

SEC-溝入れバイト **SSH型**

SEC-Grooving Tool Holders SSH Series 第2版

抜群の切りくず処理性能  
超硬強靱ボディでびびりを抑制  
小径溝入れバイト新登場  
(内径 $\phi$ 8mm~)



溝入れインサート  
**36**  
アイテム拡充

スミ スモール  
**Sumi Small**



刃 幅 … 0.74 ~ 3.00mm  
最小加工径 …  $\phi$ 8.0mm  
最大溝深さ … ~ 4.0mm  
ホルダ … 超硬ボディ (内部給油式)  
インサート … 材種: AC1030U (全94アイテム)



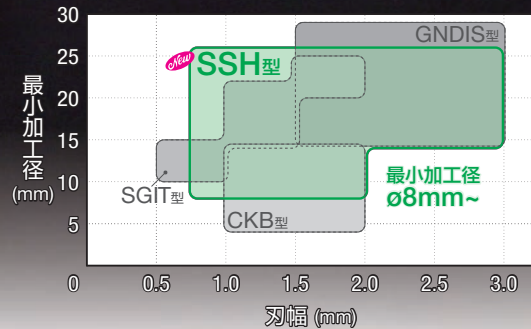
# Internal Grooving Tool Holder

# SSH Series

内部給油仕様で抜群の切りくず排出性  
AC1030U採用で良好な加工面品位  
溝入れ用途に加え、スナップリング溝用も  
ラインアップ



## ■適用領域



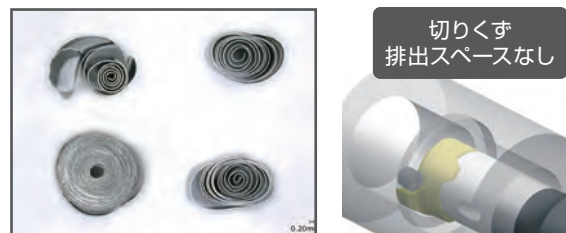
超硬強靱ボディで小径でも安定加工可能

## ■切りくず処理性能



小径で、切りくずのカールが安定かつスムーズに排出

SSH型

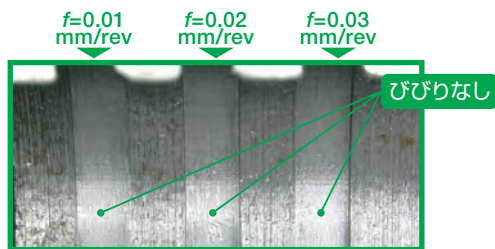


溝からの排出性が悪く、突発欠損の可能性あり

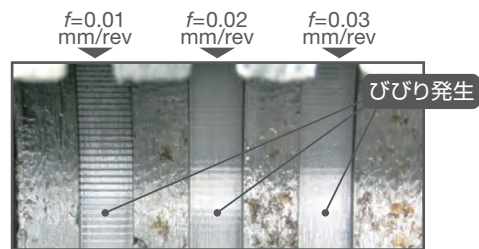
他社品

被削材: S45C 加工径:  $\phi 13\text{mm}$  切削条件:  $v_c=50\text{m/min}$ ,  $f=0.02\text{mm/rev}$ ,  $a_p=1.0\text{mm}$  Wet (油性)

## ■耐びびり性能 抜群の切れ味と超硬シャンクでびびりを抑制



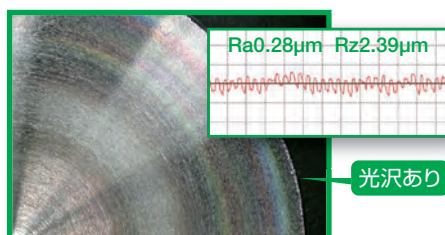
SSH型



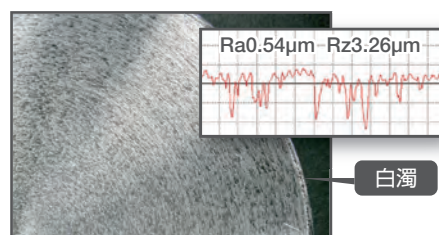
他社品

被削材: S45C 加工径:  $\phi 13\text{mm}$  切削条件:  $v_c=100\text{m/min}$ ,  $f=0.01, 0.02, 0.03\text{mm/rev}$ ,  $a_p=0.2\text{mm}$  Wet (油性)

## ■加工面品位 光沢のある美しい仕上げ面



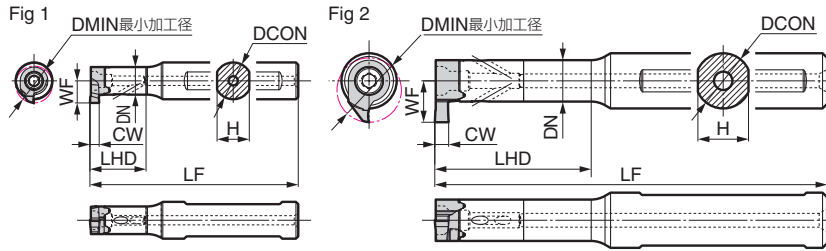
SSH型



他社品

被削材: SCM440 加工径:  $\phi 30\text{mm}$  切削条件:  $v_c=180\text{m/min}$ ,  $f=0.02\text{mm/rev}$ ,  $a_p=0.2\text{mm}$  Wet (油性)

# SSH型



## ホルダ

## 部品

寸法(mm)

型番	在庫	径	首径	高さ	全長	頭部	最小加工径	刃幅	適用インサート	Fig	部品		
											皿ねじ	レンチ	
		DCON	DN	H	LF	LHD	DMIN	CW					
E08D-SSHM N125-08	●	8	6	7	60	12.5	8	0.74~2.00	SSH□ R/L 08 ...	1	BFTX02608IPS	1.2	TRX08IP
E08E-SSHM N210-08	●	8	6	7	70	21.0	8	0.74~2.00					
E12E-SSHM N125-08	●	12	6	11	70	12.5	8	0.74~2.00					
E12F-SSHM N210-08	●	12	6	11	80	21.0	8	0.74~2.00					
E12G-SSHM N300-08	●	12	6	11	90	30.0	8	0.74~2.00					
E12H-SSHM N420-08	●	12	6	11	100	42.0	8	0.74~2.00		1			
E12X-SSHM N195-14	●	12	9	11	75	19.5	14	0.74~3.00	SSH□ R/L 14 ...	2	BFTX0412IPS	5.0	LT15IP
E12H-SSHM N340-14	●	12	9	11	100	34.0	14	0.74~3.00					
E12J-SSHM N450-14	●	12	9	11	110	45.0	14	0.74~3.00					
E12X-SSHM N640-14	●	12	9	11	130	64.0	14	0.74~3.00					
E16F-SSHM N195-14	●	16	9	14	80	19.5	14	0.74~3.00					
E16H-SSHM N340-14	●	16	9	14	100	34.0	14	0.74~3.00		2			
E16J-SSHM N450-14	●	16	9	14	110	45.0	14	0.74~3.00		2			
E16X-SSHM N640-14	●	16	9	14	130	64.0	14	0.74~3.00		2			

※上記LF寸法はSSHG型/SSHR型インサート装着時の寸法です。WF寸法は3、4ページのインサート在庫表をご参照ください。

## インサート (E08□-SSHMNOOO-08 / E12□-SSHMNOOO-08用) (黄色コーティング)

寸法(mm)

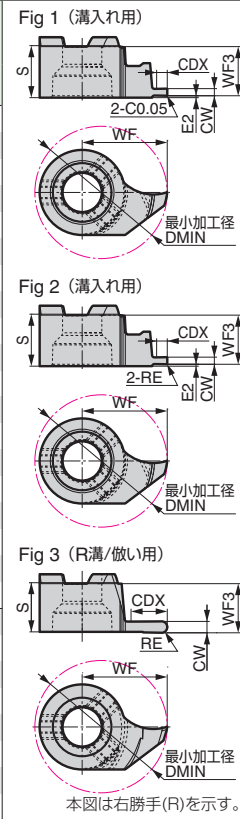
用途	型番	AC1000U		刃幅	最大溝深さ	コーナー半径	刃先距離	刃先距離	厚さ	刃先距離	適用ホルダ	Fig	Fig 1 (溝入れ用)
		R	L										
溝入れ	SSHG R/L 0807400	●	●	0.74	1.0	—	3.2	4.80	3.6	0.4	E08□-SSHMNOOO-08 E12□-SSHMNOOO-08	1	
	R/L 0808400	●	●	0.84	1.0	—	3.2	4.80	3.6	0.4			
	R/L 0809400	●	●	0.94	1.0	—	3.2	4.80	3.6	0.4			
	R/L 0810000	●	●	1.00	1.0	—	3.2	4.80	3.1	—			
	R/L 0810010 <small>NEW</small>	●	●	1.00	1.0	0.10	3.2	4.80	3.1	—			
	R/L 0811900	●	●	1.19	1.0	—	3.2	4.80	3.1	—			
	R/L 0813900	●	●	1.39	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—			
	R/L 0815000	●	●	1.50	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—			
	R/L 0815010 <small>NEW</small>	●	●	1.50	1.0	0.10	3.2	4.80	3.0	—			
	R/L 0816900	●	●	1.69	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—			
	R/L 0820000	●	●	2.00	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—			
	R/L 0820010 <small>NEW</small>	●	●	2.00	1.0	0.10	3.2	4.80	3.0	—			
R/L 0820020 <small>NEW</small>	●	●	2.00	1.0	0.20	3.2	4.80	3.0	—				
R溝/倣い	SSHR R/L 08080	●	●	0.80	1.0	0.40	3.2	4.80	3.1	—	3		
	R/L 08100 <small>NEW</small>	●	●	1.00	1.0	0.50	3.2	4.80	3.1	—			
	R/L 08120 <small>NEW</small>	●	●	1.20	1.0	0.60	3.2	4.80	3.1	—			
	R/L 08150 <small>NEW</small>	●	●	1.50	1.0	0.75	3.2	4.80	3.0	—			
	R/L 08180 <small>NEW</small>	●	●	1.80	1.0	0.90	3.2	4.80	3.0	—			
	R/L 08200 <small>NEW</small>	●	●	2.00	1.0	1.00	3.2	4.80	3.0	—			
面取り	SSHC R/L 08454502	●	●	—	1.4	0.20	1.8	4.65	3.6	—	4		

※上記DMIN寸法はホルダ在庫表をご参照ください。

インサート (E12□-SSHMNOOO-14 / E16□-SSHMNOOO-14用) (■コーティング)

寸法(mm)

用途	型番	AC1000		刃幅	最大溝深さ	コーナー半径	刃先距離	刃先距離	厚さ	刃先距離	適用ホルダ	Fig
		R	L									
溝入れ	SSHG R/L 1407400	●	●	0.74	1.2	—	5.3	9.0	5.5	0.2	E12□-SSHMNOOO-14 E16□-SSHMNOOO-14	1
	R/L 1408400	●	●	0.84	1.3	—	5.3	9.0	5.5	0.2		1
	R/L 1409400	●	●	0.94	1.5	—	5.3	9.0	5.5	0.2		1
	R/L 1410000	●	●	1.00	1.6	—	5.3	9.0	5.5	0.2		1
	R/L 1410010 <small>NEW</small>	●	●	1.00	1.6	0.10	5.3	9.0	5.5	0.2		2
	R/L 1411900	●	●	1.19	4.0	—	5.3	9.0	5.2	—		1
	R/L 1413900	●	●	1.39	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	R/L 1415000	●	●	1.50	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	R/L 1415010 <small>NEW</small>	●	●	1.50	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2
	R/L 1416900	●	●	1.69	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	R/L 1420000	●	●	2.00	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	R/L 1420010 <small>NEW</small>	●	●	2.00	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2
	R/L 1420020 <small>NEW</small>	●	●	2.00	4.0	0.20	5.3	9.0	5.1	—		2
	R/L 1425000	●	●	2.50	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	R/L 1425010 <small>NEW</small>	●	●	2.50	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2
	R/L 1425020 <small>NEW</small>	●	●	2.50	4.0	0.20	5.3	9.0	5.1	—		2
	R/L 1430000	●	●	3.00	4.0	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	R/L 1430010 <small>NEW</small>	●	●	3.00	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2
R/L 1430020 <small>NEW</small>	●	●	3.00	4.0	0.20	5.3	9.0	5.1	—	2		
R溝/倣い	SSHR R/L 14100 <small>NEW</small>	●	●	1.00	1.6	0.50	5.3	9.0	5.2	—	E12□-SSHMNOOO-14 E16□-SSHMNOOO-14	3
	R/L 14120	●	●	1.20	4.0	0.60	5.3	9.0	5.2	—		3
	R/L 14150 <small>NEW</small>	●	●	1.50	4.0	0.75	5.3	9.0	5.1	—		3
	R/L 14180	●	●	1.80	4.0	0.90	5.3	9.0	5.1	—		3
	R/L 14200	●	●	2.00	4.0	1.00	5.3	9.0	5.1	—		3
	R/L 14220	●	●	2.20	4.0	1.10	5.3	9.0	5.1	—		3
	R/L 14250 <small>NEW</small>	●	●	2.50	4.0	1.25	5.3	9.0	5.1	—		3
	R/L 14300	●	●	3.00	4.0	1.50	5.3	9.0	5.1	—		3



※上記DMIN寸法は3ページのホルダ在庫表をご参照ください。

### 推奨切削条件

被削材	P 炭素鋼・合金鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄
切削速度 $v_c$ (m/min)	20-200	15-80	20-160
送り速度 $f$ (mm/rev)	0.01-0.03	0.01-0.03	0.01-0.03

●印：標準在庫品 ●印：標準在庫品(拡充品)

### ◆安全にお使いいただくために◆



- 高温の切りくずが飛散したり長く伸びた切りくずが排出されることがありますので、安全カバーや保護メガネ等の保護具を使用し、防災・防火に十分ご注意ください。
- 鋭い切れ刃を持っているため取扱いにご注意ください。
- 使用方法を誤ったり、使用条件が不適切な場合、工具破損、飛散を招きますので推奨条件の範囲内でご使用ください。
- 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。
- Very hot or lengthy chips may be discharged while the machine is in operation. Therefore, machine guards, safety goggles or other protective covers must be used. Fire safety precautions must also be considered.
- Please handle with care as this product has sharp edges.
- Improper cutting conditions or mis-handling of the tool may result in breakages or projectiles. Therefore, please use the tool within its recommended conditions.
- 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

**TOKYO** 直営営業部 東京営業グループ ☎(03)6406-2635 流通販売部 東京市販グループ ☎(03)6406-2636  
**NAGOYA** 名古屋営業グループ ☎(052)589-3873 (0565)26-4378 (関東) 名古屋市販グループ ☎(052)589-3873  
**OSAKA** 大阪営業グループ ☎(06)6221-3600 大阪市販グループ ☎(06)6221-3700

**住友電工ツールネット株式会社** 営業部 東京 ☎(03)6406-2814 中部 ☎(052)589-3840 大阪 ☎(06)6221-3900  
**住友電工ハードメタル株式会社** 製造元 〒664-0016 兵庫県伊丹市昆陽北1-1-1

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

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