ツーリングニュース No.517

SUMITOMO
CARBIDE - CBN - DIAMOND
Global Support, Global Solutions.

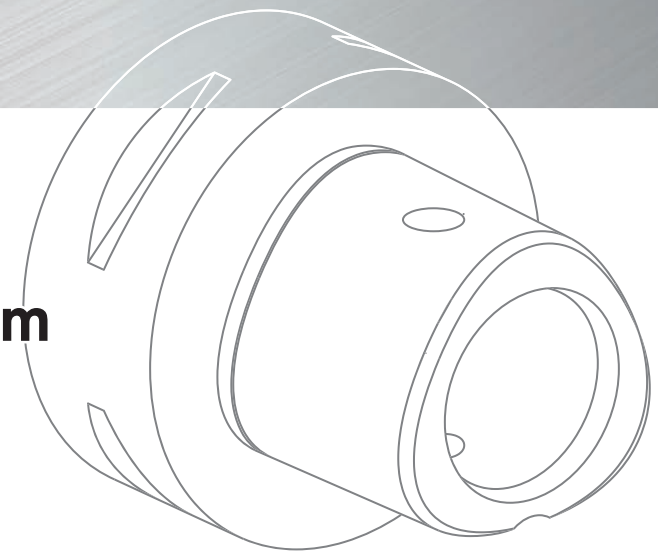
ツーリングシステム
Tooling System

ポリゴンテーパシャンク スミポリゴン

SUMIPOLYGON　第4版

テーパ面と端面の2面拘束

工具交換時の繰り返し精度±2μm



SUMITOMO ELECTRIC GROUP

スミポリゴン

■概要

スミポリゴンは特徴あるポリゴン形状のキーレスカップリングで3面均等に切削トルクを受けるため高剛性で、かつ高インデックス精度を有しています。

標準設計以外の仕様についても対応いたしますので、詳しくはお問い合わせください。

■特長

●サイズ

取付サイズ PSC32（DCSFMS=32mm）から PSC80（DCSFMS=80mm）に対応

●高剛性・高精度

1/20ポリゴンテーパ形状と端面の2面拘束による高剛性キーレスカップリングで切削トルクが3面均等に配分され刃先高さ変動も低減

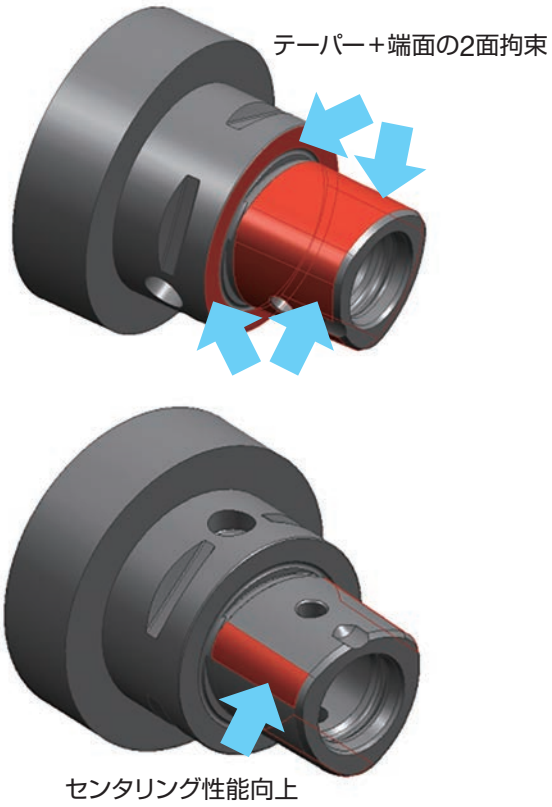
工具交換時の繰り返し精度が3軸ともに±2μm以下

●工具交換時間短縮

機上でのインサート交換が不要で、工具交換時間を大幅に短縮

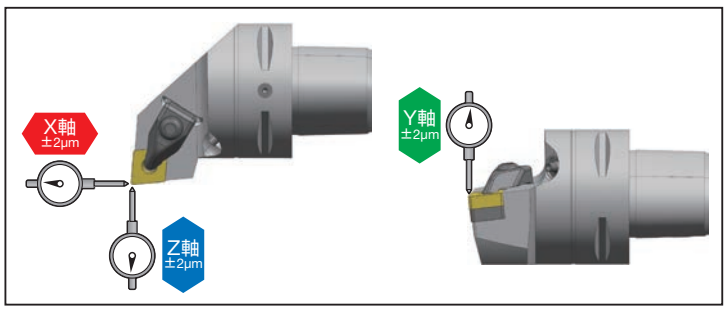
●クーラント対応（～1MPa）

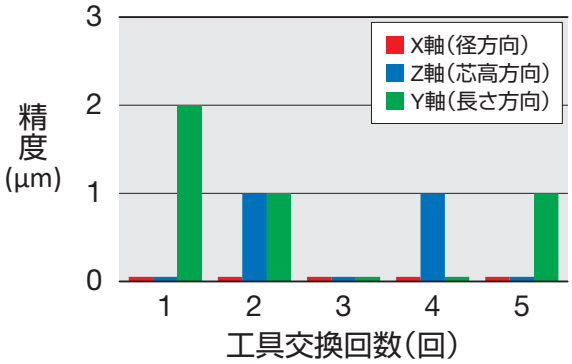
カップリング構造



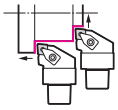
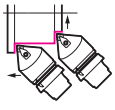
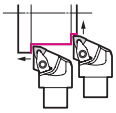
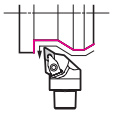
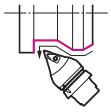
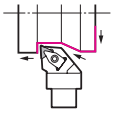
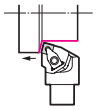
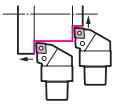
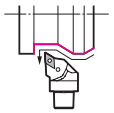
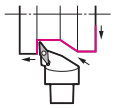
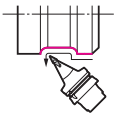
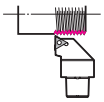
■繰り返し精度

工具交換時の繰り返し精度が3軸ともに±2μm以下
X軸（径方向）、Y軸（芯高方向）、Z軸（長さ方向）

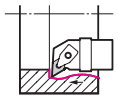
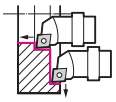
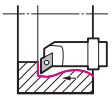
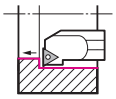


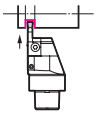
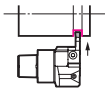
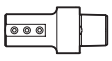
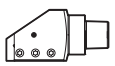


■ツーリング一覧表

	外径加工									
用途	一般加工・端面加工			一般加工・倣い加工					一般加工	ねじ切り※1
インサート形状	80°菱形		六角形	55°菱形		35°菱形		三角形	正方形	—
構造										
ダブルクランプ	 DCLN P.8	 DCMN P.8	 DWLN P.11	 DDJN P.9	 DDNN P.9	—	—	 DTJN P.10	 DSBN P.10	—
レバーロック	 PCLN P.8	—	—	 PDJN P.9	—	—	—	—	—	—
スクリューオン	—	—	—	—	—	 SVJC P.11	 SVVC P.11	—	—	 SSTE P.13

※1 ねじ切り加工の用途に関しましては、イゲタロイニュースNo.494をご覧ください。

	内径加工		
用途	奥端面加工	倣い加工	止まり穴加工
インサート形状	80°菱形	55°菱形	三角形
構造			
ダブルクランプ	—	 DDUN P.12	—
レバーロック	 PCLN P.12	 PDUN P.12	 PTFN P.13

	外径溝入れ加工	その他	
用途	各種※2	内径ホルダ用	外径ホルダ用
インサート形状	—	—	—
構造			
GND型カセット	 00(ストレート) P.14	—	—
	 90(L型) P.14	—	—
アダプタ	—	 C(ボーリングバイト用) P.15	 S(角シャンク用) P.15

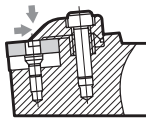
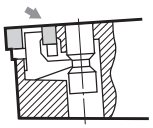
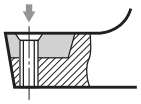
※2 外径溝入れ加工の用途に関しましては、ツーリングニュースNo.492をご覧ください。

■型番の呼び方（外径加工用･内径加工用）

（例）**PSC40 D C L N R 27 050 - 12 (-NP)**

	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	
ポリゴンテーパシャンクサイズ	構造記号（表1）参照	インサート形状記号（表2）参照	切刃形状記号（表3）参照	インサート逃げ角記号（表4）参照	勝手記号（表5）参照	WF寸法（図6）参照	LF寸法（図6）参照	インサート切刃長記号 総合カタログ参照

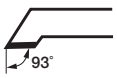
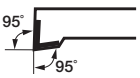
（表 1）

①構造記号		
記号	クランプ方式	構造例
D	ダブルクランプ式	
P	レバーロック式（2面拘束）	
S	スクリューオン式	

（表 2）

②インサート形状記号		
記号	インサート形状	
C	菱形頂角 80°	
D	菱形頂角 55°	
S	正方形	
T	正三角形	
V	菱形頂角 35°	
W	等辺不等角六角形	

（表 3）

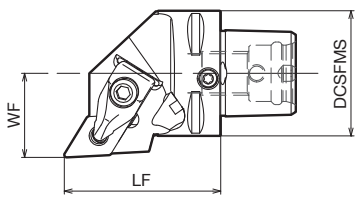
③切刃形状記号			
記号	形状	記号	形状
B		N	
J		U	
L		V	
M			

（表 4）

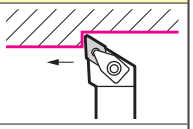
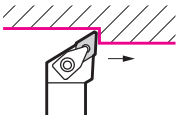
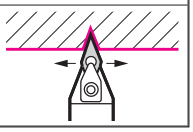
④インサート逃げ角形状	
記号	逃げ角
C	7°
N	0°

（図 6）

⑥WF寸法（mm） ⑦LF寸法（mm）



（表 5）

⑤勝手記号		
R	右	
L	左	
N	なし	

※SSTE型は総合カタログ参照

■型番の呼び方（GND型）

（例）**PSC40　GND　42　52　90　R**

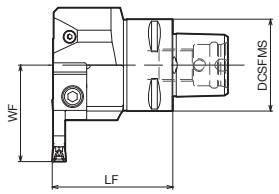
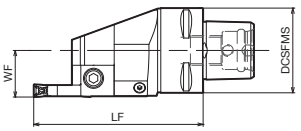
- PSC40 → ポリゴンテーパシャンクサイズ
- GND → 型式記号（GND型）
- ① 42 → WF寸法（表1）参照
- ② 52 → LF寸法（表1）参照
- ③ 90 → 刃先角度記号（表1）参照
- ④ R → 勝手記号（表2）参照

GND型カセット

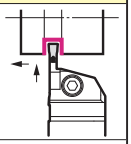
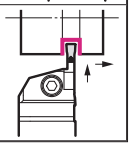
（例）**GNDCM　R　2　12**

- GNDCM → 型式記号（GNDCM型）
- ⑤ R → 勝手記号（表2）参照
- ⑥ 2 → CW寸法（図3）参照
- ⑦ 12 → CDX寸法（図3）参照

（表 1）

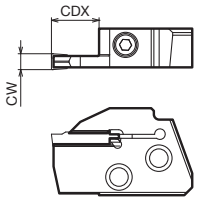
①WF寸法(mm) ②LF寸法(mm) ③刃先角度記号	
刃先角度記号	
90	
00	

（表 2）

④⑤勝手記号		
R	右	
L	左	

（図 3）

⑥CW寸法(mm) ⑦CDX寸法(mm)



■型番の呼び方（アダプタ）

（例）**PSC40　S20　20　R　-　90**

- PSC40 → ポリゴンテーパシャンクサイズ
- ① S20 → シャンク高さ記号（表1）参照
- ② 20 → シャンク幅記号（表1）参照
- ③ R → 勝手記号（表2）参照
- ④ 90 → LF2寸法（図3）参照

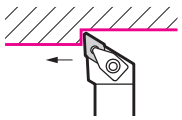
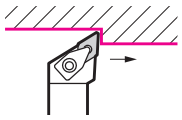
（例）**PSC40　C08　-　65**

- PSC40 → ポリゴンテーパシャンクサイズ
- ⑤ C08 → DCB寸法（図4）参照
- ⑥ 65 → LF2寸法（図4）参照

（表 1）

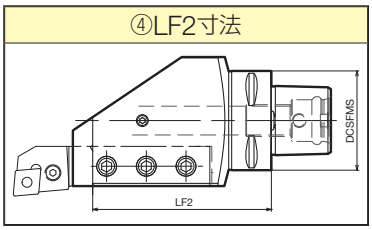
①シャンク高さ記号		②シャンク幅記号	
記号	高さ (mm)	記号	幅 (mm)
20	20	20	20
25	25	25	25

（表 2）

③勝手記号		
R	右	
L	左	

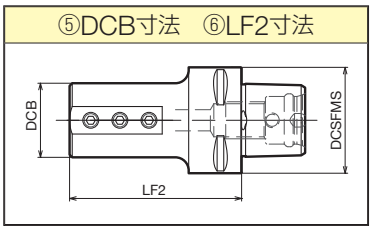
（図 3）

④LF2寸法



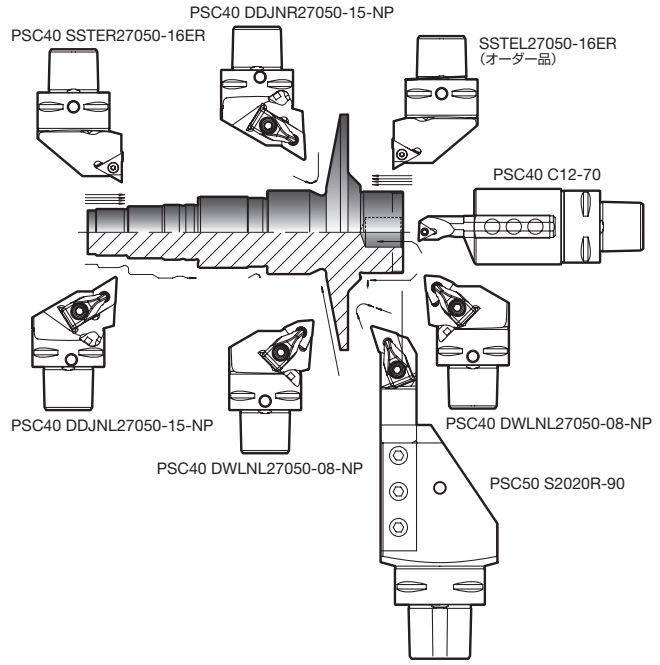
（図 4）

⑤DCB寸法　⑥LF2寸法

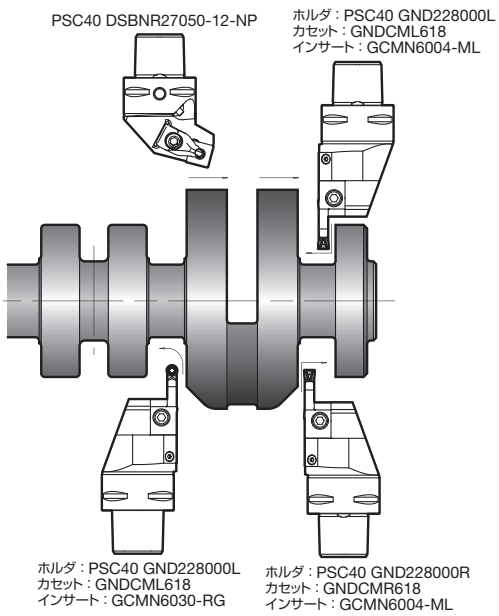


■ツーリング図

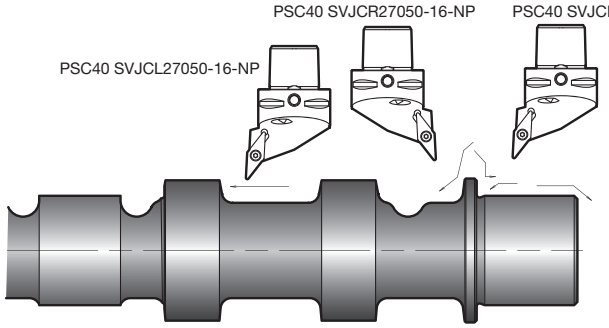
CVTプーリー加工



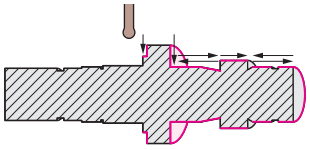
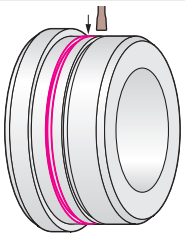
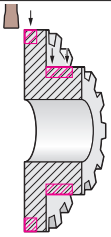
クランクシャフト加工



カムシャフト加工



■使用実例

ニッケルクロムモリブデン合金 アウトプットシャフト 溝入れ加工	ステンレス鋼　ソケットジョイント　溝入れ加工	焼結合金　スプロケット　溝入れ・端面加工
 びびり異常振動なし	 びびり異常振動なし	 びびり異常振動なし
ホルダ：PSC40 オーダー品 インサート：GCMN4020-RG（AC425K） 切削条件：v_c=120-140m/min, f=0.2-0.35mm/rev a_p=2mm　Wet	ホルダ：PSC40 オーダー品 インサート：GCMN4008-MG（AC530U） 切削条件：v_c=100m/min, f=0.1mm/rev a_p=3mm　Wet	ホルダ：PSC40 オーダー品 インサート：特型インサート（刃径6.35mm）MG（AC530U） 切削条件：溝入れ加工 v_c=180m/min, f=0.16mm/rev, a_p=4mm×2パス　Wet 端面加工 v_c=190m/min, f=0.18mm/rev, a_p=0.2mm　Wet

外径 | C 80° | 95° 95° | 内部給油

外径用
ダブルクランプ

DCLN
外径・端面加工

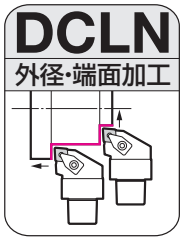
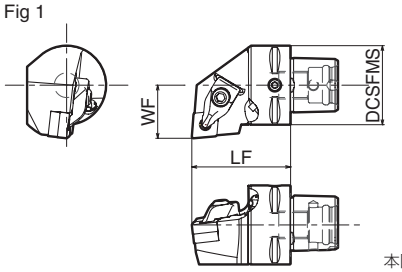
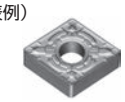


Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

■インサート

適用インサート型番	(代表例)
CN□□1204○○	 CNMG120408N-GE

■ホルダ

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	刃先 WF	突出し LF	取付 DCSFMS	Fig
PSC40 DCLN R/L 27050-12-NP	●	●	27	50	40	1
PSC50 DCLN R/L 35060-12-NP	●	●	35	60	50	1
PSC63 DCLN R/L 45065-12-NP	●	●	45	65	63	1

■部品

クランプセット	N·m	敷板	敷板用ねじ	敷板用レンチ	上面用レンチ	下面用レンチ	クーラントノズル
SCP-2	5.0	CNS1204	BFTX0409N	TRX15 (※)	LH040	LH025	C4-CNZ

※本体には敷板用レンチは付属していません。

クランプセット用部品 P.13

外径 | C 80° | 95° 95° | 内部給油

外径用
レバーロック

PCLN
外径・端面加工

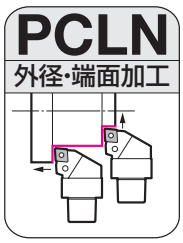
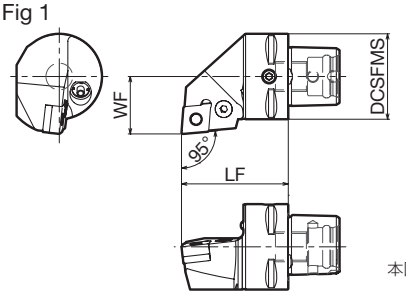
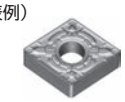


Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

■インサート

適用インサート型番	(代表例)
CN□□1204○○	 CNMG120408N-GE

■ホルダ

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	刃先 WF	突出し LF	取付 DCSFMS	Fig
PSC40 PCLN R/L 27050-12-NP	●	●	27	50	40	1
PSC50 PCLN R/L 35060-12-NP	●	●	35	60	50	1
PSC63 PCLN R/L 45065-12-NP	●	●	45	65	63	1

■部品

レバーピン	セットスクリュー	敷板	敷板止め	レンチ	クーラントノズル
LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030	C4-CNZ

外径 | C 80° | 49.5° | 内部給油

外径用
ダブルクランプ

DCMN
外径・端面加工

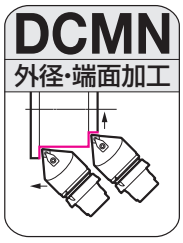
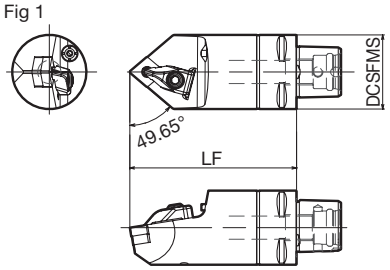
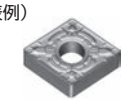


Fig 1



■インサート

適用インサート型番	(代表例)
CN□□1204○○	 CNMG120408N-GE

■ホルダ

寸法(mm)

型番	在庫 N	突出し LF	取付 DCSFMS	Fig
PSC40 DCMN N 00090-12-NP	●	90	40	1
PSC50 DCMN N 00105-12-NP	●	105	50	1
PSC63 DCMN N 00140-12-NP	●	140	63	1

■部品

クランプセット	N·m	敷板	敷板用ねじ	敷板用レンチ	上面用レンチ	下面用レンチ	クーラントノズル
SCP-2	5.0	CNS1204	BFTX0409N	TRX15 (※)	LH040	LH025	C4-CNZ

※本体には敷板用レンチは付属していません。

クランプセット用部品 P.13

N·m 推奨締付けトルク(N·m)　●印:標準在庫品　ご注意：型番の赤文字部は第3版より変更となっております。

外径 | D 55° | 93° | 内部給油

外径用
ダブルクランプ

DDJN
外径・倣い加工

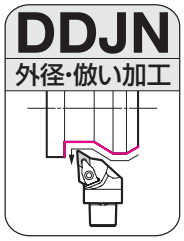
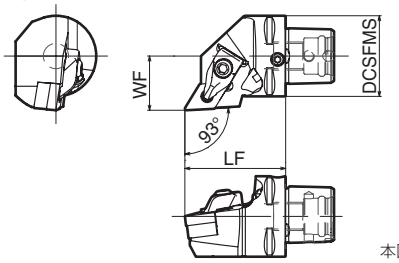


Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

■インサート

適用インサート型番	(代表例)
DN□□1504○○	DNMG150408N-GE

■ホルダ

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	刃先 WF	突出し LF	取付 DCSFMS	Fig
PSC40 DDJN R/L 27050-15-NP*	●	●	27	50	40	1
PSC50 DDJN R/L 35060-15-NP	●	●	35	60	50	1
PSC63 DDJN R/L 45065-15-NP	●	●	45	65	63	1
PSC63 DDJN R/L 45130-15-NP	●	●	45	130	63	1

■部品

クランプセット	N·m	敷板	敷板用ねじ	敷板用レンチ	上面用レンチ	下面用レンチ	クーラントノズル
SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15 (※)	LH040	LH025	C4-CNZ

*設計上、ATCやエクステンションバーが使用できない可能性があります。ご使用される場合は、弊社営業窓口までお問い合わせください。
※本体には敷板用レンチは付属していません

クランプセット用部品 P.13

外径 | D 55° | 93° | 内部給油

外径用
レバーロック

PDJN
外径・倣い加工

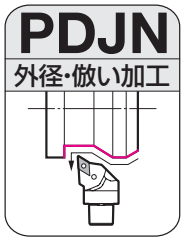
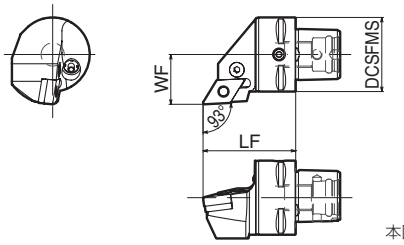


Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

■インサート

適用インサート型番	(代表例)
DN□□1504○○	DNMG150408N-GE

■ホルダ

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	刃先 WF	突出し LF	取付 DCSFMS	Fig
PSC40 PDJN R/L 27050-15-NP	●	●	27	50	40	1
PSC50 PDJN R/L 35060-15-NP	●	●	35	60	50	1
PSC63 PDJN R/L 45065-15-NP	●	●	45	65	63	1

■部品

レバーピン	セットスクリュー	敷板	敷板止め	レンチ	クーラントノズル
LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030	C4-CNZ

外径 | D 55° | 63° | 内部給油

外径用
ダブルクランプ

DDNN
外径・倣い加工

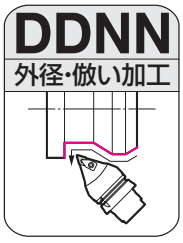
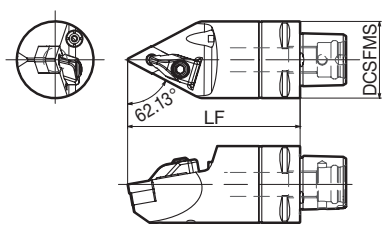


Fig 1



■インサート

適用インサート型番	(代表例)
DN□□1504○○	DNMG150408N-GE

■ホルダ

寸法(mm)

型番	在庫 N	突出し LF	取付 DCSFMS	Fig
PSC40 DDNN N 00090-15-NP	●	90	40	1
PSC50 DDNN N 00090-15-NP	●	90	50	1
PSC50 DDNN N 00125-15-NP	●	125	50	1
PSC63 DDNN N 00100-15-NP	●	100	63	1
PSC63 DDNN N 00140-15-NP	●	140	63	1

■部品

クランプセット	N·m	敷板	敷板用ねじ	敷板用レンチ	上面用レンチ	下面用レンチ	クーラントノズル
SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15 (※)	LH040	LH025	C4-CNZ

※本体には敷板用レンチは付属していません。

クランプセット用部品 P.13

N·m 推奨締付けトルク(N·m)　●印:標準在庫品　ご注意：型番の赤文字部は第3版より変更となっております。

外径 | S 90° | 75° | 内部給油

外径用
ダブルクランプ

DSBN
外径加工

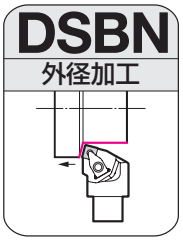
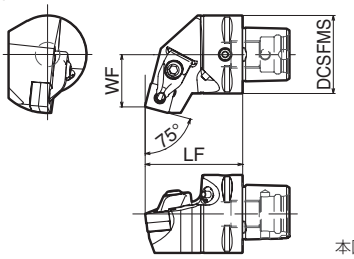


Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

■インサート

適用インサート型番
SN□□1204○○

(代表例)

SNMG120404N-GU

■ホルダ

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	刃先 WF	突出し LF	取付 DCSFMS	Fig
PSC40 DSBN R/L 27050-12-NP	●	●	27	50	40	1
PSC50 DSBN R/L 35060-12-NP	●	●	35	60	50	1
PSC63 DSBN R/L 45065-12-NP	●	●	45	65	63	1

※本体には敷板用レンチは付属していません。

■部品

型番	クランプセット	N·m	敷板	敷板用ねじ	敷板用レンチ	上面用レンチ	下面用レンチ	クーラントノズル
PSC40 DSBN R/L 27050-12-NP	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15 (※)	LH040	LH025	C4-CNZ
PSC50 DSBN R/L 35060-12-NP								
PSC63 DSBN R/L 45065-12-NP								

クランプセット用部品 P.13

外径 | T 60° | 93° | 内部給油

外径用
ダブルクランプ

DTJN
外径・倣い加工

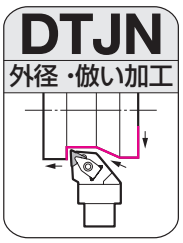
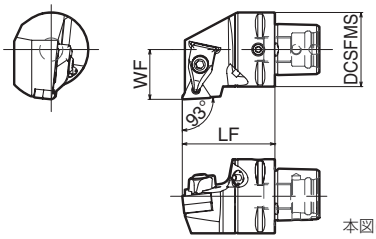


Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

■インサート

適用インサート型番
TN□□1604○○

(代表例)

TNMG160404N-GU

■ホルダ

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	刃先 WF	突出し LF	取付 DCSFMS	Fig
PSC40 DTJN R/L 27050-16-NP	●	●	27	50	40	1
PSC50 DTJN R/L 35060-16-NP	●	●	35	60	50	1

※本体には敷板用レンチは付属していません。

■部品

型番	クランプセット	N·m	敷板	敷板用ねじ	敷板用レンチ	上面用レンチ	下面用レンチ	クーラントノズル
PSC40 DTJN R/L 27050-16-NP	SCP-1	5.0	TNS1604	BFTX0307N	TRX10 (※)	LH040	LH025	C4-CNZ
PSC50 DTJN R/L 35060-16-NP								

クランプセット用部品 P.13

外径 | V 35° | 93° | 内部給油

外径用
スクリューオン

SVJC
外径・倣い加工

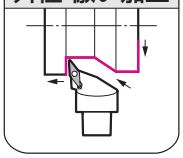
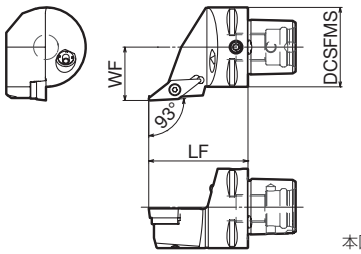


Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

■インサート

適用インサート型番
VC□□1604○○

（代表例）

VCMT160404N-SU

■ホルダ

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	刃先 WF	突出し LF	取付 DCSFMS	Fig
PSC40 SVJC R/L 27050-16-NP*	●	●	27	50	40	1
PSC50 SVJC R/L 35060-16-NP	●	●	35	60	50	1
PSC63 SVJC R/L 45065-16-NP	●	●	45	65	63	1

■部品

型番	ピン	ナット	敷板	皿ねじ	N·m	敷板用レンチ	レンチ	クーラントノズル
PSC40 SVJC R/L 27050-16-NP*	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	LH025	TRX10	C4-CNZ
PSC50 SVJC R/L 35060-16-NP	VP25							
PSC63 SVJC R/L 45065-16-NP								

*設計上、ATCやエクステンションバーが使用できない可能性があります。ご使用される場合は、弊社営業窓口までお問い合わせください。

外径 | V 35° | 72.5° | 内部給油

外径用
スクリューオン

SVVC
外径・倣い加工

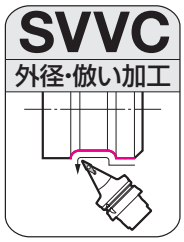
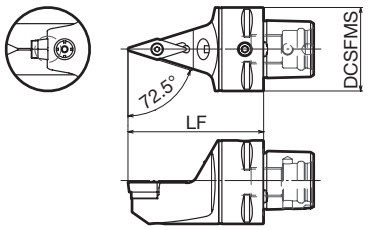


Fig 1



■インサート

適用インサート型番
VC□□1604○○

（代表例）

VCMT160404N-SU

■ホルダ

寸法(mm)

型番	在庫 N	突出し LF	取付 DCSFMS	Fig
PSC40 SVVC N 00065-16-NP	●	65	40	1
PSC50 SVVC N 00090-16-NP	●	90	50	1
PSC50 SVVC N 00125-16-NP	●	125	50	1
PSC63 SVVC N 00100-16-NP	●	100	63	1
PSC63 SVVC N 00140-16-NP	●	140	63	1

■部品

型番	ピン	ナット	敷板	皿ねじ	N·m	敷板用レンチ	レンチ	クーラントノズル
PSC40 SVVC N 00065-16-NP	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	LH025	TRX10	C4-CNZ
PSC50 SVVC N 00090-16-NP	VP25							
PSC50 SVVC N 00125-16-NP								
PSC63 SVVC N 00100-16-NP								
PSC63 SVVC N 00140-16-NP								

外径 | W 80° | 95° | 95° | 内部給油

外径用
ダブルクランプ

DWLN
外径・端面加工

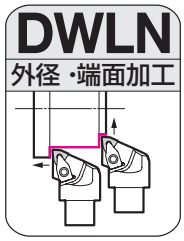
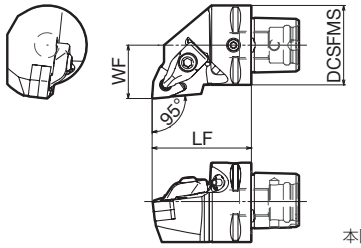


Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

■インサート

適用インサート型番
WN□□0804○○

（代表例）

WNMG080404N-GU

■ホルダ

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	刃先 WF	突出し LF	取付 DCSFMS	Fig
PSC40 DWLN R/L 27050-08-NP	●	●	27	50	40	1

■部品

型番	クランプセット	N·m	敷板	敷板用ねじ	敷板用レンチ	上面用レンチ	下面用レンチ	クーラントノズル
PSC40 DWLN R/L 27050-08-NP	SCP-2	5.0	WNS0804	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025	C4-CNZ

※本体には敷板用レンチは付属していません。

クランプセット用部品 P.13

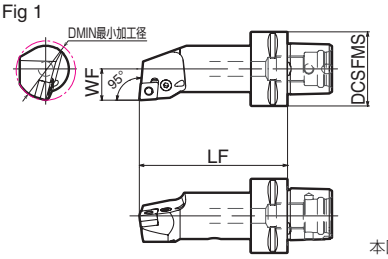
N·m 推奨締付けトルク(N·m)　●印:標準在庫品　ご注意：型番の赤文字部は第3版より変更となっております。

内径 | C 80° | 95° | 内部給油

内径用
レバーロック

PCLN 奥端面加工

Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

■インサート

適用インサート型番	(代表例)
CN□□0903○○	CNMG090308N-GU

■ホルダ

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	最小加工径 DMIN	刃先 WF	突出し LF	取付 DCSFMS	Fig
PSC40 PCLN R/L 17080-09-NP	●	●	32	17	80	40	1

■部品

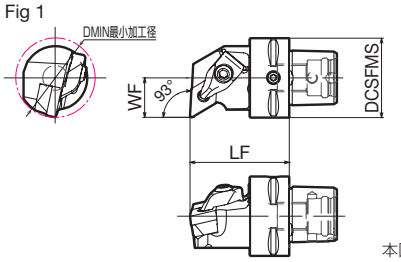
レバーピン	セットスクリュー	敷板	敷板止め	レンチ
LCL3	LCS3	LSC32	LSP3	LH025

内径 | D 55° | 93° | 内部給油

内径用
ダブルクランプ

DDUN 倣い加工

Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

■インサート

適用インサート型番	(代表例)
DN□□1504○○	DNMG150408N-GE

■ホルダ

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	最小加工径 DMIN	刃先 WF	突出し LF	取付 DCSFMS	Fig
PSC40 DDUN R/L 20050-15-NP	●	●	40	20	50	40	1
PSC40 DDUN R/L 20070-15-NP	●	●	40	20	70	40	1
PSC40 DDUN R/L 27090-15-NP	●	●	54	27	90	40	1

■部品

クランプセット		敷板	敷板用ねじ	敷板用レンチ	上面用レンチ	下面用レンチ
	N·m					
SCP-2	5.0	DNS1504B	BFTX0409N	TRX15 (※)	LH040	LH025

※本体には敷板用レンチは付属していません。

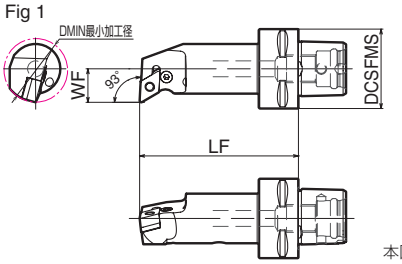
クランプセット用部品 P.13

内径 | D 55° | 93° | 内部給油

内径用
レバーロック

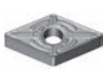
PDUN 倣い加工

Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

■インサート

適用インサート型番	(代表例)
DN□□1104○○	 DNMG150408N-GE

■ホルダ

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	最小加工径 DMIN	刃先 WF	突出し LF	取付 DCSFMS	Fig
PSC40 PDUN R/L 17080-11-NP	●	●	32	17	80	40	1

■部品

レバーピン	セットスクリュー	敷板	敷板止め	レンチ
LCL3	LCS3	LSD317	LSP3	LH025

(N·m) 推奨締付けトルク(N·m)　●印:標準在庫品　ご注意：型番の赤文字部は第3版より変更となっております。

内径 | T 60° | 91° | 内部給油

内径用
レバーロック

PTFN
止まり穴加工

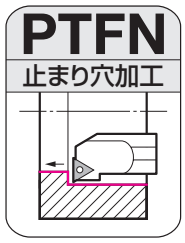
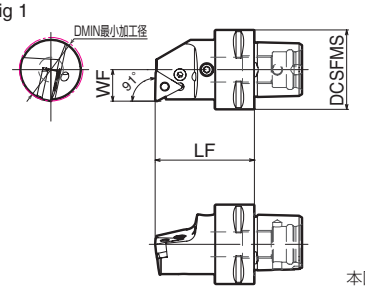


Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

■インサート

適用インサート型番	(代表例)
TN□□1604○○	TNMG160404N-GU

■ホルダ

寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	最小加工径 DMIN	刃先 WF	突出し LF	取付 DCSFMS	Fig	レバーピン	セットスクリュー	敷板	敷板止め	レンチ
PSC40 PTFN R/L 16050-16-NP	●	●	32	16	50	40	1	LCL3	LCS3	LST317CA	LSP3	LH025

外径 | ねじ切り | 内部給油

ねじ切り
スクリューオン

SSTE
外径ねじ切り

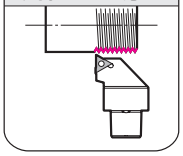
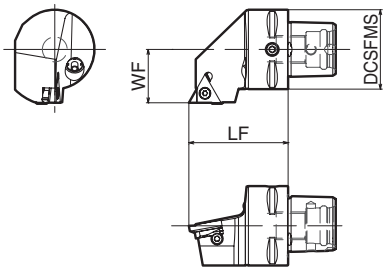
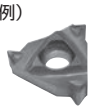


Fig 1



■インサート

適用インサート型番	(代表例)
16ER□□○○CB	 16ERA60-CB

■ホルダ

寸法(mm)

型番	在庫 R	刃先 WF	突出し LF	取付 DCSFMS	Fig	敷板	敷板止め	皿ねじ	N·m	敷板用レンチ	レンチ	平ワッシャー	クーラントノズル
PSC40 SSTE R 27050-16ER	●	27	50	40	1	YE3	BX0304	BFTX0312N	**2.0**	LH025 (※)	TRX10	PW3	C4-CNZ
PSC50 SSTE R 35060-16ER	●	35	60	50	1								
PSC63 SSTE R 45065-16ER	●	45	65	63	1								

※本体には敷板用レンチは付属していません。 適用可能なインサートは総合カタログをご覧ください。

■クランプセット用部品

適用クランプセット型番	スプリング	在庫	キャップスクリュー	在庫	N·m
SCP-1	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	**5.0**
SCP-2	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	

CP-M5-20-1は、ねじ下からも締結できます。

推奨締付けトルク(N·m) ●印:標準在庫品 ご注意：型番の赤文字部は第3版より変更となっております。

外径 溝入れ

外径溝入れ スミポリゴンカセット
クランプオン

GNDCM
外径溝入れ

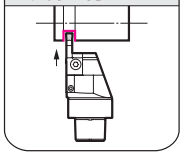
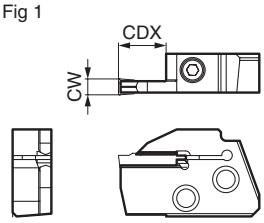


Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

■インサート

適用インサート型番
GC□□○○○○-□□

(代表例)

GCMN2002-GG

■GND型カセット

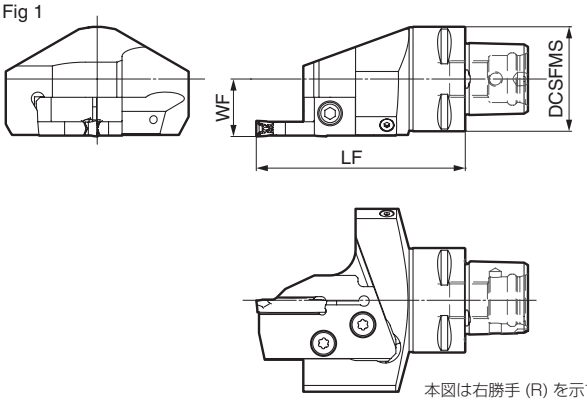
寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	刃幅 CW	最大溝深さ CDX	適用ホルダ	Fig	キャップスクリュー	N·m	レンチ
GNDCM R/L 212	●	●	2	12	PSC○○GND○○○○00 R/L	1	BX0512	5.0	LH040
GNDCM R/L 312	●	●	3	12		1			
GNDCM R/L 418	●	●	4	18	PSC○○GND○○○○90 R/L	1			
GNDCM R/L 518	●	●	5	18		1			
GNDCM R/L 618	●	●	6	18		1			

■部品

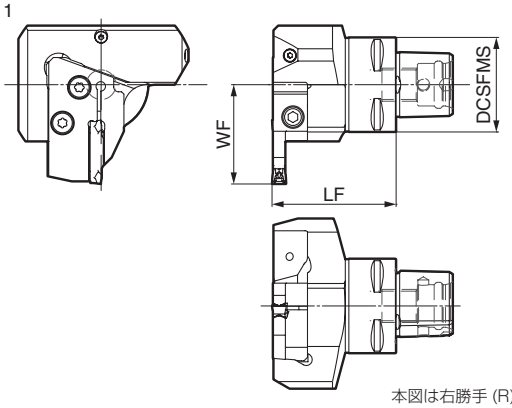
インサートとホルダの刃幅CWは同一の組合わせでご使用ください。適用可能なインサートは「19-20総合カタログ」をご覧ください。

Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

■GND型ホルダ(ストレート) 寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	刃先 WF	突出し LF	取付 DCS-FMS	適用カセット	Fig	皿ねじ	N·m	レンチ
PSC40 GND 228000 R/L	●	●	22	80	40	GNDCM R/L○○○	1	BFTX0619N	7.5	TT25
PSC50 GND 278000 R/L	●	●	27	80	50		1			
PSC63 GND 338000 R/L	●	●	33	80	63		1			

■部品

ホルダにインサート、カセットは組み込んでありません。

■GND型ホルダ(L型) 寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	刃先 WF	突出し LF	取付 DCS-FMS	適用カセット	Fig	皿ねじ	N·m	レンチ
PSC40 GND 425290 R/L	●	●	42	52.5	40	GNDCM L/R○○○	1	BFTX0619N	7.5	TT25
PSC50 GND 475590 R/L	●	●	47	55	50		1			
PSC63 GND 545790 R/L	●	●	54	57	63		1			

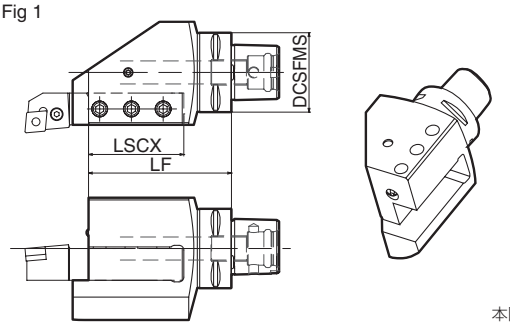
■部品

ホルダにインサート、カセットは組み込んでありません。

N·m 推奨締付けトルク(N·m) ●印:標準在庫品

アダプタ

Fig 1



本図は右勝手 (R) を示す。

■角シャンク用ホルダ(アダプタ)

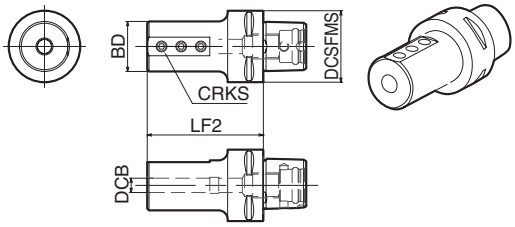
寸法(mm)

型番	在庫 R	在庫 L	刃先 LSCX	突出し LF	取付 DCSFMS	Fig	ｾｯﾄｽｸﾘｭｰ	レンチ	クーラントノズル
PSC50 S2020 R/L -90	●	●	60	90	50	1	BTD1012	LH050	C4-CNZ
PSC63 S2525 R/L -100	●	●	70	100	63	1			

■部品

アダプタ

Fig 1



■ボーリングバイト用ホルダ(アダプタ)

寸法(mm)

型番	在庫	刃先 BD	突出し LF2	シャンク径 DCB	ねじ CRKS	取付 DCSFMS	Fig	ｾｯﾄｽｸﾘｭｰ	レンチ
PSC40 C08-65	●	28	65	8	M6	40	1	BTD0609	LH030
PSC40 C10-70	●	35	70	10	M8	40	1	BTD0812	LH040
PSC40 C12-70	●	42	70	12	M10	40	1		
PSC40 C16-75	●	48	75	16	M10	40	1		
PSC40 C20-75	●	52	75	20	M10	40	1	BTD1012	LH050
PSC40 C25-83	●	62	83	25	M10	40	1		
PSC40 C32-87	●	62	87	32	M10	40	1		
PSC50 C08-65	●	28	65	8	M6	50	1	BTD0609	LH030
PSC50 C10-70	●	35	70	10	M8	50	1	BTD0812	LH040
PSC50 C12-70	●	42	70	12	M10	50	1		
PSC50 C16-75	●	48	75	16	M10	50	1		
PSC50 C20-75	●	52	75	20	M10	50	1	BTD1012	LH050
PSC50 C25-83	●	62	83	25	M10	50	1		
PSC50 C32-87	●	62	87	32	M10	50	1		
PSC63 C12-70	●	42	70	12	M10	63	1		
PSC63 C16-75	●	48	75	16	M10	63	1	BTD1012	LH050
PSC63 C20-75	●	52	75	20	M10	63	1		

■部品

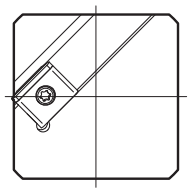
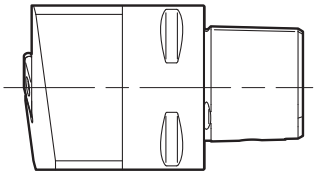
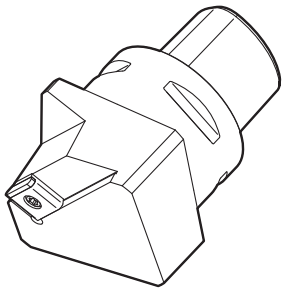
推奨締付けトルク(N·m)　●印:標準在庫品

オーダー品設計例

標準設計以外の仕様についても対応いたしますので、詳しくはお問い合わせください。

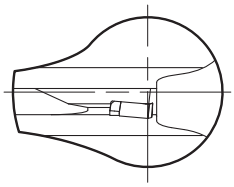
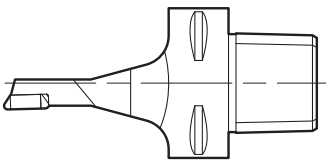
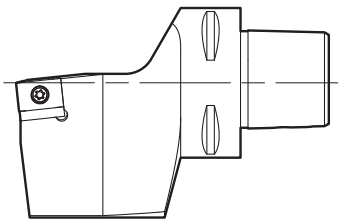
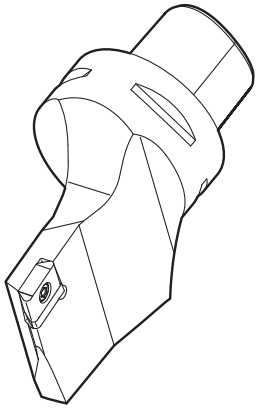
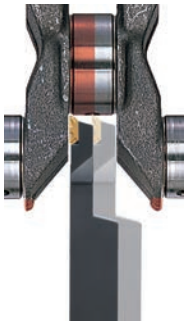
ハードスカイビング工具

焼入鋼の高能率加工用工具

SEC-XD型バイト

クランクシャフト加工用工具

◆ 安全にお使いいただくために ◆

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

住友電気工業株式会社

東京	名古屋	大阪
直需営業部 東京営業グループ TEL(03)6406-2635	名古屋営業グループ TEL(052)589-3873 TEL(0565)26-4370[豊田]	大阪営業グループ TEL(06)6221-3600
流通販売部 東京市販グループ TEL(03)6406-2636	名古屋市販グループ TEL(052)589-3873	大阪市販グループ TEL(06)6221-3700

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

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

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

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

R3 (2024.12) III 1611 PL