

自己拘束式突切り加工用バイト  
Self-Restrained Tool Holders for Cut-off Turning

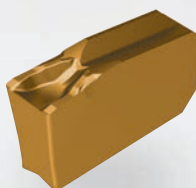
# SEC-突切りバイト **GLC**型

SEC-Cut-off Tool Holders GLC series

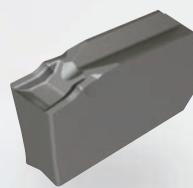
## 最適化されたブレード形状で 大径突切り加工に最適



3種のチップブレードで様々な加工に対応



汎用  
**GG**型



難削材/低抵抗型  
**GF**型



低抵抗型(勝手あり)  
**CF**型

New



### ■ 特長

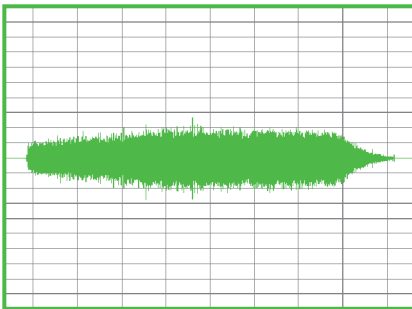
- 最適化されたブレード形状で、高い加工精度と耐久性を実現
- レンチのみでインサート脱着が可能
- 内部給油によりインサート寿命を向上
- 鋼ホルダ、内部給油式鋼ホルダ（最大突切り径  $\phi 100\text{mm}$ ）、超硬ホルダ（最大突切り径  $\phi 140\text{mm}$ ）をラインアップ
- 汎用ブレード GG 型、低抵抗ブレード GF 型（勝手なし）、CF 型（勝手あり）との組み合わせで様々な加工に対応

### ■ 切削性能

#### ● 振動

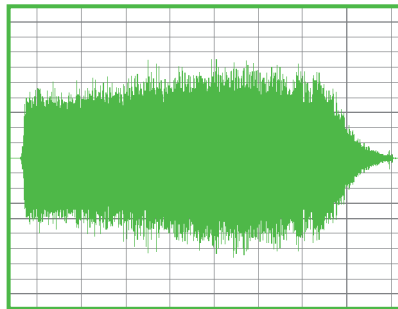
高剛性ホルダと強固なクランプ力で安定加工を実現

振れ小・振動安定



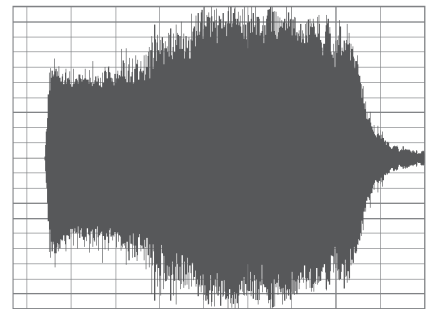
GLC-C型  
超硬ホルダ

振動安定



GLC-S型  
鋼ホルダ

振れ大・振動不安定

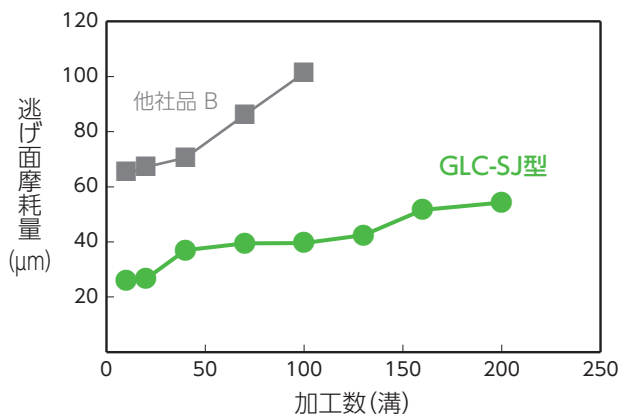


他社品 A  
鋼ホルダ

被削材：SUS316 ( $\phi 40$ ) インサート：WCFN3-GF (AC1030U) ホルダ：GLCBN32-3C (超硬) / GLCBN32-3S (鋼)  
切削条件：vc=100m/min f=0.1mm/rev Wet (外部給油)

#### ● 寿命

クーラント供給口の最適化と幅広い材種ラインアップで長寿命化を実現



被削材：SUS316  
ホルダ：GLCBN32-3SJ (鋼) インサート：WCFN3-GF (AC1030U)  
切削条件：vc=200m/min f=0.1mm/rev Wet (内部給油)

#### ● 切りくず処理

ステンレス鋼の突切り加工においても抜群の切りくず処理を発揮



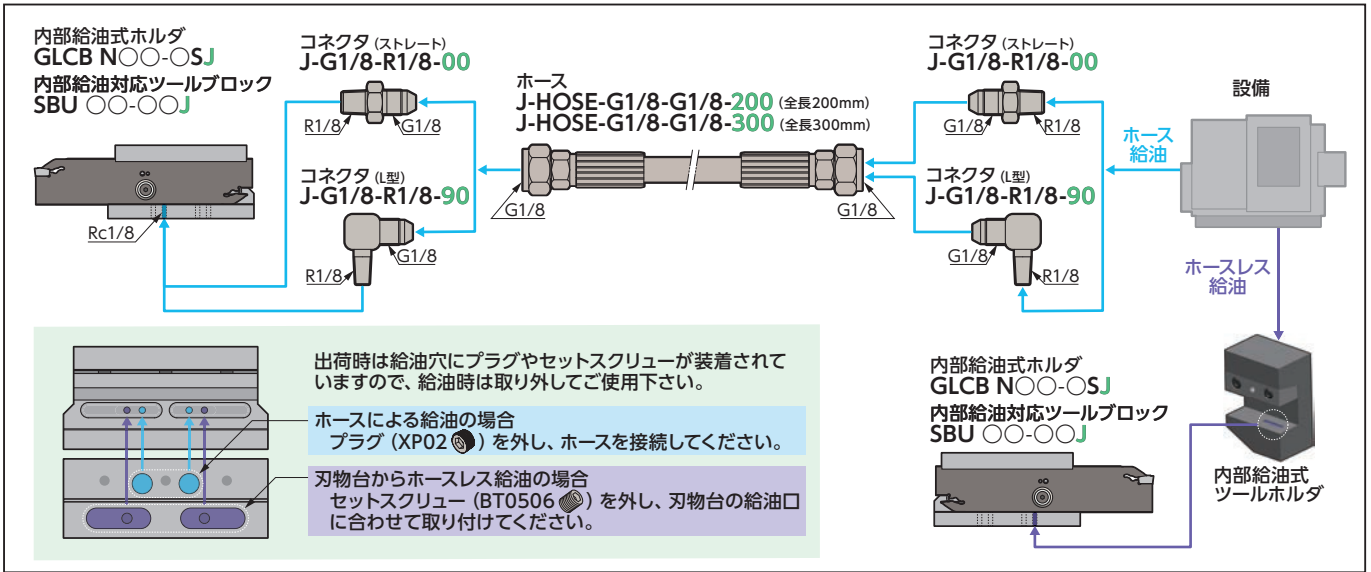
GF型ブレード  
(AC1030U)



他社品 C

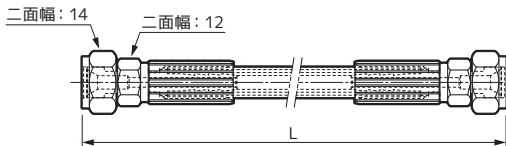
被削材：SUS316  
ホルダ：GLCBN32-3S (鋼) インサート：WCFN3-GF (AC1030U)  
切削条件：vc=100m/min f=0.1mm/rev Wet (外部給油)

### ■ ホースとコネクタの配管方法



### ■ ホースとコネクタ

Fig 1

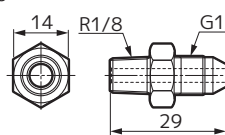


#### 部品 (ホース)

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。

Fig 1

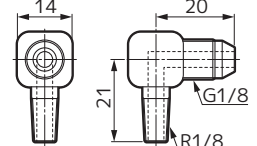


#### 部品 (コネクタ)

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。

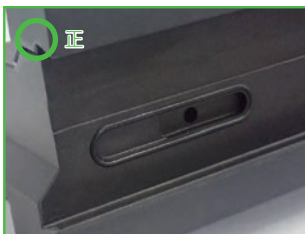
Fig 2



## ホースレス給油時の注意点

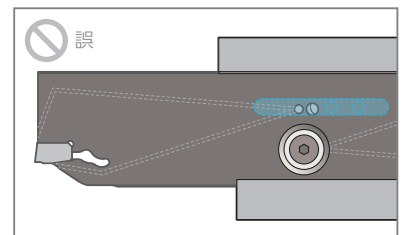
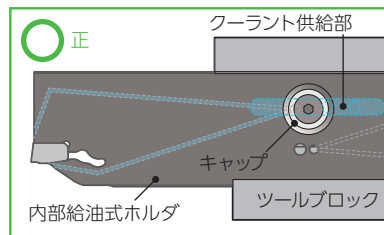
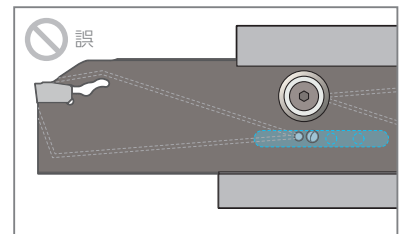
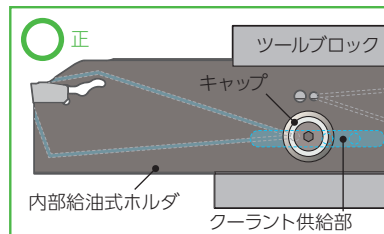
### ■ 内部給油対応ツールブロック SBU-J型

- ・ Oリングを適切に取り付けてください。

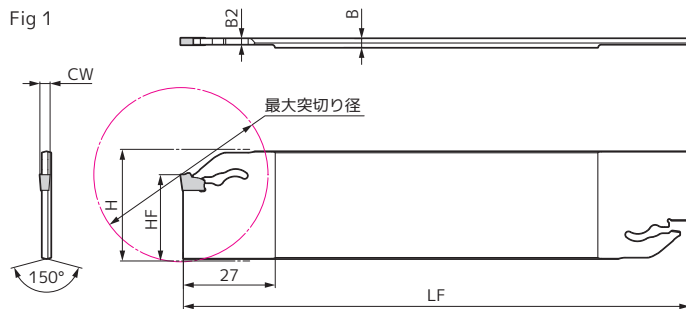
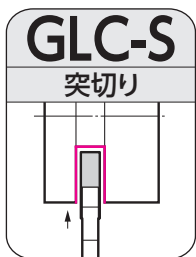


### ■ 内部給油式ホルダ GLC-J型

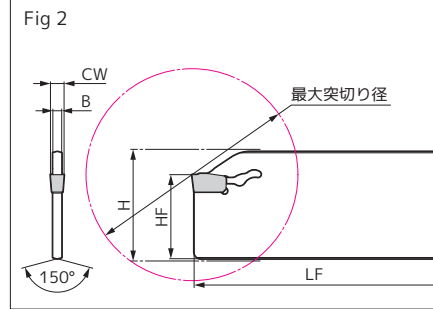
- ・ クーラント漏れ防止のため、キャップを適切な位置に取り付けてください。



# GLC-S(J)型



突切り用 (鋼ホルダ/ツールブロックタイプ)



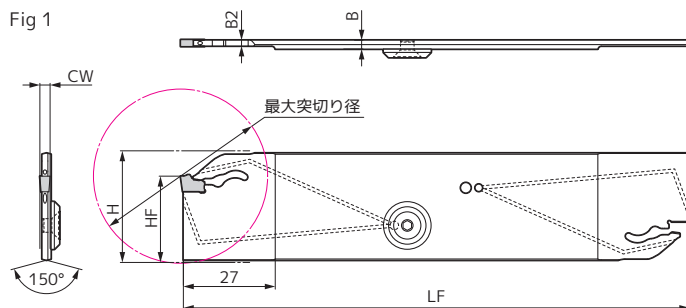
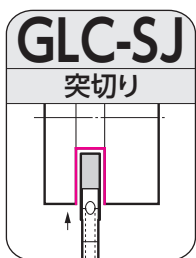
## ホルダ (鋼)

## 部品 寸法(mm)

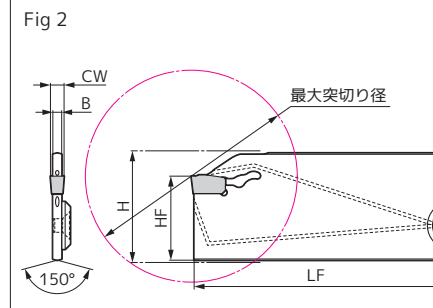
型番	在庫	高さ H	幅 B	幅 B2	全長 LF	刃先 高さ HF	刃幅 CW	最大 突切り 径	適用インサート	適用ツール ブロック	Fig	レンチ
<b>GLCB N26-2S</b>	○	26	2.6	1.7	120.0	21.4	2	50	WCF□2-□□	SB□20-26	1	SL-5 (※)
<b>N26-3S</b>	○	26	2.6	—	120.0	21.4	3	70	WCF□3-□□		2	
<b>N26-4S</b>	○	26	3.6	—	120.0	21.4	4	70	WCF□4-□□		2	
<b>N26-5S</b>	○	26	4.6	—	120.0	21.4	5	70	WCF□5-□□		2	
<b>GLCB N32-2S</b>	○	32	2.6	1.7	148.8	25.0	2	50	WCF□2-□□	SB□20-32 SB□25-32	1	SL-5 (※)
<b>N32-3S</b>	○	32	2.6	—	148.8	25.0	3	100	WCF□3-□□		2	
<b>N32-4S</b>	○	32	3.6	—	148.8	25.0	4	100	WCF□4-□□		2	
<b>N32-5S</b>	○	32	4.6	—	148.8	25.0	5	100	WCF□5-□□		2	

※本体にレンチは付属していません。  
適用可能なインサートはP5をご参照ください。

ツールブロック



突切り用 内部給油式 (鋼ホルダ/ツールブロックタイプ)



## ホルダ (鋼、内部給油式)

## 部品 寸法(mm)

型番	在庫	高さ H	幅 B	幅 B2	全長 LF	刃先 高さ HF	刃幅 CW	最大 突切り 径	適用インサート	適用ツール ブロック	Fig	レンチ	キャップ	皿ねじ
<b>GLCB N26-2SJ</b>	○	26	2.6	1.7	120.0	21.4	2	50	WCF□2-□□	SBU20-26J (SB□20-26)	1	SL-5 (※)	RW14M4	BFT0405T15ZN
<b>N26-3SJ</b>	○	26	2.6	—	120.0	21.4	3	70	WCF□3-□□		2			
<b>N26-4SJ</b>	○	26	3.6	—	120.0	21.4	4	70	WCF□4-□□		2			
<b>N26-5SJ</b>	○	26	4.6	—	120.0	21.4	5	70	WCF□5-□□		2			
<b>GLCB N32-2SJ</b>	○	32	2.6	1.7	148.8	25.0	2	50	WCF□2-□□	SBU20-32J SBU25-32J (SB□20-32) (SB□25-32)	1	SL-5 (※)	RW14M4	BFT0405T15ZN
<b>N32-3SJ</b>	○	32	2.6	—	148.8	25.0	3	100	WCF□3-□□		2			
<b>N32-4SJ</b>	○	32	3.6	—	148.8	25.0	4	100	WCF□4-□□		2			
<b>N32-5SJ</b>	○	32	4.6	—	148.8	25.0	5	100	WCF□5-□□		2			

※本体にレンチは付属していません。  
適用可能なインサートはP5をご参照ください。適用ツールブロックの( )内は内部給油を使用しない場合にお使いいただけます。

配管方法と注意点

ツールブロック

(  コーティング )

Fig 1 (勝手なし(N))

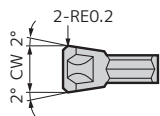


Fig 2 (右勝手(R))

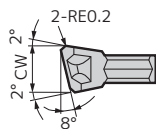
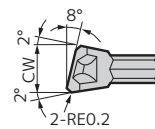
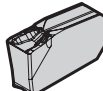
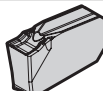
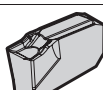


Fig 3 (左勝手(L))



## GLC 型用インサート (共通)

寸法(mm)

外 観	型 番	刃幅				適用ホルダ*	Fig
		AC830P	AC1030U	AC5015S	AC5025S		
WCF NO-GG 汎用 	WCF N2-GG	●	●	●	●	GLCBN○○-2…	1
	WCF N3-GG	●	●	●	●	GLCBN○○-3…	1
	WCF N4-GG	●	●	●	●	GLCBN○○-4…	1
	WCF N5-GG	●	●	●	●	GLCBN○○-5…	1
WCF NO-GF 難削材 低送り用 	WCF N2-GF		●	●	●	GLCBN○○-2…	1
	WCF N3-GF		●	●	●	GLCBN○○-3…	1
	WCF N4-GF		●	●	●	GLCBN○○-4…	1
	WCF N5-GF		●	●	●	GLCBN○○-5…	1
WCF □○-CF 難削材 低送り用 (勝手あり) 	WCF R3-CF		●	●		GLCBN○○-3…	2
	WCF L3-CF		●	●			3
	WCF R4-CF		●	●			2
	WCF L4-CF		●	●		GLCBN○○-4…	3

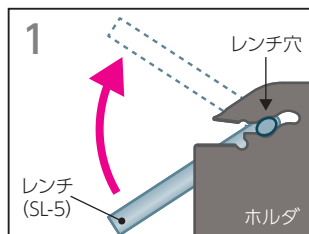
## 推奨切削条件

被削材	切削速度 $v_c$ (m/min)			
	AC830P	AC1030U	AC5015S	AC5025S
<b>P</b> 炭素鋼・合金鋼	80-200	50-200	80-200	50-200
<b>M</b> ステンレス鋼	70-150	50-150	70-150	50-150
<b>K</b> 鋳鉄	—	50-200	60-200	50-200
<b>S</b> 難削材	—	20- 60	20- 80	20- 60
<b>N</b> 非鉄金属	—	150-300	—	—

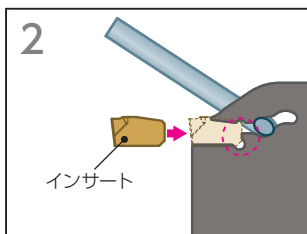
ブレーカ	送り量 $f$ (mm/rev)		
	勝手なし		勝手あり
	GG 汎用	GF 難削材/低抵抗型	CF 低抵抗型
刃幅 CW (mm)	2.0	0.05-0.15	—
	3.0	0.08-0.25	0.05-0.10
	4.0	0.10-0.30	0.05-0.10
	5.0	0.10-0.30	—

## インサート取り付け方法と注意点 (鋼ホルダ)

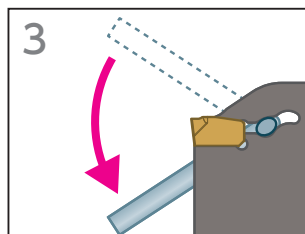
### インサート取り付け



1 レンチを上記のレンチ穴に挿入し矢印の方向に回します

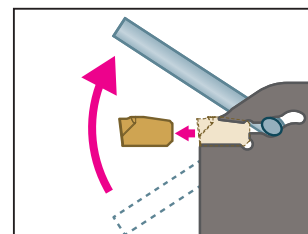


2 インサート背面がホルダ奥に接触するまで差し込みます



3 レンチを矢印の方向に回し取り付け完了

### インサート取り外し



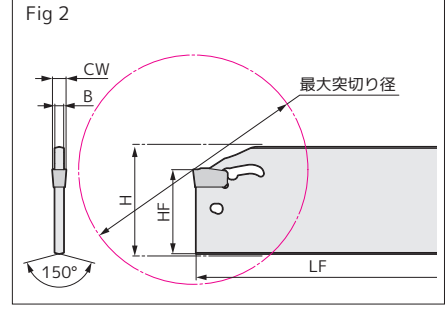
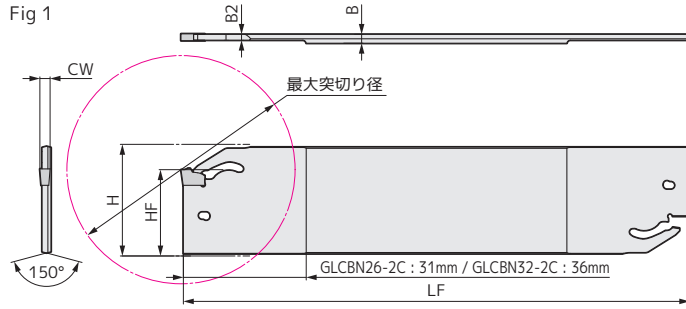
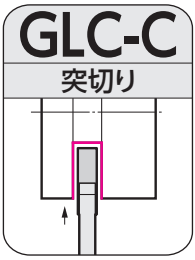
左記1を行ってからインサートを取り外します

### ■ インサート取り付け時の注意点

- ・ インサート及びホルダの座面は切りくずなどの異物を除去してください。
- ・ 破損防止のためレンチ穴以外にレンチを挿入しないでください。
- ・ 破損防止のため専用レンチ (別売り) 以外を使用しないでください。
- ・ 寿命延長のためレンチ及びレンチ穴は油等で潤滑してください。



突切り用  
(超硬ホルダ/ツールブロックタイプ)



ホルダ

部品 寸法(mm)

型番	在庫	高さ H	幅 B	幅 B2	全長 LF	刃先 高さ HF	刃幅 CW	最大 突切 り径	適用インサート	適用ツール ブロック	Fig	レンチ
<b>GLCB N26-2C</b>	●	26	2.6	1.7	120.0	21.4	2	60	WCF□2-□□	SB□20-26	1	SL-2 (※)
<b>N26-3C</b>	●	26	2.6	—	120.0	21.4	3	80	WCF□3-□□		2	SL-6 (※)
<b>N26-4C</b>	●	26	3.6	—	120.0	21.4	4	80	WCF□4-□□		2	
<b>N26-5C</b>	●	26	4.6	—	120.0	21.4	5	80	WCF□5-□□		2	
<b>GLCB N32-2C</b>	●	32	2.6	1.7	148.8	25.0	2	68	WCF□2-□□	SB□20-32 SB□25-32	1	SL-2 (※)
<b>N32-3C</b>	●	32	2.6	—	148.8	25.0	3	140	WCF□3-□□		2	SL-6 (※)
<b>N32-4C</b>	●	32	3.6	—	148.8	25.0	4	140	WCF□4-□□		2	
<b>N32-5C</b>	●	32	4.6	—	148.8	25.0	5	140	WCF□5-□□		2	

※本体にレンチは付属していません。  
適用可能なインサートはP7をご参照ください。

ツールブロック P8

Fig 1 (勝手なし(N))

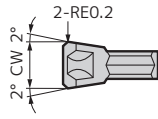


Fig 2 (右勝手(R))

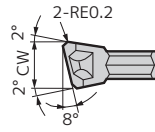
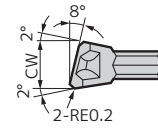


Fig 3 (左勝手(L))



GLC 型用インサート (共通)

寸法(mm)

外 観	型 番	コーティング				刃幅 CW	適用ホルダ*	Fig
		AC830P	AC1030U	AC5015S	AC5025S			
WCF NO-GG 汎用 	WCF N2-GG	●	●	●	●	2.0	GLCBN○○-2…	1
	WCF N3-GG	●	●	●	●	3.0	GLCBN○○-3…	1
	WCF N4-GG	●	●	●	●	4.0	GLCBN○○-4…	1
	WCF N5-GG	●	●	●	●	5.0	GLCBN○○-5…	1
WCF NO-GF 難削材 低送り用 	WCF N2-GF		●	●	●	2.0	GLCBN○○-2…	1
	WCF N3-GF		●	●	●	3.0	GLCBN○○-3…	1
	WCF N4-GF		●	●	●	4.0	GLCBN○○-4…	1
	WCF N5-GF		●	●	●	5.0	GLCBN○○-5…	1
WCF □○-CF 難削材 低送り用 (勝手あり) 	WCF R3-CF		●	●		3.0	GLCBN○○-3…	2
	WCF L3-CF		●	●		3.0	GLCBN○○-3…	3
	WCF R4-CF		●	●		4.0	GLCBN○○-4…	2
	WCF L4-CF		●	●		4.0	GLCBN○○-4…	3

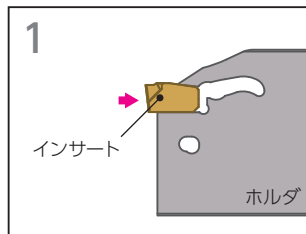
推奨切削条件

被削材	切削速度 vc (m/min)			
	AC830P	AC1030U	AC5015S	AC5025S
<b>P</b> 炭素鋼・合金鋼	80-200	50-200	80-200	50-200
<b>M</b> ステンレス鋼	70-150	50-150	70-150	50-150
<b>K</b> 鋳鉄	—	50-200	60-200	50-200
<b>S</b> 難削材	—	20- 60	20- 80	20- 60
<b>N</b> 非鉄金属	—	150-300	—	—

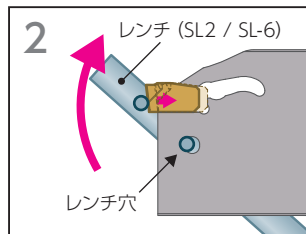
ブレード	送り量 f (mm/rev)			
	勝手なし		勝手あり	
	GG 汎用	GF 難削材/低抵抗型	CF 低抵抗型	
刃幅 CW (mm)	2.0	0.05-0.15	0.03-0.12	—
	3.0	0.08-0.25	0.05-0.15	0.05-0.10
	4.0	0.10-0.30	0.05-0.18	0.05-0.10
	5.0	0.10-0.30	0.05-0.20	—

インサート取り付け方法と注意点 (超硬ホルダ)

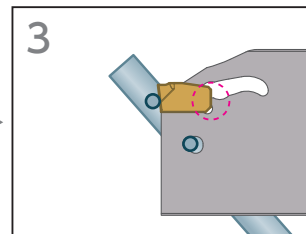
インサート取り付け



インサートをホルダに軽く挿入してください

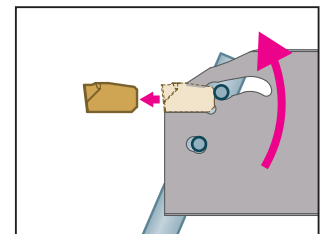


レンチをレンチ穴に挿入し、矢印の方向に回転させながらインサート前面より押し込むように挿入してください



インサート背面がホルダ奥に接触するまで押し込み、装着完了

インサート取り外し

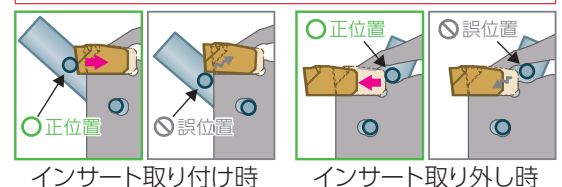


レンチをレンチ穴に挿入し、矢印の方向に回転させながらインサート背面より押し出すように取り出してください

■ インサート取り付け時の注意点

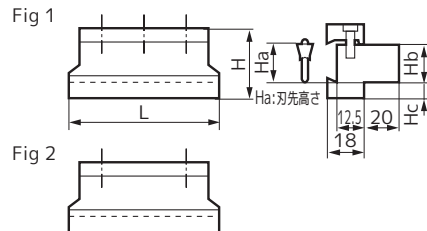
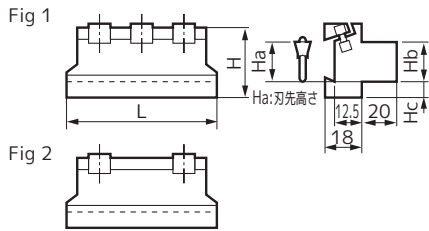
- ・ インサート及びホルダの座面は切りくずなどの異物を除去してください。
- ・ ホルダの破損防止のため、レンチが正しい位置にあることを確認してください。
- ・ 破損防止のため専用レンチ (別売り) 以外を使用しないでください。
- ・ インサート取外し時はレンチがホルダのクランプ部に接触しますが、接触後にホルダに過剰な力を加えないでください。

レンチが正しい位置にある事を確認






インサート取り付け時

インサート取り外し時






ツールブロック SBN 型 (一体式) 部品

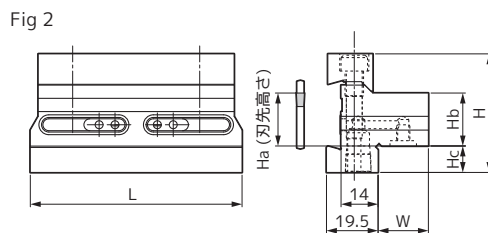
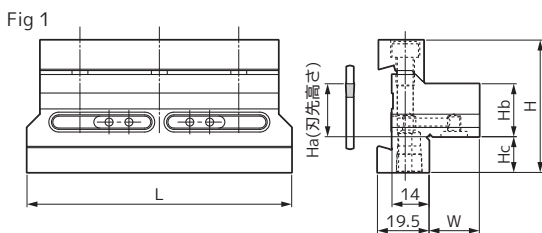
寸法(mm)

型番	在庫	刃先高さ Ha	取付長さ Hb	取付位置 Hc	高さ H	全長 L	Fig	部品		
								押え金	ダブルねじ	レンチ
SBN 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2			
20-32	●	20	20	13.5	50	100	1	BWS30	WB8-20	LH040
25-32	●	25	25	8.5	50	110	1			

ツールブロック SBU 型 (分割式) 部品

寸法(mm)






型番	在庫	刃先高さ Ha	取付長さ Hb	取付位置 Hc	高さ H	全長 L	Fig	部品		
								クランプ ウェッジ	キャップ スクリュー	レンチ
SBU 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2			
20-32	●	20	20	13.5	50	100	1	BCS20	BX0622	LH050
25-32	●	25	25	8.5	50	110	1	BCS25		



内部給油用ツールブロック SBU-J 型 (分割式)

部品

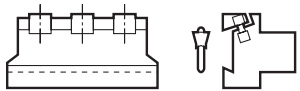
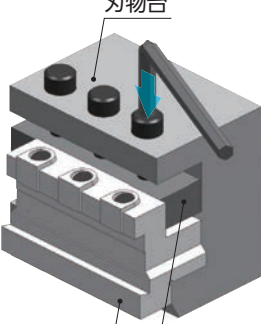
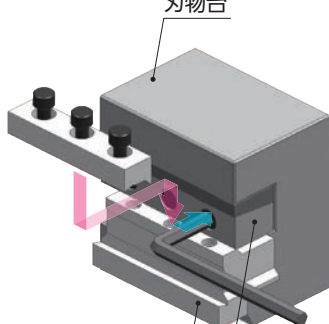
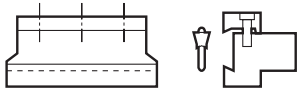
寸法(mm)

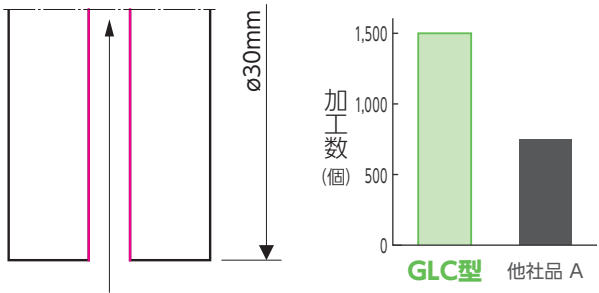
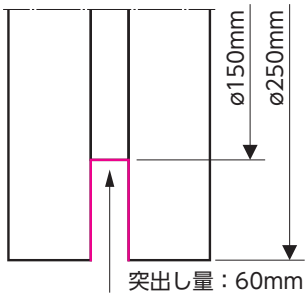
型番	在庫	刃先高さ Ha	取付長さ Hb	取付位置 Hc	高さ H	幅 W	全長 L	Fig	クランプ ウェッジ	Oリング	キャップ スクリュー	セット スクリュー	レンチ	プラグ
									BCS15 BCS20 BCS25					
SBU 20-26J	○	20	20	10	45	19	80	2	BCS15	ID210W1	BX0622	BT0506	LH050	XP02
20-32J	○	20	20	13.5	50	19	100	1	BCS20	ID255W1				
25-32J	○	25	25	8.5	50	23	110	1	BCS25	ID280W1				

内部給油対応ホルダGLC-SJ型用です。

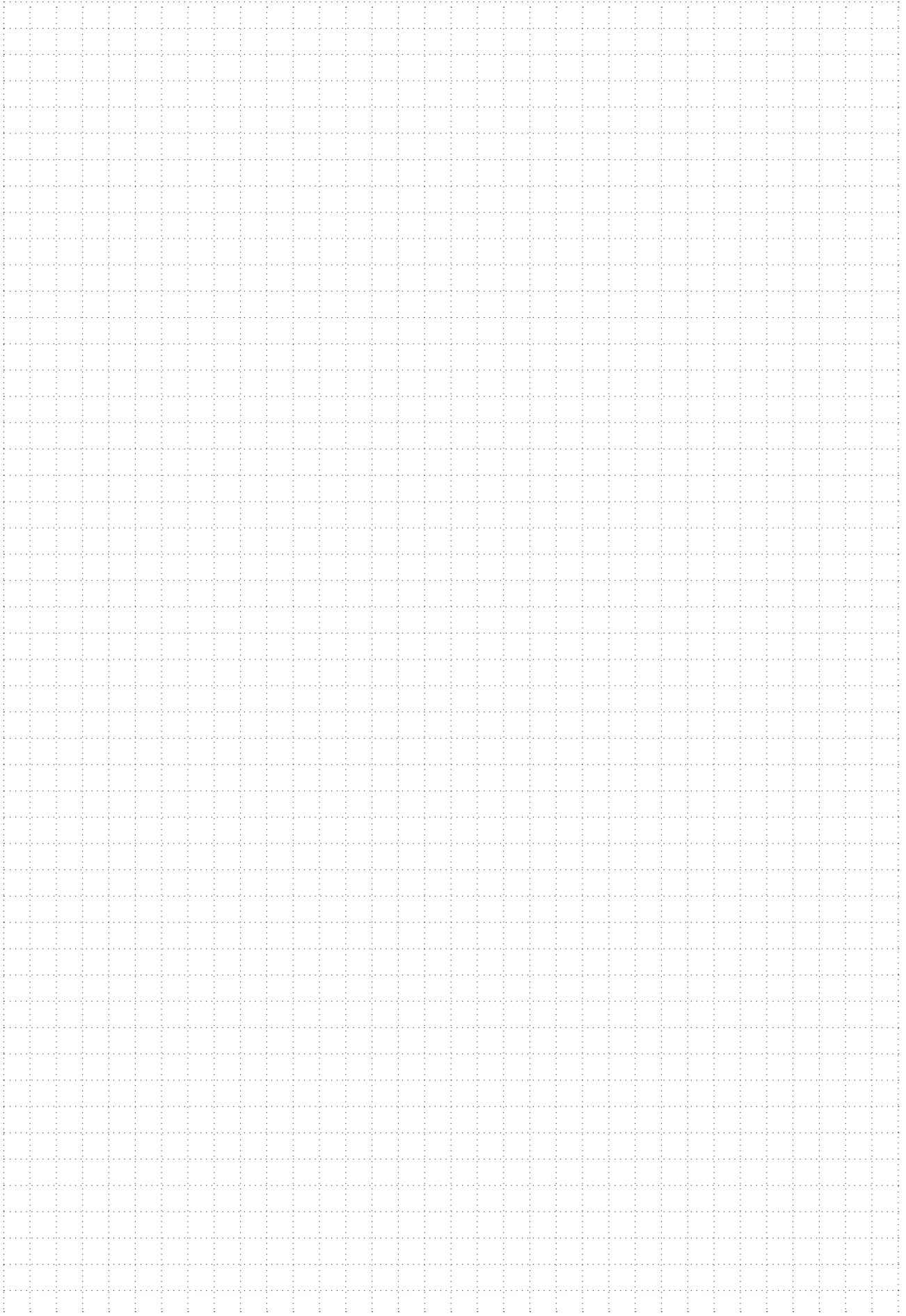
配管方法と注意点 P3

ツールブロックタイプ選択ガイド

一体式	<p><b>SBN型</b> 例: SBN20-32</p>  <p>・工作機械の刃物台が、右図 <b>A</b> のような場合に使用可能。</p>	<p><b>A</b> 汎用旋盤等 SBN型 SBU(-J)型</p>  <p>刃物台 ツールブロック スペーサ (上方からクランプ)</p>	<p><b>B</b> タレット式刃物台等 SBU(-J)型</p>  <p>刃物台 ツールブロック くさび (側面からクランプ)</p>
	<p><b>SBU(-J)型</b> 例: SBU20-32</p>  <p>・工作機械の刃物台が、右図 <b>A B</b> いずれの場合でも使用可能。 ・押え金が大いため、ホルダの突出しが長い場合にもクランプ範囲が広い。</p>		

SUS303 半導体製造装置部品 <span style="float: right;">M</span>	SUS630 測定機部品 <span style="float: right;">M</span>
<p>ステンレス鋼加工において 他社品比1.5倍のインサート寿命を達成</p>  <p>加工数 (個)</p> <p>GLC型 他社品 A</p>	<p>超硬ホルダによる60mmの突出し量で 安定加工を実現</p>  <p>突出し量：60mm</p>
<p>ホルダ：GLCBN32-3SJ インサート：WCFN3-GF(AC5015S) 切削条件：vc=50m/min f=0.05mm/rev Wet (内部給油 突切り加工)</p>	<p>ホルダ：GLCBN32-5C インサート：WCFN5-GF(AC5015S) 切削条件：vc=80m/min f=0.1mm/rev Wet (外部給油 溝入れ加工)</p>

# MEMO



# MEMO

A large grid of dotted lines for writing a memo. The grid consists of 20 columns and 30 rows of small squares, providing a structured space for text.



●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。

●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.

◆安全にお使いいただくために◆

●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		吉小牧 TEL (0144)35-3322	北関東 TEL (0285)24-3627
	名古屋市販グループ	TEL (052)589-3873		仙台 TEL (022)292-0128	熊谷 TEL (048)525-8213
	大阪市販グループ	TEL (06)6221-3700		福島 TEL (0247)61-6337	横浜 TEL (045)680-1780
				富士 TEL (0545)53-1152	岡山 TEL (086)221-3052
				浜松 TEL (053)451-4395	広島 TEL (082)250-1022
				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 110番  
 **0120-159110**  
【最新相談サービス】 9:00 - 12:00, 13:00 - 17:00 (土・日・祝日を除く)