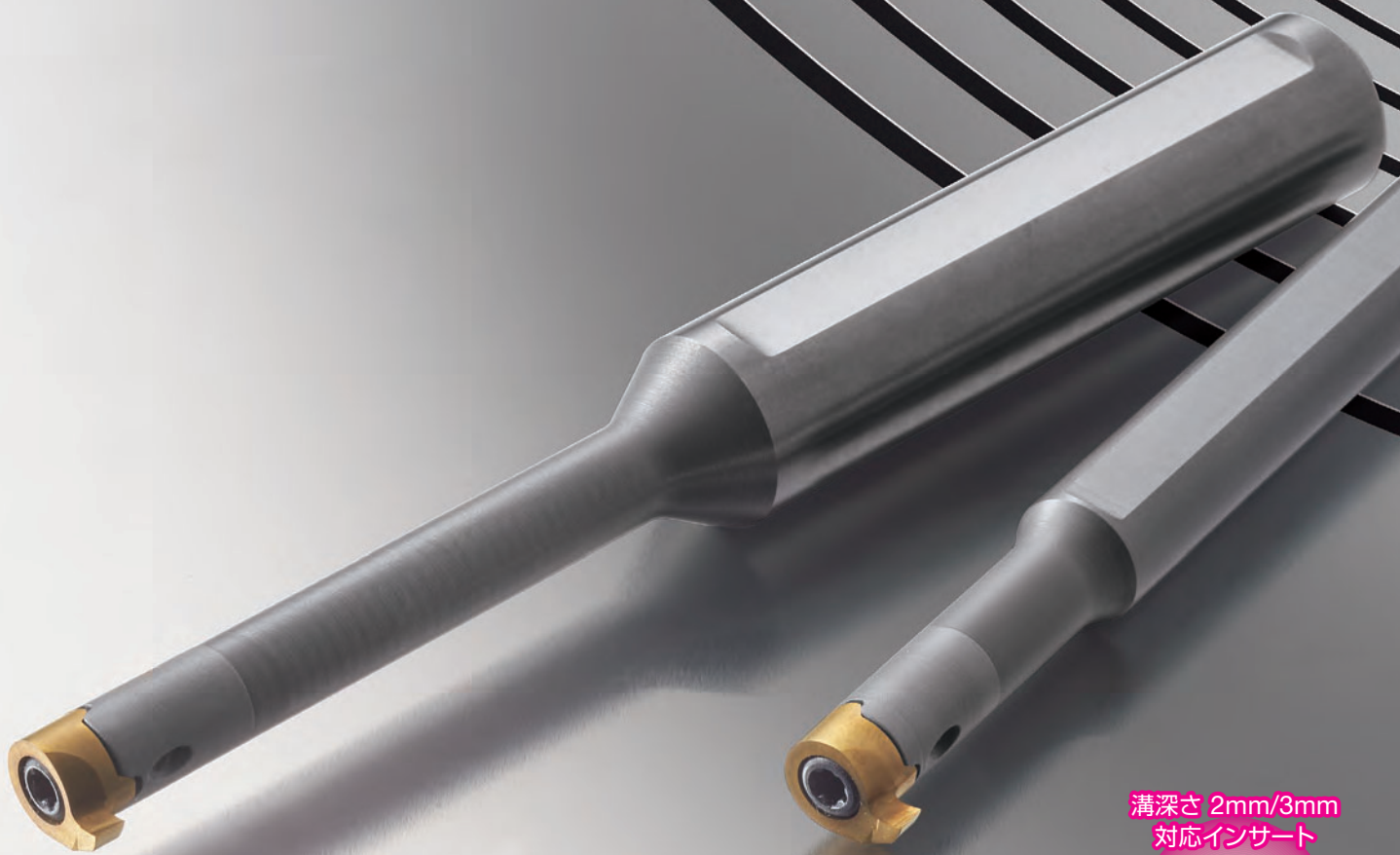


SEC-溝入れバイト **SSH**型

SEC-Grooving Tool Holders SSH Series 第3版

超硬強靱ボディでびびりを抑制
内径 ϕ 8mm~の小径溝入れに対応



溝深さ 2mm/3mm
対応インサート

16

アイテム拡充



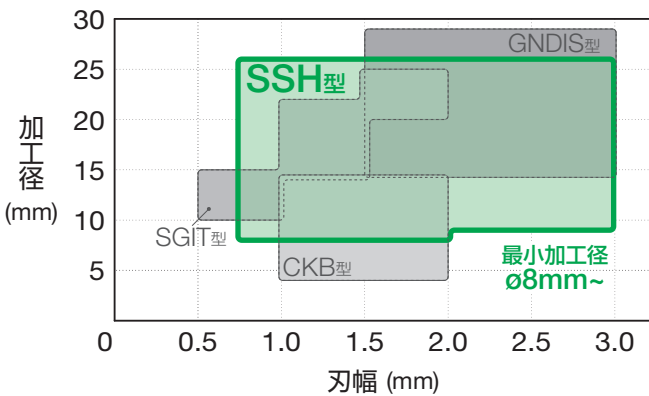
Internal Grooving Tool Holder

SSH Series

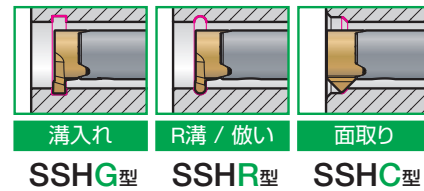
超硬強靱ボディで
小径でも安定加工

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、
スナッピング溝用もラインアップ
溝深さ2mm(最小加工径9mm)、3mm(最小加工径10mm)
に対応する09/10サイズインサート拡充

■ 適用領域



■ インサートラインアップ



■ シリーズ構成

用途	インサート型式	インサートサイズ	最小加工径 (mm)	最大溝深さ (mm)	刃幅 / 刃先コーナー形状 (mm)														適用ホルダ							
					0.74	0.80	0.84	0.94	1.00	1.19	1.20	1.39	1.50	1.69	1.80	2.00	2.20	2.50		3.00	面取り					
溝入れ	SSHG	08	8	1.0	C0.05		C0.05	C0.05	C0.05	C0.05		C0.05	C0.05	C0.05		C0.05									E00□-SSHMN000-08	
		09	9	2.0						R0.1				R0.1			R0.1	R0.1	R0.1							
		10	10	3.0						R0.1				R0.1			R0.1	R0.1	R0.1							
		14	14	4.0						R0.1							R0.1	R0.1	R0.1							
R溝 / 倣い	SSHR	08	8	1.0		R0.4				R0.5		R0.6		R0.75		R0.9	R1.0								E00□-SSHMN000-08	
		14	14	1.6					R0.5																E00□-SSHMN000-14	
		14	14	4.0								R0.6		R0.75		R0.9	R1.0	R1.1		R1.25	R1.5				E00□-SSHMN000-08	
面取り	SSHC	08	8	1.4																				E00□-SSHMN000-08		

インサートサイズ 09/10 は右勝手のみです。

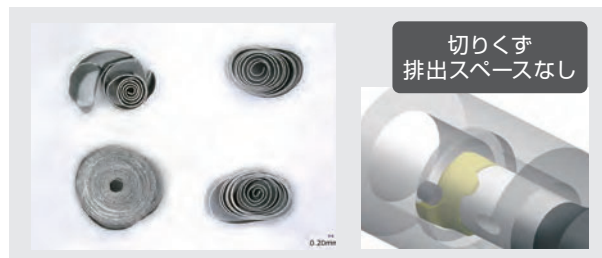
■ 切りくず処理性能

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

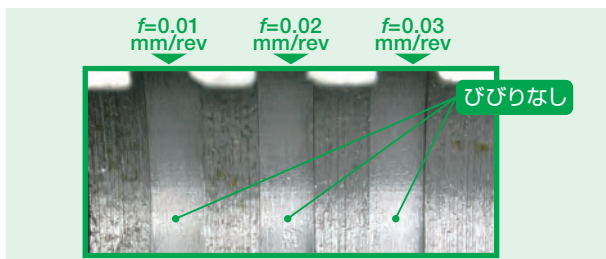


他社品A

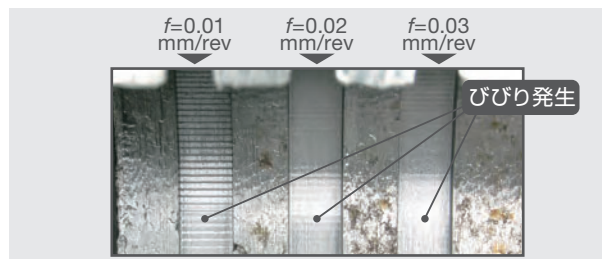
被削材: S45C 加工径: $\phi 13\text{mm}$ 切削条件: $v_c=50\text{m/min}$ $f=0.02\text{mm/rev}$ $a_p=1.0\text{mm}$ Wet (油性)

■ 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

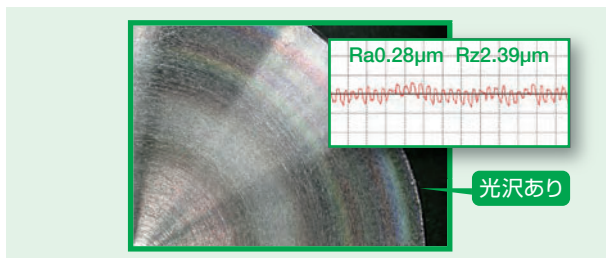


他社品B

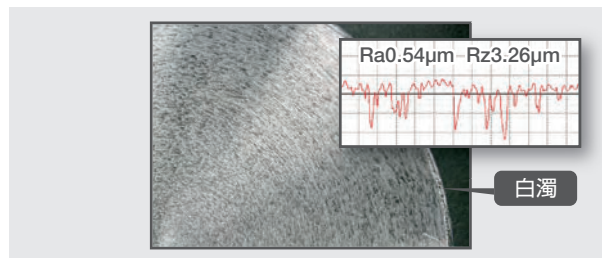
被削材: S45C 加工径: $\phi 13\text{mm}$ 切削条件: $v_c=100\text{m/min}$ $f=0.01, 0.02, 0.03\text{mm/rev}$ $a_p=0.2\text{mm}$ Wet (油性)

■ 加工面品位

光沢のある美しい仕上げ面

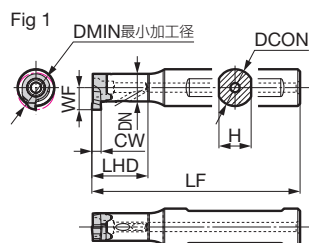


SSH型



他社品C

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)



ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫	径 DCON	首径 DN	高さ H	全長 LF	頭部 LHD	最小 加工径 DMIN	刃幅 CW	適用インサート	Fig	部品		
											皿ねじ	レンチ	
E08D-SSHM N125-08	●	8	6	7	60(60.4)	12.5(12.9)	8~	0.74~3.00	SSH□ R/L 08... SSH□ R 09... SSH□ R 10...	1	BFTX02608IPS	1.2	TRX08IP
E08E-SSHM N210-08	●	8	6	7	70(70.4)	21.0(21.4)	8~	0.74~3.00		1			
E12E-SSHM N125-08	●	12	6	11	70(70.4)	12.5(12.9)	8~	0.74~3.00		1			
E12F-SSHM N210-08	●	12	6	11	80(80.4)	21.0(21.4)	8~	0.74~3.00		1			
E12G-SSHM N300-08	●	12	6	11	90(90.4)	30.0(30.4)	8~	0.74~3.00		1			
E12H-SSHM N420-08	●	12	6	11	100(100.4)	42.0(42.4)	8~	0.74~3.00	1				

全長LF、頭部LHDはSSHG型/SSHR型インサート装着時の寸法です、また（）内はSSHG R 09...型（09サイズ）/SSHG R 10...型（10サイズ）インサート装着時の寸法です。最小加工径DMINは08サイズインサート装着時の寸法で、09サイズ装着時は9mm、10サイズ装着時は10mmとなります。刃先距離WFの寸法は5ページのインサート在庫表をご参照ください。

型番の呼び方

E 08 D - SSHM N 125 - 08

シャンク 材質記号 (mm) シャンク 長さ記号

型式記号

勝手

頭部基準長さ (mm) × 10

最小加工径 (mm)

* 08サイズインサート装着時

インサート (E08□-SSHMN000-08 / E12□-SSHMN000-08用) (■コーティング)

寸法(mm)

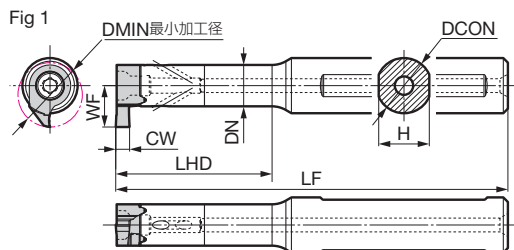
用途	型番	AC1080U		刃幅 CW	最大 溝深さ CDX	コーナ ー半径 RE	刃先 距離 WF3	刃先 距離 WF	厚さ S	刃先 距離 E2	適用ホルダ	Fig	図
		R	L										
溝入れ (08サイズ)	SSHG R/L 0807400	●	●	0.74	1.0	—	3.2	4.80	3.6	0.4	E08□-SSHMN000-08 E12□-SSHMN000-08	1	 Fig 1 (溝入れ用)
	R/L 0808400	●	●	0.84	1.0	—	3.2	4.80	3.6	0.4		1	
	R/L 0809400	●	●	0.94	1.0	—	3.2	4.80	3.6	0.4		1	
	R/L 0810000	●	●	1.00	1.0	—	3.2	4.80	3.1	—		1	
	R/L 0810010	●	●	1.00	1.0	0.10	3.2	4.80	3.1	—		2	
	R/L 0811900	●	●	1.19	1.0	—	3.2	4.80	3.1	—		1	
	R/L 0813900	●	●	1.39	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—		1	
	R/L 0815000	●	●	1.50	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—		1	
	R/L 0815010	●	●	1.50	1.0	0.10	3.2	4.80	3.0	—		2	
	R/L 0816900	●	●	1.69	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—		1	
	R/L 0820000	●	●	2.00	1.0	—	3.2	4.80	3.0	—		1	
	R/L 0820010	●	●	2.00	1.0	0.10	3.2	4.80	3.0	—		2	
R/L 0820020	●	●	2.00	1.0	0.20	3.2	4.80	3.0	—	2			
溝入れ (09サイズ)	SSHG R 0910010 <small>NEW</small>	●	—	1.00	2.0	0.10	3.6	5.50	3.5	—	E08□-SSHMN000-08 E12□-SSHMN000-08	2	 Fig 2 (溝入れ用)
	R 0915010 <small>NEW</small>	●	—	1.50	2.0	0.10	3.6	5.50	3.4	—		2	
	R 0920010 <small>NEW</small>	●	—	2.00	2.0	0.10	3.6	5.50	3.4	—		2	
	R 0920020 <small>NEW</small>	●	—	2.00	2.0	0.20	3.6	5.50	3.4	—		2	
	R 0925010 <small>NEW</small>	●	—	2.50	2.0	0.10	3.6	5.50	3.4	—		2	
	R 0925020 <small>NEW</small>	●	—	2.50	2.0	0.20	3.6	5.50	3.4	—		2	
	R 0930010 <small>NEW</small>	●	—	3.00	2.0	0.10	3.6	5.50	3.4	—		2	
	R 0930020 <small>NEW</small>	●	—	3.00	2.0	0.20	3.6	5.50	3.4	—		2	
溝入れ (10サイズ)	SSHG R 1010010 <small>NEW</small>	●	—	1.00	3.0	0.10	3.6	6.50	3.5	—	E08□-SSHMN000-08 E12□-SSHMN000-08	2	 Fig 3 (R溝/倣い用)
	R 1015010 <small>NEW</small>	●	—	1.50	3.0	0.10	3.6	6.50	3.4	—		2	
	R 1020010 <small>NEW</small>	●	—	2.00	3.0	0.10	3.6	6.50	3.4	—		2	
	R 1020020 <small>NEW</small>	●	—	2.00	3.0	0.20	3.6	6.50	3.4	—		2	
	R 1025010 <small>NEW</small>	●	—	2.50	3.0	0.10	3.6	6.50	3.4	—		2	
	R 1025020 <small>NEW</small>	●	—	2.50	3.0	0.20	3.6	6.50	3.4	—		2	
	R 1030010 <small>NEW</small>	●	—	3.00	3.0	0.10	3.6	6.50	3.4	—		2	
	R 1030020 <small>NEW</small>	●	—	3.00	3.0	0.20	3.6	6.50	3.4	—		2	
R溝/ 倣い	SSHR R/L 08080	●	●	0.80	1.0	0.40	3.2	4.80	3.1	—	E08□-SSHMN000-08 E12□-SSHMN000-08	3	 Fig 4 (面取り用)
	R/L 08100	●	●	1.00	1.0	0.50	3.2	4.80	3.1	—		3	
	R/L 08120	●	●	1.20	1.0	0.60	3.2	4.80	3.1	—		3	
	R/L 08150	●	●	1.50	1.0	0.75	3.2	4.80	3.0	—		3	
	R/L 08180	●	●	1.80	1.0	0.90	3.2	4.80	3.0	—		3	
	R/L 08200	●	●	2.00	1.0	1.00	3.2	4.80	3.0	—		3	
面取り	SSHC R/L 08454502	●	●	—	1.4	0.20	1.8	4.65	3.6	—	4	4	本図は右勝手(R)を示す。

最小加工径DMINの寸法は08サイズ：8mm、09サイズ：9mm、10サイズ：10mmとなります。

■ 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) —印：製作いたしません



ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	在庫	径 DCON	首径 DN	高さ H	全長 LF	頭部 LHD	最小 加工径 DMIN	刃幅 CW	適用インサート	Fig	部品		
											皿ねじ	レンチ	
E12X-SSH M N195-14	●	12	9	11	75	19.5	14	0.74~3.00	SSH□ R/L 14...	1	BFTX0412IPS	5.0	LT15IP
E12H-SSH M N340-14	●	12	9	11	100	34.0	14	0.74~3.00		1			
E12J-SSH M N450-14	●	12	9	11	110	45.0	14	0.74~3.00		1			
E12X-SSH M N640-14	●	12	9	11	130	64.0	14	0.74~3.00		1			
E16F-SSH M N195-14	●	16	9	14	80	19.5	14	0.74~3.00		1			
E16H-SSH M N340-14	●	16	9	14	100	34.0	14	0.74~3.00		1			
E16J-SSH M N450-14	●	16	9	14	110	45.0	14	0.74~3.00	1	BFTX0412IPS	5.0	LT15IP	
E16X-SSH M N640-14	●	16	9	14	130	64.0	14	0.74~3.00	1				

刃先距離WFの寸法は7ページのインサート在庫表をご参照ください。

型番の呼び方

E 12 X - SSH M N 195 - 14

シャンク材質記号 (mm) シャンク径 (mm) シャンク長さ記号 型式記号 勝手 頭部基準長さ (mm) × 10 最小加工径 (mm)

インサート (E12□-SSHMN000-14 / E16□-SSHMN000-14用) (■ コーティング)

寸法(mm)

用途	型番	AC1080U		刃幅 CW	最大 溝深さ CDX	コーナ ー半径 RE	刃先 距離 WF3	刃先 距離 WF	厚さ S	刃先 距離 E2	適用ホルダ	Fig	Fig 1 (溝入れ用) Fig 2 (溝入れ用) Fig 3 (R溝/倣い用)
		R	L										
溝入れ (14サイズ)	SSHG R/L 1407400	●	●	0.74	1.2	—	5.3	9.0	5.5	0.2	E12□-SSHMN000-14 E16□-SSHMN000-14	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	●	●	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	●	●	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	●	●	2.00	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2	
	R/L 1420020	●	●	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	●	●	2.50	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2	
	R/L 1425020	●	●	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	●	●	3.00	4.0	0.10	5.3	9.0	5.1	—	2			
R/L 1430020	●	●	3.00	4.0	0.20	5.3	9.0	5.1	—	2			
R溝/ 倣い	SSHR R/L 14100	●	●	1.00	1.6	0.50	5.3	9.0	5.2	—	E12□-SSHMN000-14 E16□-SSHMN000-14	3	
	R/L 14120	●	●	1.20	4.0	0.60	5.3	9.0	5.2	—		3	
	R/L 14150	●	●	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	●	●	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	

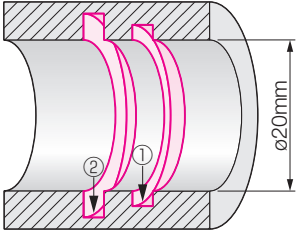
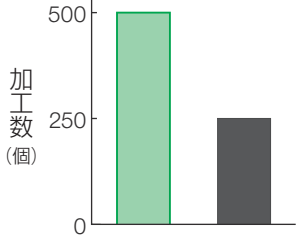
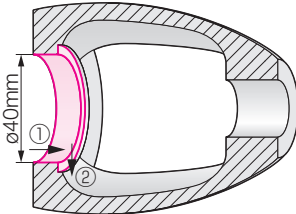
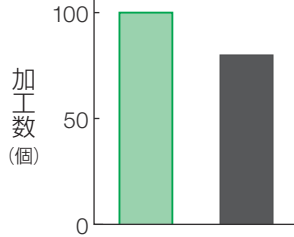
最小加工径DMINの寸法は14サイズ：1.4mmとなります。

■ 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

■ 使用実例

STKM材 ベ어링部品	P	チタン合金 ケース	S
<p>安定した切りくず処理で寿命2倍達成</p>  <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>加工数 (個)</p>  <p>SSH型 従来品</p> </div> </div>		<p>チタン合金加工において寿命1.25倍を達成 加工面品位も良好</p>  <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>加工数 (個)</p>  <p>SSH型 従来品</p> </div> </div>	
<p>本体: E16F-SSHMN195-14 インサート: SSHGR1420020 (AC1030U) 切削条件: $v_c=100\text{m/min}$ $f=0.06\text{mm/rev}$ ① $a_p=2.0\text{mm}$ ② $a_p=3.5\text{mm}$ Wet</p>		<p>本体: E16F-SSHMN195-14 インサート: SSHGR1416900 (AC1030U) 切削条件: $v_c=60\text{m/min}$ $f=0.04\text{mm/rev}$ ① $a_p=0.1\sim 0.2\text{mm}$ ② $a_p=3.5\text{mm}$ Wet</p>	

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 ◆

<p>東京営業グループ 名古屋営業グループ 大阪営業グループ</p>	<p>〒107-8468 東京都港区元赤坂1-3-13 〒451-6036 名古屋市西区牛島町6-1 〒471-0835 愛知県豊田市曙町2-80 〒541-0041 大阪市中央区北浜4-7-28</p>	<p>TEL (03)6406-2635 TEL (052)589-3873 TEL (0565)26-4370 TEL (06)6221-3600</p>	<p>FAX (03)6406-4006 FAX (052)589-3874 FAX (0565)26-4366 FAX (06)6221-3012</p>
<p>流通販売部 東京市販グループ 名古屋市販グループ 大阪市販グループ</p>	<p>TEL (03)6406-2636 TEL (052)589-3873 TEL (06)6221-3700</p>	<p>営業所 苫小牧 ☎(0144)35-3322 仙台 ☎(022)292-0128 福島 ☎(0247)61-6337</p>	<p>北関東 ☎(0285)24-3627 熊谷 ☎(048)525-8213 横浜 ☎(045)680-1780</p>
		<p>富士 ☎(0545)53-1152 浜松 ☎(053)451-4395 北陸 ☎(076)264-3822</p>	<p>岡山 ☎(086)221-3052 広島 ☎(082)250-1022 九州 ☎(092)481-8131</p>

◆ 住友電工ツールネット株式会社 ◆ 製造元 ◆ 住友電工ハードメタル株式会社

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

〒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
【午前相談サービス】 9:00~12:00, 13:00~17:00 (土・日・祝日を除く)