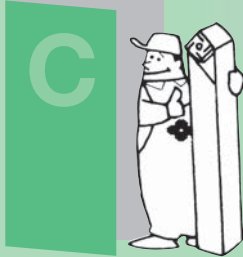


外径バイト

C1 ~ C48

C



		SEC-外径加工バイトシリーズ.....C2
		SEC-外径バイト型番の呼び方と刃先位置寸法.....C4
		SEC-外径バイトのクランプ構造.....C6
ネガティブ	CN□□インサート適用ホルダ	SEC-外径バイト 内部給油式ホルダ.....C8
ポジティブ	CC□□インサート適用ホルダ	DCLN-J 型 / DCLN 型.....C10
ネガティブ	DN□□インサート適用ホルダ	PCLN 型.....C11
ポジティブ	T-REX バイト	PCBN 型 / PCFN 型.....C12
ネガティブ	DC□□インサート適用ホルダ	SCLC 型.....C13
ポジティブ	RCM□インサート適用ホルダ	DDJN-J 型 / DDJN 型.....C14
ネガティブ	SN□□インサート適用ホルダ	DDHN 型 / DDNN 型.....C15
ポジティブ	SP□□インサート (穴なし) 適用ホルダ	PDJN 型.....C16
ネガティブ	TN□□インサート適用ホルダ	SumiTurn T-REX バイト.....C17
ポジティブ	TP□□インサート (穴なし) 適用ホルダ	SDJC 型.....C19
ネガティブ	VN□□インサート適用ホルダ	PRGC 型 / PRDC 型.....C20
ポジティブ	VC□□インサート適用ホルダ	DSDN 型 / DSDN 型.....C21
ネガティブ	WN□□インサート適用ホルダ	DSSN 型 / PSBN 型.....C22
ポジティブ	アルミホイール加工用	PSDN 型.....C23
		PSSN 型 / PSKN 型.....C24
		ESBN 型 / ESDN 型.....C25
		ESSN 型 / ESKN 型.....C26
		CSRP 型 / CSDP 型 (FP11 型 / 14 型).....C27
		CSKP 型 (FP15 型).....C28
		DTGN 型 / DTFN 型.....C29
		PTGN 型 / PTTN 型.....C30
		PTFN 型.....C31
		ETGN 型 / ETAN 型.....C32
		ETFN 型.....C33
		ETEN 型 / ETXN 型.....C34
		MTJN 型 / MTXN 型.....C35
		CTGP 型 / CTAP 型 (FP22 型 / 21 型).....C36
		CTFP 型 (FP25 型).....C37
		DVJN-J 型 / DVJN 型.....C38
		DVVN / DVQN 型.....C39
		SVLC 型 / SVJC 型.....C40
		SVVC 型 / SVPC 型.....C41
		DWLN-J 型 / DWLN 型.....C42
		PWLN 型 / MWLN 型.....C43
ポジティブ	アルミホイール加工用	アルミホイール加工用バイトシリーズ.....C44
		SEC-MV 型倣いバイト.....C45
		SEC-GD 型倣いバイト.....C46
	ダブルクランプバイト	クランプセット用部品.....C48

在庫表示と記号

- 印：標準在庫品
- 印：将来、各頁記載の新製品による置換えを予定
- ▲印：将来、新製品に置換え・受注生産に移行・廃止などを予定 (在庫を確認願います。)

- *印：準標準在庫品 (在庫を確認願います。)
- 印：在庫予定品 (在庫を確認願います。)
- 無印：受注生産品
- 印：製作いたしません

SEC- 外径加工バイトシリーズ

外径バイト

C



概要

刃先交換工具のパイオニアとして、わが国で初めて刃先交換バイト(1959年に、クランプオンタイプの「2型SECバイト」、翌年にカムロック式の「3型SECバイト」)を発売して以来、60年間の長きにわたり絶えず開発改良を重ね、幾多の「SEC工具」を送り出してきました。現在、外径加工用バイトとして、下図のとおり用途に応じた多彩なシリーズをご用意しております。

※「SEC」: Steady & Easy Clamp (確実に簡便な保持) の略で、当社の刃先交換式工具の略称

ツリーング一覧表

用途		一般加工 (端面加工)	一般加工・倣い加工	一般加工
インサート形状		80°菱形	55°菱形	三角形
構造	タイプ			
ダブルクランプ	MD型バイト	 DCLN-J C10 DCLN C10	 DDJN-J C14 DDJN C14	 DDHN C15 DDNN C15
	TREXバイト	—	 DTR55C C17	 DTR55Q C17
ピンロック	30型バイト	—	—	 ETGN C32 ETAN C32
レバーロック	70型バイト	 PCLC D17 D22 PCLN C11	 PDJC D18 D24	 PTGN C30
		 PCBN C12	 PCFN C12	 PTTN C30
スクリューオン	ミニバイト	 SCLC C13 D17 D22	 SDJC C19 D18 D24	 STGC D27
		 SCAC D17 D23	 SDAC D19 D25	 STAC D27
		—	 SDNC D25	 CTGP/CTAP C36
		—	 SDPC D19	 CTFP C37
		—	クランプオン	40型バイト

[]内は従来型式、< >内はバイトの前切れ刃角となっております。加工の際は干渉にご注意ください。

SEC- 外径加工バイトシリーズ

■ 性能比較表

シリーズ	クランプ機構						すくい角		クランプ剛性	操作性	インデックス精度	切りくず排出
	P レバー ロック式	E ピン ロック式	C レバー ロック式	M ピン + クランプオン式	S スクリュー オン式	D ダブル クランプ式	ネガ ティブ	ポジ ティブ				
SumiTurn T-REXバイト						○	○	◎	◎	◎	○	
SEC-D 型バイト						○	○	◎	◎	◎	○	
SEC-70 型バイト	○						○	◎	◎	◎	◎	
SEC-30 型バイト		○					○	△	○	△	◎	
SEC-M 型バイト				○			○	◎	◎	○	○	
スミポロンPR 型バイト	○						○	◎	◎	◎	◎	

◎印：優（第一推奨） ◎印：優 ○印：良 △印：可

■ ツーリング一覧表

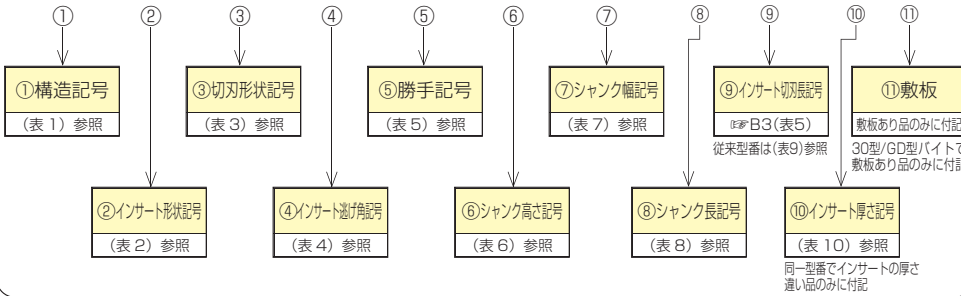
用途	一般加工	一般加工・微い加工	一般加工	一般加工	特殊加工				
インサート形状	六角形 W	35°菱形 V	四角形 S		円形 R				
構造	タイプ								
ダブルクランプ	MD型バイト	MWLN C43	DVJN-J DVJN C38 C38	DVJN C39	DSBN C21	DSDN C21	DSSN C22	—	—
		DWLN-J DWLN C42 C42	DVQN C39	—	—	—	—	—	—
ピンロック	30型バイト	—	—	—	ESBN C25	ESDN C25	ESSN C26	ESKN C26	—
レバーロック	70型バイト	PWLN C43	—	—	PSBN C22	PSDN C23	PSSN C24	PSKN C24	PRGC C20
		—	—	—	—	—	—	—	PRDC C20
スクリューオン	ミニバイト	—	SVPC C41 D28 SVPP D29	SVLC C40 D28 SVLP D29	SSBC D26	—	—	—	—
	SV型微いバイト	—	SVJC C40 D20	SVVC C41	クランプオン 丸駒バイト 40型バイト	CSRPF [FP11] C27	CSDP [FP14] C27	CSKP [FP15] C28	BNRN L139

[]内は従来型式、〈 〉内はバイトの前切れ刃角となっております。加工の際は干渉にご注意ください。

SEC-外径バイト型番の呼び方

■ SEC-外径バイト型番の呼び方

(例) **D T F N R 25 25(-) M 16 (04 W)**



● 例

DTFNR2525M16



- ・構造：ダブルクランプ方式
- ・形状：三角インサート付き、切込み角91°
- ・シャンク：高さ25mm、幅25mm、長さ150mm

(表1)

①構造記号					
記号	クランプ方式	構造例	記号	クランプ方式	構造例
C	クランプオン式		M	クランプオン式 + ピンロック式	
D	ダブルクランプ式		P	レバーロック式 (2面拘束)	
E	ピンロック式 (一面拘束)		S	スクリューオン式	

(表2)

②インサート形状記号					
記号	インサート形状	記号	インサート形状	記号	インサート形状
A	平行四辺形 頂角 85°	M	菱形 頂角 86°		
B	平行四辺形 頂角 82°	O	正八角形		
C	菱形 頂角 80°	P	正五角形		
D	菱形 頂角 55°	R	円形		
E	菱形 頂角 75°	S	正方形		
F	菱形 頂角 50°	T	正三角形		
H	正六角形	V	菱形 頂角 35°		
K	平行四辺形 頂角 55°	W	等辺不等角 六角形		
L	長方形				

(表4)

④インサート逃げ角記号	
記号	逃げ角
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	特殊な逃げ角

(表5)

⑤勝手記号					
記号	右勝手	記号	左勝手	記号	勝手なし
R		L		N	

(表3)

③切刃形状記号 (一部が主切刃を示す)					
記号	形状	ワレット	記号	形状	ワレット
A*		なし	L		あり
B		なし	N		なし
D		なし	R		あり
E		なし	S		あり
F*		あり	T		あり
G*		あり	U		あり
J		あり	V		なし
K		あり	Y		あり

(表6)

⑥シャンク高さ記号				⑦シャンク幅記号			
記号	高さ (mm)	記号	幅 (mm)	記号	高さ (mm)	記号	幅 (mm)
12	12	12	12				
16	16	16	16				
20	20	20	20				
25	25	25	25				
32	32	32	32				
40	40	40	40				
50	50	50	50				

(表7)

シャンクの高さと幅についてはその寸法の整数をmm単位で2桁表示する。

(表10)

⑩インサート厚さ記号			
記号	厚さ (mm)	記号	厚さ (mm)
X1	1.40/1.80*	04	4.76
01	1.59	05	5.56
02	2.38	06	6.35
T2	2.78	07	7.94
03	3.18	09	9.52
T3	3.97		

(表8)

⑧シャンク長記号	
記号	長さ (mm)
F	80
H	100
K	125
M	150
N	160
P	170
Q	180
S	250
T	300
U	350

(表9) 従来型番のみに適用

インサート内接円記号		インサート厚さ記号	
記号	内接円 (mm)	記号	厚さ (mm)
3	9.525	2	3.18
4	12.70	3	4.76
5	15.875	4	6.35
6	19.05	5	7.94
8	25.40	6	9.52

従来型番では、内接円記号とインサート厚さ記号を組み合わせ、2桁表示とする。

円形インサートの場合

記号	内接円 (mm)
10	10
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32

*当社製品は91°となっております。

*CCET03X1→1.40, CCET04X1→1.80

刃先位置寸法

■ 切刃位置寸法とコーナー半径位置寸法

● コーナー半径別の切刃位置寸法 (ISO規格)

(表中、X および Y の値は、横すくい角および切刃傾き角が 0° の場合の値を示す)

切刃形状			寸法 (mm)			切刃形状			寸法 (mm)		
記号	形状図	刃先拡大図	RE	X	Y	記号	形状図	刃先拡大図	RE	X	Y
A			0.4	0.291	—	L			0.4	0.040	0.040
			0.8	0.581	—				0.8	0.079	0.079
			1.2	0.872	—				1.2	0.119	0.119
			1.6	1.162	—				1.6	0.159	0.159
			2.4	1.743	—				2.4	0.238	0.238
B			0.4	0.089	0.024	N			0.4	0.463	0.263
			0.8	0.178	0.048				0.8	0.925	0.471
			1.2	0.268	0.072				1.2	1.388	0.707
			1.6	0.357	0.096				1.6	1.850	0.943
			2.4	0.535	0.143				2.4	2.776	1.414
D			0.4	0.164	0.164	R			0.4	0.089	0.024
			0.8	0.329	0.329				0.8	0.178	0.048
			1.2	0.493	0.493				1.2	0.268	0.072
			1.6	0.658	0.658				1.6	0.357	0.096
			2.4	0.986	0.986				2.4	0.535	0.143
E			0.4	0.396	0.229	S			0.4	0.164	0.164
			0.8	0.793	0.458				0.8	0.329	0.329
			1.2	1.190	0.687				1.2	0.493	0.493
			1.6	1.587	0.916				1.6	0.658	0.658
			2.4	2.381	1.374				2.4	0.986	0.986
F			0.4	—	0.291	T			0.4	0.396	0.229
			0.8	—	0.581				0.8	0.793	0.458
			1.2	—	0.872				1.2	1.190	0.687
			1.6	—	1.162				1.6	1.587	0.916
			2.4	—	1.743				2.4	2.381	1.374
G			0.4	0.291	—	U			0.4	0.253	0.058
			0.8	0.581	—				0.8	0.506	0.116
			1.2	0.872	—				1.2	0.759	0.175
			1.6	1.162	—				1.6	1.013	0.233
			2.4	1.743	—				2.4	1.519	0.350
J			0.4	0.344	0.033	V			0.4	0.923	0.291
			0.8	0.687	0.079				0.8	1.846	0.582
			1.2	1.031	0.118				1.2	2.770	0.873
			1.6	1.375	0.157				1.6	3.693	1.164
			2.4	2.062	0.236				2.4	5.537	1.746
K			0.4	0.024	0.089	Y			0.4	0.002	0.033
			0.8	0.048	0.178				0.8	0.005	0.066
			1.2	0.072	0.268				1.2	0.008	0.099
			1.6	0.096	0.357				1.6	0.011	0.132
			2.4	0.143	0.535				2.4	0.017	0.198

● インサートコーナー半径位置の求め方

コーナー半径位置の計算方式 (mm)			B の計算に用いる IC、RE の値 (mm)				
形状	計算式		内接円公称値	計算用 IC	コーナー半径記号	公称値	計算用 RE
	3 角形	$B=3/2d-RE$	3.97	3.9688	02	0.2	0.203
	4 角形	$B=(\sqrt{2}-1)\times(d/2-RE)$	4.76	4.7625	04	0.4	0.397
	菱形	$B=(1/\sin(\theta/2)-1)\times(d/2-RE)$	5.56	5.5562	08	0.8	0.794
			6.35	6.3500	12	1.2	1.191
			7.94	7.9375	16	1.6	1.588
			9.525	9.5250	24	2.4	2.381
			12.70	12.7000			
			15.875	15.8750			
			19.05	19.0500			
			25.40	25.4000			

外径バイト

C

SEC- 外径バイトのクランプ構造

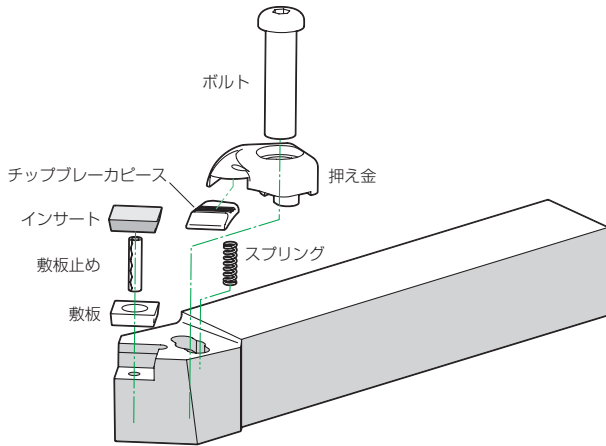
■ SEC- 外径バイトクランプ構造一覧 (例)

外径バイト

C

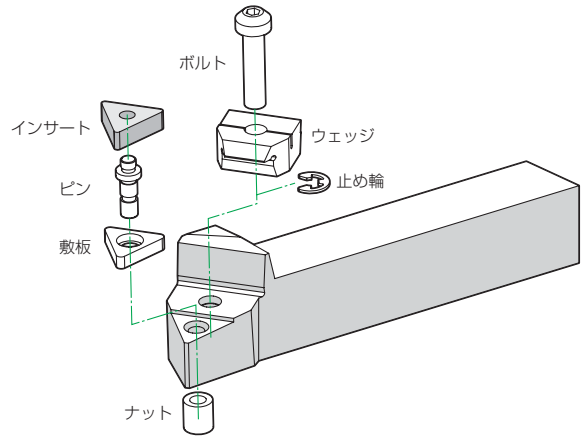
C クランプオン式

CSR型 / CSDP型 / CSKP型 / CTGP型 / CTAP型 / CTFP型



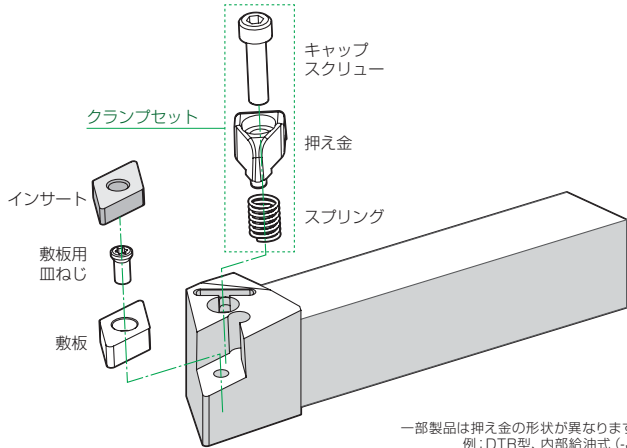
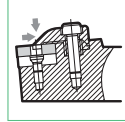
M クランプオン式+ピンロック式

MTJN型 / MTXN型 / MWLN型



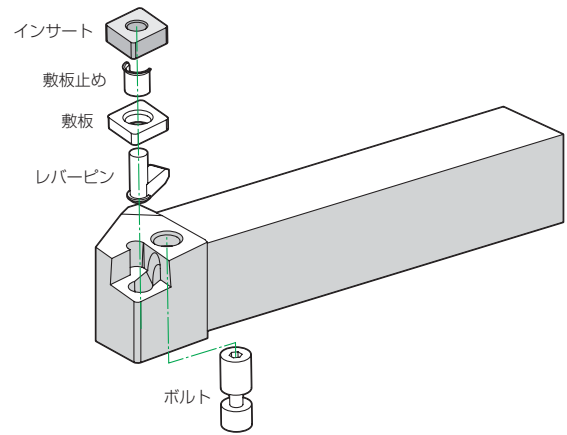
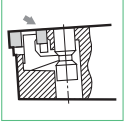
D ダブルクランプ式

DCLN(-J)型 / DDJN(-J)型 / DDHN型 / DDNN型
DSBN型 / DSDN型 / DSSN型 / DTGN型 / DTFN型
DVJN(-J)型 / DVVN型 / DVQN型 / DWLN(-J)型 / DTR型(T-REX)



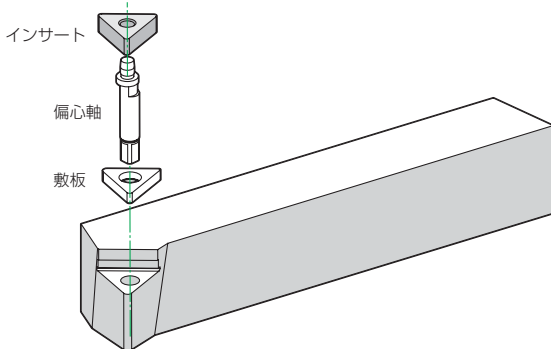
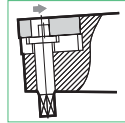
P レバーロック式

PCLN型 / PCBN型 / PCFN型 / PDJN型
PRGC型 / PRDC型 / PSBN型 / PSDN型 / PSSN型 / PSKN型
PTGN型 / PTTN型 / PTFN型 / PWLN型



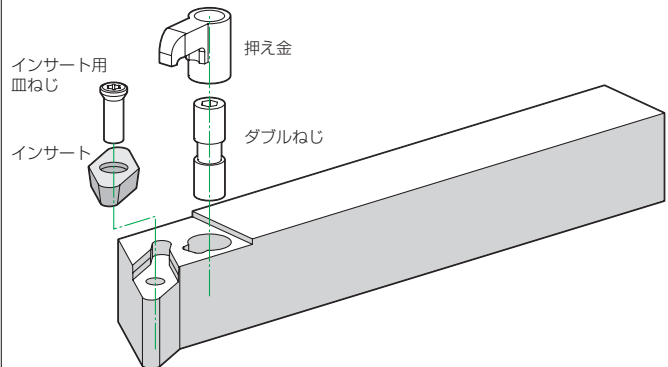
E ピンロック式

ESBN型 / ESDN型 / ESSN型 / ESKN型
ETGN型 / ETAN型 / ETFN型 / ETEN型 / ETXN型

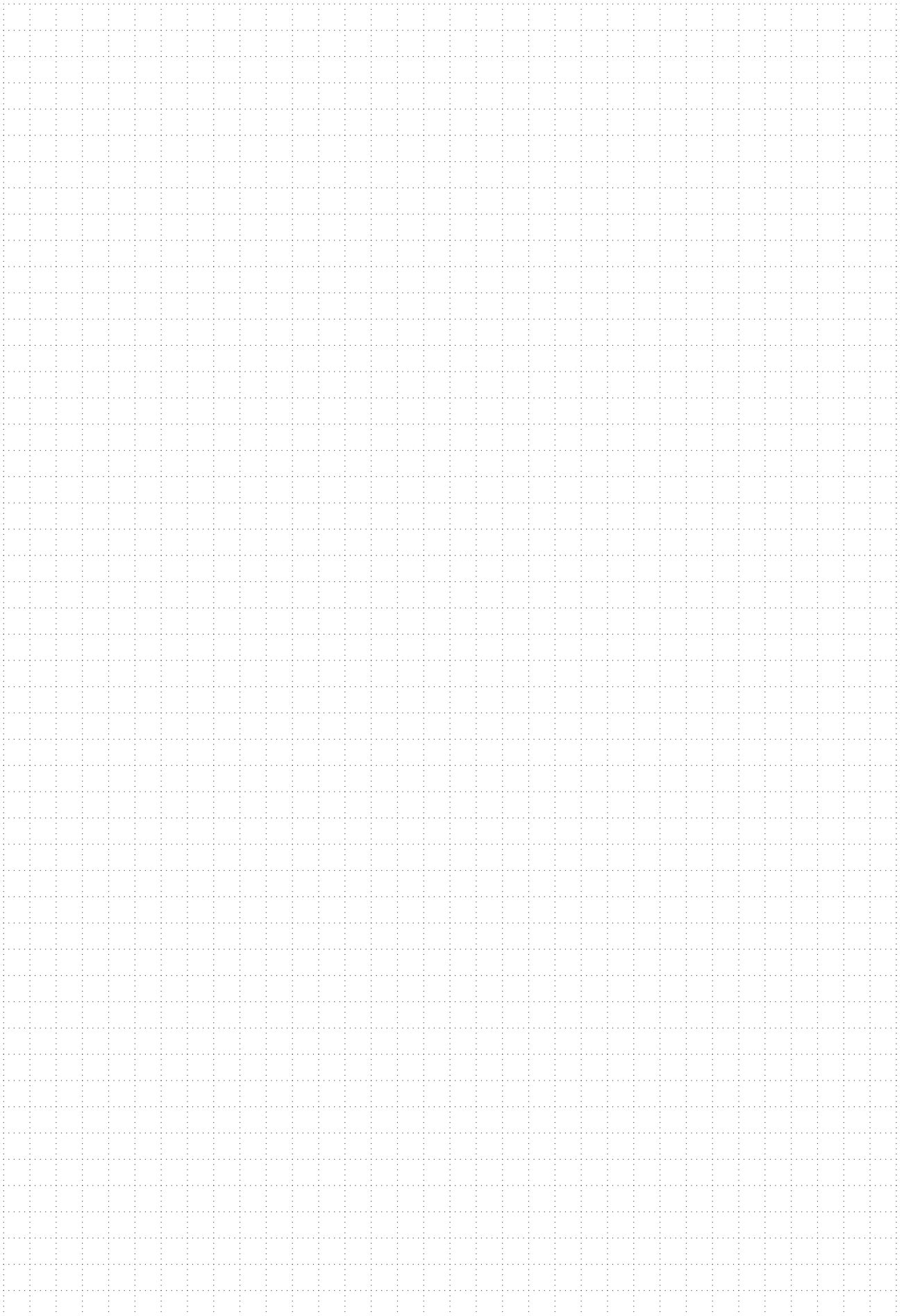


スクリーオン式+クランプオン式

MVXC型 微いバイト / MVPC型 微いバイト



MEMO



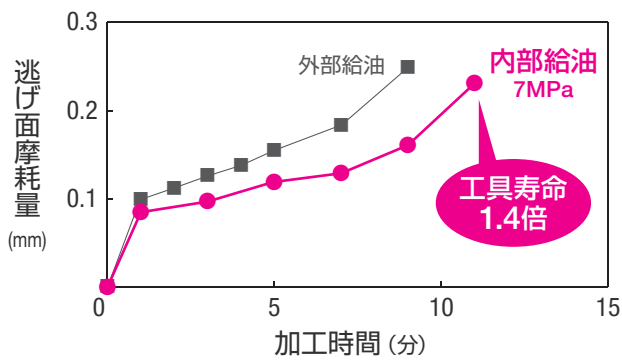
内部給油式ホルダ



■ 特長

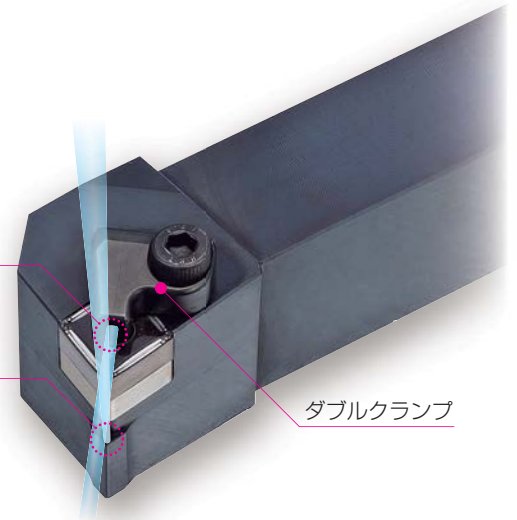
- クランプスルー方式の内部給油対応ホルダで切りくず処理性能と工具寿命を向上
- 近距離から刃先近傍に確実にクーラントを供給
- 逃げ面からも給油することで逃げ面摩耗を抑制
- ダブルクランプ方式で高い剛性・インデックス精度を実現
- 外径バイト選定における第一推奨

■ 耐摩耗性能



すくい面刃先近傍から確実に給油

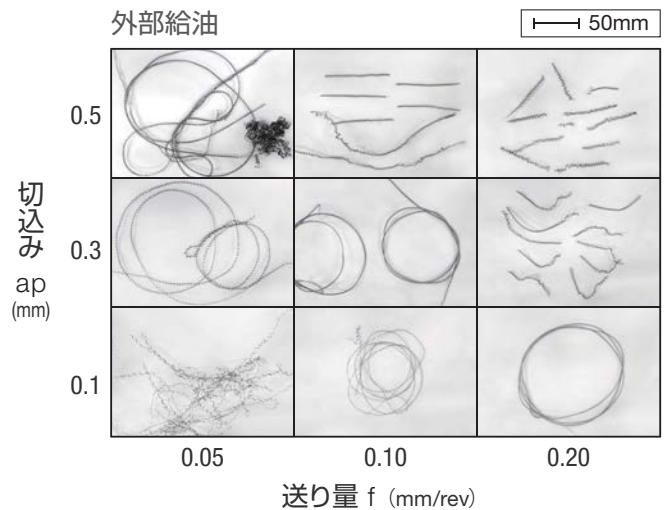
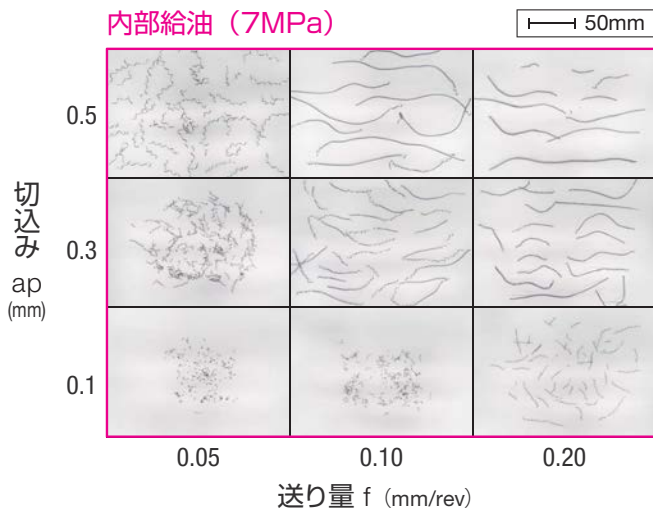
下面からの給油で逃げ面摩耗を抑制



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

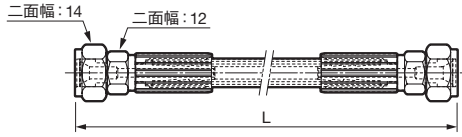


被削材 : SCM415 ホルダ : DDJN R2525K15-J インサート : DNMG150408N-FE 切削条件 : $v_c=300\text{m/min}$ Wet

内部給油式ホルダ

■ 内部給油式ホルダ配管用部品

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

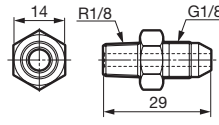
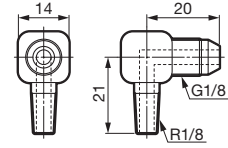


Fig 2

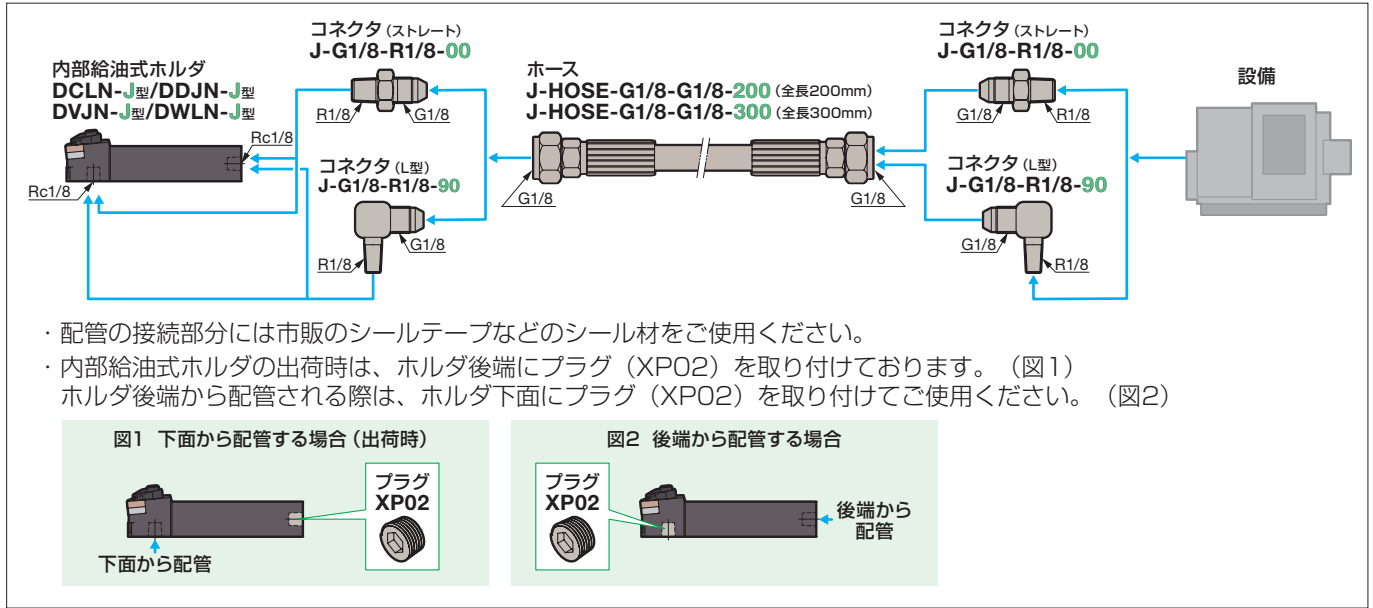


部品 (コネクタ)

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。

■ ホースとコネクタの配管方法



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

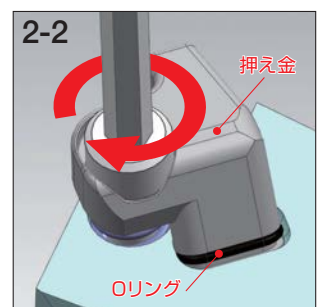
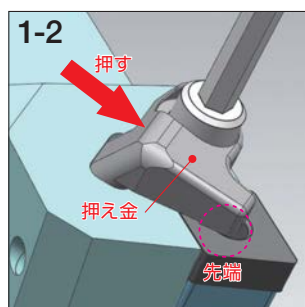
- レンチを使いクランプ用キャップスクリューを3周程度緩め、インサートを取り外してください。(下図1-1)
- 取り外す際に押え金先端がインサートに引っかかる場合は、押え金を下図1-2のように矢印の方向に押してください。

■ Oリング及びクランプの取り外しと組み立ての注意点

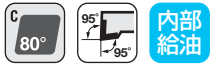
- Oリングは消耗品です。損耗、破損した場合は規定の新品のOリングに交換してください。
- 交換の際はキャップスクリューを取り外し、本体から押え金を取り外します。(スプリングの紛失にご注意ください) 押え金から古いOリングを取り外し、押え金の溝を清掃の上、新品のOリング全体が溝に入るように確実にセットしてください。
- 押え金をセットする際は下図2-1のようにスプリングを置いてから、押え金とキャップスクリューをセットし締付けることで押え金を本体に取り付けます。(下図2-2) **その際、Oリングがはみ出ないようにご注意ください。**
- 押え金取り付けの際、インサートをセットしない状態でキャッ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

■ その他

- クーラント圧力は**最大15MPa**に対応しています。
- 逃げ面への給油効果最大化とホルダの干渉防止のため、**コーナー半径RE0.4~1.2mm**のインサートと組み合わせてご使用ください。



DCLN-J型/DCLN型



SEC-D 型バイト 一般旋削・端面・ぬい用
内部給油式 ダブルクランプ

外径バイト

C

ネガティブ

ポジティブ

C

D

R

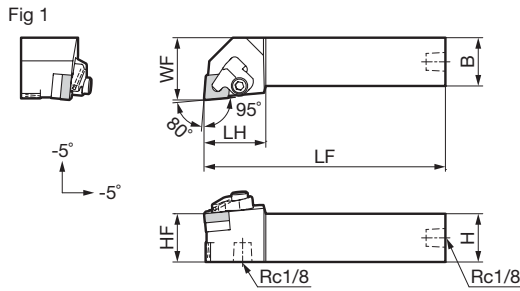
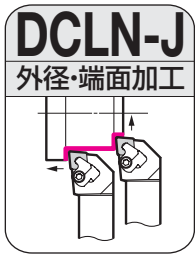
S

T

V

W

特型



本図は右勝手(R)を示す。

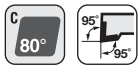
ホルダ

部品

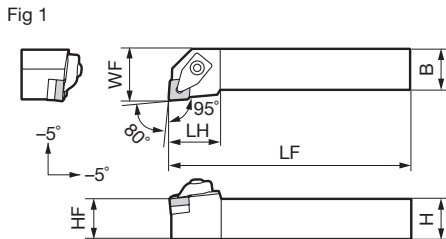
寸法(mm)

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		Fig	押え金	キャップ スクリュー	N·m	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							型番	掲載頁		Fig	Fig		Fig	Fig	Fig	Fig	Fig	Fig	Fig	Fig
DCLN R/L2020K12-J	●	●	20	20	125	25	20	32	CN□□1204	B16~	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	CN□□1204	B16~	1	JC R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SS060	CNS1204	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025	XP02

※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・ぬい用
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		Fig	クランプセット		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
	R	L							型番	掲載頁		Fig	Fig	Fig	Fig	Fig	Fig	Fig
DCLN R/L2020K12	●	●	20	20	125	25	20	32	CN□□1204	B16~	1	SCP-2	5.0	CNS1204	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DCLN R/L2525M12	●	●	25	25	150	32	25	32	CN□□1204	B16~	1	SCP-2	5.0	CNS1204	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DCLN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	32	CN□□1606	B20~	1	SCP-3	5.0	CNS1606	BFTX0509N	TRX20(※)	LH040	LH025
DCLN R/L3232P16	●	●	32	32	170	40	32	32	CN□□1606	B20~	1	SCP-3	5.0	CNS1606	BFTX0509N	TRX20(※)	LH040	LH025
DCLN R/L3232P19	●	●	32	32	170	40	32	42	CN□□1906	B22~	1	SCP-5	5.0	CNS1906	BFTX0511N	TRX20(※)	LH040	LH025
DCLN R/L4040S19	●	●	40	40	250	50	40	42	CN□□1906	B22~	1	SCP-5	5.0	CNS1906	BFTX0511N	TRX20(※)	LH040	LH025
DCLN R/L4040S25	●	●	40	40	250	50	40	53	CN□□2509	B24	1	SCP-6	6.0	CNS2509	BFTX0615N	TRD25(※)	LH060	—

※本体には敷板用レンチは付属していません。

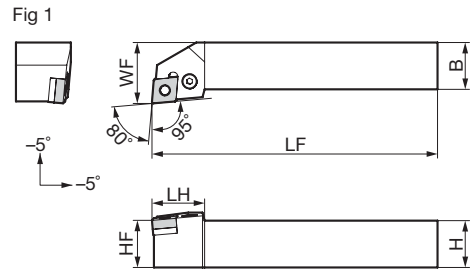
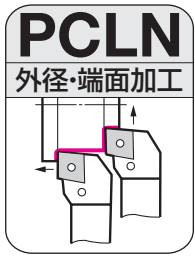
クランプセット用部品 **C48**

ご注意: 赤字の数値(刃先 WF)は2021・2022年総合カタログ記載内容より変更となっております。

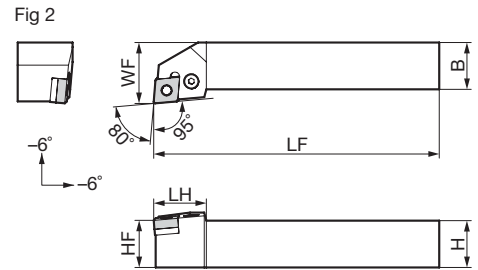
SEC-外径バイト PCLN型



SEC-70 型バイト 一般旋削・端面・ぬい用
レバーロック



本図は右勝手(R)を示す。



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ	幅	全長	刃先	刃先高さ	頭部	適用インサート		レバーピン	ボルト	敷板	敷板止め	レンチ (六角穴用)	
		R	L							型番	掲載頁						
PCLN R/L1616H093	PCLN R/L1616-32	●	●	16	16	100	20	16	20	CN□□0903	B14	1	LCL3	LCS3	LSC32	LSP3	LH025
PCLN R/L2020K0904	PCLN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	20	CN□□0904	B15	1	LCL3	LCS3	LSC317	LSP3	LH025
PCLN R/L2525M0904	PCLN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	20	CN□□1204	B16~	1	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030
PCLN R/L2020K12	PCLN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	28			1					
PCLN R/L2520M12	PCLN R/L2520-43	●	●	25	20	150	25	25	28			1					
PCLN R/L2525M12	PCLN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	28			1					
PCLN R/L3225P12	PCLN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	28			1					
PCLN R/L3232P12	PCLN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	32	28			1					
PCLN R/L2525M16	PCLN R/L2525-54	●	●	25	25	150	32	25	33	CN□□1606	B20~	1	LCL5	LCS5	LSC53	LSP5	LH030
PCLN R/L3225P16	PCLN R/L3225-54	●	●	32	25	170	32	32	33			1					
PCLN R/L3232P16	PCLN R/L3232-54	●	●	32	32	170	40	32	33			1					
PCLN R/L3225P19	PCLN R/L3225-64	●	●	32	25	170	32	32	38	CN□□1906	B22~	2	LCL6	LCS6	LSC63	LSP6	LH040
PCLN R/L3232P19	PCLN R/L3232-64	●	●	32	32	170	40	32	38			2					
PCLN R/L4040R19	PCLN R/L4040-64	●	●	40	40	200	50	40	38			2					

外径バイト

C

ネガティブ
ポジティブ

C

D

R

S

T

V

W

特型

適用インサート ◀ DCLN-J型/DCLN型/PCLN型/PCBN型/PCFN型

第1推奨インサート

●インサート選択ガイド(A10~)もご参照ください。
●サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)			N (非鉄)		H (高硬度材)	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高硬度・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート
連続切削	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SMI BN7125/BNC500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	SMI DA1000	AX H1	SMI BNC2115	SMI BN1000
一般切削	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SMI BN7125/BNC500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	SMI DA1000	AX H1	SMI BNC2125	SMI BN2000
断続切削	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SMI BN7125/BNC500	GZ AC420K	プレーカなし	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	SMI DA1000	—	SMI BNC300	SMI BN350
推奨切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~			A22~		A20~	

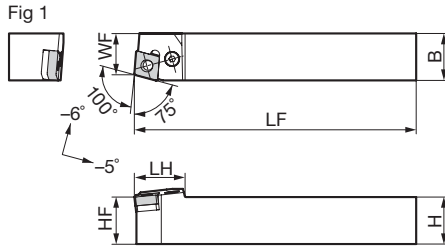
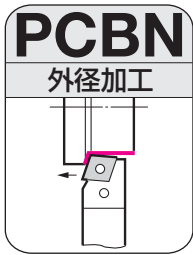
BNC500 はダクタイル鋳鉄用です。

PCBN型/PCFN型



SEC-70 型バイト 一般旋削用
レバーロック

外径バイト



本図は右勝手(R)を示す。

C

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	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		レバー ピン Fig	ボルト	敷板	敷板 止め	レンチ (六角穴用)	
		R	L							型番	掲載頁						
PCBN R/L2020K12	PCBN R/L2020-43	●	●	20	20	125	17	20	27	CN□□1204	B16~	1	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030
PCBN R/L2520M12	PCBN R/L2520-43	●	●	25	20	150	17	25	27								
PCBN R/L2525M12	PCBN R/L2525-43	●	●	25	25	150	22	25	27								
PCBN R/L3225P12	PCBN R/L3225-43	●	●	32	25	170	22	32	27								
PCBN R/L2525M16	PCBN R/L2525-54			25	25	150	22	25	33	CN□□1606	B20~	1	LCL5	LCS5	LSC53	LSP5	LH030
PCBN R/L3225P16	PCBN R/L3225-54			32	25	170	22	32	33								
PCBN R/L3232P16	PCBN R/L3232-54			32	32	170	27	32	33								
PCBN R/L3232P19	PCBN R/L3232-64			32	32	170	27	32	38								
PCBN R/L4040R19	PCBN R/L4040-64			40	40	200	35	40	38	CN□□1906	B22~	1	LCL6	LCS6	LSC63	LSP6	LH040

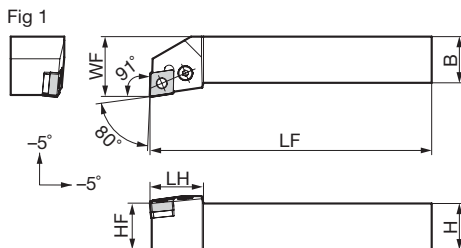
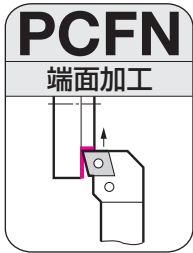
ネガティブ
ポジティブ

C



SEC-70 型バイト 一般旋削・端面・倣い用
レバーロック

D



本図は右勝手(R)を示す。

R

S

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	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		レバー ピン Fig	ボルト	敷板	敷板 止め	レンチ (六角穴用)	
		R	L							型番	掲載頁						
PCFN R/L2020K12	PCFN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	28	CN□□1204	B16~	1	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030
PCFN R/L2520M12	PCFN R/L2520-43	●	●	25	20	150	25	25	28								
PCFN R/L2525M12	PCFN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	28								
PCFN R/L3225P12	PCFN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	28								

端面切削で勝手つき型プレーカのインサートをご使用の場合はホルダとインサートの勝手が逆の組み合わせになります。

T

V

W

適用インサート ◀ DCLN-J型/DCLN型/PCLN型/PCBN型/PCFN型

第1推奨インサート

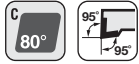
- インサート選択ガイド(A10~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



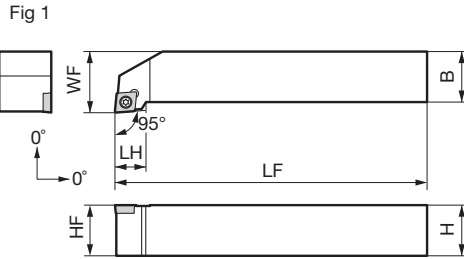
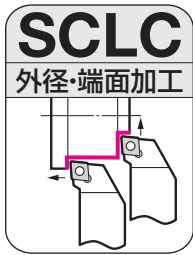
切削領域	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)			N (非鉄)		H (高硬度材)	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高剛度・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート
連続切削	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	スミボロン BN7125/BNC500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	スミダイヤモンド DA1000	AX H1	スミボロン BNC2115	スミボロン BN1000
一般切削	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	スミボロン BN7125/BNC500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	スミダイヤモンド DA1000	AX H1	スミボロン BNC2125	スミボロン BN2000
断続切削	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	スミボロン BN7125/BNC500	GZ AC420K	GZ AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	スミダイヤモンド DA1000	-	スミボロン BNC300	スミボロン BN350
推奨切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~			A22~		A20~	

BNC500 はダクタイル鋳鉄用です。

SEC-外径バイト SCLC型



SEC-SC 型バイト 一般旋削・端面用
スクリーオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	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		インサート用皿ねじ			
		R	L							型番	掲載頁	Fig	トルク	レンチ	
SCLC R/L0808H06	SCLC R/L0808-06	●	●	8	8	100	10	8	—	CC□□0602	B70~	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SCLC R/L1010H06	SCLC R/L1010-06	●	●	10	10	100	12	10	15	CC□□09T3	B73~	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SCLC R/L1212H09	SCLC R/L1212-09	●	●	12	12	100	16	12	15		1				
SCLC R/L1616H09	SCLC R/L1616-09	●	●	16	16	100	20	16	15		1				
SCLC R/L2020K09	SCLC R/L2020-09	●	●	20	20	125	25	20	15		1				
SCLC R/L2525M09	SCLC R/L2525M09	●	●	25	25	150	30	25	15	1	1				

端面切削で勝手つき型プレーカのインサートをご使用の場合はホルダとインサートの勝手が逆の組み合わせになります。

- 外径バイト
- C
- ネガティブ
- ポジティブ
- C
- D
- R
- S
- T
- V
- W

ご注意: 赤字の数値(刃先 WF)は2021-2022年総合カタログ記載内容より変更となっております。

適用インサート ◀ SCLC型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)	N (非鉄)		H (高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上~中切削	高精度・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	—
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6040M	SMIボロン BN7125/BNC500	MU AC4015K	プレーカなし AC4015K	SU AC5015S	SMIダイヤモンド DA1000	AG H1	SMIボロン BNC2125	SMIボロン BN2000	SMIダイヤモンド DA90
高精度	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	SMIボロン BN7125/BNC500	—	—	SI AC5015S	SMIダイヤモンド DA1000	—	SMIボロン BNC2115	SMIボロン BN1000	SMIダイヤモンド NPD10
推奨切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~	A22~		A20~		M2~

BNC500 はダクタイル鋳鉄用です。

推奨締付けトルク (N・m)

DDJN-J型/DDJN型



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

外径バイト

C

ネガティブ
ポジティブ

C

D

R

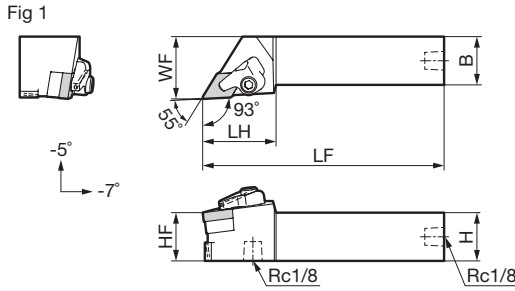
S

T

V

W

特型



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

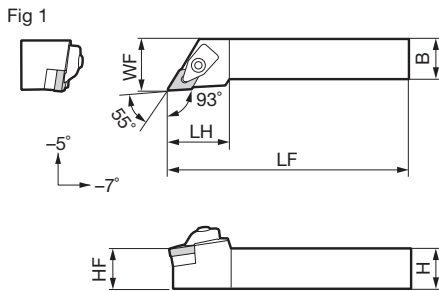
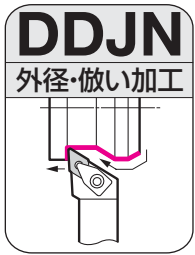
寸法(mm)

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		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							型番	掲載頁												
DDJN R/L2020K15-J	●	●	20	20	125	25	20	38			1	JD R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SSO60	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025	XP02
DDJN R/L2525K15-J	●	●	25	25	125	32	25	38			1	JD R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SSO60	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025	XP02
DDJN R/L2525K15E-J	●	●	25	25	125	32	25	38			1	JD R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SSO60	DNS1506	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025	XP02

※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・ぬい用
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		Fig	クランプセット		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
	R	L							型番	掲載頁		Fig	N·m					
DDJN R/L2020K15	●	●	20	20	125	25	20	38			1	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DDJN R/L2525M15	●	●	25	25	150	32	25	38			1	SCP-2	5.0	DNS1506	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DDJN R/L2525M15E	●	●	25	25	150	32	25	38			1	SCP-2	5.0	DNS1506	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025

※本体には敷板用レンチは付属していません。

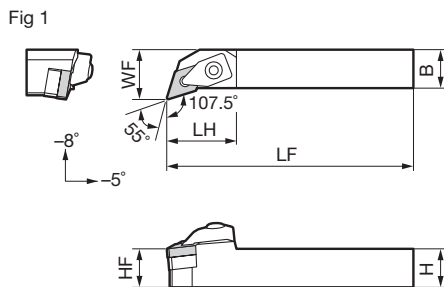
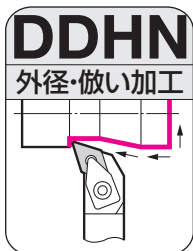
クランプセット用部品 **C48**

ご注意: 赤字の数値(刃先 WF)は2021-2022年総合カタログ記載内容より変更となっております。

DDHN型/DDNN型



SEC-D 型バイト 一般旋削・倣い用
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)

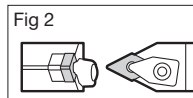
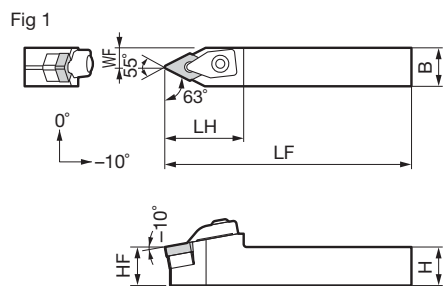
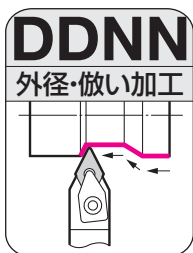
型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	適用インサート		Fig	クランプセット		敷板	敷板用 皿ねじ	敷板用 レンチ	上面用 レンチ	下面用 レンチ
	R	L							型番	掲載頁		トルク	トルク					
DDHN R/L2020K15	●	●	20	20	125	25	20	35	DN□□1504	B26~	1	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DDHN R/L2525M15	●	●	25	25	150	32	25	35			1							

※本体には敷板用レンチは付属していません。

クランプセット用部品 **C48**



SEC-D 型バイト 一般旋削・倣い用
ダブルクランプ



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		Fig	クランプセット		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
	R	L							型番	掲載頁		トルク	トルク					
DDNN N2020K15	●	●	20	20	125	10.5	20	40	DN□□1504	B26~	1	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DDNN N2525M15	●	●	25	25	150	13.0	25	40			2							

※本体には敷板用レンチは付属していません。

クランプセット用部品 **C48**

適用インサート ◀ DDJN-J型/DDJN型/DDHN型/DDNN型/PDJN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。

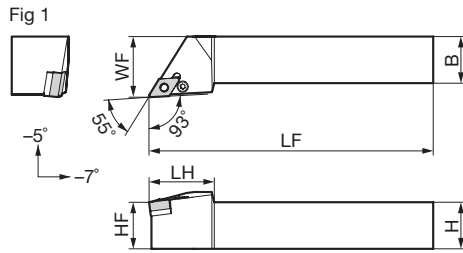
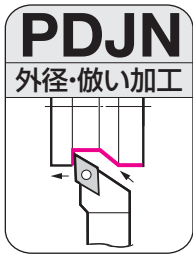


切削領域	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)			N (非鉄)		H (高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高硬・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド/ノンコート	仕上切削	
連続切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	スミボロン	UZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	AX	スミボロン	スミボロン	スミダイヤ
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	H1	BNC2115	BN1000	NPD10
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	スミボロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	AX	スミボロン	スミボロン	スミダイヤ
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	H1	BNC2125	BN2000	DA90
断続切削	SX	UX	MX	EF	EG	EM	スミボロン	GZ	プレーカなし	EF	EG	EM	スミダイヤ	—	スミボロン	スミボロン	—
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	—	BNC300	BN350	—
推奨切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~			A22~		A20~		M2~

SEC-外径バイト PDJN型



SEC-70 型バイト 一般旋削・倅用
レバーロック



本図は右勝手(R)を示す。

外径バイト

C

ネガティブ

ポジティブ

C

D

R

S

T

V

W

特型

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	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		レバー ピン Fig	ボルト	敷板	敷板 止め	レンチ (六角穴用)	
		R	L							型番	掲載頁						
PDJN R/L2020K11	PDJN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	25	DN□□1104	B25~	1	LCL3	LCS3	LSD317	LSP3	LH025
PDJN R/L2525M11	PDJN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	25	DN□□1504	B26~	1	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
PDJN R/L2020K1504	PDJN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	35								
PDJN R/L2525M1504	PDJN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	35								
PDJN R/L3225P1504	PDJN R/L3225-43			32	25	170	32	32	35								
PDJN R/L3232P1504	PDJN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	32	35								
PDJN R/L2525M1506	PDJN R/L2525-44	●	●	25	25	150	32	25	35	DN□□1506	B30~	1	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
PDJN R/L3225P1506	PDJN R/L3225-44			32	25	170	32	32	35								
PDJN R/L3232P1506	PDJN R/L3232-44			32	32	170	40	32	35								

適用インサート ◀ DDJN-J型/DDJN型/DDHN型/DDNN型/PDJN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。

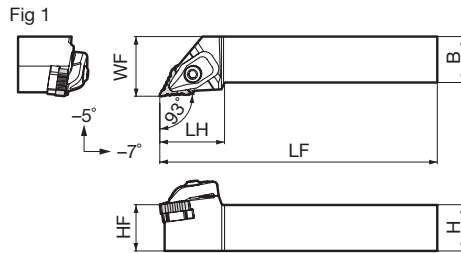


切削領域 切削状態	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)			N (非鉄)		H (高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	調製・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	仕上切削
連続切削	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	スミボロン BN7125/BNC500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	スミダイヤモンド DA1000	AX H1	スミボロン BNC2115	スミボロン BN1000	スミダイヤモンド NPD10
一般切削	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	スミボロン BN7125/BNC500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	スミダイヤモンド DA1000	AX H1	スミボロン BNC2125	スミボロン BN2000	スミダイヤモンド DA90
断続切削	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	スミボロン BN7125/BNC500	GZ AC420K	プレーカなし AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	スミダイヤモンド DA1000	—	スミボロン BNC300	スミボロン BN350	—
推奨切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~			A22~		A20~		M2~

SumiTurn T-REXバイト



外径削き加工用
ダブルクランプ



SumiTurn T-REX

本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

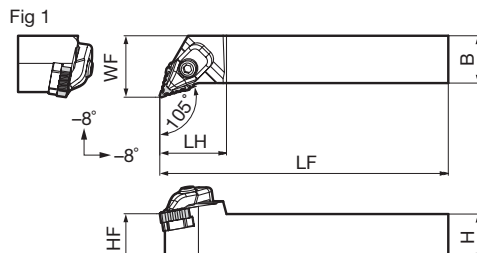
寸法(mm)

型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	Fig	押え金	スプリング	キャップ スクリュー	N·m	敷板	敷板用 皿ねじ	レンチ (六角穴用)	敷板用 レンチ (トルクス穴用)
	R	L															
DTR55C R/L2020-K17	●	●	20	20	125	25	20	35	1	TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5~4.5	TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(※)
DTR55C R/L2525-M17	●	●	25	25	150	32	25	35	1	TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5~4.5	TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(※)

※本体には敷板用レンチは付属しておりません。
S-DTR55C型：内径削き加工用 E34



外径削き加工用
ダブルクランプ



SumiTurn T-REX

本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

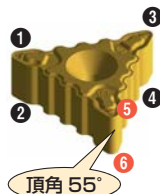
寸法(mm)

型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	Fig	押え金	スプリング	キャップ スクリュー	N·m	敷板	敷板用 皿ねじ	レンチ (六角穴用)	敷板用 レンチ (トルクス穴用)
	R	L															
DTR55Q R/L2020-K17	●	●	20	20	125	28.5	20	35	1	TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5~4.5	TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(※)
DTR55Q R/L2525-M17	●	●	25	25	150	32.0	25	35	1	TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5~4.5	TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(※)

※本体には敷板用レンチは付属しておりません。

■ 特長

- 55° コーナーが6切刃
DNMG インサートと比べ、1.5 倍の切刃数で加工コストを大幅低減



- 強固なクランプ
波型嵌合とダブルクランプオンロックでインサートを強力にクランプ

- ・ 削き加工での刃先位置ずれなし
- ・ 断続加工でも安心

ダブルクランプオンロック
波型嵌合

● T-REX インサート・ホルダの呼び方

インサート
TRM 55 17 08 -GU
T-REX 頂角 | コーナー |
インサート 頂角 | 半径 |
インサートサイズ プレーカ名

外径用ホルダ
DTR 55 C R 2525 -M 17
T-REX 頂角 | 勝手記号 | シャンク長 |
ホルダ 頂角 | 切込み角記号 | シャンクサイズ | インサートサイズ

(注)切込み角記号について
C・・・93°(ただし、主切刃は95.5°)
Q・・・105°(ただし、主切刃は107.5°)

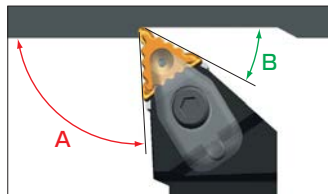
■ 使用上の注意点

- 切込み



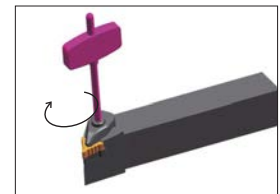
切込み2.5mm以下でご利用ください。

- 切刃角



ホルダ型番	A	B	注意
DTR55C型	93°	27°	主切刃の切込み角は95.5°
DTR55Q型	105°	15°	主切刃の切込み角は107.5°

- 締付けトルク



インサートクランプ時には同梱の専用レンチ(TSW040)を使用し、3.5~4.5N·mで締付けてください。

推奨締付けトルク (N·m)

外径バイト

C

ネガティブ

ポジティブ

C

D

R

S

T

V

W

特型

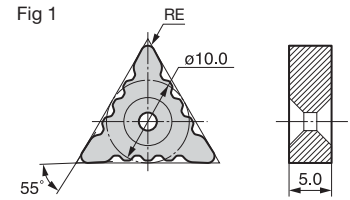
SumiTurn T-REXバイト



インサート (■ コーティング / ■ サーマット)

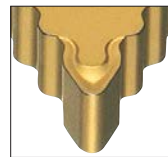
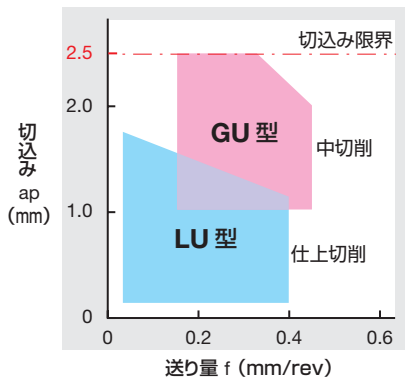
寸法(mm)

用途	外観	型番	コーナー半径 RE	AC810P	AC8025P	AC820P	AC830P	AC630M	T3000Z	Fig
微小切削		TRM 551704-FL	0.4		●	●			▲	1
		551708-FL	0.8		●	●			▲	1
仕上切削		TRM 551704-LU	0.4	●	●	●	●		▲	1
		551708-LU	0.8	●	●	●	●		▲	1
		551712-LU	1.2	●	●	●	●		▲	1
		TRM 551704-SU	0.4	●	●	●		●	▲	1
		551708-SU	0.8	●	●	●		●	▲	1
	551712-SU	1.2	●	●	●		●	▲	1	
中切削		TRM 551704-GU	0.4	●	●	●	●	●		1
		551708-GU	0.8	●	●	●	●	●		1
		551712-GU	1.2	●	●	●	●	●		1

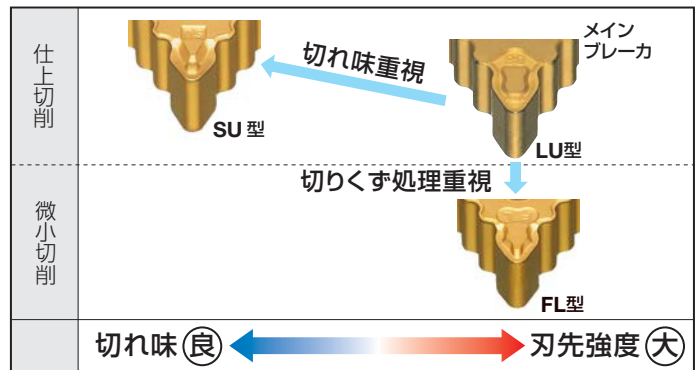


■ ブレーカの適用領域

● メインブレーカ



● 仕上げ用サブブレーカ



■ 材種別の適用領域 (表中の数字は推奨切削速度 vc(m/min))

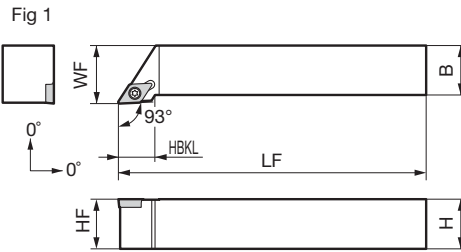
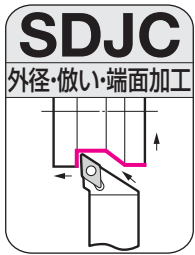
インサート材種		AC810P	AC8025P	AC820P	AC830P	AC630M	T3000Z
材種分類		コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーティング	コーテッドサーメット
被削材	P 低炭素鋼	200 400	150 350	150 350	120 300	120 300	100 400
	P 一般鋼・合金鋼	150 300	100 250	100 250	80 200	80 230	100 250
	M ステンレス鋼				50 150	100 160	
用途	仕上切削	◎	○	○	○	○	◎
	中切削	○	◎	◎	○	◎	○
	断続切削		○	○	◎	○	○

◎:最適 ○:適

SEC-外径バイト SDJC型



SEC-SD 型 外径バイト 一般旋削・端面・外周用
スクリーオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先 高さ HF	頭部 HBKL	適用インサート		Fig	インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)
		R	L							型番	掲載頁		トルクス穴径	Nm	
SDJC R/L0808H07	SDJC R/L0808-07	●		8	8	100	10	8	15	DC□□0702	B80~	1 1	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDJC R/L1010H07	SDJC R/L1010-07	●	●	10	10	100	12	10	18	DC□□11T3	B84~	1 1 1 1 1	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDJC R/L1212H11	SDJC R/L1212-11	●	●	12	12	100	16	12	18						
SDJC R/L1616H11	SDJC R/L1616-11	●	●	16	16	100	20	16	18						
SDJC R/L2020K11	SDJC R/L2020-11	●	●	20	20	125	24	20	18						
SDJC R/L2525M11	SDJC R/L2525M11	●	●	25	25	150	29	25	18						



適用インサート ◀ SDJC型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)	N (非鉄)		H (高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上~中切削	高精度・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	—
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6030M	SMI BN7125/BNCS00	MU AC4015K	プレーカなし AC4015K	FX AC5015S	SMI DA1000	AG H1	SMI BNC2125	SMI BN2000	SMI DA90
高精度	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	FF AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	SMI BN7125/BNCS00	—	—	SI AC5015S	SMI DA1000	—	SMI BNC2115	SMI BN1000	SMI NPD10
推奨切削条件	I A10~			I A14~			I A16~			I A18~	I A22~		I A20~		I M2~

BNCS00 はダクタイル鋳鉄用です。

推奨締付けトルク (N・m)

PRGC型/PRDC型



SEC-70 型バイト 一般旋削・倣い用
レバーロック

外径バイト

C

ネガティブ
ポジティブ

C

D

R

S

T

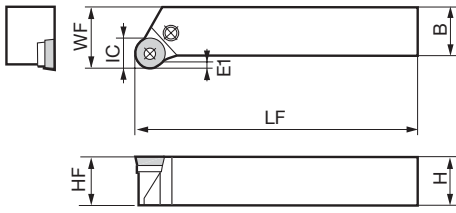
V

W

特
型



Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

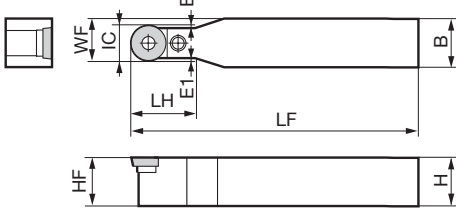
寸法(mm)

型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先 高さ HF	刃先 距離 E1	内接円 IC	適用インサート		レバー ピン Fig	ボルト	敷板	敷板 止め	レンチ (六角穴用)	
	R	L								型番	掲載頁						
PRGC R/L2020K10	●	●	20	20	125	25	20	1.5	10	RCM□1003M0	B88	1	LCL10	LCS10	LSR10	LSP10	LH020
PRGC R/L2525M10	●	●	25	25	150	32	25	1.5	10								
PRGC R/L2020K12	●	●	20	20	125	25	20	2.5	12	RCM□1204M0	B88	1	LCL12	LCS12	LSR12	LSP10	LH025
PRGC R/L2525M12	●	●	25	25	150	32	25	2.5	12								
PRGC R/L3225P12	●	●	32	25	170	32	32	2.5	12	RCM□1606M0	B88	1	LCL16	LCS16	LSR16	LSP16	LH025
PRGC R/L2525M16			25	25	150	32	25	3.0	16								
PRGC R/L3225P16			32	25	170	32	32	3.0	16	RCM□2006M0	B88	1	LCL20	LCS20	LSR20	LSP20	LH030
PRGC R/L3232P20			32	32	170	40	32	4.0	20								
PRGC R/L4040S25			40	40	250	50	40	4.5	25	RCM□2507M0	B88	1	LCL25	LCS25	LSR25	LSP25	LH040
PRGC R/L5050T32			50	50	300	63	50	5.5	32	RCM□3209M0	B88	1	LCL32	LCS32	LSR32	LSP32	LH050



SEC-70 型バイト 一般旋削・倣い用
レバーロック

Fig 1



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	刃先 距離 E1	内接円 IC	適用インサート		レバー ピン Fig	ボルト	敷板	敷板 止め	レンチ (六角穴用)	
										型番	掲載頁						
PRDC N2020M10	●	20	20	150	15.0	20	22	1.0	10	RCM□1003M0	B88	1	LCL10	LCS10	LSR10	LSP10	LH020
PRDC N2525M10	●	25	25	150	17.5	25	22	1.0	10								
PRDC N2525M12	●	25	25	150	18.5	25	24	1.2	12	RCM□1204M0	B88	1	LCL12	LCS12	LSR12	LSP10	LH025
PRDC N3225Q12	●	32	25	180	18.5	32	24	1.2	12								
PRDC N3225Q16	●	32	25	180	20.5	32	28	1.5	16	RCM□1606M0	B88	1	LCL16	LCS16	LSR16	LSP16	LH025
PRDC N3232Q20	●	32	32	180	26.0	32	32	1.7	20	RCM□2006M0	B88	1	LCL20	LCS20	LSR20	LSP20	LH030
PRDC N4040T25		40	40	300	32.5	40	42	2.0	25	RCM□2507M0	B88	1	LCL25	LCS25	LSR25	LSP25	LH040
PRDC N5050U32		50	50	350	41.0	50	52	2.5	32	RCM□3209M0	B88	1	LCL32	LCS32	LSR32	LSP32	LH050

適用インサート ◀ PRGC型/PRDC型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。

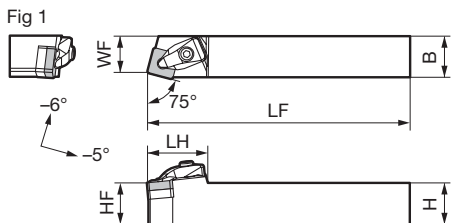
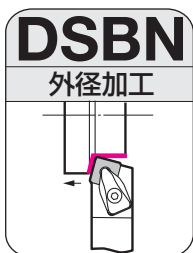


切削領域 切削状態	P (鋼)			K (鋳鉄)		S (難削材)	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上~中切削	中~粗切削
連続切削	RX AC8015P	RX AC8025P	RX AC8025P	RP AC4010K	RP AC4010K	RP AC5015S	RP AC5015S
一般切削	RX AC8025P	RH AC8025P	RH AC8035P	RP AC4015K	RP AC4015K	RP AC5015S	RP AC5015S
断続切削	RH AC8025P	RH AC8035P	RP AC8035P	RP AC420K	RP AC420K	RP AC5025S	RP AC5025S
推奨切削条件	A10~			A16~		A18~	

DSBN型/DSDN型



SEC-D 型バイト 一般旋削・ぬい用
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)

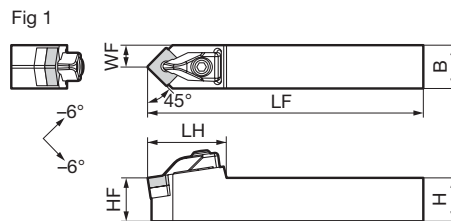
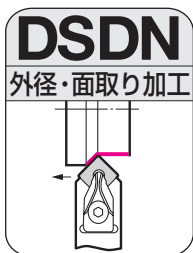
型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	適用インサート		Fig	クランプ セット		敷板	敷板用 皿ねじ	敷板用 レンチ TRX (トルクス穴用)	上面用 レンチ (六角穴用)	下面用 レンチ (六角穴用)
	R	L							型番	掲載頁		トルク (N・m)	トルク (N・m)					
DSBN R/L2020K12	●	●	20	20	125	17	20	36	SN□□1204	B35~	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DSBN R/L2525M12	●	●	25	25	150	22	25	36	SN□□1204	B35~	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DSBN R/L2525M15	●	●	25	25	150	22	25	36	SN□□1506	B39~	1	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20(※)	LH040	LH025
DSBN R/L3232P15	●	●	32	32	170	27	32	36	SN□□1506	B39~	1	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20(※)	LH040	LH025
DSBN R/L3232P19	●	●	32	32	170	27	32	45	SN□□1906	B41~	1	SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20(※)	LH040	LH025
DSBN R/L4040S19	●	●	40	40	250	35	40	45	SN□□1906	B41~	1	SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20(※)	LH040	LH025
DSBN R/L4040S2507	●	●	40	40	250	35	40	58	SN□□2507	B43	1	SCP-6	6.0	SNS2507	BFTX0615N	TRD25(※)	LH060	—
DSBN R/L4040S2509	●	●	40	40	250	35	40	58	SN□□2509	B44	1	SCP-6	6.0	SNS2509	BFTX0615N	TRD25(※)	LH060	—

※本体には敷板用レンチは付属していません。

クランプセット用部品 ☞ C48



SEC-D 型バイト 一般旋削・面取り用
ダブルクランプ



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		Fig	クランプ セット		敷板	敷板用 皿ねじ	敷板用 レンチ (トルクス穴用)	上面用 レンチ (六角穴用)	下面用 レンチ (六角穴用)
	R	L							型番	掲載頁		トルク (N・m)	トルク (N・m)					
DSDN N2020K12	●	●	20	20	125	10.0	20	36	SN□□1204	B35~	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DSDN N2525M12	●	●	25	25	150	12.5	25	36	SN□□1204	B35~	1	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025

※本体には敷板用レンチは付属していません。

クランプセット用部品 ☞ C48

適用インサート ◀ DSBN型/DSDN型/DSSN型/PSBN型/PSDN型/PSSN型/PSKN型/ESBN型/ESDN型/ESSN型/ESKN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)			H (高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	コーテッド	ノンコート	仕上切削
連続切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SMiボロン	UZ	GZ	EF	EG	EM	SMiボロン	SMiボロン	SMiダイヤ
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	BNC2115	BN1000	NPD10
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SMiボロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	SMiボロン	SMiボロン	SMiダイヤ
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	BNC2125	BN2000	DA90
断続切削	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SMiボロン	GZ	プレーカなし	EF	EG	EM	SMiボロン	SMiボロン	—
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	BNC2125	BN350	—
推奨切削条件	☞ A10~			☞ A14~			☞ A16~			☞ A18~			☞ A20~		☞ M2~

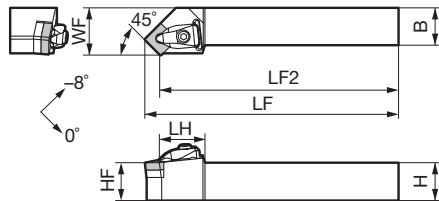
BNC500はダクタイル鋳鉄用です。

☞ 推奨締付けトルク (N・m)

DSSN型/PSBN型



Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

SEC-D 型バイト 一般旋削・端面・面取り用
ダブルクランプ

外径バイト

C

ネガティブ
ポジティブ

C

D

R

S

T

V

W

特型

ホルダ

型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	全長2 LF2	刃先 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	適用インサート		Fig
	R	L								型番	掲載頁	
DSSN R/L2020K12	●	●	20	20	133.3	125	25	20	30	SN□□1204	B35~	1
DSSN R/L2525M12	●	●	25	25	158.3	150	32	25	30	SN□□1204	B35~	1
DSSN R/L2525M15	●	●	25	25	160.2	150	32	25	30	SN□□1506	B39~	1
DSSN R/L3232P15	●	●	32	32	180.2	170	40	32	30	SN□□1506	B39~	1
DSSN R/L3232P19	●	●	32	32	182.5	170	40	32	36	SN□□1906	B41~	1
DSSN R/L4040S19	●	●	40	40	262.5	250	50	40	36	SN□□1906	B41~	1
DSSN R/L4040S2507	●	●	40	40	266.0	250	50	40	47	SN□□2507	B43	1
DSSN R/L4040S2509	●	●	40	40	266.0	250	50	40	47	SN□□2509	B44	1

※本体には敷板用レンチは付属していません。

部品

寸法(mm)

クランプ セット	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
SCP-2 5.0 N-m	SNS1204	BFTX0409N	TRX15(※) TRD (トルクス穴用)	LH040 (六角穴用)	LH025 (六角穴用)
SCP-3 5.0 N-m	SNS1506	BFTX0509N	TRX20(※) TRD (トルクス穴用)	LH040 (六角穴用)	LH025 (六角穴用)
SCP-5 5.0 N-m	SNS1906	BFTX0511N	TRX20(※) TRD (トルクス穴用)	LH040 (六角穴用)	LH025 (六角穴用)
SCP-6 6.0 N-m	SNS2507	BFTX0615N	TRD25(※) TRD (トルクス穴用)	LH060 (六角穴用)	—
SCP-6 6.0 N-m	SNS2509	BFTX0615N	TRD25(※) TRD (トルクス穴用)	LH060 (六角穴用)	—

クランプセット用部品 **C48**

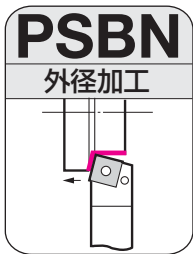
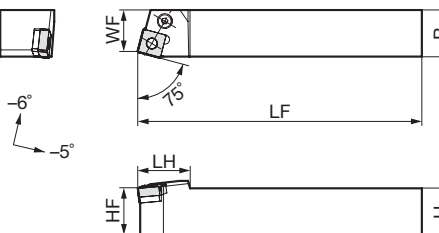


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

SEC-70 型バイト 一般旋削・倣い用
レバーロック

ホルダ

型番	従来型番	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		Fig
		R	L							型番	掲載頁	
PSBN R/L1616H09	PSBN R/L1616-32	●	●	16	16	100	13	16	22	SN□□0903	B34	1
PSBN R/L2020K12	PSBN R/L2020-43	●	●	20	20	125	17	20	28	SN□□0903	B34	1
PSBN R/L2520M12	PSBN R/L2520-43	●	●	25	20	150	17	25	28	SN□□1204	B35~	1
PSBN R/L2525M12	PSBN R/L2525-43	●	●	25	25	150	22	25	28	SN□□1204	B35~	1
PSBN R/L3225P12	PSBN R/L3225-43	●	●	32	25	170	22	32	28	SN□□1204	B35~	1
PSBN R/L3232P12	PSBN R/L3232-43	●	●	32	32	170	27	32	35	SN□□1204	B35~	1
PSBN R/L3225P15	PSBN R/L3225-54	●	●	32	25	170	22	32	35	SN□□1506	B39~	1
PSBN R/L3232P15	PSBN R/L3232-54	●	●	32	32	170	27	32	35	SN□□1506	B39~	1
PSBN R/L3232P19	PSBN R/L3232-64	●	●	32	32	170	27	32	40	SN□□1906	B41~	1
PSBN R/L4040R19	PSBN R/L4040-64	●	●	40	40	200	35	40	40	SN□□1906	B41~	1
PSBN R/L5050S25	PSBN R/L5050-85	●	●	50	50	250	43	50	50	SN□□2507	B43	1

部品

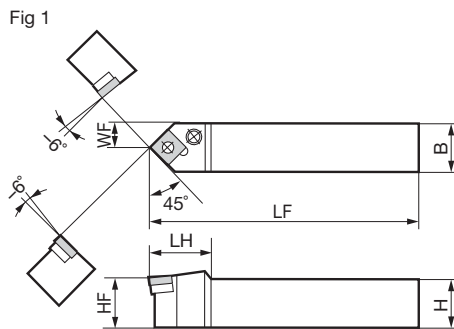
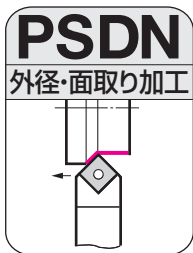
寸法(mm)

レバー ピン	ボルト	敷板	敷板 止め	レンチ
LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025 (六角穴用)
LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
LCL8	LCS8	LSS84	LSP8	LH050

SEC-外径バイト PSDN型



SEC-70 型バイト 一般旋削・面取り用
レバーロック



ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫	高さ		全長	刃先	刃先高さ	頭部	適用インサート		レバーピン	ボルト	敷板	敷板止め	レンチ	
			H	B					型番	掲載頁						
PSDN N1616H09	PSDN N1616-32	●	16	16	100	8.0	16	22	SN□□0903	B34	1	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSDN N2020K12	PSDN N2020-43	●	20	20	125	10.0	20	30	SN□□1204	B35~	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSDN N2520M12	PSDN N2520-43		25	25	150	10.0	25	30			1					
PSDN N2525M12	PSDN N2525-43	●	25	25	150	12.5	25	30			1					
PSDN N3225P12	PSDN N3225-43		32	25	170	12.5	32	30	SN□□1506	B39~	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSDN N3225P15	PSDN N3225-54		32	25	170	12.5	32	40			1					
PSDN N3232P15	PSDN N3232-54		32	32	170	16.0	32	40	SN□□1906	B41~	1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSDN N3232P19	PSDN N3232-64	●	32	32	170	16.0	32	40			1					
PSDN N4040R19	PSDN N4040-64		40	40	200	20.0	40	40			1					

適用インサート ◀ DSBN型/DSDN型/DSSN型/PSBN型/PSDN型/PSSN型/PSKN型/ESBN型/ESDN型/ESSN型/ESKN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。

切削領域	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)			H (高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	コーテッド	ノンコート	仕上切削
連続切削	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SMI BN7125/BNC500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	SMI BNC2115	SMI BN1000	SMI NPD10
一般切削	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SMI BN7125/BNC500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	SMI BNC2125	SMI BN2000	SMI DA90
断続切削	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SMI BN7125/BNC500	GZ AC420K	プレーカなし AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	SMI BNC2125	SMI BN350	—
推奨切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~			A20~		M2~

BNC500 はダクタイル鋳鉄用です。

外径バイト

C

ネガティブ

ポジティブ

C

D

R

S

T

V

W

特型

PSSN型/PSKN型



SEC-70 型バイト 一般旋削・端面・面取り用
レバーロック

外径バイト

C

ネガティブ

ポジティブ

C

D

R

S

T

V

W

特型

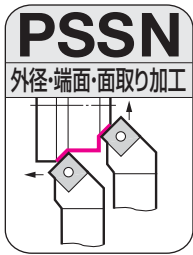
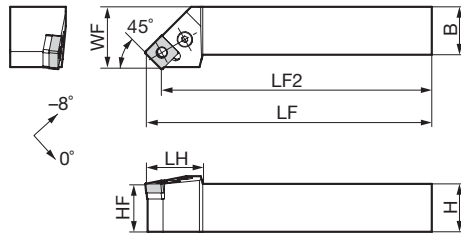


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

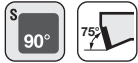
ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ	幅	全長	全長2	刃先	刃先高さ	頭部	適用インサート		レバーピン	ボルト	敷板	敷板止め	レンチ	
		R	L								型番	掲載頁						
PSSN R/L1616H09	PSSN R/L1616-32	●	●	16	16	100	93.8	20	16	22	SN□□0903	B34	1	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSSN R/L2020K12	PSSN R/L2020-43	●	●	20	20	125	116.7	25	20	30	SN□□1204	B35~	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSSN R/L2520M12	PSSN R/L2520-43			25	20	150	141.7	25	25	30								
PSSN R/L2525M12	PSSN R/L2525-43	●	●	25	25	150	141.7	32	25	30								
PSSN R/L3225P12	PSSN R/L3225-43			32	25	170	161.7	32	32	30								
PSSN R/L3232P12	PSSN R/L3232-43			32	32	170	161.7	40	32	30			1					
PSSN R/L3225P15	PSSN R/L3225-54			32	25	170	159.8	32	32	40	SN□□1506	B39~	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSSN R/L3232P15	PSSN R/L3232-54	●	●	32	32	170	159.8	40	32	40								
PSSN R/L3232P19	PSSN R/L3232-64	●	●	32	32	170	157.5	40	32	40	SN□□1906	B41~	1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSSN R/L4040R19	PSSN R/L4040-64			40	40	200	187.5	50	40	40								

端面切削で勝手つき型プレーカのインサートをご使用の場合はホルダとインサートの勝手が逆の組み合わせになります。



SEC-70 型バイト 端面用
レバーロック

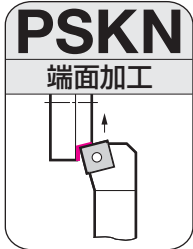
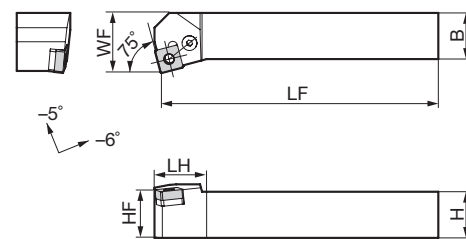


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ	幅	全長	刃先	刃先高さ	頭部	適用インサート		レバーピン	ボルト	敷板	敷板止め	レンチ	
		R	L							型番	掲載頁						
PSKN R/L1616H09	PSKN R/L1616-32	●	●	16	16	100	20	16	20	SN□□0903	B34	1	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSKN R/L2020K12	PSKN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	26	SN□□1204	B35~	1	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSKN R/L2520M12	PSKN R/L2520-43			25	20	150	25	25	26								
PSKN R/L2525M12	PSKN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	26								
PSKN R/L3225P12	PSKN R/L3225-43			32	25	170	32	32	26								
PSKN R/L3232P12	PSKN R/L3232-43			32	32	170	32	32	26			1					
PSKN R/L3225P15	PSKN R/L3225-54			32	25	170	32	32	32	SN□□1506	B39~	1	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSKN R/L3232P15	PSKN R/L3232-54			32	32	170	40	32	32								
PSKN R/L3232P19	PSKN R/L3232-64	●	●	32	32	170	40	32	36	SN□□1906	B41~	1	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSKN R/L4040R19	PSKN R/L4040-64			40	40	200	50	40	36								
PSKN R/L5050S25	PSKN R/L5050-85			50	50	250	60	50	50	SN□□2507	B43	1	LCL8	LCS8	LSS84	LSP8	LH050

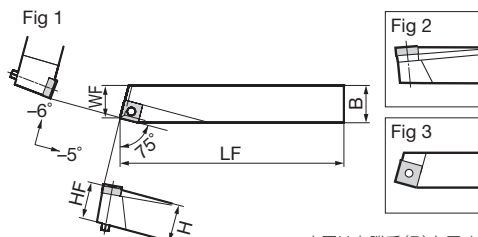
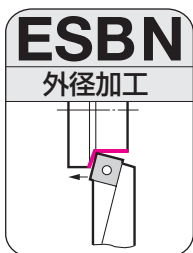
端面切削で勝手つき型プレーカのインサートをご使用の場合はホルダとインサートの勝手が逆の組み合わせになります。

ご注意: 赤字の数値(刃先 WF)は2021・2022年総合カタログ記載内容より変更となっております。

ESBN型/ESDN型



SEC-30 型バイト 一般旋削用
ピンロック



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

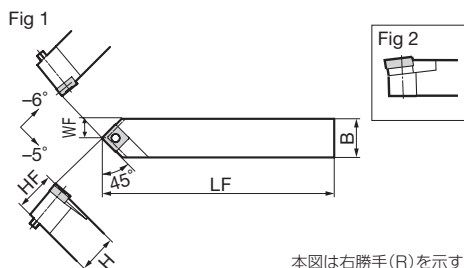
部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先 高さ HF	適用インサート		Fig	偏心軸	敷板	レンチ
		R	L						型番	掲載頁				
ESBN R/L1212F09	ESBN R/L1212	●	●	12	12	80	9.5	11.5	SN□□0903	B34	1	P321US	—	KY40
ESBN R/L1616H09	ESBN R/L1616H32	●	●	16	16	100	13.0	15.5			1	P322US	—	
ESBN R/L1616H12	ESBN R/L1616H43			16	16	100	13.0	15.5	SN□□1204	B35~	3	P432U	—	KY40
ESBN R/L2020K12	ESBN R/L2020			20	20	125	17.0	19.5			1	P433U	—	
ESBN R/L2020K12W	ESBN R/L2020W	●	●	20	20	125	17.0	19.5	2	P433W	ESS42			
ESBN R/L2520M12	ESBN R/L2520			25	20	150	17.0	24.5	3	P434U	—			
ESBN R/L2520M12W	ESBN R/L2520W			25	20	150	17.0	24.5	2	P434W	ESS42			
ESBN R/L2525M12	ESBN R/L2525			25	25	150	22.0	24.5	1	P434U	—			
ESBN R/L2525M12W	ESBN R/L2525W	●	●	25	25	150	22.0	24.5	2	P434W	ESS42			



SEC-30 型バイト 一般旋削・面取り用
ピンロック



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先 高さ HF	適用インサート		Fig	偏心軸	敷板	レンチ
		R	L						型番	掲載頁				
ESDN R/L1212F09	ESDN R/L1212	●	●	12	12	80	6.0	11.5	SN□□0903	B34	1	P321US	—	KY40
ESDN R/L1616H09	ESDN R/L1616H32	●	●	16	16	100	8.0	15.5			1	P322US	—	
ESDN R/L2020K12	ESDN R/L2020			20	20	125	10.0	19.5	SN□□1204	B35~	1	P433U	—	KY40
ESDN R/L2020K12W	ESDN R/L2020W	●	●	20	20	125	10.0	19.5			2	P433W	ESS42	
ESDN R/L2520M12	ESDN R/L2520			25	20	150	10.0	24.5	1	P434U	—			
ESDN R/L2520M12W	ESDN R/L2520W			25	20	150	10.0	24.5	2	P434W	ESS42			
ESDN R/L2525M12	ESDN R/L2525			25	25	150	12.5	24.5	1	P434U	—			
ESDN R/L2525M12W	ESDN R/L2525W	●	●	25	25	150	12.5	24.5	2	P434W	ESS42			

適用インサート ◀ DSBN型/DSDN型/DSSN型/PSBN型/PSDN型/PSSN型/PSKN型/ESBN型/ESDN型/ESSN型/ESKN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)			H (高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	コーテッド	ノンコート	仕上切削
連続切削	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SMI BN7125/BNC500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	SMI BNC2115	SMI BN1000	SMI NPD10
一般切削	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SMI BN7125/BNC500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	SMI BNC2125	SMI BN2000	SMI DA90
断続切削	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SMI BN7125/BNC500	GZ AC420K	プレーカなし AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	SMI BNC2125	SMI BN350	—
推奨切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~			A20~		M2~

BNC500はダクタイル鋳鉄用です。

外径バイト

C

ネガティブ

ポジティブ

C

D

R

S

T

V

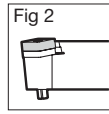
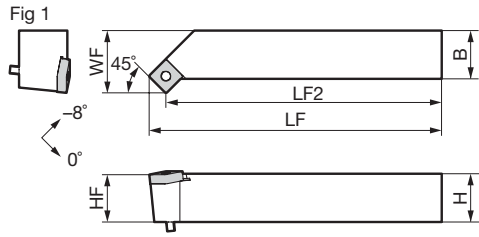
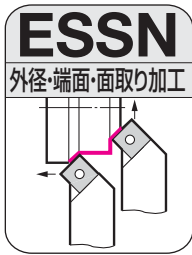
W

特型

ESSN型/ESKN型



SEC-30 型バイト 一般旋削・端面・面取り用
ピンロック



本図は右勝手(R)を示す。

外径バイト

C

ネガティブ

ポジティブ

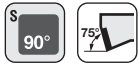
ホルダ

部品

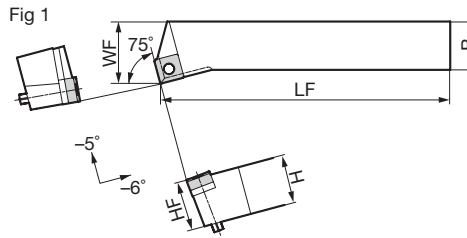
寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	全長2 LF2	刃先 WF	刃先 高さ HF	適用インサート		Fig	偏心軸	敷板	レンチ	
		R	L							型番	掲載頁					
ESSN R/L1212F09	ESSN R/L1212	●	●	12	12	80	73.8	16	11.5	SN□□0903	B34	1	P321US	—	KY40	
ESSN R/L1616H09	ESSN R/L1616H32	●	●	16	16	100	93.8	20	15.5				1	P322US		—
ESSN R/L1616H12	ESSN R/L1616H43			16	16	100	91.7	20	15.5	SN□□1204	B35~	1	P432U	—	KY40	
ESSN R/L2020K12	ESSN R/L2020	●	●	20	20	125	116.7	25	19.5				1	P433U		—
ESSN R/L2020K12W	ESSN R/L2020W	●	●	20	20	125	116.7	25	19.5				2	P433W		ESS42
ESSN R/L2520M12	ESSN R/L2520			25	20	150	141.7	25	24.5				1	P434U		—
ESSN R/L2520M12W	ESSN R/L2520W			25	20	150	141.7	25	24.5	2	P434W	ESS42				
ESSN R/L2525M12	ESSN R/L2525			25	25	150	141.7	32	24.5	1	P434U	—				
ESSN R/L2525M12W	ESSN R/L2525W	●	●	25	25	150	141.7	32	24.5	2	P434W	ESS42				

端面切削で勝手つき型プレーカのインサートをご使用の場合はホルダとインサートの勝手が逆の組み合わせになります。



SEC-30 型バイト 端面用
ピンロック



本図は右勝手(R)を示す。

D

R

S

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先 高さ HF	適用インサート		Fig	偏心軸	敷板	レンチ	
		R	L						型番	掲載頁					
ESKN R/L1212F09	ESKN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	SN□□0903	B34	1	P321US	—	KY40	
ESKN R/L1616H09	ESKN R/L1616H32	●	●	16	16	100	20	15.5				1	P322US		—
ESKN R/L1616H12	ESKN R/L1616H43			16	16	100	20	15.5	SN□□1204	B35~	1	P432U	—	KY40	
ESKN R/L2020K12	ESKN R/L2020			20	20	125	25	19.5				1	P433U		—
ESKN R/L2020K12W	ESKN R/L2020W	●	●	20	20	125	25	19.5				2	P433W		ESS42
ESKN R/L2520M12	ESKN R/L2520			25	20	150	25	24.5				1	P434U		—
ESKN R/L2520M12W	ESKN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	2	P434W	ESS42				
ESKN R/L2525M12	ESKN R/L2525			25	25	150	32	24.5	1	P434U	—				
ESKN R/L2525M12W	ESKN R/L2525W	●	●	25	25	150	32	24.5	2	P434W	ESS42				

端面切削で勝手つき型プレーカのインサートをご使用の場合はホルダとインサートの勝手が逆の組み合わせになります。

適用インサート ◀ DSBN型/DSDN型/DSSN型/PSBN型/PSDN型/PSSN型/PSKN型/ESBN型/ESDN型/ESSN型/ESKN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



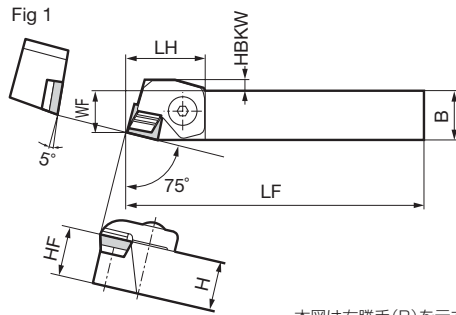
切削領域	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)			H (高硬度材)		硬脆材
連続切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	EG	EM	コーテッド	ノンコート	仕上切削
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BN500	UZ	GZ	EF	EG	EM	BNC2115	BN1000	NPD10
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SMIボロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	SMIボロン	SMIボロン	SMIダイヤモンド
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BN500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	BNC2125	BN2000	DA90
断続切削	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SMIボロン	GZ	プレーカなし	EF	EG	EM	SMIボロン	SMIボロン	—
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7125/BN500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	BNC2125	BN350	—
推奨切削条件	I _{CS} A10~			I _{CS} A14~			I _{CS} A16~			I _{CS} A18~			I _{CS} A20~		I _{CS} M2~

BNC500はダクタイル鋳鉄用です。

CSRP型/CSDP型



SEC-40 型バイト 一般旋削用
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

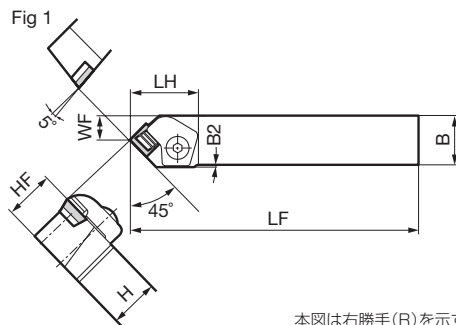
部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ	幅	全長	刃先	刃先高さ	頭部	段差	適用インサート		挿え金	チップレカピース	ボルト	敷板	敷板止め	スプリング	レンチ	
		R	L								型番	Fig								
CSRP R/L1919-L12	FP11 R/L-33	●		19	19	140	15.5	19	34.5	5.0			1							
CSRP R/L2525-N12	FP11 R/L-44A	●		25	25	160	21.5	25	34.5	—	SP□□1203	B97	1	DCR/L1	CBD4R/L	BH0824R/L BH0830R/L BH0830R/L	GSPD422	SPP3	DSP5	LH040
CSRP R/L3225-N12	FP11 R/L-45A			32	25	160	21.5	32	34.5	—			1							
CSRP R/L2525-N15	FP11 R/L-44B	●		25	25	160	21.5	25	40.0	4.5			1	DCR/L3	CBD5R/L	BH1030R/L BH1036R/L	GSPD522	SPP3	DSP5	LH050
CSRP R/L3232-N15	FP11 R/L-55			32	32	180	26.0	32	40.0	—			1							



SEC-40 型バイト 一般旋削・面取り用
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ	幅	全長	刃先	刃先高さ	頭部	段差	適用インサート		挿え金	チップレカピース	ボルト	敷板	敷板止め	スプリング	レンチ	
		R	L								型番	Fig								
CSDP R/L1919-L12	FP14 R/L-33	●		19	19	140	10.5	19	35	6			1							
CSDP R/L2525-N12	FP14 R/L-44A	●		25	25	160	12.5	25	35	2	SP□□1203	B97	1	DCR/L1	CBD4R/L	BH0824R/L BH0830R/L BH0830R/L	GSPD422	SPP3	DSP5	LH040
CSDP R/L3225-N12	FP14 R/L-45A			32	25	160	12.5	32	35	2			1							

適用インサート ◀ CSRP型/CSDP型/CSKP型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10～)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域	P (鋼)		K (鋳鉄)			S (難削材)		N (非鉄)	H (高硬度材)
切削状態	仕上切削	中切削	高速・仕上切削	仕上～中切削	中～粗切削	仕上～中切削	中～粗切削	—	ノンコート
一般切削	FK T1500Z	SF AC8025P	スミロン BN7125	プレーカなし AC4015K	プレーカなし AC4015K	プレーカなし AC5015S	プレーカなし AC5025S	スミダイヤ DA1000	スミロン BN2000
推奨切削条件	I☞ A10～		I☞ A16～			I☞ A18～		I☞ A22～	I☞ A20～

外径バイト

C

ネガティブ

ポジティブ

C

D

R

S

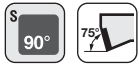
T

V

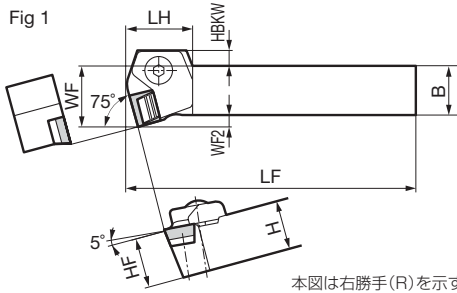
W

特型

SEC-外径バイト CSKP型



SEC-40 型バイト 端面用
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

外径バイト

C

ネガティブ
ポジティブ

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ	幅	全長	刃先	刃先	刃先	刃先	頭部	オフ	セット	段差	適用		Fig	押え金	チップブ	ボルト	敷板	敷板	スプリ	レンチ
		R	L												H	B								
CSKP R/L1919-L12	FP15 R/L-33			19	19	140	25	19	22	6	7						1			BH0824L/R				
CSKP R/L2525-N12	FP15 R/L-44A		●	25	25	160	32	25	22	7	—				SP□□1203	B97	1	DCL/R1	CBD4L/R	BH0830L/R	SSPD422	SPP3	DSP5	LH040
CSKP R/L3225-N12	FP15 R/L-45A			32	25	160	32	32	22	7	—						1			BH0830L/R				
CSKP R/L2525-N15	FP15 R/L-44B	●		25	25	160	31	25	28	6	7				SP□□1504	B98	1	DCL/R3	CBD5L/R	BH1030L/R	SSPD522	SPP3	DSP5	LH050
CSKP R/L3232-Q15	FP15 R/L-55			32	32	180	38	32	28	6	—						1			BH1036L/R				

端面切削で勝手つき型プレーカのインサートをご使用の場合はホルダとインサートの勝手が逆の組み合わせになります。

C

D

R

S

T

V

W

特型

適用インサート ◀ CSR型/CSDP型/CSKP型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10～)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域	P (鋼)		K (鋳鉄)			S (難削材)		N (非鉄)	H (高硬度材)
切削状態	仕上切削	中切削	高速・仕上切削	仕上～中切削	中～粗切削	仕上～中切削	中～粗切削	—	ノンコート
一般切削	FK T1500Z	SF AC8025P	スミボン BN7125	プレーカなし AC4015K	プレーカなし AC4015K	プレーカなし AC5015S	プレーカなし AC5025S	スミダイヤ DA1000	スミボン BN2000
推奨切削条件	I☞ A10～		I☞ A16～			I☞ A18～		I☞ A22～	I☞ A20～

DTGN型/DTFN型



SEC-D 型バイト 一般旋削・倣い用
ダブルクランプ

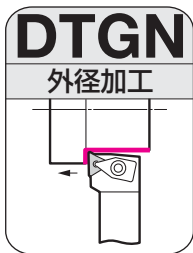


Fig 1

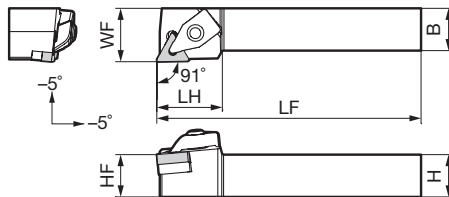
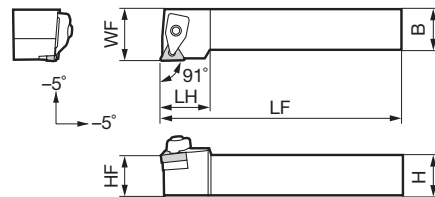


Fig 2



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 高さ WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	適用インサート		Fig	クランプ セット		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
	R	L							型番	掲載頁		トルク	(トルクス穴用)					
DTGN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	31	TN□□1604	B50~	1	SCP-1	5.0	TNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025
DTGN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	31	TN□□1604	B50~	2	SCP-1	5.0	TNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025

※本体には敷板用レンチは付属していません。

クランプセット用部品 ICS C48



SEC-D 型バイト 端面用
ダブルクランプ

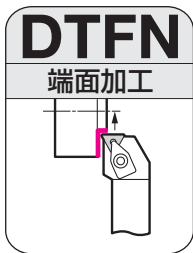
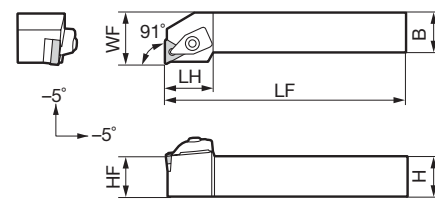


Fig 1



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 高さ WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	適用インサート		Fig	クランプ セット		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
	R	L							型番	掲載頁		トルク	(トルクス穴用)					
DTFN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	30	TN□□1604	B50~	1	SCP-1	5.0	TNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025
DTFN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	30	TN□□1604	B50~	1	SCP-1	5.0	TNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025

※本体には敷板用レンチは付属していません。

クランプセット用部品 ICS C48

端面切削で勝手つき型プレーカのインサートをご使用の場合はホルダとインサートの勝手が逆の組み合わせになります。

適用インサート ◀ DTGN型/DTFN型/PTGN型/PTTN型/PTFN型/ETGN型/ETAN型/ETFN型/ETEN型/ETXN型/MTJN型/MTXN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)			N (非鉄)		H (高硬度材)	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	—	コーテッド	ノンコート	
連続切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	スミボロン	UZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	スミボロン	スミボロン	
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	BNC2115	BN1000	
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	スミボロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	スミボロン	スミボロン	
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	BNC2125	BN2000	
断続切削	SX	UX	MX	EF	EG	EM	スミボロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	スミボロン	スミボロン	
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	BNC300	BN350	
推奨切削条件	ICS A10~			ICS A14~			ICS A16~			ICS A18~			ICS A22~		ICS A20~	

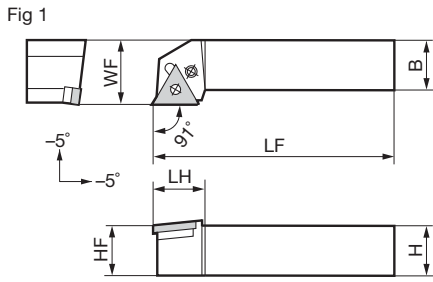
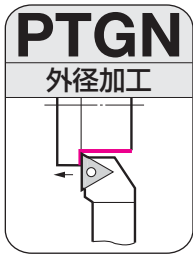
BNC500 はダクタイル鋳鉄用です。

推奨締付けトルク (N・m)

PTGN型/PTTN型



SEC-70 型バイト 一般旋削・倣い用
レバーロック



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

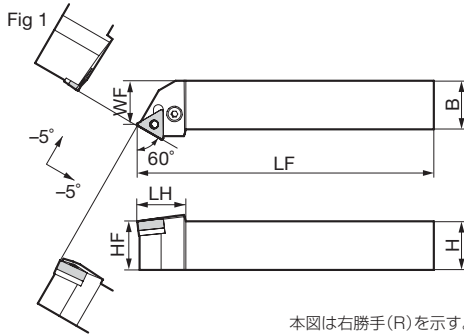
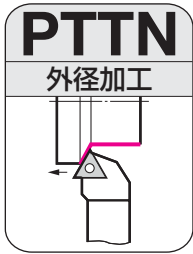
部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ	幅	全長	刃先	刃先高さ	頭部	適用インサート		レバーピン	ボルト	敷板	敷板止め	レンチ (六角穴用)	
		R	L							型番	掲載頁						
PTGN R/L1616H16	PTGN R/L1616-33	●	●	16	16	100	20	16	20								
PTGN R/L2020K16	PTGN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	20								
PTGN R/L2520M16	PTGN R/L2520-33			25	20	150	25	25	20	TN□□1604	B50~	1	LCL3	LCS3	LST317	LSP3	LH025
PTGN R/L2525M16	PTGN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	20			1					
PTGN R/L3225P16	PTGN R/L3225-33			32	25	170	32	32	20			1					
PTGN R/L2525M22	PTGN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	28			1					
PTGN R/L3225P22	PTGN R/L3225-43			32	25	170	32	32	28	TN□□2204	B55~	1	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030
PTGN R/L3232P22	PTGN R/L3232-43			32	32	170	40	32	28			1					
PTGN R/L3232P27	PTGN R/L3232-54			32	32	170	40	32	33	TN□□2706	B57	1	LCL5	LCS5	LST53	LSP5	LH030
PTGN R/L4040R27	PTGN R/L4040-54			40	40	200	50	40	33			1					



SEC-70 型バイト 一般旋削・倣い用
レバーロック



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ	幅	全長	刃先	刃先高さ	頭部	適用インサート		レバーピン	ボルト	敷板	敷板止め	レンチ (六角穴用)	
		R	L							型番	掲載頁						
PTTN R/L1616H16	PTTN R/L1616-33	●	●	16	16	100	13	16	25								
PTTN R/L2020K16	PTTN R/L2020-33	●	●	20	20	125	17	20	25								
PTTN R/L2520M16	PTTN R/L2520-33			25	20	150	17	25	25	TN□□1604	B50~	1	LCL3	LCS3	LST317	LSP3	LH025
PTTN R/L2525M16	PTTN R/L2525-33	●	●	25	25	150	22	25	25			1					
PTTN R/L3225P16	PTTN R/L3225-33			32	25	170	22	32	25			1					
PTTN R/L2525M22	PTTN R/L2525-43			25	25	150	22	25	25			1					
PTTN R/L3225P22	PTTN R/L3225-43			32	25	170	22	32	25	TN□□2204	B55~	1	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030

外径バイト

C

ネガティブ
ポジティブ

C

D

R

S

T

V

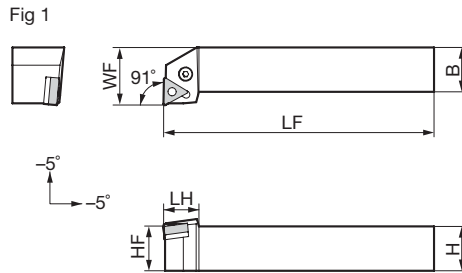
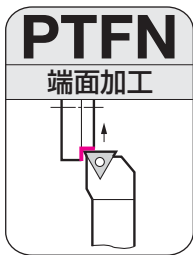
W

特型

SEC-外径バイト PTFN型



SEC-70 型バイト 端面用
レバーロック



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	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		レバー ピン Fig	ボルト	敷板	敷板 止め	レンチ (六角穴用)	
		R	L							型番	掲載頁						
PTFN R/L1616H16	PTFN R/L1616-33	●	●	16	16	100	20	16	20			1					
PTFN R/L2020K16	PTFN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	20			1					
PTFN R/L2520M16	PTFN R/L2520-33			25	20	150	25	25	20	TN□□1604	B50~	1	LCL3	LCS3	LST317	LSP3	LH025
PTFN R/L2525M16	PTFN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	20			1					
PTFN R/L3225P16	PTFN R/L3225-33			32	25	170	32	32	20			1					
PTFN R/L2525M22	PTFN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	25			1					
PTFN R/L3225P22	PTFN R/L3225-43			32	25	170	32	32	25	TN□□2204	B56~	1	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030
PTFN R/L3232P22	PTFN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	32	25			1					
PTFN R/L3232P27	PTFN R/L3232-54			32	32	170	40	32	34	TN□□2706	B57	1	LCL5	LCS5	LST53	LSP5	LH030
PTFN R/L4040R27	PTFN R/L4040-54			40	40	200	50	40	34			1					

端面切削で勝手つき型プレーカのインサートをご使用の場合はホルダとインサートの勝手が逆の組み合わせになります。

適用インサート ◀ DTGN型/DTFN型/PTGN型/PTTN型/PTFN型/ETGN型/ETAN型/ETFN型/ETEN型/ETXN型/MTJN型/MTXN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)			N (非鉄)		H (高硬度材)	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	—	コーテッド	ノンコート	
連続切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	スミボン	UZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	スミボロン	スミボロン	
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	BNC2115	BN1000	
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	スミボン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	スミボロン	スミボロン	
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	BNC2125	BN2000	
断続切削	SX	UX	MX	EF	EG	EM	スミボン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	スミボロン	スミボロン	
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	BNC300	BN350	
推奨切削条件	I A10~			I A14~			I A16~			I A18~			I A22~		I A20~	

BNC500はダクタイル鋳鉄用です。

外径バイト
C
ネガティブ
ポジティブ
C
D
R
S
T
V
W

特型

ETGN型/ETAN型



SEC-30 型バイト 一般旋削用
ピンロック

外径バイト

C

ネガティブ
ポジティブ

C

D

R

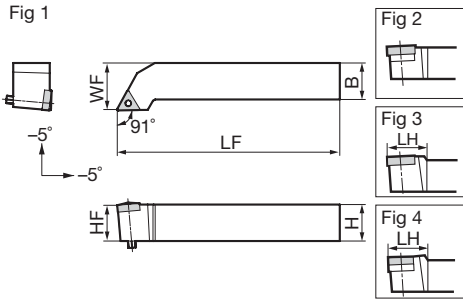
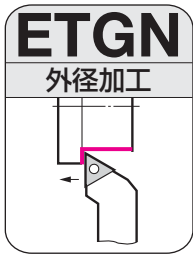
S

T

V

W

特型



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

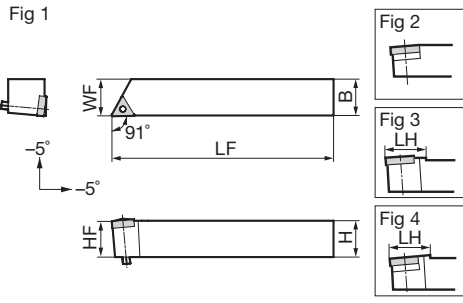
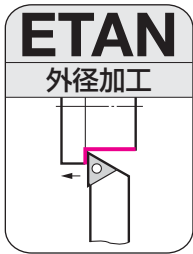
部品

寸法(mm)

型番	従来型番	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		Fig	偏心軸	敷板	レンチ
		R	L							型番	掲載頁				
ETGN R/L1212F11	ETGN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	—	TN□□1103	B48	1	P221US	—	KY25
ETGN R/L1616H1603	ETGN R/L1616H32	●	●	16	16	100	20	15.5	—	TN□□1603	B49~	1	P322US	—	KY40
ETGN R/L1616H1604	ETGN R/L1616H33	●	●	16	16	100	20	15.5	—	TN□□1604	B50~	1	P332US	—	KY40
ETGN R/L2020K1603	ETGN R/L2020K32			20	20	125	25	19.5	—	TN□□1603	B49~	1	P323US	—	KY40
ETGN R/L2020K1603W	ETGN R/L2020K32W			20	20	125	25	19.5	—			2	P323WS	EST32	
ETGN R/L2020K1604	ETGN R/L2020K33	●	●	20	20	125	25	19.5	—	TN□□1604	B50~	1	P333US	—	KY40
ETGN R/L2020K1604W	ETGN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	25	19.5	—			2	P333WS	EST32	
ETGN R/L2520M1604	ETGN R/L2520			25	20	150	25	24.5	—			1	P334US	—	
ETGN R/L2520M1604W	ETGN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETGN R/L2525M1604	ETGN R/L2525M33			25	25	150	32	24.5	—	1	P334US	—	KY40		
ETGN R/L2525M1604W	ETGN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	32	24.5	—	2	P334WS	EST32			
ETGN R/L2525M22	ETGN R/L2525M43			25	25	150	32	24.5	30	TN□□2204	B55~	3	P434U	—	KY40
ETGN R/L2525M22W	ETGN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	32	24.5	30			4	P434W	EST43	



SEC-30 型バイト 一般旋削用
ピンロック



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

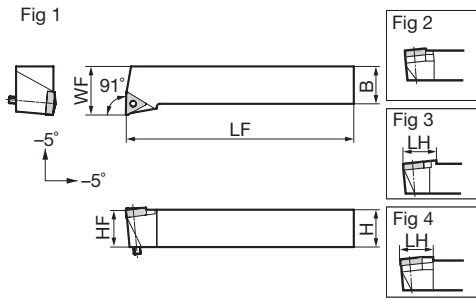
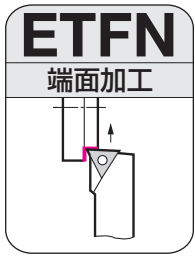
寸法(mm)

型番	従来型番	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		Fig	偏心軸	敷板	レンチ
		R	L							型番	掲載頁				
ETAN R/L1212F11	ETAN R/L1212	●	●	12	12	80	12	11.5	—	TN□□1103	B48	1	P221US	—	KY25
ETAN R/L1616H1603	ETAN R/L1616H32			16	16	100	16	15.5	—	TN□□1603	B49~	1	P322US	—	KY40
ETAN R/L1616H1604	ETAN R/L1616H33	●	●	16	16	100	16	15.5	—	TN□□1604	B50~	1	P332US	—	KY40
ETAN R/L2020K1603	ETAN R/L2020K32			20	20	125	20	19.5	—	TN□□1603	B49~	1	P323US	—	KY40
ETAN R/L2020K1603W	ETAN R/L2020K32W			20	20	125	20	19.5	—			2	P323WS	EST32	
ETAN R/L2020K1604	ETAN R/L2020K33			20	20	125	20	19.5	—	TN□□1604	B50~	1	P333US	—	KY40
ETAN R/L2020K1604W	ETAN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	20	19.5	—			2	P333WS	EST32	
ETAN R/L2520M1604	ETAN R/L2520			25	20	150	20	24.5	—			1	P334US	—	
ETAN R/L2520M1604W	ETAN R/L2520W			25	20	150	20	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETAN R/L2525M1604	ETAN R/L2525M33			25	25	150	25	24.5	—	1	P334US	—	KY40		
ETAN R/L2525M1604W	ETAN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	25	24.5	—	2	P334WS	EST32			
ETAN R/L2525M22	ETAN R/L2525M43			25	25	150	25	24.5	30	TN□□2204	B55~	3	P434U	—	KY40
ETAN R/L2525M22W	ETAN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	25	24.5	30			4	P434W	EST43	

SEC-外径バイト ETFN型



SEC-30 型バイト 端面用
ピンロック



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	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		Fig	偏心軸	敷板	レンチ
		R	L							型番	掲載頁				
ETFN R/L1212F11	ETFN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	—	TN□□1103	B48	1	P221US	—	KY25
ETFN R/L1616H1603	ETFN R/L1616H32			16	16	100	20	15.5	—	TN□□1603	B49~	1	P322US	—	KY40
ETFN R/L1616H1604	ETFN R/L1616H33	●	●	16	16	100	20	15.5	—	TN□□1604	B50~	1	P332US	—	KY40
ETFN R/L2020K1603	ETFN R/L2020K32			20	20	125	25	19.5	—	TN□□1603	B49~	1	P323US	—	KY40
ETFN R/L2020K1603W	ETFN R/L2020K32W			20	20	125	25	19.5	—			2	P323WS	EST32	KY40
ETFN R/L2020K1604	ETFN R/L2020K33			20	20	125	25	19.5	—			1	P333US	—	
ETFN R/L2020K1604W	ETFN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	25	19.5	—			2	P333WS	EST32	
ETFN R/L2520M1604	ETFN R/L2520			25	20	150	25	24.5	—	TN□□1604	B50~	1	P334US	—	KY40
ETFN R/L2520M1604W	ETFN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETFN R/L2525M1604	ETFN R/L2525M33			25	25	150	32	24.5	—			1	P334US	—	
ETFN R/L2525M1604W	ETFN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	32	24.5	—			2	P334WS	EST32	
ETFN R/L2525M22	ETFN R/L2525M43			25	25	150	32	24.5	30	TN□□2204	B55~	3	P434U	—	KY40
ETFN R/L2525M22W	ETFN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	32	24.5	30			4	P434W	EST43	

端面切削で勝手つき型ブレードのインサートをご使用の場合はホルダとインサートの勝手が逆の組み合わせになります。

適用インサート ◀ DTGN型/DTFN型/PTGN型/PTTN型/PTFN型/ETGN型/ETAN型/ETFN型/ETEN型/ETXN型/MTJN型/MTXN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)			N (非鉄)		H (高硬度材)	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	—	コーテッド	ノンコート	
連続切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	スミホロン	UZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	スミホロン	スミホロン	
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	BNC2115	BN1000	
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	スミホロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	スミホロン	スミホロン	
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	BNC2125	BN2000	
断続切削	SX	UX	MX	EF	EG	EM	スミホロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	スミホロン	スミホロン	
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	BNC300	BN350	
推奨切削条件	I A10~			I A14~			I A16~			I A18~			I A22~		I A20~	

BNC500はダクタイル鋳鉄用です。

外径バイト

C

ネガティブ
ポジティブ

C

D

R

S

T

V

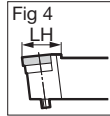
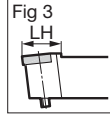
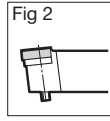
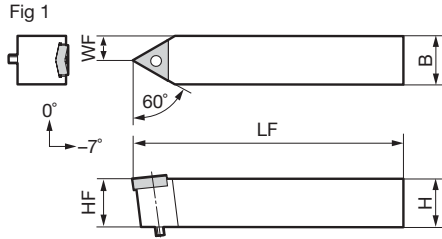
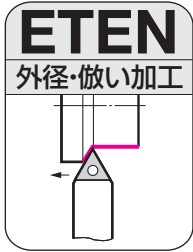
W

特型

ETEN型/ETXN型



SEC-30 型バイト 一般旋削・ぬい用
ピンロック



外径バイト

C

ネガティブ
ポジティブ

C

D

R

S

T

V

W

特型

ホルダ

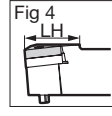
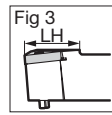
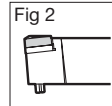
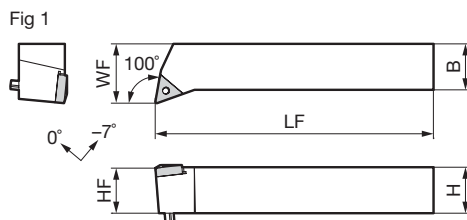
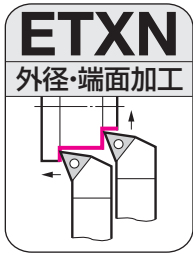
部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫	高さ			刃先	刃先高さ	頭部	適用インサート		Fig	偏心軸	敷板	レンチ	
			H	B	LF				WF	HF					LH
ETEN N1212F11	ETEN N1212	●	12	12	80	6.0	11.5	—	TN□□1103	B48	1	P221US	—	KY25	
ETEN N1616H1603	ETEN N1616H32		16	16	100	8.0	15.5	—	TN□□1603	B49~	1	P322US	—	KY40	
ETEN N1616H1604	ETEN N1616H33	●	16	16	100	8.0	15.5	—	TN□□1604	B50~	1	P332US	—	KY40	
ETEN N2020K1603	ETEN N2020K32		20	20	125	10.0	19.5	—	TN□□1603	B49~	1	P323US	—	KY40	
ETEN N2020K1603W	ETEN N2020K32W		20	20	125	10.0	19.5	—		2	P323WS	EST32			
ETEN N2020K1604	ETEN N2020K33	●	20	20	125	10.0	19.5	—	TN□□1604	B50~	1	P333US	—	KY40	
ETEN N2020K1604W	ETEN N2020K33W	●	20	20	125	10.0	19.5	—			2	P333WS	EST32		
ETEN N2520M1604	ETEN N2520		25	20	150	10.0	24.5	—			1	P334US	—		
ETEN N2520M1604W	ETEN N2520W		25	20	150	10.0	24.5	—			2	P334WS	EST32		
ETEN N2525M1604	ETEN N2525M33		25	25	150	12.5	24.5	—			1	P334US	—		
ETEN N2525M1604W	ETEN N2525M33W	●	25	25	150	12.5	24.5	—			2	P334WS	EST32		
ETEN N2525M22	ETEN N2525M43		25	25	150	12.5	24.5	30	TN□□2204	B55~	3	P434U	—	KY40	
ETEN N2525M22W	ETEN N2525M43W	●	25	25	150	12.5	24.5	30			4	P434W	EST43		



SEC-30 型バイト 一般旋削・端面用
ピンロック



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

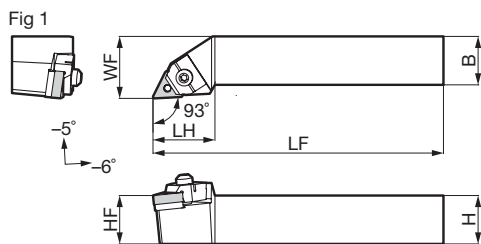
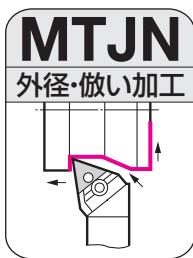
型番	従来型番	在庫		高さ			刃先	刃先高さ	頭部	適用インサート		Fig	偏心軸	敷板	レンチ	
		R	L	H	B	LF				WF	HF					LH
ETXN R/L1212F11	ETXN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	—	TN□□1103	B48	1	P221US	—	KY25	
ETXN R/L1616H1603	ETXN R/L1616H32			16	16	100	20	15.5	—	TN□□1603	B49~	1	P322US	—	KY40	
ETXN R/L1616H1604	ETXN R/L1616H33	●	●	16	16	100	20	15.5	—	TN□□1604	B50~	1	P332US	—	KY40	
ETXN R/L2020K1603	ETXN R/L2020K32			20	20	125	25	19.5	—	TN□□1603	B49~	1	P323US	—	KY40	
ETXN R/L2020K1603W	ETXN R/L2020K32W			20	20	125	25	19.5	—			2	P323WS	EST32		
ETXN R/L2020K1604	ETXN R/L2020K33	●	●	20	20	125	25	19.5	—	TN□□1604	B50~	1	P333US	—	KY40	
ETXN R/L2020K1604W	ETXN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	25	19.5	—			2	P333WS	EST32		
ETXN R/L2520M1604	ETXN R/L2520			25	20	150	25	24.5	—			1	P334US	—		
ETXN R/L2520M1604W	ETXN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	—			2	P334WS	EST32		
ETXN R/L2525M1604	ETXN R/L2525M33			25	25	150	32	24.5	—			1	P334US	—		
ETXN R/L2525M1604W	ETXN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	32	24.5	—			2	P334WS	EST32		
ETXN R/L2525M22	ETXN R/L2525M43			25	25	150	32	24.5	30	TN□□2204	B55~	3	P434U	—	KY40	
ETXN R/L2525M22W	ETXN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	32	24.5	30			4	P434W	EST43		

端面切削で勝手つき型プレーカのインサートをご使用の場合はホルダとインサートの勝手が逆の組み合わせになります。

MTJN型/MTXN型



SEC-M型バイト 一般旋削・ぬい用
クランプオン+ピンロック



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

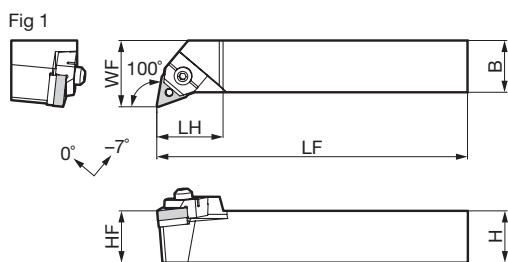
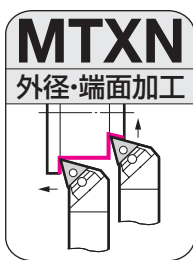
寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ	幅	全長	刃先	刃先高さ	頭部	適用インサート		Fig	ウエッジ	ピン	敷板	ボルト	ナット	止め輪	ボルト用 レンチ	ナット用 レンチ	
		R	L							型番	掲載頁										
* MTJN R/L2020K16	MTJN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	32	TN□□1604	B50~	1	MMW30	MP317S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
** MTJN R/L2520M16	MTJN R/L2520-33	●	●	25	20	150	25	25	32	TN□□1604	B50~	1	MMW30	MP320S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
** MTJN R/L2525M16	MTJN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	32	TN□□1604	B50~	1	MMW30	MP320S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
MTJN R/L2525M22	MTJN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	38	TN□□2204	B55~	1	MMW40	MP420	STW434	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030
MTJN R/L3225P22	MTJN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	38	TN□□2204	B55~	1	MMW40	MP420	STW434	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030

*印、**印のホルダにCIS規格のインサートをご使用の場合は、ピン型番が*印用は「MP317」、**印用は「MP320」になります。



SEC-M型バイト 一般旋削・端面用
クランプオン+ピンロック



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ	幅	全長	刃先	刃先高さ	頭部	適用インサート		Fig	ウエッジ	ピン	敷板	ボルト	ナット	止め輪	ボルト用 レンチ	ナット用 レンチ	
		R	L							型番	掲載頁										
* MTXN R/L2020K16	MTXN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	32	TN□□1604	B50~	1	MMW30	MP317S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
** MTXN R/L2525M16	MTXN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	32	TN□□1604	B50~	1	MMW30	MP320S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
MTXN R/L2525M22	MTXN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	38	TN□□2204	B55~	1	MMW40	MP420	STW434	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030

*印、**印のホルダにCIS規格のインサートをご使用の場合は、ピン型番が*印用は「MP317」、**印用は「MP320」になります。
端面切削で勝手つき型プレーカのインサートをご使用の場合はホルダとインサートの勝手が逆の組み合わせになります。

適用インサート ◀ DTGN型/DTFN型/PTGN型/PTTN型/PTFN型/ETGN型/ETAN型/ETFN型/ETEN型/ETXN型/MTJN型/MTXN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)			N (非鉄)		H (高硬度材)	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	—	コーテッド	ノンコート	
連続切削	FE	GU	MU	EF	EG	EM	スミホロン	UZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	スミホロン	スミホロン	
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7125/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	BNC2115	BN1000	
一般切削	SU	GU	MU	EF	EG	EM	スミホロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	スミホロン	スミホロン	
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	BNC2125	BN2000	
断続切削	SX	UX	MX	EF	EG	EM	スミホロン	GZ	GZ	EF	EG	EM	スミダイヤ	スミホロン	スミホロン	
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7125/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	BNC300	BN350	
推奨切削条件	I _{SE} A10~			I _{SE} A14~			I _{SE} A16~			I _{SE} A18~			I _{SE} A22~		I _{SE} A20~	

BNC500はダクタイル鋳鉄用です。

(N·m) 推奨締付けトルク (N·m)

CTGP型/CTAP型

外径バイト

C

ネガティブ
ポジティブ

C

D

R

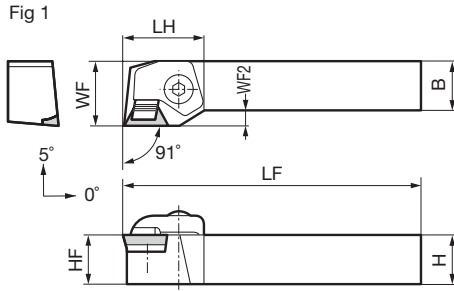
S

T

V

W

特型



本図は右勝手(R)を示す。

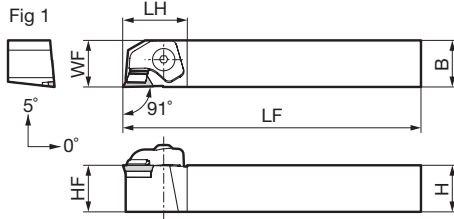
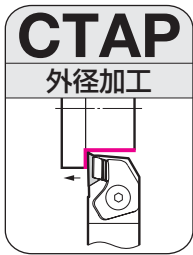
SEC-40 型バイト 一般旋削用
クランプオン

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ	幅	全長	刃先	刃先高さ	頭部	オフセット	適用インサート		Fig	押え金	チップレ-カピース	ボルト	敷板	敷板止め	スプリング	レンチ (六角穴用)
		R	L								型番	掲載頁								
CTGP R/L1919-L16	FP22 R/L-33	●		19	19	140	25	19	34.5	6	TP□□1603	B111	1	DCR/L2	CBD4R/L	BH0824R/L	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTGP R/L2525-N22	FP22 R/L-44B	●		25	25	160	32	25	41	7	TP□□2204	B115	1	DCR/L3	CBD5R/L	BH1030R/L	STPD422	SPP3	DSP5	LH050



本図は右勝手(R)を示す。

SEC-40 型バイト 一般旋削用
クランプオン

ホルダ

部品

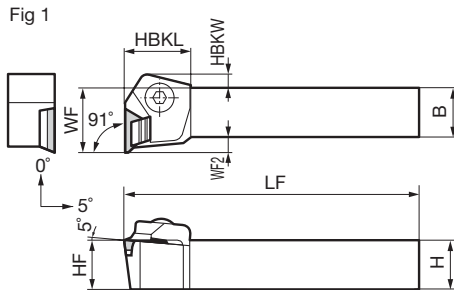
寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ	幅	全長	刃先	刃先高さ	頭部	適用インサート		Fig	押え金	チップレ-カピース	ボルト	敷板	敷板止め	スプリング	レンチ (六角穴用)	
		R	L							型番	掲載頁									
CTAP R/L2525-N16	FP21 R/L-44A	●		25	25	160	25	25	34.5		TP□□1603	B111	1	DCR/L2	CBD4R/L	BH0830R/L	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTAP R/L3225-N16	FP21 R/L-45A			32	25	160	25	32	34.5		TP□□1603	B111	1	DCR/L2	CBD4R/L	BH0830R/L	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTAP R/L3232-Q22	FP21 R/L-55			32	32	180	32	32	41		TP□□2204	B115	1	DCR/L3	CBD5R/L	BH1036R/L	STPD422	SPP3	DSP5	LH050

SEC-外径バイト CTFP型



SEC-40 型バイト 端面用
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ	幅	全長	刃先	刃先高さ	頭部	オフセット	段差	適用インサート		Fig	押え金	チップレカピース	ボルト	敷板	敷板止め	スプリング	レンチ (六角穴用)	
		R	L									型番	掲載頁									
CTFP R/L1919-L16	FP25 R/L-33	●		19	19	140	25	19	26	6	8			1	DCL/R2		BH0824L/R		STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTFP R/L2525-N16	FP25 R/L-44A	●		25	25	160	32	25	26	7	—	TP□□1603	B111	1	DCL/R2	CBD4L/R	BH0830L/R					
CTFP R/L3225-N16	FP25 R/L-45A			32	25	160	32	32	26	7	—			1	DCL/R2							
CTFP R/L2525-N22	FP25 R/L-44B	●		25	25	160	32	25	33	7	7	TP□□2204	B115	1	DCL/R3	CBD5L/R	BH1030L/R		STPD422	SPP3	DSP5	LH040
CTFP R/L3232-Q22	FP25 R/L-55			32	32	180	39	32	33	7	—			1	DCL/R3	CBD5L/R	BH1036L/R					

端面切削で勝手つき型プレーカのインサートをご使用の場合はホルダとインサートの勝手が逆の組み合わせになります。

外径バイト

C

ネガティブ

ポジティブ

C

D

R

S

T

V

W

特型

適用インサート ◀ CTGP型/CTAP型/CTFP型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10～)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域	P (鋼)		K (鋳鉄)			S (難削材)		N (非鉄)	H (高硬度材)
切削状態	仕上切削	中切削	高速・仕上切削	仕上～中切削	中～粗切削	仕上～中切削	中～粗切削	—	ノンコート
一般切削	FK SF		スマボロン	プレーカなし	プレーカなし	プレーカなし	プレーカなし	スマダイヤ	スマボロン
推奨切削条件	A10～		A16～			A18～		A22～	A20～

DVJN-J型/DVJN型



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

外径バイト

C

ネガティブ
ポジティブ

C

D

R

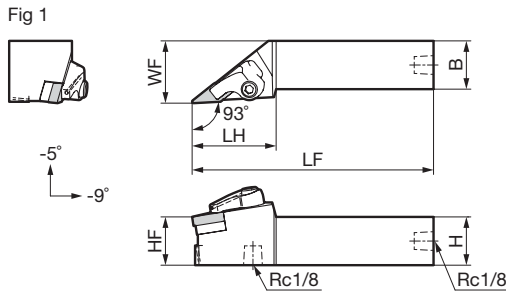
S

T

V

W

特型



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

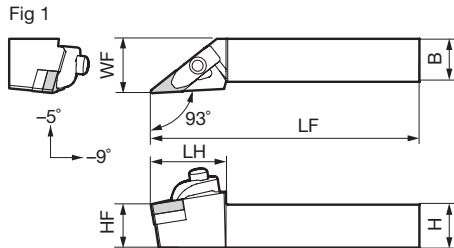
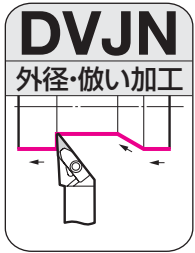
寸法(mm)

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		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							型番	掲載頁		Fig	(N·m)	敷板用 皿ねじ	(トルクス穴用)	(六角穴用)	(六角穴用)	プラグ				
DVJN R/L2020K16-J	●	●	20	20	125	25	20	43	VN□□1604	B60~	1	JV R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SSO60	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025	XP02
DVJN R/L2525K16-J	●	●	25	25	125	32	25	43	VN□□1604	B60~	1	JV R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SSO60	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025	XP02

※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・ぬい用
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		Fig	クランプ セット		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
	R	L							型番	掲載頁		Fig	(N·m)	敷板	敷板用 皿ねじ	(トルクス穴用)	(六角穴用)	(六角穴用)
DVJN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	35	VN□□1604	B60~	1	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025
DVJN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	35	VN□□1604	B60~	1	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025

※本体には敷板用レンチは付属していません。

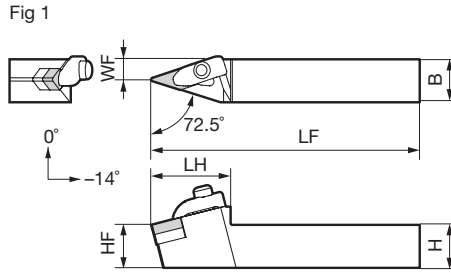
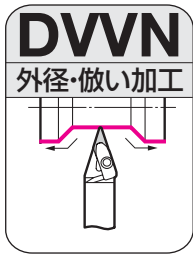
クランプセット用部品 **C48**

ご注意: 赤字の数値(刃先 WF)は2021・2022年総合カタログ記載内容より変更となっております。

DVVN型/DVQN型



SEC-D 型バイト 一般旋削・倣い用
ダブルクランプ



ホルダ

部品

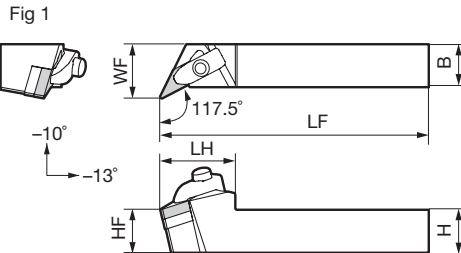
型番	在庫	高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	適用インサート		Fig	クランプ セット		敷板	敷板用 皿ねじ	敷板用 レンチ (トルクス穴用)	上面用 レンチ (六角穴用)	下面用 レンチ (六角穴用)
								型番	掲載頁		トルク	トルク					
DVVN N2020K16	●	20	20	125	10.0	20	37	VN□□1604	B60	1	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025
DVVN N2525M16	●	25	25	150	12.5	25	37			1							

※本体には敷板用レンチは付属していません。

クランプセット用部品 **IC8 C48**



SEC-D 型バイト 一般旋削・倣い・めすみ用
ダブルクランプ



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

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		Fig	クランプ セット		敷板	敷板用 皿ねじ	敷板用 レンチ (トルクス穴用)	上面用 レンチ (六角穴用)	下面用 レンチ (六角穴用)
	R	L							型番	掲載頁		トルク	トルク					
DVQN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	35	VN□□1604	B60	1	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10(※)	LH040	LH025
DVQN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	35			1							

※本体には敷板用レンチは付属していません。

クランプセット用部品 **IC8 C48**

適用インサート ◀ DVJN-J型/DVJN型/DVVN型/DVQN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10～)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P (鋼)		M (ステンレス鋼)		K (鋳鉄)		S (難削材)		N (非鉄)	H (高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	仕上切削	中切削	高速・仕上切削	仕上～中切削	仕上切削	中切削	—	コーテッド	ノンコート	仕上切削
連続切削	FE T1500Z	GU AC8015P	EF AC6020M	EG AC6020M	スマシロン BN7125/BNC500	UZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	スマダイヤモンド DA1000	スマシロン BNC2115	スマシロン BN1000	スマダイヤモンド NPD10
一般切削	SU AC8015P	GU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	スマシロン BN7125/BNC500	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	スマダイヤモンド DA1000	スマシロン BNC2125	スマシロン BN2000	スマダイヤモンド DA90
断続切削	SX AC8025P	UX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	スマシロン BN7125/BNC500	GZ AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	スマダイヤモンド DA1000	スマシロン BNC300	スマシロン BN350	—
推奨切削条件	IC8 A10～		IC8 A14～		IC8 A16～		IC8 A18～		IC8 A22～	IC8 A20～		IC8 M2～

BN500はダクタイトル鋳鉄用です。

(N·m) 推奨締付けトルク (N·m)

SVLC型/SVJC型

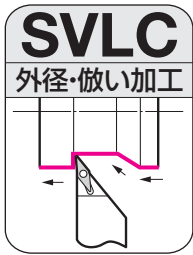
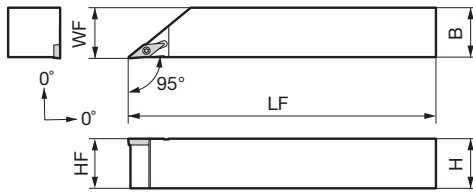


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

SEC-SV 型ミニバイト 一般旋削・倅い用
スクリューオン

外径バイト

C

ネガティブ

ポジティブ

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	適用インサート		Fig	インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)
	R	L						型番	掲載頁		型番	N·m	
SVLC R/L1010-H11	●	●	10	10	100	10.5	10	VC□□1103	B121~	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
SVLC R/L1212-H11	●	●	12	12	100	12.5	12						
SVLC R/L1616-H11	●	●	16	16	100	16.5	16						
SVLC R/L2020-K11*	●	●	20	20	125	20.5	20						
SVLC R/L2525-M11	●	●	25	25	150	25.5	25						

*旧型番はSVLC R/L 2020-H11

C

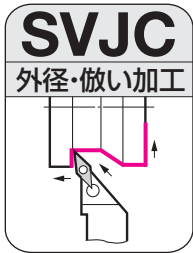
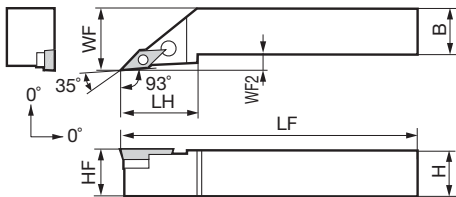


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

SEC-SV 型倅いバイト 外径倅い用
スクリューオン

D

R

S

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先高さ HF	ヘッド LH	オフセット WF2	適用インサート		Fig	ピン	ナット	敷板	インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	ナット用 レンチ (六角穴用)
		R	L								型番	掲載頁					型番	N·m		
SVJC R/L2020K16	SVJC R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	41	5	VC□□1604	B122~	1	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025
SVJC R/L2525M16	SVJC R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	41	7										
SVJC R/L3225P16	SVJC R/L3225-33	●	●	32	25	170	32	32	41	7										

T

V

W

特型

SVVC型/SVPC型



SEC-SV 型 外径バイト 外径削り用
スクリーオン

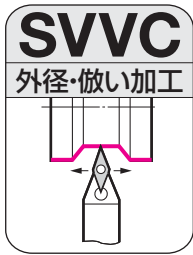
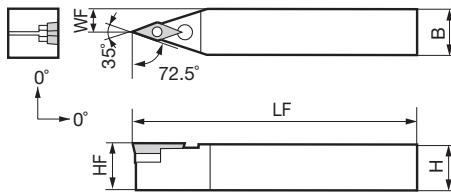


Fig 1



ホルダ

部品

寸法(mm)

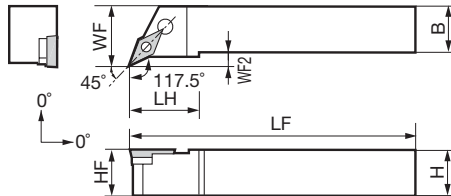
型番	従来型番	在庫		全長	刃先幅	刃先高さ	適用インサート		Fig	ピン	ナット	敷板	インサート用 皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	ナット用 レンチ (六角穴用)	
		H	B				型番	掲載頁					N-m				
SVVC N2020K16	SVVC N2020-33	●	20	20	125	10.0	20	VC□□1604	B122~	1	VP20						
SVVC N2525M16	SVVC N2525-33	●	25	25	150	12.5	25			1	VP25	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025
SVVC N3225P16	SVVC N3225-33	●	32	25	170	12.5	32			1	VP32						



SEC-SV 型 外径バイト 一般旋削・端面・削り・めすみ用
スクリーオン



Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		全長	刃先幅	刃先高さ	オフセット	適用インサート		Fig	ピン	ナット	敷板	インサート用 皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	ナット用 レンチ (六角穴用)	
		R	L					型番	掲載頁					N-m				
SVPC R/L1010-H11	—	●	●	10	10	100	14.5	10	—	4.5								
SVPC R/L1212-H11	—	●	●	12	12	100	16.5	12	—	4.5								
SVPC R/L1616-H11	—	●	●	16	16	100	20.5	16	—	4.5								
SVPC R/L2020K16	SVPC R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	35	5.0	1	VP20						
SVPC R/L2525M16	SVPC R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	35	7.0	1	VP25	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025
SVPC R/L3225P16	SVPC R/L3225-33	●	●	32	25	170	32	32	35	7.0	1	VP32						

適用インサート ◀ SVLC型/SVJC型/SVVC型/SVPC型

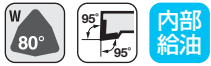
第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10～)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域	P (鋼)		M (ステンレス鋼)		S (難削材)		N (非鉄)		H (高硬度材)		硬脆材
	仕上切削	中切削	仕上切削	中切削	仕上～中切削	中～粗切削	高精度・仕上切削	仕上～中切削	コーテッド	ノンコート	—
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	SU AC5015S	SU AC5025S	スマダイヤ DA1000	AG H1	スマボロン BNC2125	スマボロン BN2000	スマダイヤ DA90
高精度	FF AC1030U	SI AC1030U	FF AC1030U	SI AC1030U	FF AC1030U	SI AC5015S	スマダイヤ DA1000	—	スマボロン BNC2115	スマボロン BN1000	スマダイヤ/インダス NPD10
推奨切削条件	I A10～		I A14～		I A18～		I A22～		I A20～		I M2～

DWLN-J型/DWLN型



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

外径バイト

C

ネガティブ
ポジティブ

C

D

R

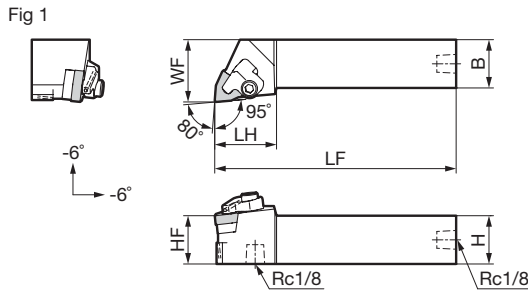
S

T

V

W

特型



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

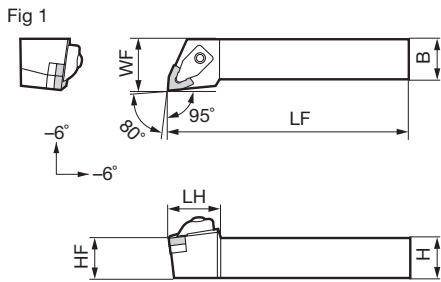
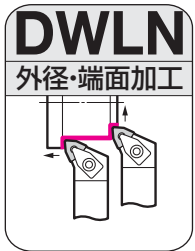
寸法(mm)

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		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							型番	掲載頁		Fig	(N-m)	(トルクス穴用)	(六角穴用)	(六角穴用)						
DWLN R/L2020K08-J	●	●	20	20	125	25	20	32	WN□□0804	B65~	1	JC R/L-01	CP-M5-20-1	5.0	CSP12J	SSO60	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。



SEC-D 型バイト 一般旋削・端面用
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		Fig	クランプ セット	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	
	R	L							型番	掲載頁		Fig	(N-m)	(トルクス穴用)	(六角穴用)	(六角穴用)		
DWLN R/L2020K08	●	●	20	20	125	25	20	32	WN□□0804	B65~	1	SCP-2	5.0	WNS0804	BFTX0409N	TRX15(※)	LH040	LH025
DWLN R/L2525M08	●	●	25	25	150	32	25	32										

※本体には敷板用レンチは付属していません。

クランプセット用部品 **C48**

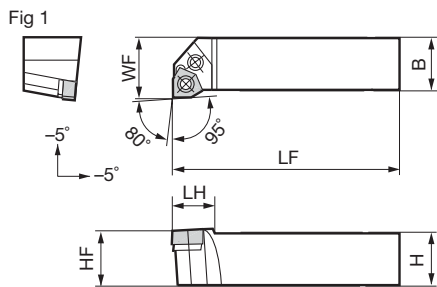
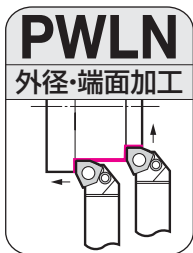
端面切削で勝手つき型プレーカのインサートをご使用の場合はホルダとインサートの勝手が逆の組み合わせになります。

ご注意: 赤字の数値(刃先 WF)は2021・2022年総合カタログ記載内容より変更となっております。

PWLN型/MWLN型



SEC-70 型バイト 一般旋削・端面用
レバーロック



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

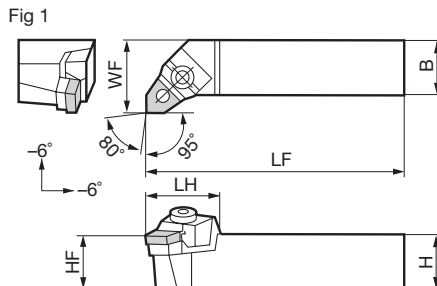
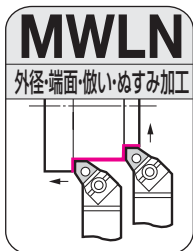
寸法(mm)

型番	従来型番	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		レバー ピン Fig	ボルト	敷板	敷板 止め	レンチ (六角穴用)	
		R	L							型番	掲載頁						
PWLN R/L2020K06	PWLN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	17	WN□□0604	B63~	1	LCL3	LCS3	LSW317	LSP3	LH025
PWLN R/L2525M06	PWLN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	17								

端面切削で勝手つき型プレーカのインサートをご使用の場合はホルダとインサートの勝手が逆の組み合わせになります。



SEC-M 型バイト 一般旋削・端面・ぬすみ加工
クランプオン+ピンロック



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	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		ウェッジ Fig	ピン	敷板	ボルト	ナット	止め輪	ボルト用 レンチ	ナット用 レンチ		
		R	L							型番	掲載頁										
MWLN R/L2020K08	MWLN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	32	WN□□0804	B65~	1	MP416			CPM43S					
MWLN R/L2525M08	MWLN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	32			1	MWW40	MP420	SWW433	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030
MWLN R/L3225P08	MWLN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	32			1	MP420					CPM43N			

端面切削で勝手つき型プレーカのインサートをご使用の場合はホルダとインサートの勝手が逆の組み合わせになります。

適用インサート ◀ DWLN-J型/DWLN型/PWLN型/MWLN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10ページ~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)		S (難削材)			H (高硬度材)	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	コーテッド	ノンコート
連続切削	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	スミボン	スミボン
一般切削	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	スミボン	スミボン
断続切削	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	GZ AC420K	プレーカ AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	スミボン	スミボン
推奨切削条件	Vc A10~			Vc A14~			Vc A16~		Vc A18~			Vc A20~	

MV型/GD型 倣いバイト

外径バイト

C

ネガティブ

ポジティブ

C

D

R

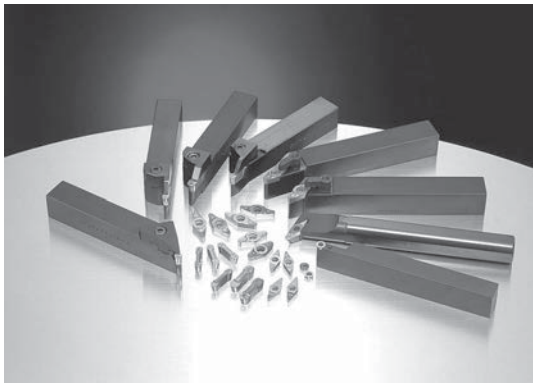
S

T

V

W

特型



■ 概要

刃先素材に超硬合金とダイヤモンド焼結体（スミダイヤ）を採用し、ドッグボーンタイプ、35°菱形タイプなどの多彩な工具形状をラインアップすることで、外径リムの粗加工からデザイン面の仕上げ加工までアルミホイール加工で要求される、あらゆるツーリングを可能にしました。

■ 特長・用途

- 粗～仕上げ加工まで広い用途に対応する「35°菱形タイプ」
新設計ホルダによる強靱なクランプ剛性に加え、切削抵抗を軽減させるAW型ブレードにより、安定した粗加工を実現
- 豊富なバリエーションの「ドッグボーンタイプ」
ハイレキ設計のAW型ブレードと新設計の専用ホルダで、あらゆるツーリングに対応（ストレート形状、15°形状、45°形状）
- スムーズな切りくず処理の「AW型ブレード」
- 鏡面仕上げで切りくず付着のない「AG型ブレード」

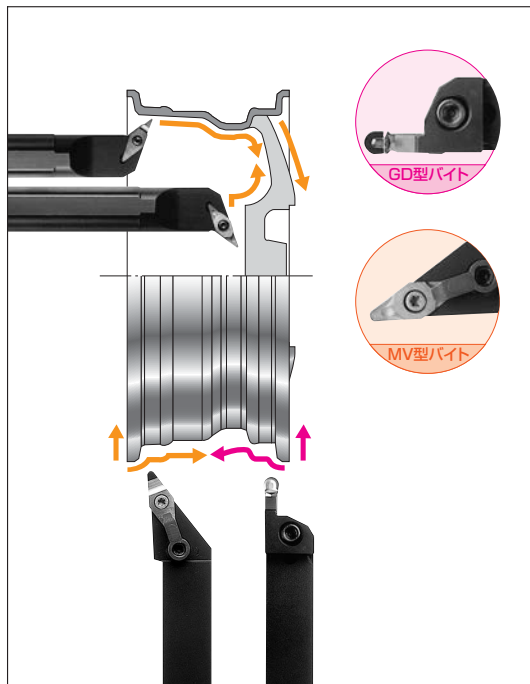
■ AW型ブレード

- 35° 菱形タイプ
VCGT220520N-AW (H1)
- ドッグボーンタイプ
MDE4R-AW (H1)
- MDE4R-AW (DA2200)

■ AG型ブレード

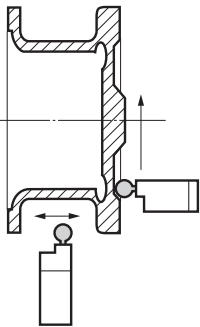
- 35° 菱形タイプ
VCGT160408N-AG (H1)

■ ツーリングと工具の種類



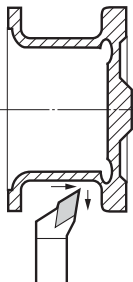
品名	型式	頁	
SEC-GD型バイト	GDE R/L2525-600W/S	C47	
	GDE R/L2525-800W/S		
	GDE R/L2525-615W/S		
	GDE R/L2525-815W/S		
	GDE R/L2525-645W/S		
SEC-SV型バイト	GDE R/L2525-845W/S	C47	
	SVJC R/L2525M16		C40
	SVVC N2525M16		C41
SVPC R/L2525M16			
SEC-MV型バイト	MVXC R/L2525Q22-20	C45	
	MVXC R/L2525Q22-30		
	MVPC R/L2525Q22-20		
	MVPC R/L2525Q22-30		
SEC-D型バイト	DVJN R/L2525 M16	C38	
	DVVN N2525 M16	C39	
	DVQN R/L2525 M16		

■ 使用実例



● 切削条件
ホルダ型番：GDEL2525-800W
インサート型番：MDE4R-AW
材種：H1
n=2,000min⁻¹
f=0.4~0.6mm/rev
ap=2.0mm Wet

● 使用結果
AW型ブレードの高い切りくず処理性能で、作業性向上!



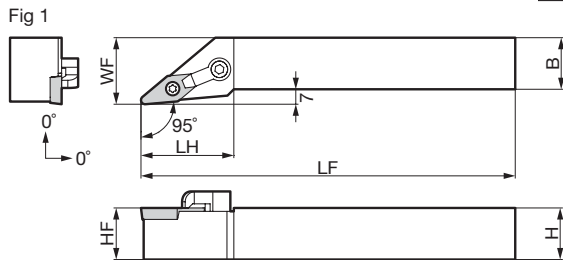
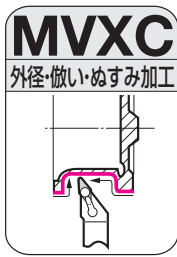
● 切削条件
ホルダ型番：SVJCL2525M16
インサート型番：VCMT160412
材種：DA1000
vc=2,500m/min
f=0.35mm/rev
ap=0.2mm Wet

● 使用結果
欠損の発生なく、他社PCDに対し工具寿命17倍以上にアップ!

DA1000 3,500個
他社PCD 200個

工具寿命

SEC-MV型 倣いバイト



SEC-35° 菱形タイプ 一般旋削・倣い・ぬすみ用
スクリューオン＋クランプオン

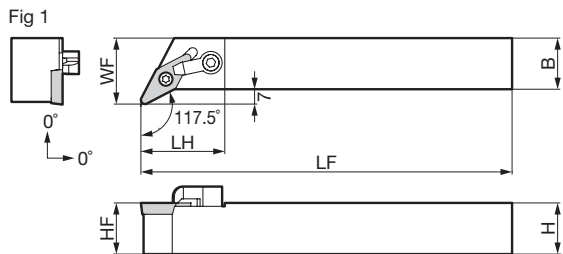
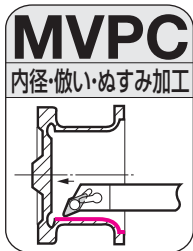
ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	Fig	押え金	ダブルねじ	インサート用ねじ	レンチ	押え金用レンチ
		R	L								Fig	Fig	Fig	(トルクス穴用)	(六角穴用)
★ MVXC R/L2525Q22-20	MVXC R/L2525-2220	●	●	25	25	180	32	25	45	1	CCM8-LONG	WB8-24	BFTX0515N	TRX20	LH040
☆ MVXC R/L2525Q22-30	MVXC R/L2525-2230	●	●	25	25	180	32	25	45	1	CCM8-LONG	WB8-24	BFTX0515N	TRX20	LH040

★印: コーナー半径2.0mm インサート用 ☆印: コーナー半径3.0mm インサート用



SEC-35° 菱形タイプ 内径・倣い・ぬすみ用
スクリューオン＋クランプオン

ホルダ

部品

寸法(mm)

型番	従来型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先 高さ HF	頭部 LH	Fig	押え金	ダブルねじ	インサート用ねじ	レンチ	押え金用レンチ
		R	L								Fig	Fig	Fig	(トルクス穴用)	(六角穴用)
★ MVPC R/L2525Q22-20	MVPC R/L2525-2220	●	●	25	25	180	32	25	41	1	CCM8-LONG	WB8-24	BFTX0515N	TRX20	LH040
☆ MVPC R/L2525Q22-30	MVPC R/L2525-2230	●	●	25	25	180	32	25	41	1	CCM8-LONG	WB8-24	BFTX0515N	TRX20	LH040

★印: コーナー半径2.0mm インサート用 ☆印: コーナー半径3.0mm インサート用

インサート (35°菱形タイプ)

(□ 超硬合金 / ■ スミダイヤ) 寸法(mm)

形状	型番	G10E	H1	DA1000	DA2200	内径円 IC	厚さ S	コーナー半径 RE	適用 ホルダ
AW	VCGT220520N-AW	—	●	—	—	12.70	5.56	2.0	MVXCタイプ (上図ホルダ) MVPCタイプ (上図ホルダ)
	VCGT220530N-AW	—	●	—	—	12.70	5.56	3.0	
	VCGT220530N-AG	—	●	—	—	12.70	5.56	3.0	
AG	VCMT220520	—	—	●	▲	12.70	5.56	2.0	SVJCタイプ C40 SVVCタイプ C41 SVPCタイプ C41
	VCMT220530	—	—	●	▲	12.70	5.56	3.0	
	VCGT160408N-AW	—	●	—	—	9.525	4.76	0.8	
AW	VCGT160412N-AW	—	●	—	—	9.525	4.76	1.2	DVJNタイプ C38 DVVNタイプ C39 DVQNタイプ C39
	VCGT160408N-AG	—	●	—	—	9.525	4.76	0.8	
	VCGT160412N-AG	—	●	—	—	9.525	4.76	1.2	
AG	NF-VCMT160404	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.4	DVJNタイプ C38 DVVNタイプ C39 DVQNタイプ C39
	NF-VCMT160408	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.8	
	NF-VCMT160412	—	—	●	▲	9.525	4.76	1.2	
WF	VCMT160408	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.8	DVJNタイプ C38 DVVNタイプ C39 DVQNタイプ C39
	VCMT160412	—	—	●	▲	9.525	4.76	1.2	
	VCMT160412-WF	—	—	●	▲	9.525	4.76	1.2	
UP	VNMG160404N-UP	●	—	—	—	9.525	4.76	0.4	DVJNタイプ C38 DVVNタイプ C39 DVQNタイプ C39
	VNMG160408N-UP	●	—	—	—	9.525	4.76	0.8	
UP	NF-VNMX160404	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.4	DVJNタイプ C38 DVVNタイプ C39 DVQNタイプ C39
	NF-VNMX160408	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.8	
	NF-VNMX160412	—	—	●	▲	9.525	4.76	1.2	
UP	VNMX160404	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.4	DVJNタイプ C38 DVVNタイプ C39 DVQNタイプ C39
	VNMX160408	—	—	●	▲	9.525	4.76	0.8	
	VNMX160412	—	—	●	▲	9.525	4.76	1.2	

VNMG160400N-UP (UP型ブレーカ)はAC820P, AC830P, AC6030M, AC6040M, AC630Mも在庫しています。

▲印: 将来、新製品に置換え、受注生産に移行、廃止などを予定 (在庫を確認願います)

外径バイト

C

ネガティブ

ポジティブ

C

D

R

S

T

V

W

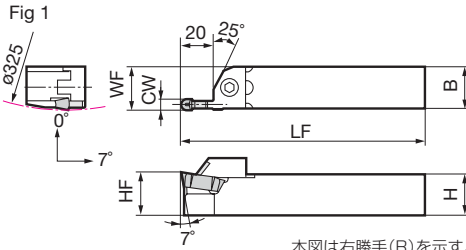
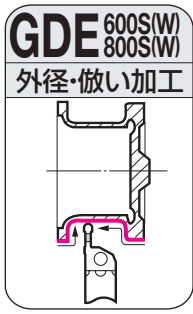
特型

SEC- GD型 倅いバイト

ドッグボーンタイプ 外径・倅い用
クランプオン

外径バイト

C



本図は右勝手(R)を示す。

ネガティブ
ポジティブ

C

ホルダ

型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先高さ HF	刃幅 CW	適合番号	Fig	部品			
	R	L									超硬ピース付き 押え金	特殊鋼 押え金	キャップ スクリュー	レンチ
GDE R/L2525-600S	●	●	25	25	150	26	25	6	1	1	—	GDS600R/L	BX0625	LH050
GDE R/L2525-800S	●	●	25	25	150	26	25	8	2	1	—	GDS800R/L	—	—
GDE R/L2525-600W	●	●	25	25	150	26	25	6	1	1	GDW600R/L	—	—	—
GDE R/L2525-800W	●	●	25	25	150	26	25	8	2	1	GDW800R/L	—	—	—

適用可能なインサートはC47のMDE型インサートの適合番号をご参照ください。

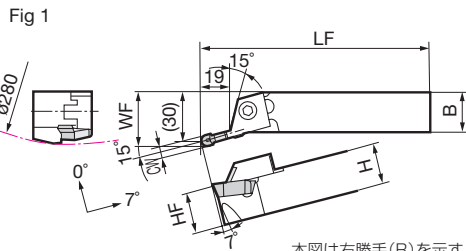
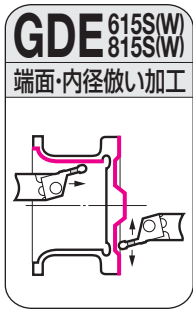
ドッグボーンタイプ 端面・内径倅い用
クランプオン

C

D

R

S



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先高さ HF	刃幅 CW	適合番号	Fig	部品			
	R	L									超硬ピース付き 押え金	特殊鋼 押え金	キャップ スクリュー	レンチ
GDE R/L2525-615S	●	●	25	25	150	32.2	25	6	1	1	—	GDS615R/L	BX0625	LH050
GDE R/L2525-815S	●	●	25	25	150	33.2	25	8	2	1	—	GDS815R/L	—	—
GDE R/L2525-615W	●	●	25	25	150	32.2	25	6	1	1	GDW615R/L	—	—	—
GDE R/L2525-815W	●	●	25	25	150	33.2	25	8	2	1	GDW815R/L	—	—	—

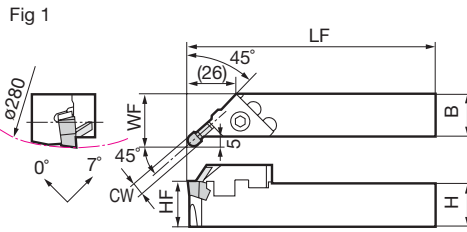
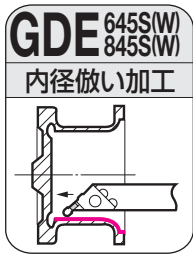
適用可能なインサートはC47のMDE型インサートの適合番号をご参照ください。

W

特型

SEC- GD型 倣いバイト

ドッグボーンタイプ 内径倣い用
クランプオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

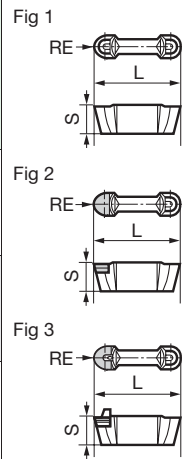
型番	在庫		高さ H	幅 B	全長 LF	刃先 WF	刃先高さ HF	刃幅 CW	適合番号	部品				
	R	L								超硬ピース付き 押え金	特殊鋼 押え金	キャップ スクリュー	レンチ (六角穴用)	
GDE R/L2525-645S	●	●	25	25	150	30	25	6	1	1	—	GDS645R/L	BX0625	LH050
GDE R/L2525-845S	●	●	25	25	150	30	25	8	2	1	—	GDS845R/L		
GDE R/L2525-645W	—	—	25	25	150	30	25	6	1	1	GDW645R/L	—		
GDE R/L2525-845W	—	—	25	25	150	30	25	8	2	1	GDW845R/L	—		

適用可能なインサートは下部のMDE型インサートの適合番号をご参照ください。

インサート (ドッグボーンタイプ)

(□ 超硬 / ■ スミダイヤ)

形状	型番	在庫		寸法 (mm)				適合番号	Fig
		H1	DA2200	全長 L	厚さ S	コーナー 半径 RE	刃幅 CW		
AW	MDE3R-AW	●	—	26	8.5	3.0	6	1	1
	MDE4R-AW	●	—	30	8.5	4.0	8	2	
AW	MDE3R	—	●	26	8.5	3.0	6	1	2
	MDE4R	—	●	30	8.5	4.0	8	2	
AW	MDE3R-AW	—	●	26	8.5	3.0	6	1	3
	MDE4R-AW	—	●	30	8.5	4.0	8	2	



外径バイト

C

ネガティブ

ポジティブ

C

D

R

S

T




V

W

特型

クランプセット用部品

部品

適用クランプセット 型番	スプリング	キャップ スクリュー	
	 <small>在庫</small>	 <small>在庫</small>	
SCP-1	CSP08 ●	CP-M5-20-1 ●	5.0
SCP-2	CSP08 ●	CP-M5-20-1 ●	
SCP-3	CSP08 ●	CP-M5-20-1 ●	
SCP-4	CSP25 ●	CP-M5-20-1 ●	
SCP-5	CSP08 ●	CP-M5-20-1 ●	
SCP-6	CSP12 ●	CP-M8-25-1 ●	6.0

CP-M5-20-1は、ねじ下からも締結できます。

外径
バイト

C