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

内径溝入れバイト
Internal grooving tool holder

SEC-溝入れバイト SSH型

SEC-Grooving Tool Holders SSH series　第4版

超硬強靭ボディでびびりを抑制
内径ø8mm～の小径溝入れに対応

New
奥端面溝加工用ホルダ SSHF型
奥端面溝加工用インサート SSHFI型
ねじ切り加工用インサート SSHT型
全15アイテムシリーズ化

小型・自動旋盤用工具シリーズ
スミ スモール
Sumi Small

P M K N S H

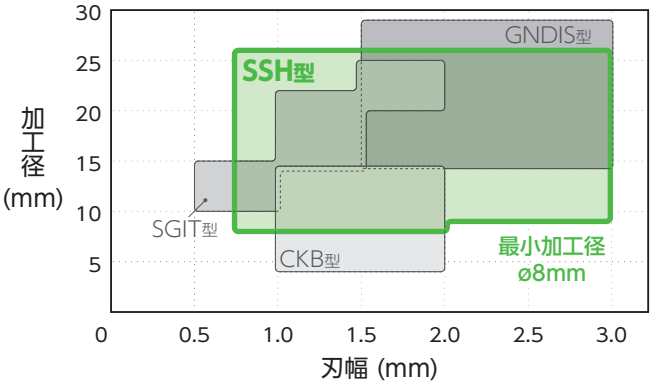
SUMITOMO ELECTRIC GROUP

SSH型

■ 特長

- ●内部給油仕様で抜群の切りくず排出性
- ●超硬強靭ボディでびびりを抑制、小径でも安定加工
- ●AC1030U 採用で良好な加工面品位
- ●最小加工径 ø8mm～対応
- ●豊富な刃幅バリエーション
  溝入れ用途に加え、スナップリング溝用、
  ねじ切り加工用インサートをラインアップ
- ●奥端面溝入れに対応したホルダとインサートを
  シリーズ化

■ 適用領域（溝入れ）



■ インサートラインアップ

専用のSSHF型ホルダをご使用ください

08：ピッチ 0.50-1.75mm
14：ピッチ 0.50-2.00mm

■ シリーズ構成（溝入れ）

溝入れ/R形状　溝入れ/C面取り　R溝/倣い　面取り

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） 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	適用ホルダ
溝入れ	SSHG	08	8	1.0	C0.05		C0.05	C0.05	C0.05 R0.1	C0.05		C0.05	C0.05 R0.1	C0.05		C0.05 R0.1 R0.2					EOOO-SSHMNOOO-08
		09	9	2.0					R0.1				R0.1			R0.1 R0.2		R0.1 R0.2	R0.1 R0.2		
		10	10	3.0					R0.1				R0.1			R0.1 R0.2		R0.1 R0.2	R0.1 R0.2		
		14	14	1.2	C0.05																EOOO-SSHMNOOO-14
				1.3			C0.05														
				1.5				C0.05													
				1.6					C0.05 R0.1												
				4.0						C0.05		C0.05	C0.05 R0.1	C0.05		C0.05 R0.1 R0.2		C0.05 R0.1 R0.2	C0.05 R0.1 R0.2		
R溝/倣い	SSHR	08	8	1.0		R0.4			R0.5		R0.6		R0.75		R0.9	R1.0					EOOO-SSHMNOOO-08
		14	14	1.6					R0.5												EOOO-SSHMNOOO-14
				4.0							R0.6		R0.75		R0.9	R1.0	R1.1	R1.25	R1.5		
奥端面溝入れ	NEW SSHFI	14	14	1.5					C0.05												EOOO-SSHFROOO-14※
				2.5									R0.2								
				3.0												R0.2		R0.2	R0.2		
面取り	SSHC	08	8	1.4																C	EOOO-SSHMNOOO-08

SSHG型のインサートサイズ 09/10 および SSHFI型は右勝手のみです。※SSHFI型インサートの適用ホルダはSSHF型となります。

■ シリーズ構成（ねじ切り）

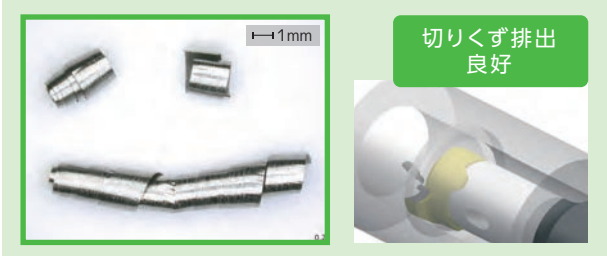
用途	インサート型式	インサートサイズ	最小加工径 (mm)	ねじ種類	ピッチ（mm） 0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.25	2.50	適用ホルダ
ねじ切り	NEW SSHT	08	8	汎用60°	―	―	―	―	―					EOOO-SSHMNOOO-08
		14	14	汎用60°	―	―	―	―	―	―	―	―	―	EOOO-SSHMNOOO-14

SSHT型は右勝手のみです。

SSH型

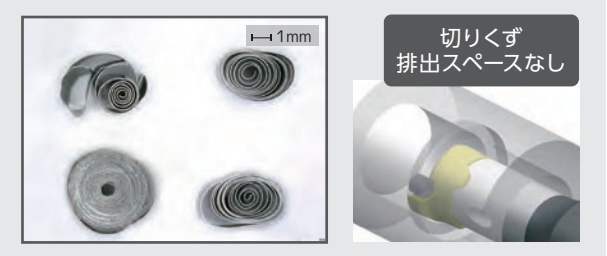
■ 切りくず処理性能

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

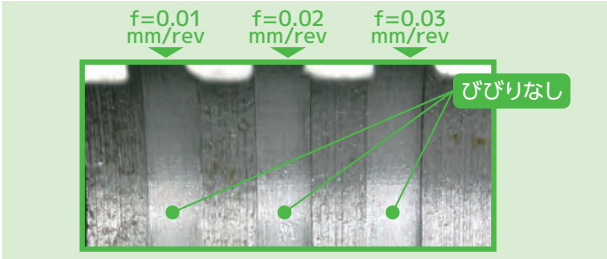


他社品A

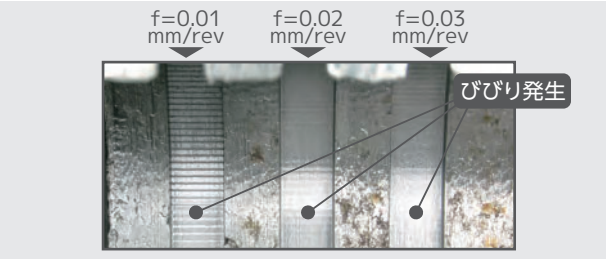
被削材：S45C　加工径：ø13mm　インサート：SSHGR0820000　切削条件：vc=50m/min　f=0.02mm/rev　ap=1.0mm　Wet（油性）

■ 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

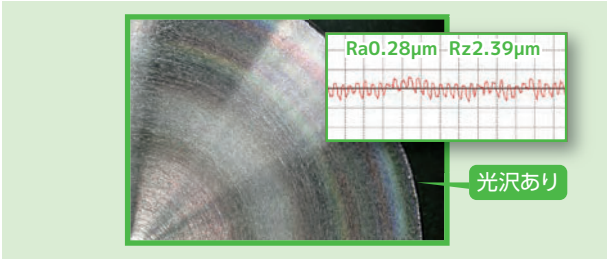


他社品B

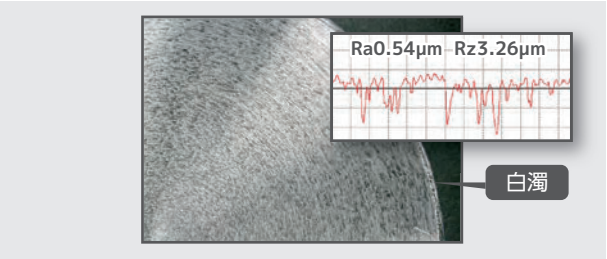
被削材：S45C　加工径：ø13mm　インサート：SSHGR0820000　切削条件：vc=100m/min　f=0.01, 0.02, 0.03mm/rev　ap=0.2mm　Wet（油性）

■ 加工面品位

光沢のある美しい仕上げ面



SSH型

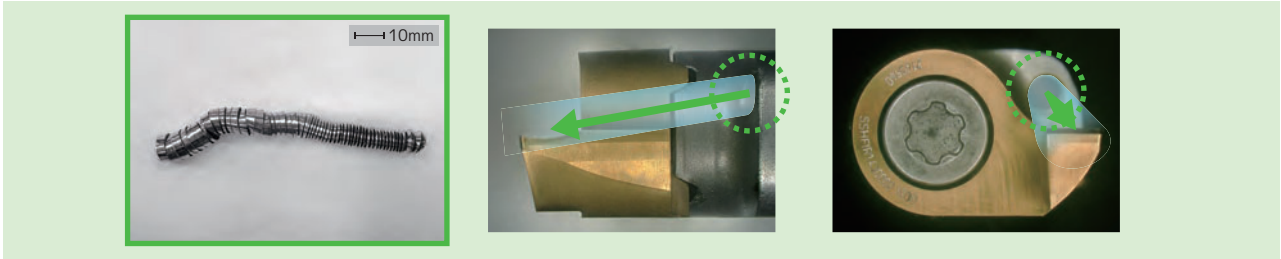


他社品C

被削材：SCM440　加工径：ø30mm　インサート：SSHGR0820000　切削条件：vc=180m/min　f=0.02mm/rev　ap=0.2mm　Wet（油性）

■ 切りくず処理性能（奥端面溝入れ用ホルダ）

奥端面加工専用のクーラント吐出口設計で安定した切りくず処理が可能



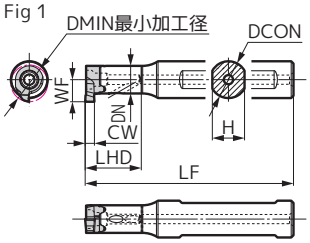
SSH型

刃先近傍へ確実に給油

被削材：SS400　加工径：ø16mm（外周）　インサート：SSHFIR1430020　切削条件：vc=100m/min　f=0.02mm/rev　ap=3.0mm　Wet（油性）

SSH型

Fig 1



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	皿ねじ	N·m	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	BFTX02608IPS	**1.2**	TRX08IP
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

- E：シャンク材質記号
- 08：シャンク径(mm)
- D：シャンク長さ記号
- SSHM：型式記号
- N：勝手
- 125：頭部基準長さ(mm) × 10
- 08：最小加工径(mm)　※08サイズインサート装着時

N·m 推奨締付けトルク (N・m)　●印：標準在庫品

SSH型 拡充

溝入れ・R溝・倣い・面取り加工用インサート (E08□-SSHMN○○○-08 / E12□-SSHMN○○○-08用) (　コーティング)

寸法（mm）

用途	型　番	AC1030U R	AC1030U L	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
溝入れ (08サイズ)	SSHG R/L 0807400	●	●	0.74	1.0	—	3.2	4.8	3.6	0.4	E08□-SSHMN○○○-08 E12□-SSHMN○○○-08	1
	SSHG R/L 0808400	●	●	0.84	1.0	—	3.2	4.8	3.6	0.4		1
	SSHG R/L 0809400	●	●	0.94	1.0	—	3.2	4.8	3.6	0.4		1
	SSHG R/L 0810000	●	●	1.00	1.0	—	3.2	4.8	3.1	—		1
	SSHG R/L 0810010	●	●	1.00	1.0	0.10	3.2	4.8	3.1	—		2
	SSHG R/L 0811900	●	●	1.19	1.0	—	3.2	4.8	3.1	—		1
	SSHG R/L 0813900	●	●	1.39	1.0	—	3.2	4.8	3.0	—		1
	SSHG R/L 0815000	●	●	1.50	1.0	—	3.2	4.8	3.0	—		1
	SSHG R/L 0815010	●	●	1.50	1.0	0.10	3.2	4.8	3.0	—		2
	SSHG R/L 0816900	●	●	1.69	1.0	—	3.2	4.8	3.0	—		1
	SSHG R/L 0820000	●	●	2.00	1.0	—	3.2	4.8	3.0	—		1
	SSHG R/L 0820010	●	●	2.00	1.0	0.10	3.2	4.8	3.0	—		2
	SSHG R/L 0820020	●	●	2.00	1.0	0.20	3.2	4.8	3.0	—		2
溝入れ (09サイズ)	SSHG R 0910010	●	—	1.00	2.0	0.10	3.6	5.5	3.5	—		2
	SSHG R 0915010	●	—	1.50	2.0	0.10	3.6	5.5	3.4	—		2
	SSHG R 0920010	●	—	2.00	2.0	0.10	3.6	5.5	3.4	—		2
	SSHG R 0920020	●	—	2.00	2.0	0.20	3.6	5.5	3.4	—		2
	SSHG R 0925010	●	—	2.50	2.0	0.10	3.6	5.5	3.4	—		2
	SSHG R 0925020	●	—	2.50	2.0	0.20	3.6	5.5	3.4	—		2
	SSHG R 0930010	●	—	3.00	2.0	0.10	3.6	5.5	3.4	—		2
	SSHG R 0930020	●	—	3.00	2.0	0.20	3.6	5.5	3.4	—		2
溝入れ (10サイズ)	SSHG R 1010010	●	—	1.00	3.0	0.10	3.6	6.5	3.5	—		2
	SSHG R 1015010	●	—	1.50	3.0	0.10	3.6	6.5	3.4	—		2
	SSHG R 1020010	●	—	2.00	3.0	0.10	3.6	6.5	3.4	—		2
	SSHG R 1020020	●	—	2.00	3.0	0.20	3.6	6.5	3.4	—		2
	SSHG R 1025010	●	—	2.50	3.0	0.10	3.6	6.5	3.4	—		2
	SSHG R 1025020	●	—	2.50	3.0	0.20	3.6	6.5	3.4	—		2
	SSHG R 1030010	●	—	3.00	3.0	0.10	3.6	6.5	3.4	—		2
	SSHG R 1030020	●	—	3.00	3.0	0.20	3.6	6.5	3.4	—		2
R溝/倣い (08サイズ)	SSHR R/L 08080	●	●	0.80	1.0	0.40	3.2	4.8	3.1	—		3
	SSHR R/L 08100	●	●	1.00	1.0	0.50	3.2	4.8	3.1	—		3
	SSHR R/L 08120	●	●	1.20	1.0	0.60	3.2	4.8	3.1	—		3
	SSHR R/L 08150	●	●	1.50	1.0	0.75	3.2	4.8	3.0	—		3
	SSHR R/L 08180	●	●	1.80	1.0	0.90	3.2	4.8	3.0	—		3
	SSHR R/L 08200	●	●	2.00	1.0	1.00	3.2	4.8	3.0	—		3
面取り (08サイズ)	SSHC R/L 08454502	●	●	—	1.4	0.20	1.8	4.65	3.6	—		4

Fig 1（溝入れ用 08/09/10サイズ）

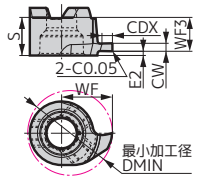


Fig 2（溝入れ用 08/09/10サイズ）

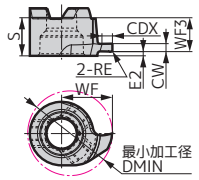


Fig 3（R溝/倣い用 08サイズ）

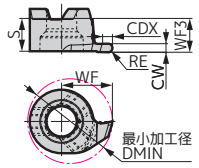
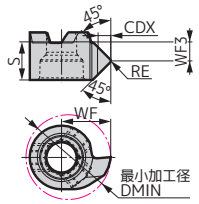


Fig 4（面取り用 08サイズ）



本図は右勝手(R)を示す。

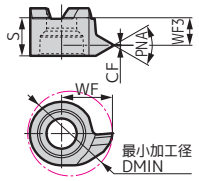
最小加工径DMINの寸法は08サイズ：8mm、09サイズ：9mm、10サイズ：10mmとなります。

ねじ切り加工用インサート (E08□-SSHMN○○○-08 / E12□-SSHMN○○○-08用) (　コーティング)

寸法（mm）

用途	型　番	AC1030U R	AC1030U L	ピッチ (mm)	フラット CF	刃先距離 WF3	刃先距離 WF	ねじ山角度 PNA	厚さ S	適用ホルダ	Fig
ねじ切り (08サイズ)	SSHT R 086005 New	●	—	0.50 - 0.75	0.04	2.8	4.8	60	3.6	E08□-SSHMN○○○-08 E12□-SSHMN○○○-08	1
	SSHT R 086010 New	●	—	1.00 - 1.25	0.09	2.8	4.8	60	3.6		1
	SSHT R 086015 New	●	—	1.50 - 1.75	0.14	2.6	4.8	60	3.6		1

Fig 1（ねじ切り用 08サイズ）



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となります。

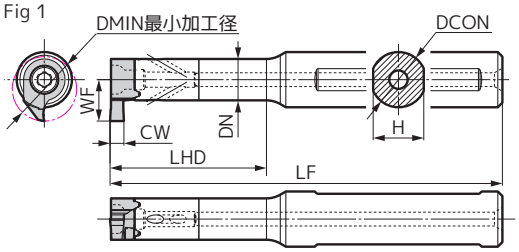
■ 推奨切削条件（溝入れ）

被削材	P 炭素鋼・合金鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄
切削速度 vc（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

SSH型

Fig 1



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	皿ねじ		レンチ
												N·m	
E12X-SSHM N195-14	●	12	9	11	75	19.5	14	**0.74～3.00**	SSH□ R/L **14** ・・・	1	BFTX0412IPS	**5.0**	LT15IP
E12H-SSHM N340-14	●	12	9	11	100	34.0	14	**0.74～3.00**		1			
E12J-SSHM N450-14	●	12	9	11	110	45.0	14	**0.74～3.00**		1			
E12X-SSHM N640-14	●	12	9	11	130	64.0	14	**0.74～3.00**		1			
E16F-SSHM N195-14	●	16	9	14	80	19.5	14	**0.74～3.00**		1	BFTX0412IPS	**5.0**	LT15IP
E16H-SSHM N340-14	●	16	9	14	100	34.0	14	**0.74～3.00**		1			
E16J-SSHM N450-14	●	16	9	14	110	45.0	14	**0.74～3.00**		1			
E16X-SSHM 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 - SSHM N 195 - 14

- E：シャンク材質記号
- 12：シャンク径(mm)
- X：シャンク長さ記号
- SSHM：型式記号
- N：勝手
- 195：頭部基準長さ(mm) × 10
- 14：最小加工径(mm)

N·m 推奨締付けトルク (N・m)　●印：標準在庫品

SSH型 拡充

溝入れ・R溝・倣い加工用インサート (E12□-SSHMN○○○-14 / E16□-SSHMN○○○-14用) (　コーティング)

寸法（mm）

用途	型　番	AC1030U R	AC1030U L	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
溝入れ（14サイズ）	**SSHG R/L 1407400**	●	●	**0.74**	**1.2**	—	5.3	9.0	5.5	0.2	E12□-SSHMN○○○-**14** E16□-SSHMN○○○-**14**	1
	SSHG R/L 1408400	●	●	**0.84**	**1.3**	—	5.3	9.0	5.5	0.2		1
	SSHG R/L 1409400	●	●	**0.94**	**1.5**	—	5.3	9.0	5.5	0.2		1
	SSHG R/L 1410000	●	●	**1.00**	**1.6**	—	5.3	9.0	5.5	0.2		1
	SSHG R/L 1410010	●	●	**1.00**	**1.6**	0.10	5.3	9.0	5.5	0.2		2
	SSHG R/L 1411900	●	●	**1.19**	**4.0**	—	5.3	9.0	5.2	—		1
	SSHG R/L 1413900	●	●	**1.39**	**4.0**	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	SSHG R/L 1415000	●	●	**1.50**	**4.0**	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	SSHG R/L 1415010	●	●	**1.50**	**4.0**	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2
	SSHG R/L 1416900	●	●	**1.69**	**4.0**	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	SSHG R/L 1420000	●	●	**2.00**	**4.0**	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	SSHG R/L 1420010	●	●	**2.00**	**4.0**	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2
	SSHG R/L 1420020	●	●	**2.00**	**4.0**	0.20	5.3	9.0	5.1	—		2
	SSHG R/L 1425000	●	●	**2.50**	**4.0**	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	SSHG R/L 1425010	●	●	**2.50**	**4.0**	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2
	SSHG R/L 1425020	●	●	**2.50**	**4.0**	0.20	5.3	9.0	5.1	—		2
	SSHG R/L 1430000	●	●	**3.00**	**4.0**	—	5.3	9.0	5.1	—		1
	SSHG R/L 1430010	●	●	**3.00**	**4.0**	0.10	5.3	9.0	5.1	—		2
	SSHG R/L 1430020	●	●	**3.00**	**4.0**	0.20	5.3	9.0	5.1	—		2
R溝/倣い（14サイズ）	**SSHR R/L 14100**	●	●	**1.00**	**1.6**	0.50	5.3	9.0	5.2	—		3
	SSHR R/L 14120	●	●	**1.20**	**4.0**	0.60	5.3	9.0	5.2	—		3
	SSHR R/L 14150	●	●	**1.50**	**4.0**	0.75	5.3	9.0	5.1	—		3
	SSHR R/L 14180	●	●	**1.80**	**4.0**	0.90	5.3	9.0	5.1	—		3
	SSHR R/L 14200	●	●	**2.00**	**4.0**	1.00	5.3	9.0	5.1	—		3
	SSHR R/L 14220	●	●	**2.20**	**4.0**	1.10	5.3	9.0	5.1	—		3
	SSHR R/L 14250	●	●	**2.50**	**4.0**	1.25	5.3	9.0	5.1	—		3
	SSHR R/L 14300	●	●	**3.00**	**4.0**	1.50	5.3	9.0	5.1	—		3

Fig 1（溝入れ用 14サイズ）

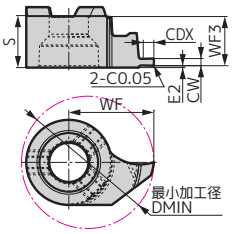


Fig 2（溝入れ用 14サイズ）

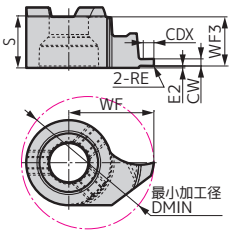
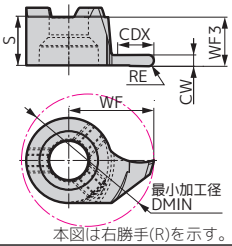


Fig 3（R溝/倣い用 14サイズ）



本図は右勝手(R)を示す。

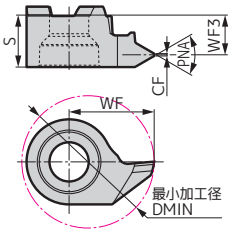
最小加工径DMINの寸法は14サイズ：14mmとなります。SSHF型ホルダでは使用できません。

ねじ切り加工用インサート (E12□-SSHMN○○○-14 / E16□-SSHMN○○○-14用) (　コーティング)

寸法（mm）

用途	型　番	AC1030U R	AC1030U L	ピッチ（mm）	フラット CF	刃先距離 WF3	刃先距離 WF	ねじ山角度 PNA	厚さ S	適用ホルダ	Fig
ねじ切り（14サイズ）	**SSHT R 146005** New	●	—	0.50 - 0.75	0.04	4.8	9.0	60	5.5	E12□-SSHMN○○○-**14** E16□-SSHMN○○○-**14**	1
	SSHT R 146010 New	●	—	1.00 - 1.25	0.09	4.7	9.0	60	5.5		1
	SSHT R 146015 New	●	—	1.50 - 1.75	0.14	4.5	9.0	60	5.5		1
	SSHT R 146020 New	●	—	2.00	0.20	4.2	9.0	60	5.5		1
	SSHT R 146025 New	●	—	2.50	0.25	4.2	9.0	60	5.5		1

Fig 1（ねじ切り用 14サイズ）



本図は右勝手(R)を示す。

最小加工径DMINの寸法は14サイズ：14mmとなります。SSHF型ホルダでは使用できません。

■ 推奨切削条件（溝入れ）

被削材	P 炭素鋼・合金鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄
切削速度 vc（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

SSH型 New

端面

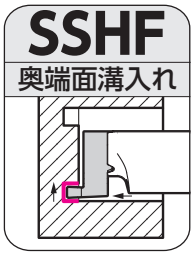
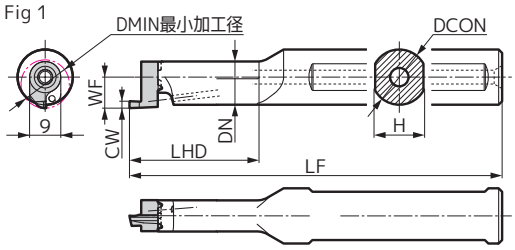


Fig 1



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	皿ねじ	N·m	レンチ
E16H-SSHF R370-14	●	16	9	14	108	37	14	**1.0~3.0**	SSHFI R/L 14…	1	BFTX0412IPS	5.0	LT15IP
E16J-SSHF R480-14	●	16	9	14	118	48	14	**1.0~3.0**		1			

刃先距離WFの寸法はインサート在庫表をご参照ください。

型番の呼び方

E 16 H - SSHF R 370 - 14

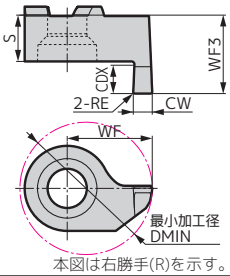
- E：シャンク材質記号
- 16：シャンク径 (mm)
- H：シャンク長さ記号
- SSHF：型式記号
- R：勝手
- 370：頭部基準長さ (mm) × 10
- 14：最小加工径 (mm)

端面溝入れ加工用インサート (E16□-SSHFR○○○-14用) (　コーティング)

寸法（mm）

用途	型　番	AC1030U R	AC1030U L	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	適用ホルダ	Fig
端面（14サイズ）	**SSHFI R1410000** New	●	—	**1.0**	**1.5**	(C0.05)	8.3	9.0	5.5	E16□-SSHFR○○○-**14**	1
	SSHFI R1415020 New	●	—	**1.5**	**2.5**	0.20	8.3	9.0	5.5		1
	SSHFI R1420020 New	●	—	**2.0**	**3.0**	0.20	8.3	9.0	4.9		1
	SSHFI R1425020 New	●	—	**2.5**	**3.0**	0.20	8.3	9.0	4.9		1
	SSHFI R1430020 New	●	—	**3.0**	**3.0**	0.20	8.3	9.0	4.9		1

Fig 1（端面溝入れ用 14サイズ）



本図は右勝手(R)を示す。

最小加工径DMINの寸法は14サイズ：14mmとなります。端面用SSHF型ホルダでの使用を推奨します。

■ 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 vc (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

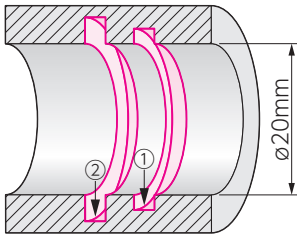
N·m 推奨締付けトルク (N・m)　●印：標準在庫品 (拡充品)　—印：製作いたしません

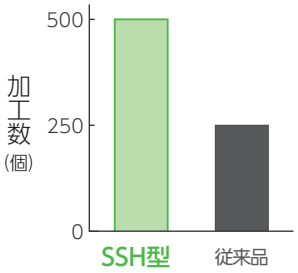
SSH型

■ 使用実例

STKM材 ベアリング部品 P

安定した切りくず処理で寿命2倍達成

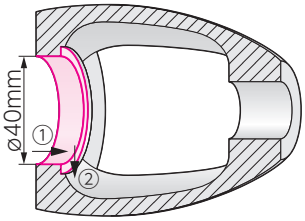


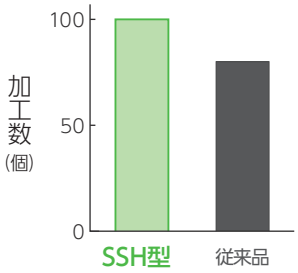


本体：E16F-SSHMN195-14　インサート：SSHGR1420020（AC1030U）
切削条件：vc=100m/min　f=0.06mm/rev
① ap=2.0mm　② ap=3.5mm　Wet

チタン合金 ケース S

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





本体：E16F-SSHMN195-14　インサート：SSHGR1416900（AC1030U）
切削条件：vc=60m/min　f=0.04mm/rev
① ap=0.1~0.2mm　② ap=3.5mm　Wet

MEMO

MEMO

◆ 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。
- 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

直需営業部

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
	〒471-0835 愛知県豊田市曙町2－80	TEL(0565)26-4370	FAX(0565)26-4366
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 TEL(0144)35-3322	北関東 TEL(0285)24-3627	富士 TEL(0545)53-1152	岡山 TEL(086)221-3052
仙台 TEL(022)292-0128	熊谷 TEL(048)525-8213	浜松 TEL(053)451-4395	広島 TEL(082)250-1022
福島 TEL(0247)61-6337	横浜 TEL(045)680-1780	北陸 TEL(076)264-3822	九州 TEL(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

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(2024.10)IV1904 AK