寸法を測定します。</p>	

* HBSM6020Aは上記1,3の工程は不要です。

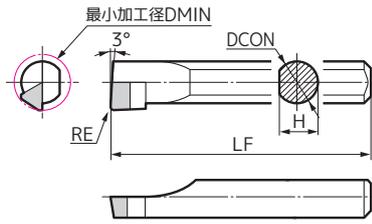
BNBX型



スミボロン
ろう付け



Fig 1



バイト (スミボロン)

寸法(mm)

型番	BN2000	BN7125	BN7000	最小加工径	径	高さ	全長	コーナー半径	適用スリーブ	Fig
				DMIN	DCON	H	LF	RE		
BNBX 020R	●	●	▲	2.5	2.0	1.8	40	0.2	HBX 2016	1
BNBX 025R	●	●	▲	3.0	2.5	2.2	40	0.2	HBX 2516	1
BNBX 030R	●	●	▲	3.5	3.0	2.7	40	0.2	HBX 3016	1
BNBX 035R	●	●	▲	4.0	3.5	3.2	40	0.2	HBX 3516	1
BNBX 040R	●	●	▲	4.5	4.0	3.7	40	0.2	HBX 4016	1
BNBX 045R	●	●	▲	5.0	4.5	4.2	40	0.2	HBX 4516	1
BNBX 050R	●	●	▲	5.5	5.0	4.7	60	0.2	HBX 5016	1
BNBX 055R	●	●	▲	6.0	5.5	5.2	60	0.2	HBX 5516	1
BNBX 060R	●	●	▲	6.5	6.0	5.7	60	0.2	HBX 6016	1
BNBX 065R	●			7.0	6.5	6.2	60	0.2	HBB 6516	1
BNBX 070R	●			7.5	7.0	6.7	80	0.2	HBB 716	1
BNBX 075R	●			8.0	7.5	7.2	80	0.2	HBB 7516	1
BNBX 080R	●			8.5	8.0	7.7	80	0.2	HBB 816	1

BNBX型バイトはHBB型スリーブにも装着可能ですが、φ6mm以下のバイトにはHBX型スリーブのご使用をおすすめします。

Fig 1

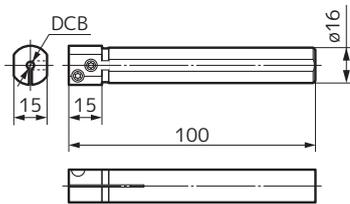
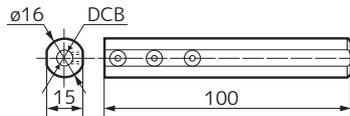


Fig 1



スリーブ (HBX 型)

寸法(mm)

型番	在庫	穴径 DCB	適用バイト	Fig
HBX 2016	●	2.0	BNBX 020R	1
HBX 2516	●	2.5	BNBX 025R	1
HBX 3016	●	3.0	BNBX 030R	1
HBX 3516	●	3.5	BNBX 035R	1
HBX 4016	●	4.0	BNBX 040R	1
HBX 4516	●	4.5	BNBX 045R	1
HBX 5016	●	5.0	BNBX 050R	1
HBX 5516	●	5.5	BNBX 055R	1
HBX 6016	●	6.0	BNBX 060R	1

スリーブ (HBB 型)

寸法(mm)

型番	在庫	穴径 DCB	適用バイト	Fig
HBB 6516	●	6.5	BNBX 065R	1
HBB 716	●	7.0	BNBX 070R	1
HBB 7516	●	7.5	BNBX 075R	1
HBB 816	●	8.0	BNBX 080R	1

HBB型スリーブはφ2.5~6.0mmのバイトにもご使用いただけます。

部品 (スリーブ用)

適用スリーブ	インサート用皿ねじ	セットスクリュー	レンチ
HBX20000	BFTX0409N	1.5	BT06035T TRD15
HBX30000	BFTX0409N	3.0	BT06035T TRD15
HBX40000	BFTX0409N	3.0	BT06035T TRD15
HBX50000	BFTX0409N	3.0	BT06035T TRD15
HBX60000	BFTX0409N	3.0	BT06035T TRD15
HBB00000	—	—	BT0404 LH020

内径バイト

E

C

D

R

S

T

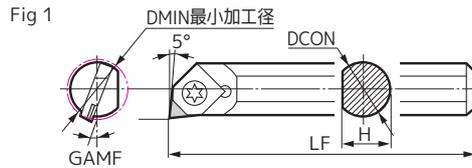
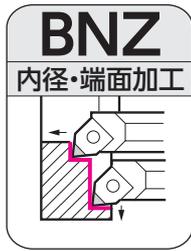
V

W

極小径加工



スミボロン
スクリーオン



ホルダ

部品

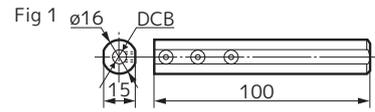
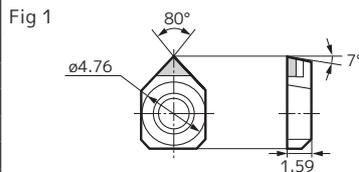
寸法(mm)

型番	在庫	最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	すくい角 GAMF	Fig	部品			
								インサート用皿ねじ	レンチ (トルクス穴用)	スリーブ	
BNZ 606R	●	7.0	6.0	5.5	80	-14°	1	BFTX0204N	0.5	TRX06	HBB616
BNZ 608R	●	9.0	8.0	7.5	100	-12°	1				HBB816
BNZ 610R	●	11.0	10.0	9.5	125	-10°	1				
BNZ 612R	●	13.0	12.0	11.0	130	-8°	1				
BNZ 616R	●	17.0	16.0	15.0	145	-6°	1				
BNZ 620R	●	21.0	20.0	19.0	160	-5°	1				

インサート (スミボロン)

寸法(mm)

入数	型番	BNC2010	BNC2020	BN1000	BN2000	BN7125	BN7000	コーナー 半径 RE
		1個入り	NU-ZNEX 040102	—	●	●	●	▲
	NU-ZNEX 040104	—	●	●	●	▲	0.4	
	NC-ZNEX 040102LE	●	—	—	—	—	0.2	
	NC-ZNEX 040104LE	●	—	—	—	—	0.4	
	NC-ZNEX 040102LT	●	—	—	—	—	0.2	
	NC-ZNEX 040104LT	●	—	—	—	—	0.4	
10個入り	T-NU-ZNEX 040102	—	—	●	—	—	0.2	
	T-NU-ZNEX 040104	—	—	●	—	—	0.4	



スリーブ

寸法(mm)

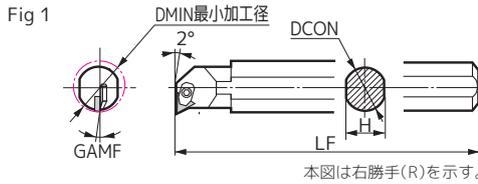
型番	在庫	穴径 DCB	適用ホルダ	Fig
HBB 616	●	6.0	BNZ 606R	1
HBB 816	●	8.0	BNZ 608R	1

BNZ606RにはHBB型スリーブ(HBX6016)もご使用いただけます。

BNB型



スミボロン
クランプオン



内径バイト

E

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫	最小加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	すくい角 GAMF	Fig	部品			
								押え金	ボルト	ナット	レンチ (六角穴用)
BNB 508R	●	10.0	8.0	7.0	140	-9°	1	BNBC	BH0306	BNBW-2	TH020
BNB 510R	●	12.0	10.0	9.0	140	-8°	1		FBUP3-A0-9	BNBW-4	
BNB 512R	●	14.0	12.0	11.0	160	-6°	1		BH0310	BNBW-7	
BNB 516R	●	18.0	16.0	14.0	180	-5°	1				
BNB 520R	●	22.0	20.0	18.0	180	-4°	1				

C

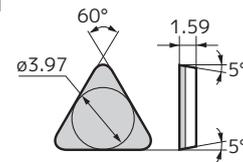
D

インサート (スミボロン、 スミダイヤ)

寸法(mm)

型番	スミボロン						スミダイヤ		コーナー半径 RE
	BNX10	BNX20	BN2000	BN350	BN500	BN7125	BN7000	DA150	
TBGN 060102B	●	●	●	●	●	●	●	●	0.2
TBGN 060104B	▲	●	●	●	●	●	▲	●	0.4
TBGN 060108B	—	●	●	●	●	●	▲	—	0.8
TBGN 060102-BSTN ^{※1}	—	●	—	—	—	—	—	—	0.2
TBGN 060104-BSTN ^{※1}	—	●	—	—	—	—	—	—	0.4
TBGN 060108-BSTN ^{※1}	—	●	—	—	—	—	—	—	0.8
NF-TBGN 060102 ^{※2}	—	—	—	—	—	—	—	●	0.2
NF-TBGN 060104 ^{※2}	—	—	—	—	—	—	—	●	0.4

Fig 1



※1 TBGN○○○○○-BSTN はBNX20限定のネガランド角違いアイテムです。(BSTN:-15°、B:-25°。なお、ネガランド角は材種によってそれぞれ独自に設定されています。)

※2 NF-TBGNは1コーナー仕様となっています。(全面スミダイヤ仕様ではありません)

R

S

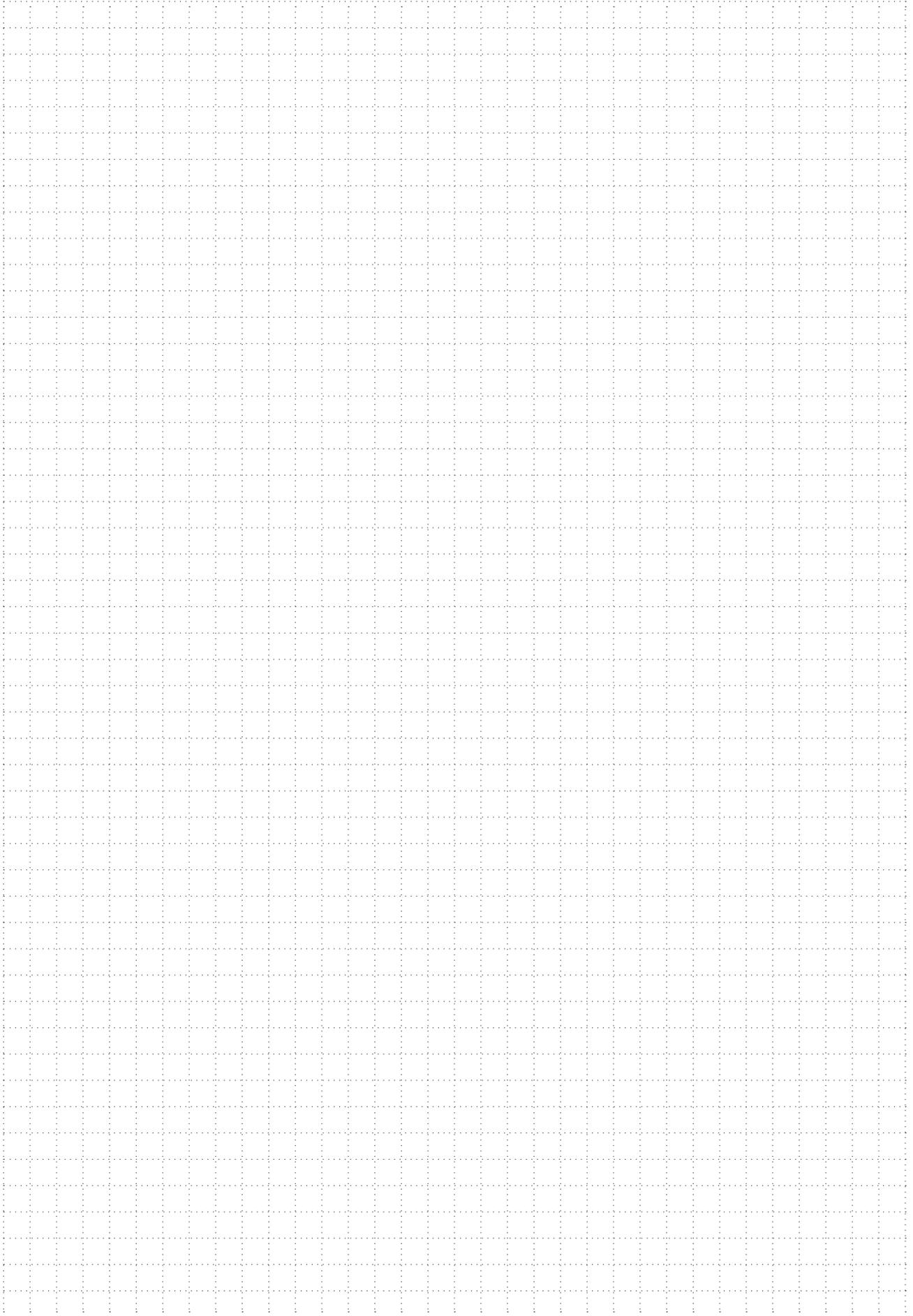
T

V

W

極小径加工

MEMO



DABB型

PCD

スマダイヤ
ろう付け



内径バイト

E

C

D

R

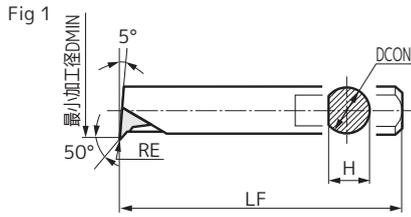
S

T

V

W

極小径加工



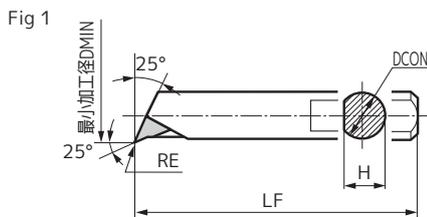
バイト (スマダイヤ)

寸法(mm)

型番	DA2200	最小加工径	径	高さ	全長	コーナー半径	適用スリーブ	Fig
		DMIN	DCON	H	LF	RE		
DABB 025CR	●	3.0	2.5	2.2	60	0.1	HBB 2516	1
DABB 035CR	●	4.0	3.5	3.2	60	0.1	HBB 3516	1
DABB 045CR	●	5.0	4.5	4.1	80	0.1	HBB 4516	1
DABB 060CR	●	7.0	6.0	5.2	80	0.1	HBB 616	1

PCD

スマダイヤ
ろう付け

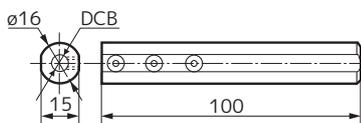


バイト (スマダイヤ)

寸法(mm)

型番	DA2200	最小加工径	径	高さ	全長	コーナー半径	適用スリーブ	Fig
		DMIN	DCON	H	LF	RE		
DABB 025NR	●	3.0	2.5	2.2	60	0.1	HBB 2516	1
DABB 035NR	●	4.0	3.5	3.2	60	0.1	HBB 3516	1
DABB 045NR	●	5.0	4.5	4.1	80	0.1	HBB 4516	1
DABB 060NR	●	7.0	6.0	5.2	80	0.1	HBB 616	1

Fig 1



スリーブ

寸法(mm)

型番	在庫	穴径 DCB	Fig	セット スクリュー	レンチ
					 (六角穴用)
HBB 2516	●	2.5	1	BT0404	LH020
HBB 3516	●	3.5	1		
HBB 4516	●	4.5	1		
HBB 616	●	6.0	1		

HBX型スリーブもご使用いただけます。

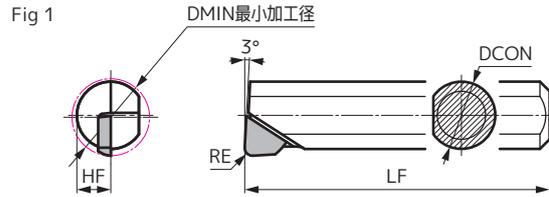
推奨切削条件

被削材	主軸回転速度	切込み ap	送り量 f	切削液
N アルミニウム合金	2,000min ⁻¹ 以上	0.1mm以下	0.1mm/rev以下	Wet

DABX型



スミダイヤバイングレス
ろう付け

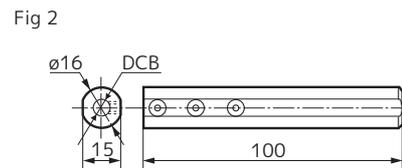
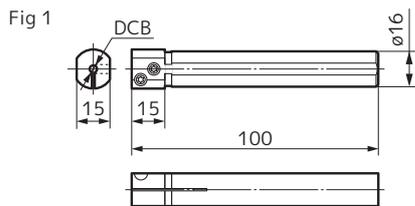


バイト

寸法(mm)

型番	NPD10	最小加工径 DMIN	径 DCON	刃先高さ HF	全長 LF	コーナー半径 RE	適用スリーブ	Fig
DABX025R-01	●	3.0	2.5	1.25	40	0.1	HBX 2516	1
DABX025R-02	●	3.0	2.5	1.25	40	0.2	HBX 2516	1
DABX025R-04	●	3.0	2.5	1.25	40	0.4	HBX 2516	1
DABX035R-01	●	4.0	3.5	1.75	40	0.1	HBX 3516	1
DABX035R-02	●	4.0	3.5	1.75	40	0.2	HBX 3516	1
DABX035R-04	●	4.0	3.5	1.75	40	0.4	HBX 3516	1

DABX型バイトはHBB型スリーブにも装着可能ですが、剛性が必要な加工にはHBX型スリーブのご使用をおすすめします。



スリーブ(HBX型)

寸法 (mm)

型番	在庫	穴径 DCB	適用バイト	Fig
HBX 2516	●	2.5	DABX 025R	1
HBX 3516	●	3.5	DABX 035R	1

スリーブ(HBB型)

寸法 (mm)

型番	在庫	穴径 DCB	適用バイト	Fig
HBB 2516	●	2.5	DABX 025R	2
HBB 3516	●	3.5	DABX 035R	2

部品(スリーブ用)

適用スリーブ	インサート用皿ねじ	トルク	セットスクリュー	レンチ
HBX 2516	BFTX0409N	1.5	BT06035T	TRD15
HBX 3516	BFTX0409N	3.0	BT06035T	TRD15
HBB ○○○○	—	—	BT0404	LH020

内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

W

極小径加工

クランプセット用部品

部品

適用クランプセット 型番	スプリング	キャップ スクリュー	N·m
	 在庫	 在庫	
SCP-1	CSP08 ●	CP-M5-20-1 ●	5.0
SCP-2	CSP08 ●	CP-M5-20-1 ●	
SCP-3	CSP08 ●	CP-M5-20-1 ●	
SCP-4	CSP25 ●	CP-M5-20-1 ●	
SCP-5	CSP08 ●	CP-M5-20-1 ●	6.0
SCP-6	CSP12 ●	CP-M8-25-1 ●	

CP-M5-20-1は、ねじ下からも締結できます。

内径バイト

E

C

D

R

S

T

V

W

極小径加工