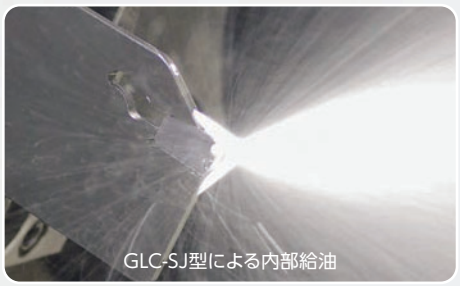
SUMITOMO
CARBIDE - CBN - DIAMOND
Global Support, Global Solutions.

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

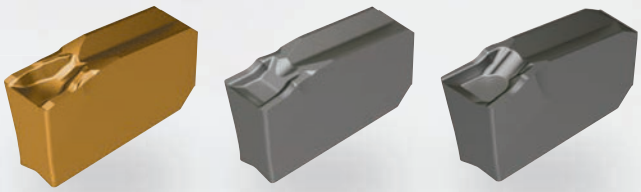
SEC-突切りバイト GLC型

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


GLC-SJ型による内部給油

3種のチップブレーカで様々な加工に対応

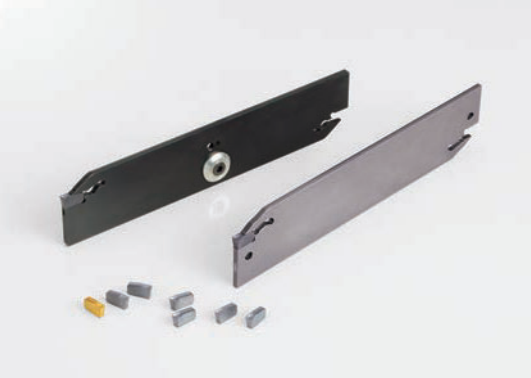


汎用 GG型　難削材/低抵抗型 GF型　低抵抗型(勝手あり) CF型

P M K N S H

SUMITOMO ELECTRIC GROUP

New



■ 特長

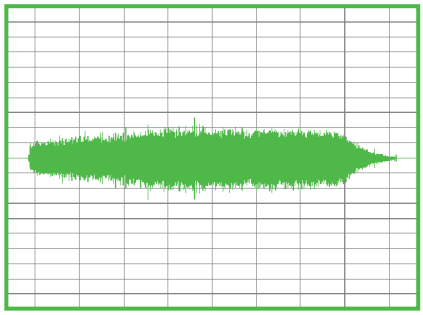
●最適化されたブレード形状で、高い加工精度と耐久性を実現
●レンチのみでインサート脱着が可能
●内部給油によりインサート寿命を向上
●鋼ホルダ、内部給油式鋼ホルダ（最大突切り径 ø100mm）、超硬ホルダ（最大突切り径 ø140mm）をラインアップ
●汎用ブレーカ GG 型、低抵抗ブレーカ GF 型（勝手なし）、CF 型（勝手あり）との組み合わせで様々な加工に対応

■ 切削性能

● 振動

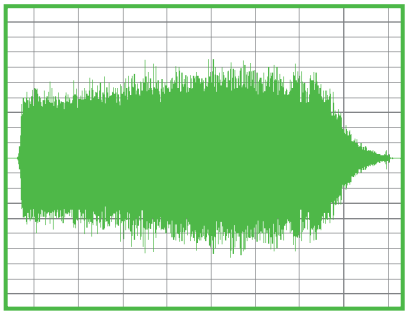
高剛性ホルダと強固なクランプ力で安定加工を実現

振れ小・振動安定



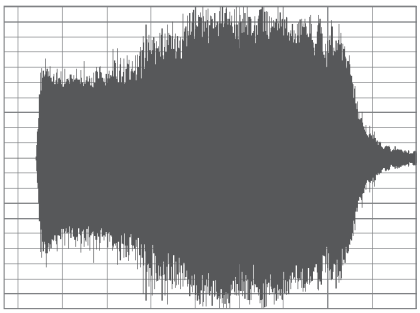
GLC-C型
超硬ホルダ

振動安定



GLC-S型
鋼ホルダ

振れ大・振動不安定

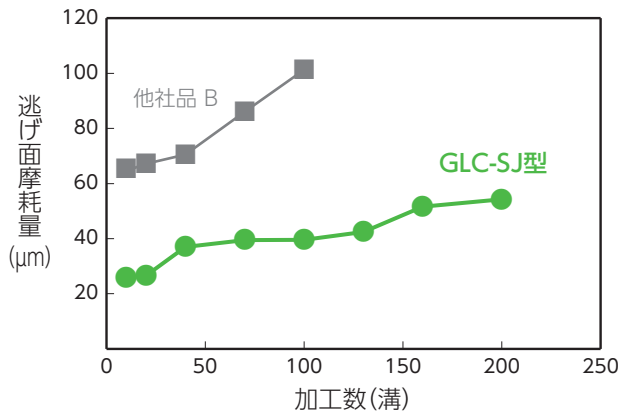


他社品 A
鋼ホルダ

被削材：SUS316 (ø40)　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

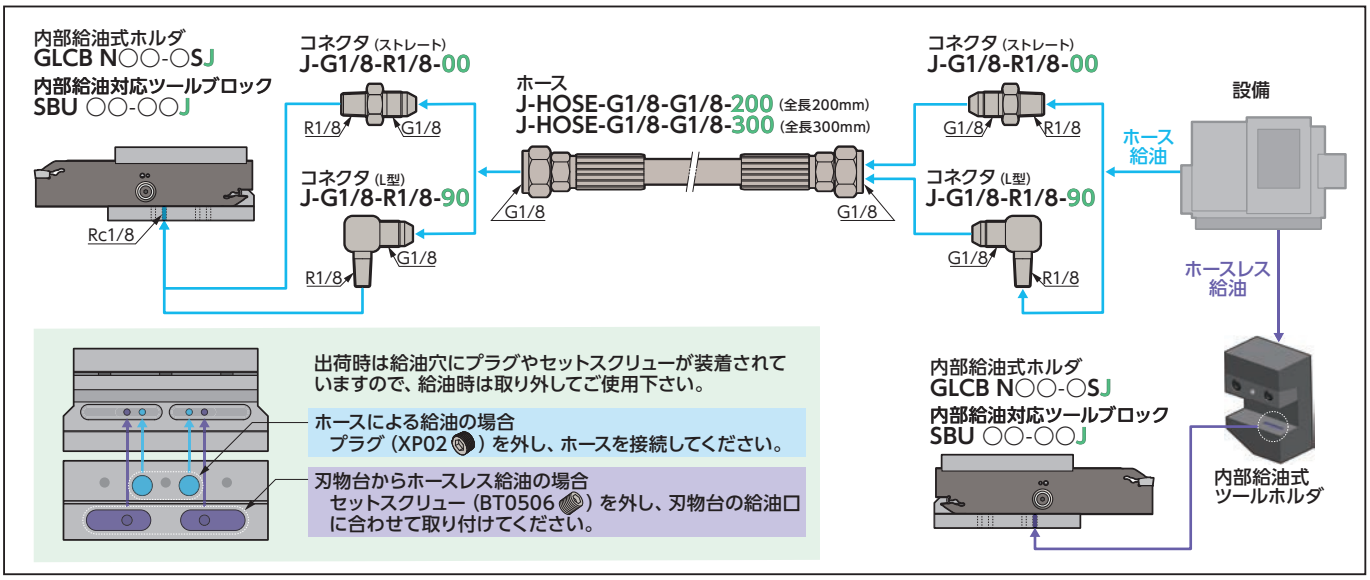
ステンレス鋼の突切り加工においても
抜群の切りくず処理を発揮

GF型ブレーカ
(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

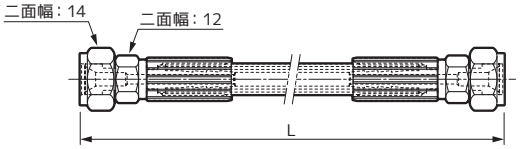


Fig 1

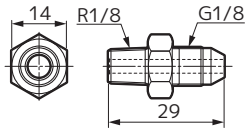
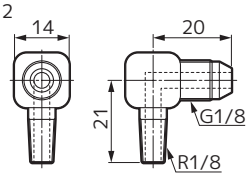


Fig 2



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)

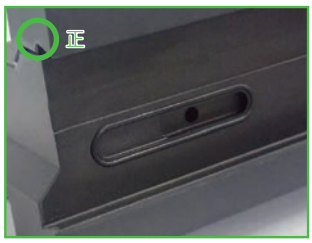
型　番	在庫	ねじ規格	ねじ規格	Fig
J-G1/8-R1/8-00	●	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	●	G1/8	R1/8	2

コネクタは別売りです。

ホースレス給油時の注意点

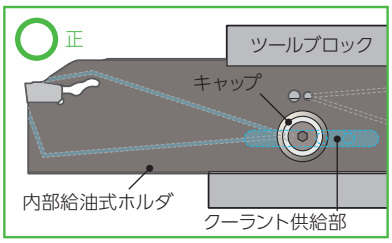
■ 内部給油対応ツールブロック SBU-J型

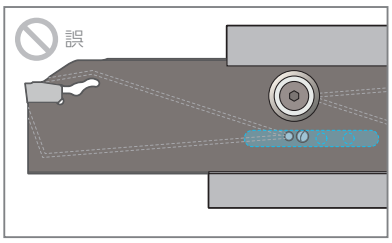
・Oリングを適切に取り付けてください。

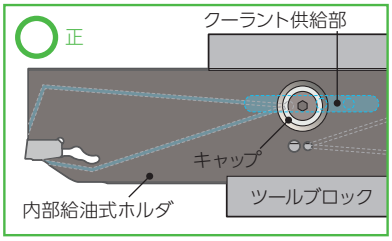


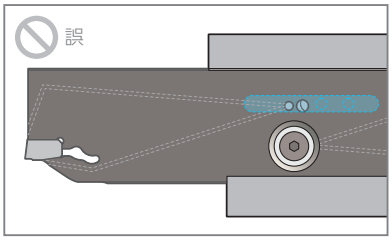
■ 内部給油式ホルダ GLC-J型

・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。









●印：標準在庫品

GLC-S(J)型

New 突切り 鋼

突切り用
(鋼ホルダ/ツールブロックタイプ)

GLC-S 突切り

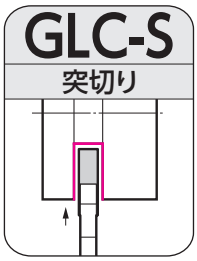


Fig 1

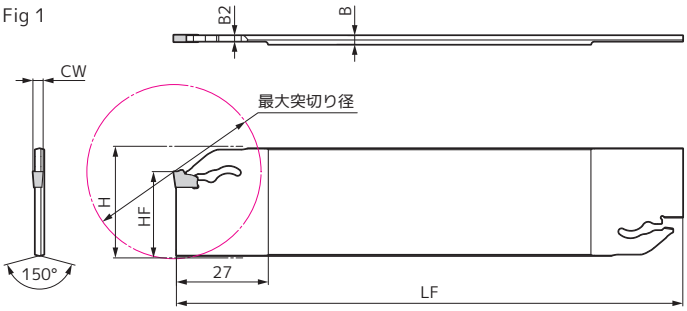
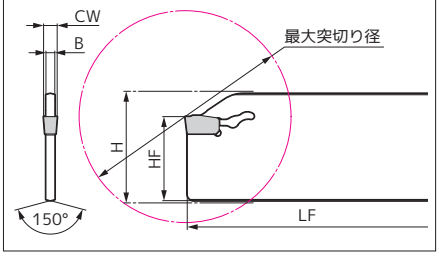


Fig 2



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
GLCB N26-2S	○	26	2.6	1.7	120.0	21.4	2	50	WCF□2-□□	SB□20-26	1	SL-5（※）
N26-3S	○	26	2.6	—	120.0	21.4	3	70	WCF□3-□□		2	
N26-4S	○	26	3.6	—	120.0	21.4	4	70	WCF□4-□□		2	
N26-5S	○	26	4.6	—	120.0	21.4	5	70	WCF□5-□□		2	
GLCB N32-2S	○	32	2.6	1.7	148.8	25.0	2	50	WCF□2-□□	SB□20-32 SB□25-32	1	SL-5（※）
N32-3S	○	32	2.6	—	148.8	25.0	3	100	WCF□3-□□		2	
N32-4S	○	32	3.6	—	148.8	25.0	4	100	WCF□4-□□		2	
N32-5S	○	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 ☞P8

New 突切り 鋼 内部給油

突切り用 内部給油式
(鋼ホルダ/ツールブロックタイプ)

GLC-SJ 突切り

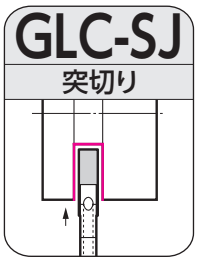


Fig 1

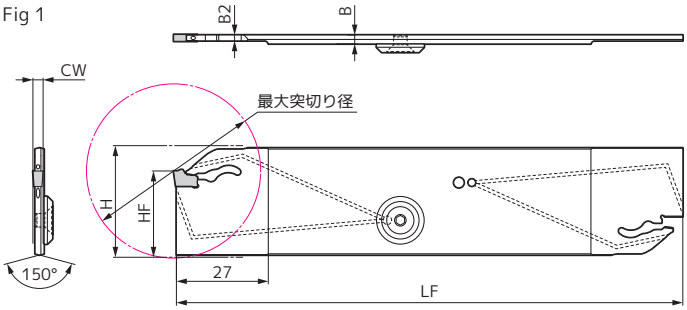
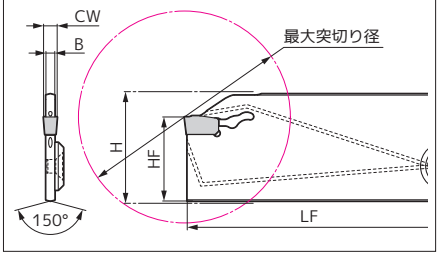


Fig 2



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
GLCB N26-2SJ	○	26	2.6	1.7	120.0	21.4	2	50	WCF□2-□□	SBU20-26J (SB□20-26)	1	SL-5（※）	RW14M4	BFT0405T15ZN
N26-3SJ	○	26	2.6	—	120.0	21.4	3	70	WCF□3-□□		2			
N26-4SJ	○	26	3.6	—	120.0	21.4	4	70	WCF□4-□□		2			
N26-5SJ	○	26	4.6	—	120.0	21.4	5	70	WCF□5-□□		2			
GLCB N32-2SJ	○	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
N32-3SJ	○	32	2.6	—	148.8	25.0	3	100	WCF□3-□□		2			
N32-4SJ	○	32	3.6	—	148.8	25.0	4	100	WCF□4-□□		2			
N32-5SJ	○	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 ☞P3
ツールブロック ☞P8

○印：在庫予定品（2025年秋頃）

GLC-S(J)型

（　コーティング）

Fig 1（勝手なし(N)）

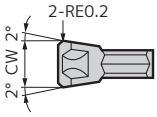


Fig 2（右勝手(R)）

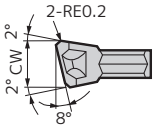
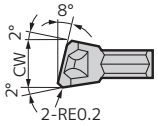
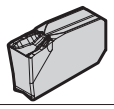
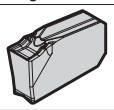
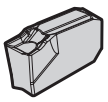


Fig 3（左勝手(L)）



GLC 型用インサート（共通）

寸法(mm)

外　観	型　番	AC830P	AC1030U	AC5015S	AC5025S	刃幅 CW	適用ホルダ	Fig
WCF N○-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 N○-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**		3
	WCF R4-CF		●	●	●	**4.0**	GLCBN○○-4…	2
	WCF L4-CF		●	●	●	**4.0**		3

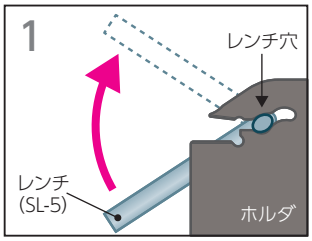
推奨切削条件

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

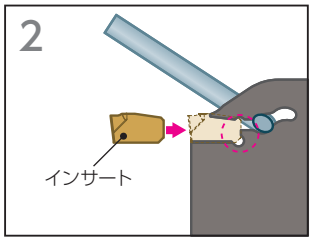
ブレーカ		送り量 f (mm/rev)		
		勝手なし		勝手あり
		GG	GF	CF
		汎用	難削材/低抵抗型	低抵抗型
刃幅 CW (mm)	**2.0**	0.05-0.15	0.03-0.12	—
	3.0	0.08-0.25	0.05-0.15	0.05-0.10
	4.0	0.10-0.30	0.05-0.18	0.05-0.10
	5.0	0.10-0.30	0.05-0.20	—

インサート取り付け方法と注意点（鋼ホルダ）

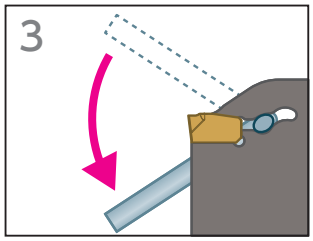
インサート取り付け



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

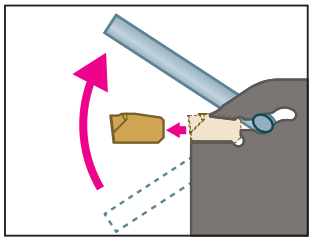


インサート背面がホルダ奥に接触するまで差し込みます



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。

●印：標準在庫品　無印：受注生産品

GLC-C型

New　突切り　超硬

突切り用
（超硬ホルダ／ツールブロックタイプ）

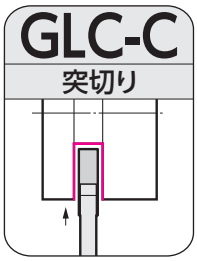


Fig 1

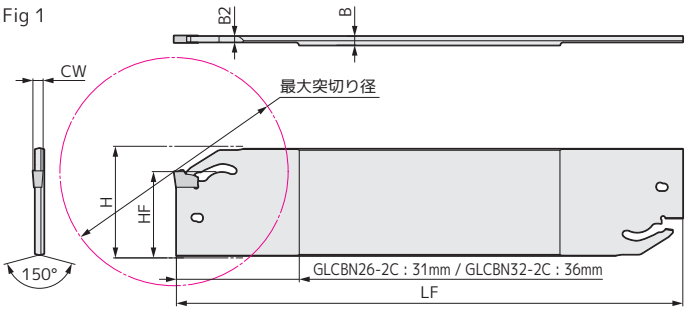
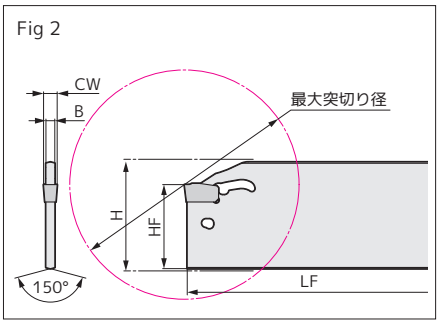


Fig 2



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
GLCB N26-2C	●	26	2.6	1.7	120.0	21.4	**2**	**60**	WCF□2-□□	SB□20-26	1	SL-2（※）
N26-3C	●	26	2.6	—	120.0	21.4	**3**	**80**	WCF□3-□□		2	SL-6（※）
N26-4C	●	26	3.6	—	120.0	21.4	**4**	**80**	WCF□4-□□		2	
N26-5C	●	26	4.6	—	120.0	21.4	**5**	**80**	WCF□5-□□		2	
GLCB N32-2C	●	32	2.6	1.7	148.8	25.0	**2**	**68**	WCF□2-□□	SB□20-32 SB□25-32	1	SL-2（※）
N32-3C	●	32	2.6	—	148.8	25.0	**3**	**140**	WCF□3-□□		2	SL-6（※）
N32-4C	●	32	3.6	—	148.8	25.0	**4**	**140**	WCF□4-□□		2	
N32-5C	●	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

●印：標準在庫品

GLC-C型

（　コーティング）

Fig 1（勝手なし(N)）

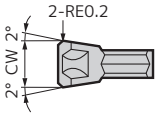


Fig 2（右勝手(R)）

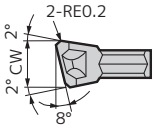
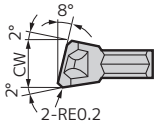
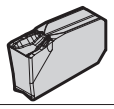
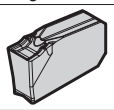
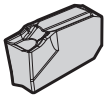


Fig 3（左勝手(L)）



GLC 型用インサート（共通）

寸法(mm)

外　観	型　番	AC830P	AC1030U	AC5015S	AC5025S	刃幅 CW	適用ホルダ	Fig
WCF N○-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 N○-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**		3
	WCF R4-CF		●	●	●	**4.0**	GLCBN○○-4…	2
	WCF L4-CF		●	●	●	**4.0**		3

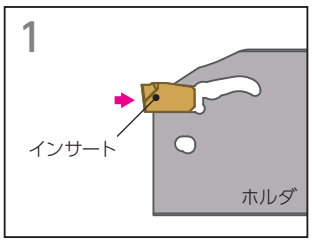
推奨切削条件

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

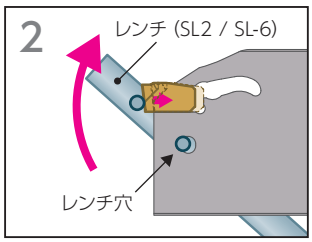
ブレーカ		送り量 f (mm/rev)		
		勝手なし		勝手あり
		GG	GF	CF
		汎用	難削材/低抵抗型	低抵抗型
刃幅 CW (mm)	**2.0**	0.05-0.15	0.03-0.12	—
	3.0	0.08-0.25	0.05-0.15	0.05-0.10
	4.0	0.10-0.30	0.05-0.18	0.05-0.10
	5.0	0.10-0.30	0.05-0.20	—

インサート取り付け方法と注意点（超硬ホルダ）

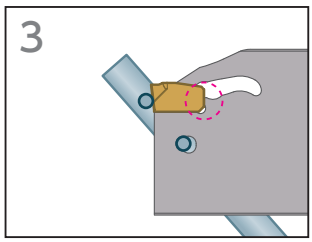
インサート取り付け



インサートをホルダに軽く挿入してください

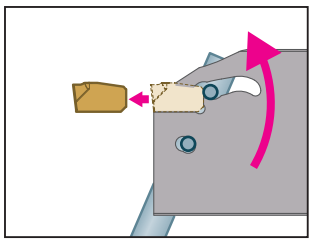


レンチをレンチ穴に挿入し、矢印の方向に回転させながらインサート前面より押し込むように挿入してください



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

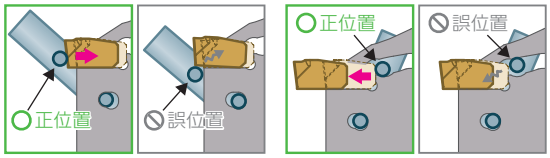


レンチをレンチ穴に挿入し、矢印の方向に回転させながらインサート背面より押し出すように取り出してください

■ 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

●印：標準在庫品　無印：受注生産品

Fig 1

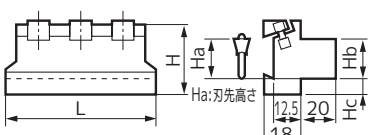


Fig 2

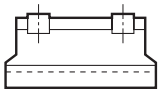


Fig 1

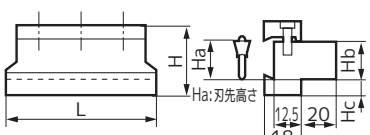
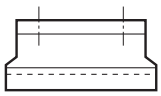


Fig 2



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	押え金	ダブルねじ	レンチ
SBN 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2	BWS30	WB8-20	LH040
20-32	●	20	20	13.5	50	100	1			
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	クランプウェッジ (BCS15 / BCS20 / BCS25)	キャップスクリュー	レンチ
SBU 20-26	●	20	20	10.0	45	80	2	BCS15	BX0622	LH050
20-32	●	20	20	13.5	50	100	1	BCS20		
25-32	●	25	25	8.5	50	110	1	BCS25		

Fig 1

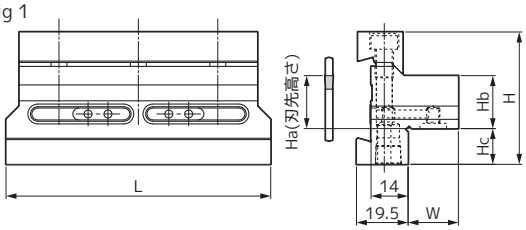
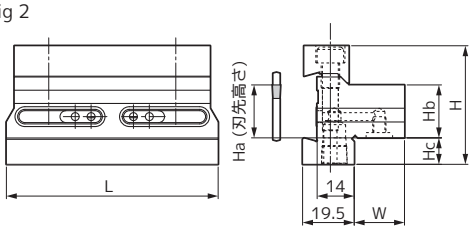


Fig 2



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 (BCS15 / BCS20 / BCS25)	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
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				

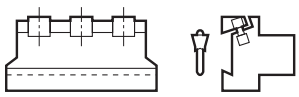
内部給油対応ホルダGLC-SJ型用です。

配管方法と注意点 P3

ツールブロックタイプ選択ガイダンス

一体式

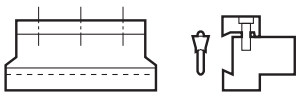
SBN型　例：SBN20-32



・工作機械の刃物台が、右図 A のような場合に使用可能。

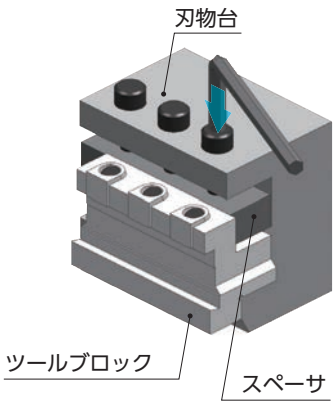
分割式

SBU(-J)型　例：SBU20-32



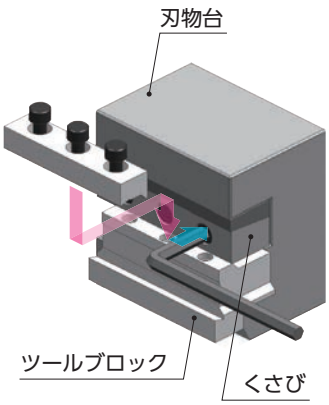
・工作機械の刃物台が、右図 A B いずれのような場合でも使用可能。
・押え金が大きいため、ホルダの突出しが長い場合にもクランプ範囲が広い。

A 汎用旋盤等
SBN型 SBU(-J)型



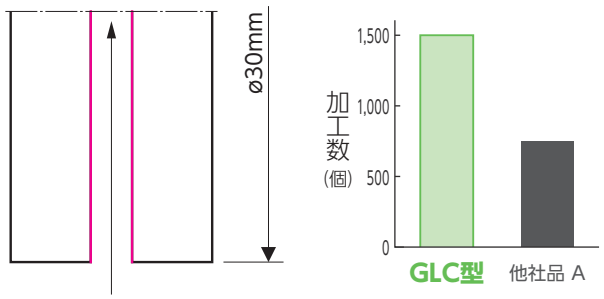
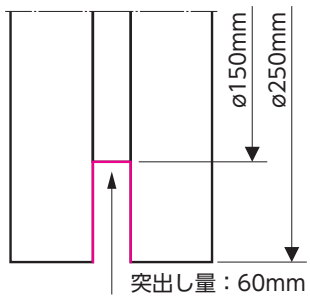
（上方からクランプ）

B タレット式刃物台等
SBU(-J)型



（側面からクランプ）

●印：標準在庫品　○印：在庫予定品（2025年秋頃）

SUS303 半導体製造装置部品 M	SUS630 測定機部品 M
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  	超硬ホルダによる60mmの突出し量で 安定加工を実現 
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)	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)

MEMO

MEMO