

SEC-外径バイト 内部給油式ホルダ

SEC-External Tool Holder Internal Coolant Series

クランプスルー方式採用で
切りくず処理性と工具寿命を向上



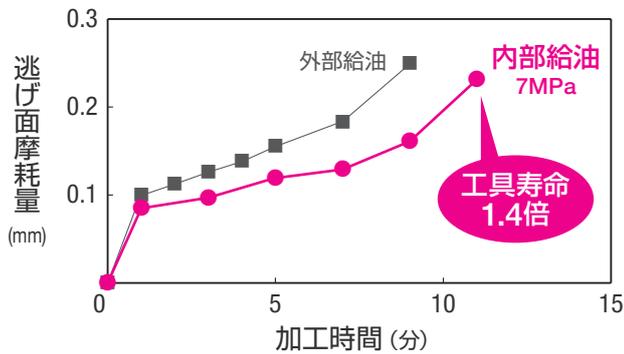
内部給油式ホルダ



■ 特長

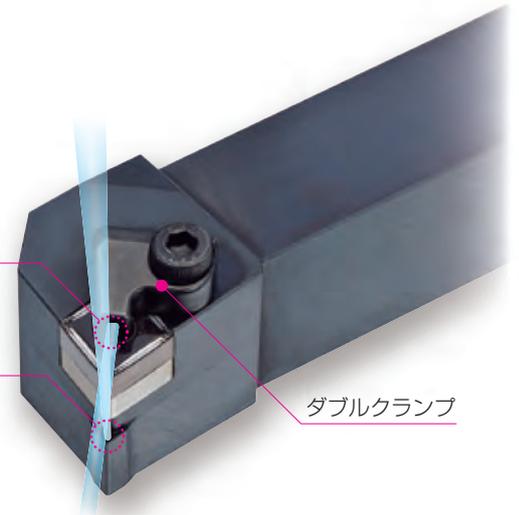
- クランプスルー方式の内部給油対応ホルダで切りくず処理性能と工具寿命を向上
- 近距離から刃先近傍に確実にクーラントを供給
- 逃げ面からも給油することで逃げ面摩耗を抑制
- ダブルクランプ方式で高い剛性・インデックス精度を実現

■ 耐摩耗性能



すくい面刃先近傍から確実に給油

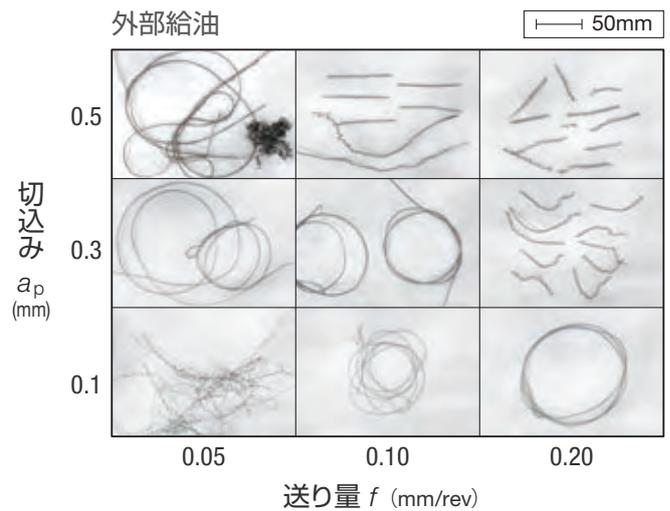
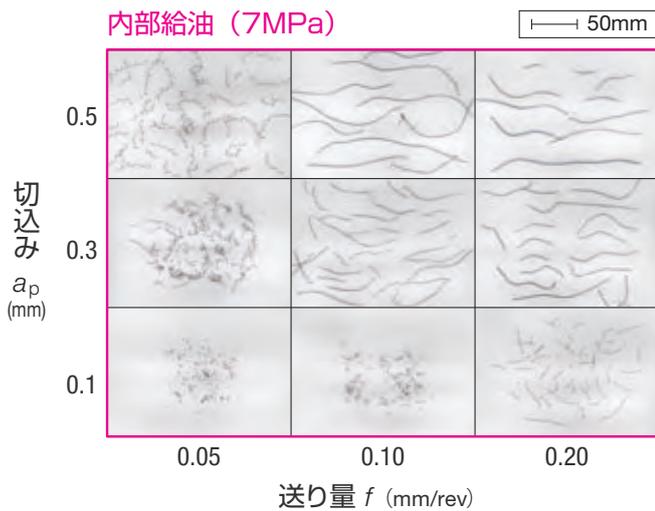
下面からの給油で逃げ面摩耗を抑制



被削材:SUS316 ホルダ:DDJN R2525K15-J インサート:DNMG150408N-FE 切削条件: $v_c=300\text{m/min}$ * $f=0.1\text{mm/rev}$ $a_p=0.5\text{mm}$ Wet

*加速試験のため高速切削条件で評価しています。

■ 切りくず処理性能

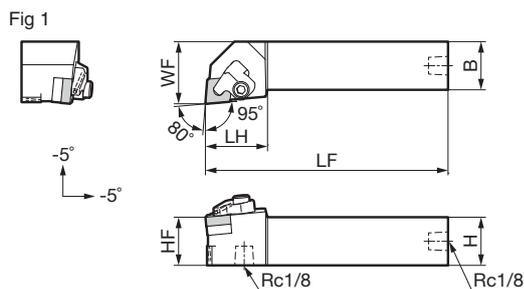


被削材:SCM415 ホルダ:DDJN R2525K15-J インサート:DNMG150408N-FE 切削条件: $v_c=300\text{m/min}$ Wet

内部給油式ホルダ



SEC-D 型バイト 一般旋削・端面・倅い用
内部給油式 ダブルクランプ



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

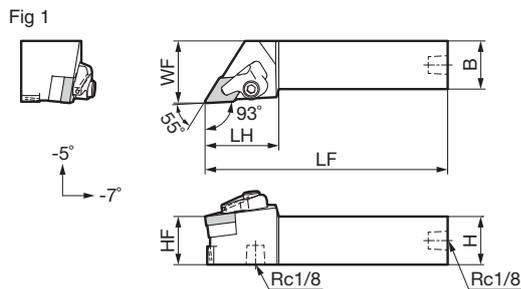
寸法(mm)

型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	適用インサート 型番	Fig	押え金	キャップ スクリュー	スプリング	Oリング	敷板	敷板用 皿ねじ	敷板用 レンチ	上面用 レンチ	下面用 レンチ	プラグ	
	R	L									Fig	Fig	Fig	Fig	Fig	Fig	Fig	Fig	Fig	Fig	Fig
DCLN R/L2020K12-J	●	●	20	20	125	27	20	32	CN□□1204	1	JC R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	CNS1204	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025	XP02
DCLN R/L2525K12-J	●	●	25	25	125	32	25	32													

※本体に敷板用レンチは付属していません。



SEC-D 型バイト 一般旋削・倅い用
内部給油式 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)

型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	適用インサート 型番	Fig	押え金	キャップ スクリュー	スプリング	Oリング	敷板	敷板用 皿ねじ	敷板用 レンチ	上面用 レンチ	下面用 レンチ	プラグ	
	R	L									Fig	Fig	Fig	Fig	Fig	Fig	Fig	Fig	Fig	Fig	Fig
DDJN R/L2020K15-J	●	●	20	20	125	26	20	38	DN□□1504	1	JD R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025	XP02
DDJN R/L2525K15-J	●	●	25	25	125	32	25	38													
DDJN R/L2525K15E-J	●	●	25	25	125	32	25	38	DN□□1506	1	JD R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	DNS1506	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025	XP02

※本体に敷板用レンチは付属していません。

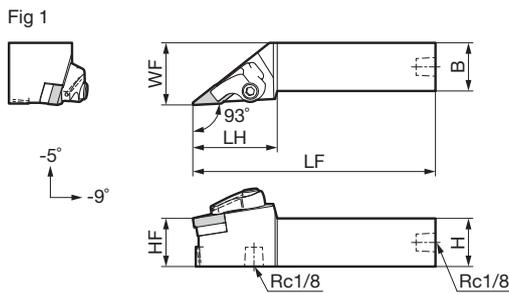
適用インサートにつきましては、総合カタログ「刃先交換インサート章」をご参照ください。

●印：標準在庫品 推奨締付けトルク (N・m)

内部給油式ホルダ



SEC-D 型バイト 一般旋削・ぬい用
内部給油式 ダブルクランプ



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

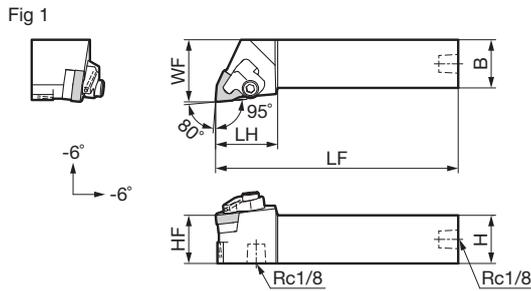
寸法(mm)

型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 幅 WF	刃先 高さ HF	頭部 長さ LH	適用インサート 型番	Fig	押え金	キャップ スクリュー	スプリング	Oリング	敷板	敷板用 皿ねじ	敷板用 レンチ	上面用 レンチ	下面用 レンチ	プラグ	
	R	L									(N·m)	(トルクス穴)	(六角穴)	(六角穴)	(六角穴)	(六角穴)	(六角穴)				
DVJN R/L2020K16-J	●	●	20	20	125	27	20	43	VN□□1604	1	JV R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025	XP02
DVJN R/L2525K16-J	●	●	25	25	125	32	25	43													

※本体に敷板用レンチは付属していません。



SEC-D 型バイト 一般旋削・端面用
内部給油式 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)

型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 幅 WF	刃先 高さ HF	頭部 長さ LH	適用インサート 型番	Fig	押え金	キャップ スクリュー	スプリング	Oリング	敷板	敷板用 皿ねじ	敷板用 レンチ	上面用 レンチ	下面用 レンチ	プラグ	
	R	L									(N·m)	(トルクス穴)	(六角穴)	(六角穴)	(六角穴)	(六角穴)					
DWLN R/L2020K08-J	●	●	20	20	125	26	20	32	WN□□0804	1	JC R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	WNS0804	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025	XP02
DWLN R/L2525K08-J	●	●	25	25	125	32	25	32													

※本体に敷板用レンチは付属していません。

適用インサートにつきましては、総合カタログ「刃先交換インサート章」をご参照ください。

●印: 標準在庫品 (N·m) 推奨締め付けトルク (N·m)

内部給油式ホルダ

■ 内部給油式ホルダ配管用部品

Fig 1

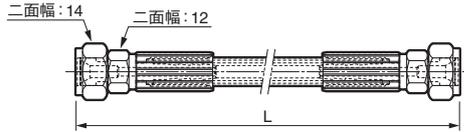


Fig 1

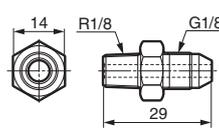
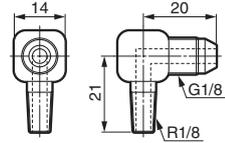


Fig 2



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。

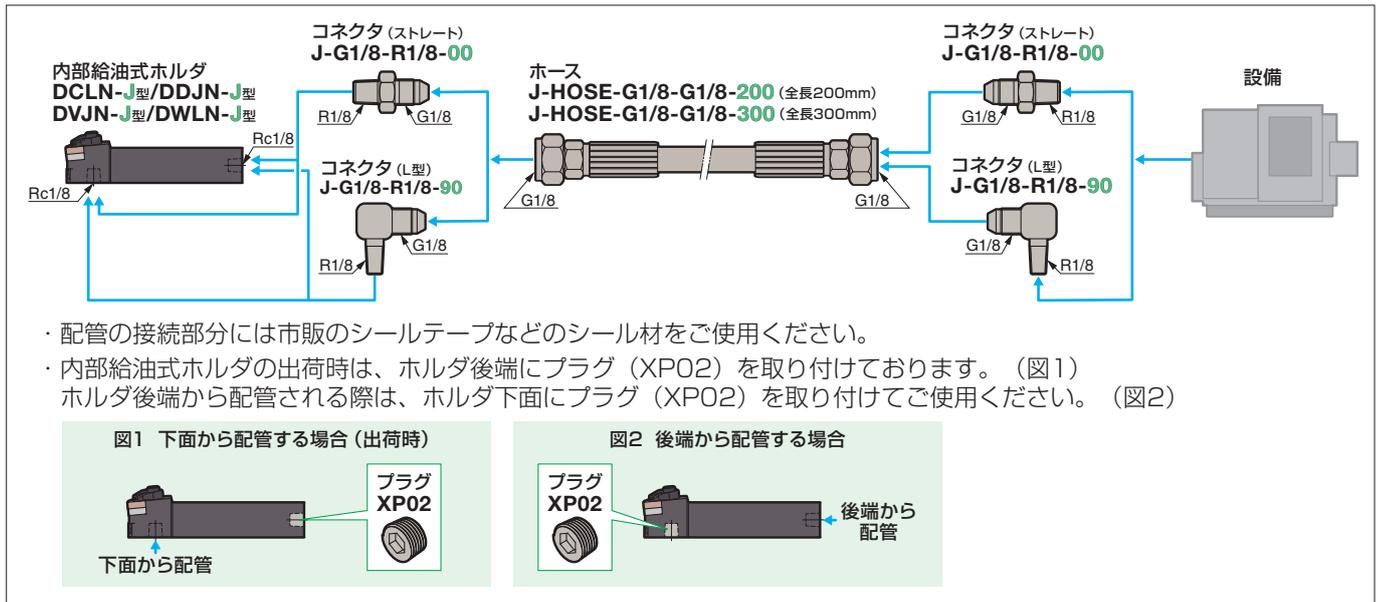
部品 (コネクタ)

寸法(mm)

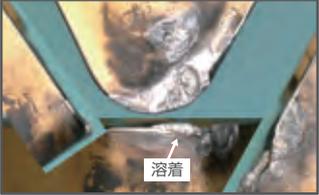
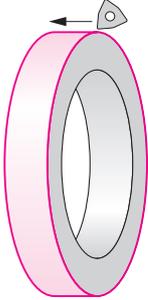
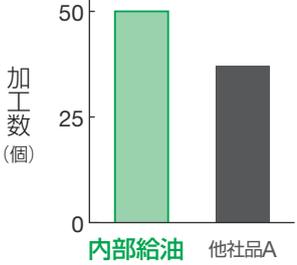
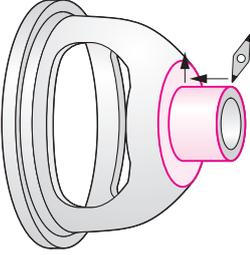
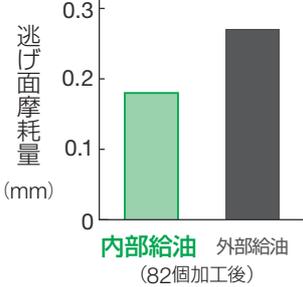
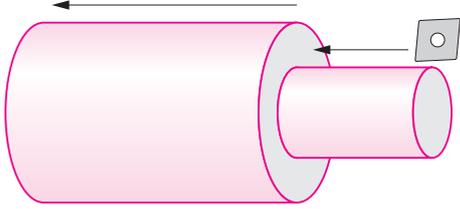
型番	在庫	ねじ規格	ねじ規格	Fig
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

コネクタは別売りです。

■ ホースとコネクタの配管方法



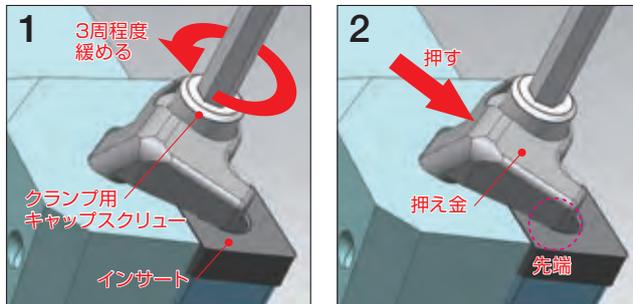
■使用実例

<p>SCM435H シャフト P</p> <p>加工点への確実なクーラント供給で、溶着による損傷拡大を大幅抑制</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>内部給油 33個加工後</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>外部給油 33個加工後</p> </div> </div> <p>本体: DDJNR2525K15E-J インサート: DNMG150612N-GU 切削条件: $v_c=163\text{m/min}$ $f=0.35\text{mm/rev}$ $a_p=2.10\text{mm}$ Wet (1MPa)</p>	<p>SCM415 リング P</p> <p>通常圧力ながら内部給油方式とすることで寿命35%改善、切りくず処理性能も改善</p> <div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 20px;">  <p>加工数 (個)</p> <p>内部給油 他社品A</p> </div> </div> <p>本体: DWLNR2525K08-J インサート: WNMG080408N-SEW 切削条件: $v_c=300\text{m/min}$ $f=0.35\text{mm/rev}$ $a_p=1.00\sim 1.50\text{mm}$ Wet (1MPa)</p>
<p>FCD600 デフケース K</p> <p>内部給油化により逃げ面摩耗を抑制寸法変化を抑え品質が安定</p> <div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 20px;">  <p>逃げ面摩耗量 (mm)</p> <p>内部給油 外部給油 (82個加工後)</p> </div> </div> <p>本体: DDJNR2525K15-J インサート: 2NU-DNGA150412 切削条件: $v_c=198\text{m/min}$ $f=0.15\text{mm/rev}$ $a_p=0.20\sim 0.30\text{mm}$ Wet (1MPa)</p>	<p>SCM420 自動車部品 P</p> <p>小切込み条件で伸びやすい切りくずを、内部給油と高圧クーラントにより分断して安定加工を実現</p>  <p>本体: DCLNL2525K12-J インサート: CNMG120408N-FE 切削条件: $v_c=300\text{m/min}$ $f=0.1\text{mm/rev}$ $a_p=0.3\text{mm}$ Wet (7MPa)</p>

SEC-外径バイト 内部給油式ホルダ 使用上の注意点

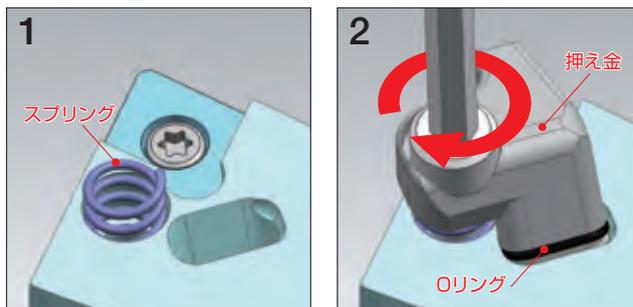
■ インサート取り外し時の注意点

- ・ レンチを使いクランプ用キャップスクリューを3周程度緩め、インサートを取り外してください。(下図1)
- ・ 取り外す際に押え金先端がインサートに引っかかる場合は、押え金を下図2のように矢印の方向に押ししてください。



■ Oリング及びクランプの取り外しと組み立ての注意点

- ・ Oリングは消耗品です。損耗、破損した場合は規定の新品のOリングに交換してください。
- ・ 交換の際はキャップスクリューを取り外し、本体から押え金を取り外します。(スプリングの紛失にご注意ください)
押え金から古いOリングを取り外し、押え金の溝を清掃の上、新品のOリング全体が溝に入るように確実にセットしてください。
- ・ 押え金をセットする際は下図1のようにスプリングを置いてから、押え金とキャップスクリューをセットし締付けることで押え金を本体に取り付けます。(下図2) **その際、Oリングがはみ出ないようにご注意ください。**
- ・ 押え金取り付けの際、インサートをセットしない状態でキャップスクリューを **下端まで強く締付けしないでください。**





住友電工 切削工具 公式アプリ for iOS/Android



加工計算アプリ

SumiTool Calculator



材種、チップブレーカ対照アプリ

SumiTool Converter



◆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

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

◆住友電工ツールネット株式会社

東京営業部 TEL(03)6406-2814 FAX(03)6406-4037
 中部営業部 TEL(052)589-3840 FAX(052)589-3841
 大阪営業部 TEL(06)6221-3900 FAX(06)6221-3015

◆住友電工ハードメタル株式会社

〒664-0016 兵庫県伊丹市昆陽北1-1-1

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

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