

小型旋盤用工具

スミ スモール Sumi Small D1 ~ D29



内径バイト E1~ 溝入れ/突切り/ねじ切りバイト F1~

小型旋盤用

D

小型旋盤用工具の選択ガイド D2
 小型旋盤用工具の概要 D4
 インサート材種選択ガイド D6
 チップブレード選択ガイド D7

| | | |
|-------|---------------------------|--|
| 外径バイト | 小物部品加工用特殊バイト | SEC-PB バイト SPB 型 D8 |
| | | SEC- 広幅バイト SGW 型 D10 |
| | | SEC- ミニバイト SBT 型 / PBT 型 D11 |
| | | SEC- 前挽きバイト SFT 型 D12 |
| | SEC- ラウンドシャンクホルダ | RS-SCL 型 D13 |
| | | RS-SDU 型 / RS-SDX 型 D14 |
| | | RS-SVX 型 / RS-SVVP 型 D15 |
| | | RS-PTXN 型 D16 |
| | SEC- ミニバイトオフセット0 (ゼロ) ホルダ | PCLC-X 型 / SCLC-X 型 / SCAC-X 型 D17 |
| | | PDJC-X 型 / SDJC-X 型 D18 |
| | | SDAC-X 型 / SDPC-X 型 D19 |
| | | SVJC-X 型 / PTXN-X 型 D20 |
| | | PCLC 型 / SCLC 型 D22 |
| | | SCAC 型 D23 |
| | PDJC 型 / SDJC 型 D24 | |
| | SDAC 型 / SDNC 型 D25 | |
| | SSBC 型 D26 | |
| | STGC 型 / STAC 型 D27 | |
| | SVLC 型 / SVPC 型 D28 | |
| | SVLP 型 / SVPP 型 D29 | |

E 内径バイト

小型旋盤用多機能工具 E16
 SEC- ボーリングバイト (奥端面加工用) E18
 SEC- ボーリングバイト (倣い加工用) E26
 SEC- ボーリングバイト (貫通穴加工用) E36
 SEC- ボーリングバイト (止まり穴加工用) E42
 SEC- 極小径ボーリングバイト E66

F 溝入れ/突切り/ねじ切りバイト

SEC- 溝入れバイト (外径用) F4
 SEC- 溝入れバイト (内径用) F56
 SEC- 小径突切りバイト F78
 SEC- ねじ切りバイト (外径用) F102、F110
 SEC- ねじ切りバイト (内径用) F102、F115

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
- 一印：製作いたしません

小型旋盤用工具の選択ガイド

小型旋盤用

D

外径加工用①

| | | | | | | |
|-------|-------------------------------|--------------------------------------|-----------------------------|---------------------------------------|-----------------------------|-----------------------------------|
| 用途型式頁 | 突切り用 SCT型 I F78~ | 後挽き用 SBT型 PBT型 I D11 | 倣い用 SV型 I D28~ | 一般外径用 PD型/SD型 I D24, D25 | 溝入れ用 GWC型 I F4 | 溝入れ・突切り用 GND型 I F10~ |
| 刃先形状 | | | | | | |

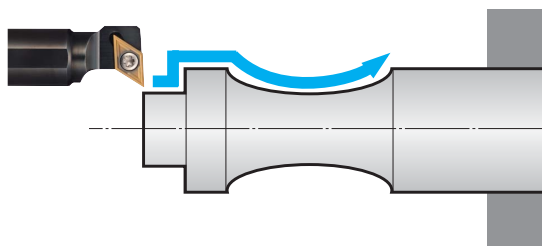
最大加工径 φ5~16mm

外径加工用②

| | | | | | | |
|-------|------------------------------|---------------------------------|---------------------------------------|--------------------------------|----------------------------------|--------------------------------|
| 用途型式頁 | 前挽き用 SFT型 I D12 | 前挽き用 PTXN-X型 I D20 | 溝入れ用 横挽き用 SGE型 I F54 | ねじ切り用 STH型 I F110 | ねじ切り用 SSTE型 I F102~ | ねじ切り用 THE型 I F114 |
| 刃先形状 | | | | | | |

外径加工用③

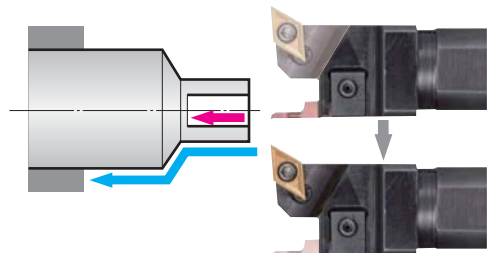
スリーブホルダ（正面用、背面用）で外径加工ができるホルダです。



用途型式頁
ラウンドシャンクホルダ
RS型
I D13~D16

多機能工具

一本のホルダで2種類の加工に対応できるホルダです。



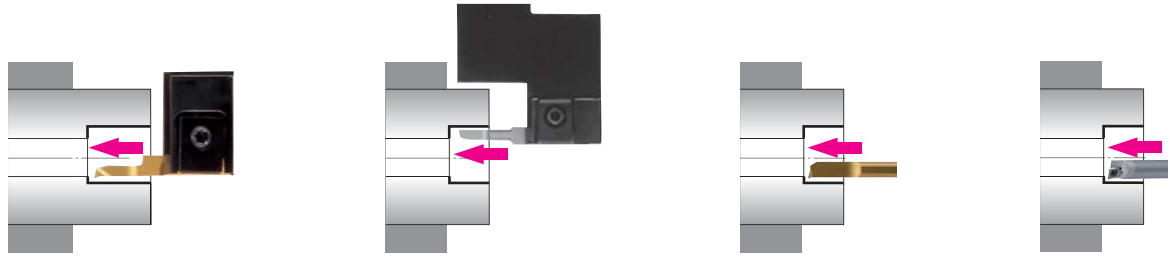
用途型式頁
ツインヘッドホルダ
内径+外径
CKBE型
I E16
内径+内径
CKBB型
I E17

小型旋盤用工具の選択ガイド

小型旋盤用

D

内径加工用① $\phi 1\text{mm}$ 以上の極小内径加工



用途・型式・頁

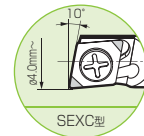
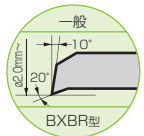
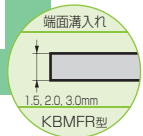
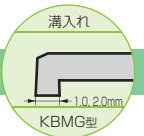
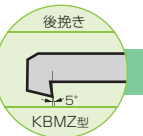
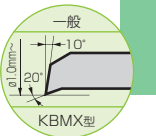
刃先形状

極小径ボーリング
角シャンク 丸シャンク
CKB型 S-CKB型/S-CKB-S型
E66 E68

極小径ボーリング
角シャンクL型 くし型刃物台用
CKBS型
E67

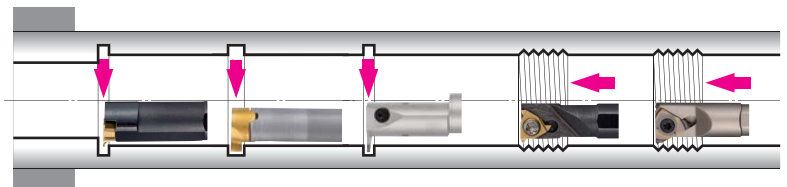
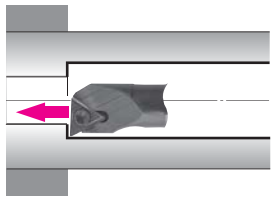
超硬ソリッドバー
BXBR型 *補充*
E72~

小径ボーリング
SEXC型 *補充*
E76



内径加工用② $\phi 5\text{mm}$ 以上の内径加工

内径溝入れ・ねじ切り加工用



用途・型式・頁

刃先形状

ボーリング用
SW型/ST型/SC型/SD型/SV型/SS型
E18~ E63

用途・型式・頁

刃先形状

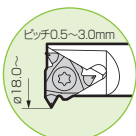
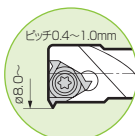
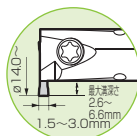
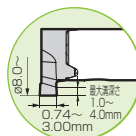
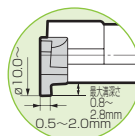
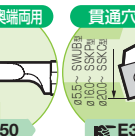
内径溝入れ用
SGIT型
F57

内径溝入れ用
SSH型 *補充*
F58~

内径溝入れ用
GNDIS型
F46~

内径ねじ切り用
STHI型
F116

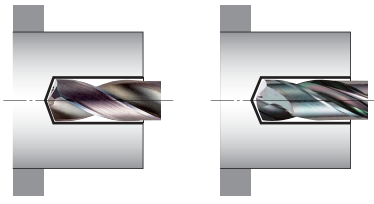
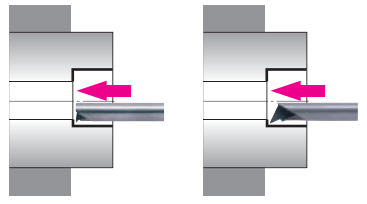
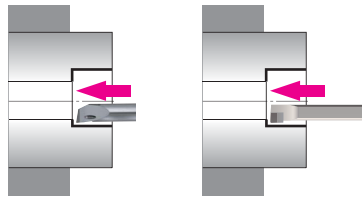
内径ねじ切り用
SSTI型
F102~



スミポロン(CBN)小径ボーリング

スミダイヤ(PCD)小径ボーリング

穴あけ



用途・型式・頁

刃先形状

小径ボーリング
BSME型
E75

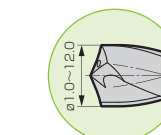
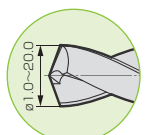
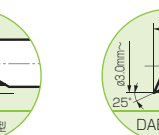
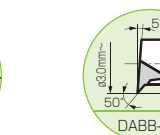
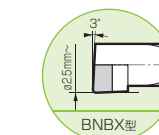
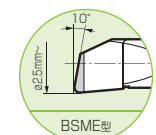
小径ボーリング
BNBX型
E78

小径ボーリング
DABB-C型
E81

小径ボーリング
DABB-N型
E81

汎用
マルチドリル ネクシオ
MDE型
J8~

アルミニウム合金用
マルチドリル
MDA型 *New*
J84~



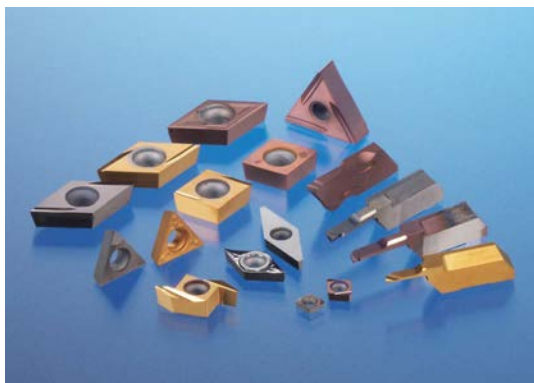


■ 概要

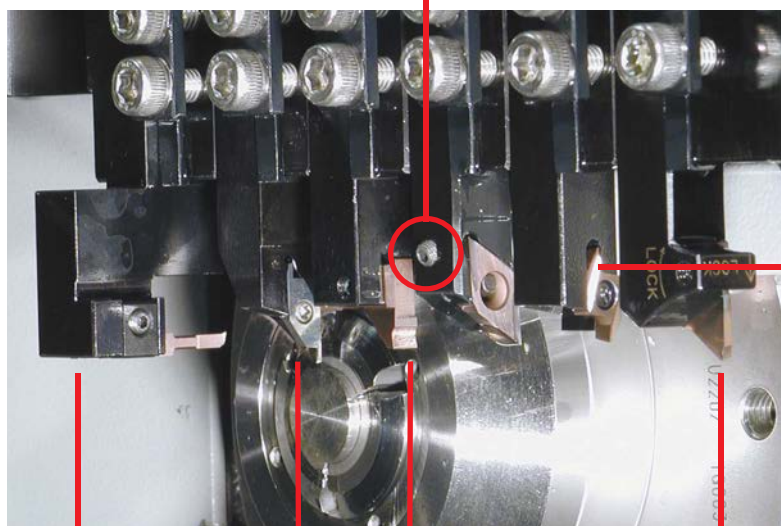
1984年に当社が業界で初めて発売した、小型NC自動盤による小物部品加工用の小型刃先交換バイト。長年の実績をもとに、背面クランプ式のバイトをはじめ、後挽き加工や、倣い加工、突切り加工など、あらゆる加工に対応出来る新設計のバイトを加え、シリーズの充実を図りました。



■ 超硬からPCDまで
材種フルラインアップ



■ D6-



■ 各種加工に対応した小型旋盤用特殊工具

● 極小径ポーリングバイト CKB 型

最小加工径 $\phi 1 \sim \phi 5\text{mm}$



■ E66~

● 極小径部品加工用 SPB 型

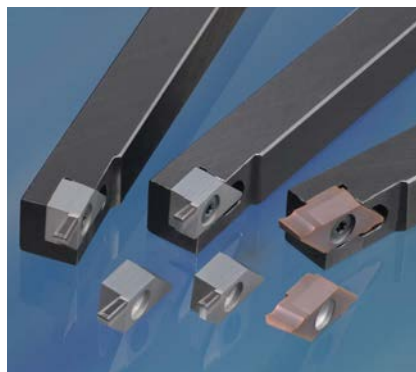
$\phi 10\text{mm}$ 以下の極小径部品の加工に最適



■ D8-

● 広幅バイト SGW 型

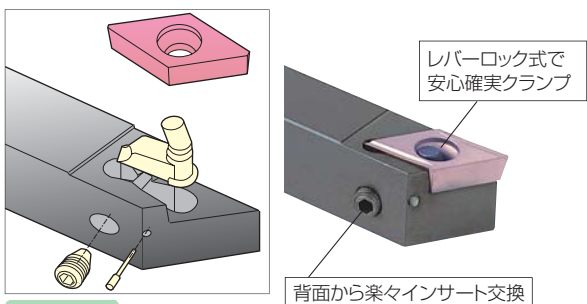
長尺部品の高能率加工に最適、切りくず処理問題を解消



■ D10

■ 使いやすく充実したホルダレパートリー

● 背面クランプバイト PC 型 / PD 型



IC D22, D24

● 後挽きバイト SBT 型 / PBT 型

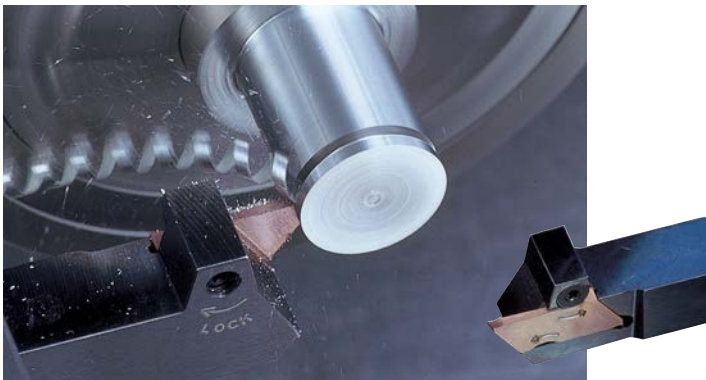
シャープな切れ味で、仕上げ面良好
最大加工段差 8.0mm、刃幅 2.5mm



IC D11

● 突切りバイト SCT 型

ねじをゆるめるだけ、背面からも楽々インサート交換
最大突切り径 $\phi 5\text{mm}$ 、 $\phi 12\text{mm}$ 、 $\phi 16\text{mm}$



IC F78~

● オフセット 0 (ゼロ) ホルダ ※型番末尾「-X」

小型くし刃型旋盤でプログラムの補正が不要

IC D17~



● ツインヘッドホルダ

自動旋盤用多機能工具

1本のホルダで2種類の加工が可能

IC E16~



● ラウンドシャンクホルダ RS 型

スリーブホルダで外径加工を行うことが可能

IC D13~



● SEC- 溝入れバイト SSH 型 拡充

内部給油仕様で抜群の切りくず処理と超硬強靱ボディで安定加工が可能

内径 $\phi 8\text{mm}$ ~の溝入れに対応

IC F58~



● SEC- 溝入れバイト GND 型

小型旋盤用シャンクモラインアップ

1.25mm~の溝入れに対応

内部給油式シリーズ化

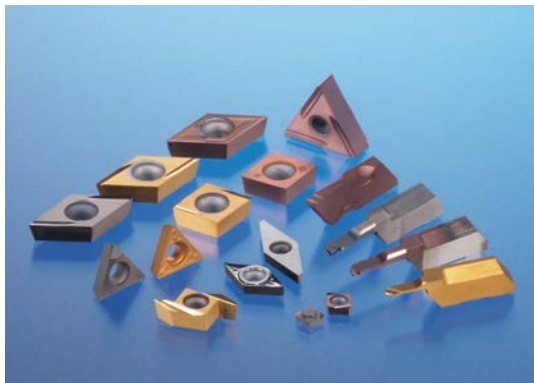
IC F10~



インサート材種選択ガイド

小型旋盤用

D



1984年に当社が業界で初めて発売した、小型NC自動旋盤による小物部品加工用の小型刃先交換バイトシリーズ。

AC530U/AC1030Uを中心に、サーメットT1500A、超硬合金BL130、スミボロンBN2000、スミダイヤDA1000などフルレンジの材種レパートリーで、多彩な加工に対応いたします。

さらに精密部品加工用には高精度加工用材種ACZ150に加え、AC1030Uも拡充。自動車部品から電気機器部品まで幅広い分野の加工をサポートします。

■ インサート材種選択ガイド

| インサート材種 | 適用領域 | | | 適用被削材 | | | | | |
|--------------------------|---------------|--------|-----|----------|-------------|---------|-----------|-----------|-----------|
| | 高精度 | 仕上～軽切削 | 中切削 | P 一般鋼 | M ステンレス鋼 | K 鋳鉄 | N 非鉄金属 | S 耐熱合金 | H 高硬度材 |
| 超硬コーティング (PVD) | ACZ150 | | | ◎ | ◎ | | ○ | | |
| | AC5015S | | | ○ | ◎ | ○ | | ◎ | |
| | AC5025S | | | ○ | ◎ | ○ | | ◎ | |
| | AC530U | | | ◎ | ◎ | ○ | ○ | ○ | |
| | AC1030U | | | ◎ | ◎ | ○ | ○ | ○ | |
| ノンコートサーメット コーテッドサーメット | T1000A | | | ◎ | ○ | ◎ | ○ | | |
| | T1500A/T1500Z | | | ◎ | ○ | ○ | ○ | | |
| 超硬合金 | BL130 | | | ○ | ○ | ○ | ○ | | |
| | H1 | | | ○ | ○ | ○ | ◎ | | |
| | EH510 | | | ○ | ○ | ○ | ○ | ◎ | |
| CBN (スミボロン) | BN1000/BN2000 | | | | | | | | ◎ |
| | BN7125 | | | | | ◎ | | ○ | |
| 焼結ダイヤモンド (スミダイヤ) | DA1000 | | | | | | ◎ | | |

◎第1推奨 ○第2推奨

■ 推奨切削条件

(赤文字：第一推奨 青文字：第二推奨)

| 被削材 工具材種 | P 快削鋼 | | P 炭素鋼 | | M ステンレス鋼 | | S 耐熱合金 | | H 高硬度材 | | N アルミニウム合金 | | N 真鍮 | |
|-------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|-----------|-----------|-----------|
| | vc(m/min) | f(mm/rev) | vc(m/min) | f(mm/rev) | vc(m/min) | f(mm/rev) | vc(m/min) | f(mm/rev) | vc(m/min) | f(mm/rev) | vc(m/min) | f(mm/rev) | vc(m/min) | f(mm/rev) |
| ACZ150 | 50～200 | 0.02～0.10 | 50～150 | 0.01～0.08 | 50～150 | 0.01～0.05 | | | | | 70～300 | 0.05～0.20 | 70～300 | 0.05～0.20 |
| AC5015S | 50～200 | 0.02～0.15 | 50～200 | 0.02～0.10 | 50～200 | 0.02～0.10 | 30～100 | 0.02～0.10 | | | | | 70～300 | 0.05～0.20 |
| AC5025S | 50～200 | 0.02～0.15 | 50～200 | 0.02～0.10 | 50～200 | 0.02～0.10 | 30～100 | 0.02～0.10 | | | | | 70～300 | 0.05～0.20 |
| AC530U | 50～200 | 0.02～0.15 | 50～200 | 0.02～0.10 | 50～200 | 0.02～0.10 | | | | | | | 70～300 | 0.05～0.20 |
| AC1030U | 50～200 | 0.02～0.15 | 50～150 | 0.02～0.10 | 50～150 | 0.02～0.10 | | | | | | | 70～300 | 0.05～0.20 |
| T1000A | 50～200 | 0.02～0.15 | 50～200 | 0.02～0.10 | 50～150 | 0.02～0.10 | | | | | 70～300 | 0.05～0.20 | 70～300 | 0.05～0.20 |
| T1500A | 50～200 | 0.02～0.15 | 50～200 | 0.02～0.10 | 50～150 | 0.02～0.10 | | | | | 70～300 | 0.05～0.20 | 70～300 | 0.05～0.20 |
| T1500Z | 50～200 | 0.02～0.15 | 50～200 | 0.02～0.10 | 50～150 | 0.02～0.10 | | | | | 70～300 | 0.05～0.20 | 70～300 | 0.05～0.20 |
| BN1000 | | | | | | | | | 120～300 | 0.03～0.15 | | | | |
| BN2000 | | | | | | | | | 50～200 | 0.03～0.20 | | | | |
| BN7125 | | | | | | | 50～200 | 0.05～0.25 | | | | | | |
| DA1000 | | | | | | | | | | | 70～300 | 0.02～0.10 | 70～300 | 0.02～0.10 |

チップブレード力選択ガイド

■ インサートシリーズ

● インサート精度選択ガイド

| 等級 | E 級 | G 級 | M 級 |
|------|-----------------------------------|--------------------------------------|----------------------------------|
| | | | |
| 厚み公差 | ± 0.025mm | ± 0.13mm | ± 0.13mm |
| 特長 | 側面が研削肌 厚さ許容差がG級より小さい | 側面が研削肌 | 原則として、側面が焼結肌 |
| 用途 | 高精度～仕上げ加工 | 仕上げ加工～軽切削 | 粗加工～軽切削 |
| 型番例 | CCET09T302R-FX DCET0702018L-FY | CCGT09T304R-FX DCGT11T302MN-SI(※) | CCMT09T304N-LU DCMT070208N-SU |

(※)勝手記号の前に「M」が付く型番はコーナー半径がマイナスの公差であることを示す。

● チップブレード力選択ガイド

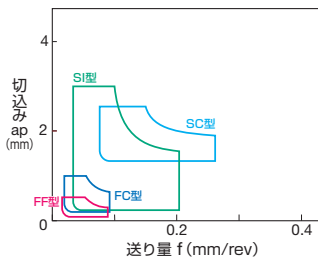
| | 代表例 | 特長 |
|-------|----------------|---------------------------------|
| モールド型 | FC型 SI型 AG型 | 優れた切りくず処理性と、切れ味を兼ねそなえた3次元ブレード。 |
| 平行型 | FX型 | 一般的外径切削用、大切込み仕上げ加工に最適。 |
| ワイド型 | FYS型 FY型 | めすみ加工でバリが出にくい。外径、端面の両加工でびびりにくい。 |

小型旋盤用

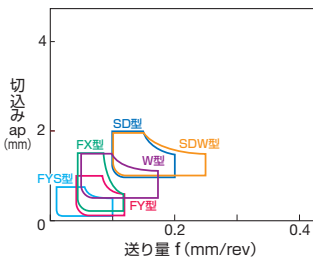
D

■ 仕上切削～軽切削用チップブレード適用領域

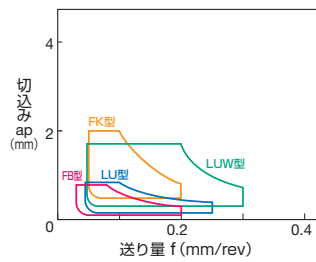
● G級 ブレード



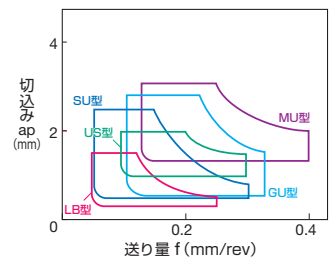
● G級 研ぎつけ型



● M級 仕上～軽切削



● M級 軽切削



■ 仕上切削～軽切削用ブレード一覧

ポジティブタイプ G級

| | | | | |
|--|---|--|---|---|
| FF型 <p>微小切削条件で抜群の切りくず処理性を実現</p> <p>0.45 15° 逃げ角 5° 7° CCGT09T30型</p> | FC型 <p>切りくず処理と切れ味に優れた外周研削タイプの3次元ブレード</p> <p>0.9 15° 逃げ角 7° 11° CCGT09T30型</p> | SI型 <p>仕上げ～軽切削まで幅広い切込みに対応する切れ味重視型ブレード</p> <p>0.8 15° 逃げ角 7° 11° CCGT09T30型</p> | SC型 <p>軽切削用2段ブレード</p> <p>1.0 6° 逃げ角 7° TCGT11030型</p> | AG型 <p>鏡面仕上げで切りくず付着のないアルミ用ブレード</p> <p>20° 逃げ角 7° CCGT09T30型</p> |
|--|---|--|---|---|

ポジティブタイプ G級 研ぎつけ型

| | | | | |
|---|--|--|--|--|
| FX型 <p>シャープエッジの平行ブレード</p> <p>0.9 15° 逃げ角 5° 7° 11° TPGT11030型</p> | FYS型 <p>シャープエッジの微小切削用ブレード</p> <p>0.5 15° 逃げ角 5° 7° CCGT04X100型</p> | FY型 <p>シャープエッジのワイドブレード</p> <p>1.5 15° 逃げ角 5° 7° 11° TPGT11030型</p> | SD型 <p>段付き平行型の研ぎつけタイプ</p> <p>0.9 逃げ角 7° 11° TPGT11030型</p> | AY型 <p>高品位研ぎつけブレードで加工面品位に優れたアルミ用ブレード</p> <p>2.5 15° 逃げ角 5° 7° 11° CCGT09T30型</p> |
|---|--|--|--|--|

ポジティブタイプ M級

| | | | | |
|--|--|---|--|---|
| FB型 <p>軟鋼の切りくず処理、加工面品位に優れた仕上げ用ブレード</p> <p>0.5 20° 逃げ角 5° 7° 11° CCMT09T30型</p> | LU型 <p>微小切削での切りくず処理を大幅向上</p> <p>0.8 15° 逃げ角 5° 7° 11° CCMT09T30型</p> | LB型 <p>切れ味、切りくず処理に優れた軽切削用ブレード</p> <p>0.8 15° 逃げ角 5° 7° 11° CCMT09T30型</p> | SU型 <p>切れ味に優れた汎用ブレード</p> <p>1.45 8° 逃げ角 7° 11° TPMT160400型</p> | GU型 <p>汎用ブレードの第一推奨</p> <p>0.2 1.6 5° 15° 逃げ角 5° 7° 11° CCMT09T30型</p> |
|--|--|---|--|---|

適用被削材： P 鋼 M ステンレス鋼 K 鋳鉄 N 非鉄金属 S 難削材 H 高硬度材



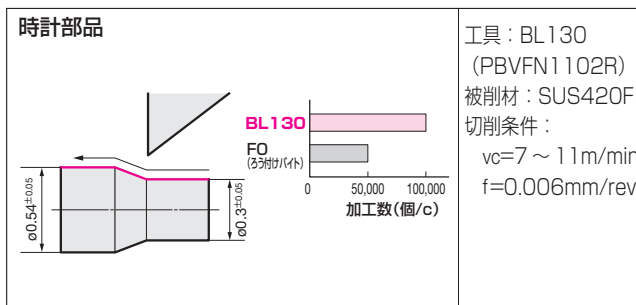
■ 特長

- くし刃型 NC 旋盤用高剛性タイプ
- 一種類のホルダで多用途のインサートを使い分け可能
- 放射型刃物台にも対応
- ブランクインサートを在庫
ノンコートだから自由に刃付けが可能
- コーティングに匹敵する耐摩耗性
ノンコートならではの切れ味 BL130
- ろう付けバイトの定番、超微粒超硬合金 F1 を
刃先交換式に採用

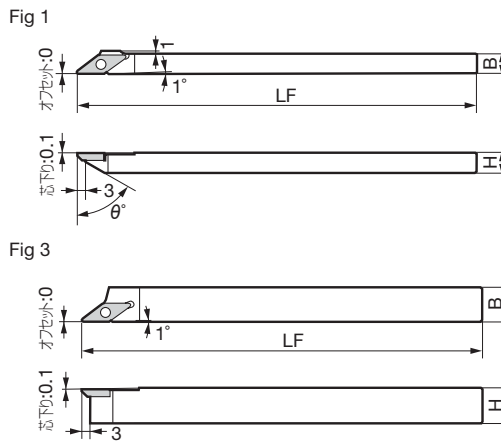
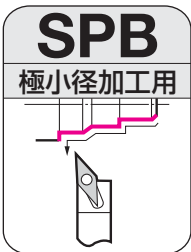
■ 適用材種

| 適用被削材 | ステンレス鋼 | | 真鍮 | |
|---------|---------|----------|--------------------|----------|
| | 一般鋼・SK材 | オーステナイト系 | マルテンサイト系 フェライト系 | アルミニウム合金 |
| インサート材種 | | | | |
| BL130 | ○ | ○ | ◎ | ○ |
| F1 | ○ | ◎ | ○ | ○ |

■ 使用実例



極小径部品加工用
スクリューオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

| 刃物台 | 型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 逃げ角 θ° | Fig | インサート用皿ねじ | | レンチ (トルクス穴用) |
|------|----------------|----|---|------|-----|-------|--------------------|-----|------------|-----|-----------------|
| | | R | L | | | | | | トルクス | 六角 | |
| 放射型 | SPB R/L0707-70 | ● | — | 7 | 7 | 140 | 70 | 1 | BFTX02505N | 1.1 | LT08-06 |
| | SPB R/L0808-60 | ● | — | 8 | 8 | 140 | 60 | 2 | BFTX02506N | 1.5 | |
| | SPB R/L0808-70 | ● | — | 8 | 8 | 140 | 70 | 2 | BFTX02505N | 1.1 | |
| | SPB R/L0909-70 | ● | — | 9.5 | 9.5 | 140 | 70 | 2 | BFTX02505N | 1.1 | |
| | SPB R/L1010-60 | ● | — | 10 | 10 | 140 | 60 | 2 | BFTX02506N | 1.5 | |
| | SPB R/L1212-60 | ● | — | 12 | 12 | 140 | 60 | 2 | BFTX02506N | 1.5 | |
| くし刃型 | SPB R/L0808 | ● | — | 8 | 8 | 140 | — | 3 | BFTX02506N | 1.5 | LT08-06 |
| | SPB R/L1010 | ● | — | 10 | 10 | 140 | — | 3 | BFTX02506N | 1.5 | |
| | SPB R/L1212 | ● | — | 12 | 12 | 140 | — | 3 | BFTX02506N | 1.5 | |

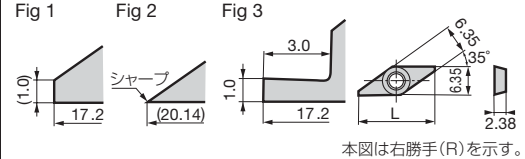
インサート

(□超硬合金)

プランクインサート

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | | | 全長 L | 用途 | Fig |
|------------------|-------|---|----|---|---------|-------|-----|
| | BL130 | | F1 | | | | |
| | R | L | R | L | | | |
| PBVX 1102 R/L-NB | ● | ● | ● | ● | 17.2 | 広域用 | 1 |
| PBVX 1102 R/L-SB | ● | ● | ● | ● | (20.14) | シャープ品 | 2 |
| PBVX 1102 R/L-BB | ● | ● | ● | ● | 17.2 | 特殊用 | 3 |



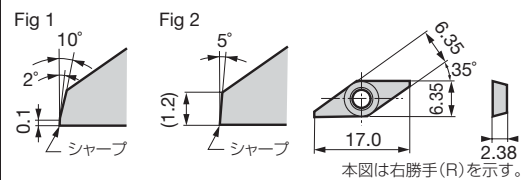
本図は右勝手(R)を示す。

()は参考値

前挽き用インサート

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | | | 有効 切刃長 | さらい刃 | Fig |
|----------------|-------|---|----|---|-----------|------|-----|
| | BL130 | | F1 | | | | |
| | R | L | R | L | | | |
| PBVFW 1102 R/L | ● | | | | 1.0 | あり | 1 |
| PBVFN 1102 R/L | ● | | | | 1.0 | なし | 2 |



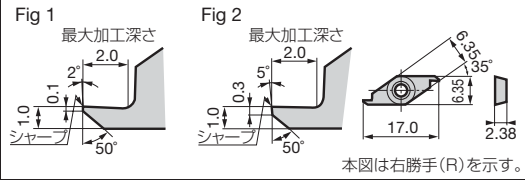
本図は右勝手(R)を示す。

()は参考値

後挽き用インサート

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | | | 有効 切刃長 | さらい刃 | Fig |
|----------------|-------|---|----|---|-----------|--------|-----|
| | BL130 | | F1 | | | | |
| | R | L | R | L | | | |
| PBVBW 1102 R/L | ● | | | | 1.0 | あり(2°) | 1 |
| PBVBN 1102 R/L | ● | | | | 1.0 | なし(5°) | 2 |



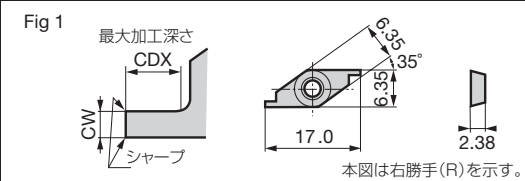
本図は右勝手(R)を示す。

()は参考値

溝入れ用インサート

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | | | 加工溝深さ CDX | 刃幅 CW | Fig |
|-------------------|-------|---|----|---|--------------|----------|-----|
| | BL130 | | F1 | | | | |
| | R | L | R | L | | | |
| PBVG 1102 R/L-030 | ● | | | | 0.5 | 0.3 | 1 |
| PBVG 1102 R/L-050 | ● | | | | 1.0 | 0.5 | 1 |
| PBVG 1102 R/L-100 | ● | | | | 2.0 | 1.0 | 1 |

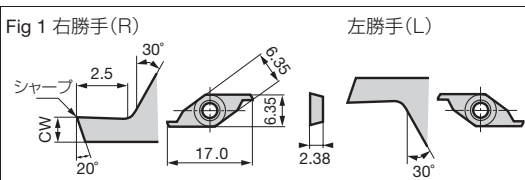


本図は右勝手(R)を示す。

突切り用インサート

寸法(mm)

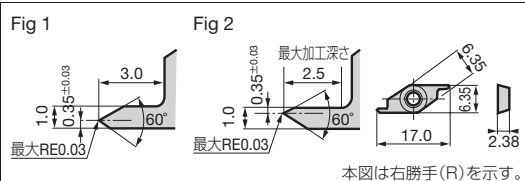
| 型番 | 在庫 | | | | 最大 突切り径 | 刃幅 CW | Fig |
|------------------|-------|---|----|---|------------|----------|-----|
| | BL130 | | F1 | | | | |
| | R | L | R | L | | | |
| PBVC 1102 R/L-50 | ● | ● | | | 5.0 | 1.0 | 1 |



ねじ切り用インサート

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | | | 加工 ピッチ | Fig |
|----------------|-------|---|----|---|-----------|-----|
| | BL130 | | F1 | | | |
| | R | L | R | L | | |
| PBVTF 1102 R/L | ● | | | | 0.2~0.5 | 1 |
| PBVTB 1102 R/L | ● | | | | 0.2~0.5 | 2 |



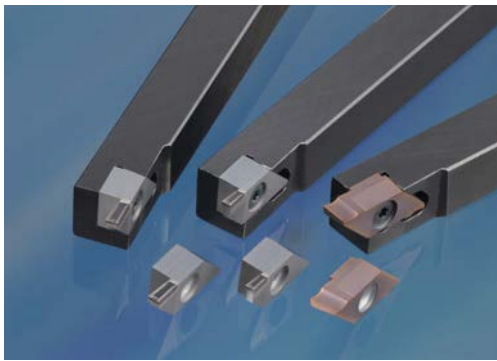
本図は右勝手(R)を示す。

推奨切削条件

| 被削材 | P 快削鋼 | P 炭素鋼 | M ステンレス鋼 | N 非鉄金属 |
|-----------------|--------------|--------|----------|---------|
| 切削速度 vc (m/min) | 5 ~ 80 | 5 ~ 80 | 5 ~ 50 | 5 ~ 100 |
| 送り量 f (mm/rev) | 0.003 ~ 0.05 | | | |
| 切削液 | Wet (油性) | | | |

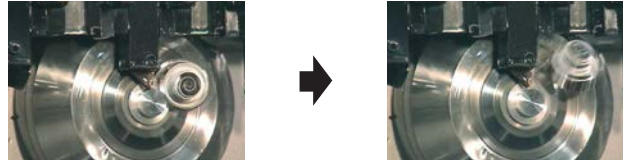
小型旋盤用

D



■ 特長

- 長尺部品の高能率粗加工が可能
- ゼンマイ状の切りくずで、被削材や機械に絡みにくい



■ 使用実例

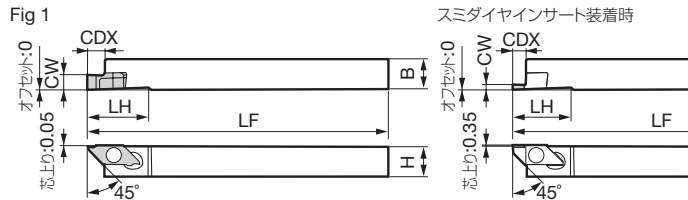
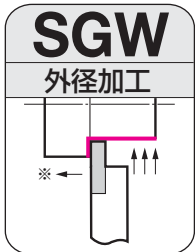
LD型+DA1000

従来品

被削材：パルプ (A6061) 工具型番：KGV R2004-LD (DA1000)
切削条件：vc=250m/min, f=0.10mm/rev, ap=0.5mm Wet

■ チップブレーカ付きスミダイヤ多機能工具
スミダイヤ ブレイクマスターLD型

- アルミニウム合金の横送り・溝入れ加工で抜群の切りくず処理を実現
- 切りくずトラブル解消により作業効率の大幅改善が可能
- 高強度材種スミダイヤDA1000採用により、安定長寿命



外径多機能 (溝入れ・横送り)
スクリーオン

※横送り加工時はスミダイヤインサートをご使用ください。

ホルダ

| 型番 | 在庫 | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 最大溝深さ CDX | ヘッド長さ LH | Fig | 部品 | |
|-----------|----|------|-----|-------|-----------|----------|-----|-------------|-----|
| | | | | | | | | インサート用皿ねじ | レンチ |
| SGW R1212 | ● | 12 | 12 | 120 | 7.0 | 24.5 | 1 | BFTX0410T8R | 1.1 |
| SGW R1616 | ● | 16 | 16 | 120 | 7.0 | 24.5 | 1 | | |

上記LF, CDX, LH寸法は、超硬インサート装着時の寸法を示す。(スミダイヤインサート装着時の寸法は下表)

インサート (超硬) (■ コーティング)

| 型番 | AC1030U | AC530U | 刃幅 CW | 全長 L | 全長 LF | 最大溝深さ CDX | ヘッド長さ LH | 有効切刃長 | Fig | 寸法(mm) | |
|----------|---------|--------|-------|------|-------|-----------|----------|-------|-----|--------|-----|
| | | | | | | | | | | 有効切刃長 | Fig |
| KGV R400 | ● | ● | 4.0 | 21.0 | 120 | 7.0 | 24.5 | 6.3 | 1 | | |
| KGV R500 | ● | ● | 5.0 | 21.0 | 120 | 7.0 | 24.5 | 6.3 | 1 | | |
| KGV R600 | ● | ● | 6.0 | 21.0 | 120 | 7.0 | 24.5 | 6.3 | 1 | | |

インサート (スミダイヤ) (■ スミダイヤ)

| 型番 | DA1000 | 刃幅 CW | 全長 L | 全長 LF | 最大溝深さ CDX | ヘッド長さ LH | 有効切刃長 | Fig | 寸法(mm) | |
|--------------|--------|-------|------|-------|-----------|----------|-------|-----|--------|-----|
| | | | | | | | | | 有効切刃長 | Fig |
| KGV R2004-LD | ● | 2.0 | 19.7 | 118.7 | 5.0 | 23.2 | 4.0 | 1 | | |
| KGV R2504-LD | ● | 2.5 | 19.7 | 118.7 | 5.0 | 23.2 | 4.0 | 1 | | |
| KGV R2506-LD | ● | 2.5 | 21.2 | 120.2 | 6.5 | 24.7 | 5.5 | 1 | | |

上記LF, CDX, LH寸法は、インサート装着時のホルダ寸法です。

※注意・赤字の数値(最大溝深さ CDX)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。

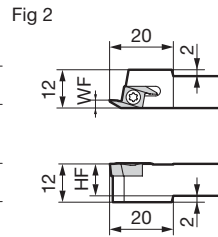
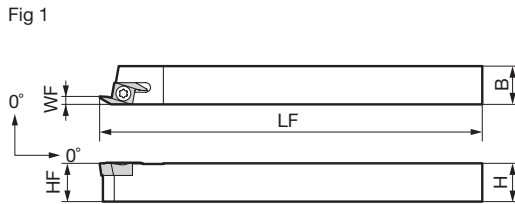
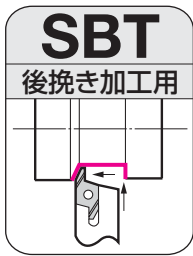
推奨切削条件

| 被削材 | P 鋼 M ステンレス鋼 N 非鉄金属 | N 非鉄金属 |
|-----------------------------|---------------------|-----------------------------|
| インサート材種 | AC1030U | DA1000 |
| 加工内容 | 溝入れ | 溝入れ 横送り |
| 回転速度 n (min ⁻¹) | 4,000 ~ 6,000 | 4,500 ~ 8,000 4,500 ~ 8,000 |
| 送り量 f (mm/rev) | 0.05 ~ 0.15 | 0.07 ~ 0.15 0.07 ~ 0.15 |
| 切削液 | Wet (油性) | |

ご使用に当たります際は、主軸動力に十分にご注意ください。小型旋盤の場合、加工時に主軸動力の不足で機械が停止する恐れがあります。特に炭素鋼、ステンレス鋼などを加工する場合、ご注意ください。



SBT型/PBT型



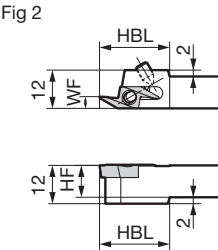
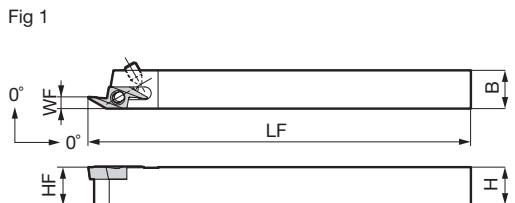
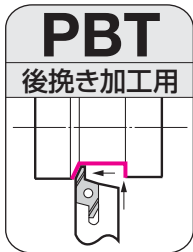
後挽き加工用
スクリューオン

ホルダ

部品

| 型番 | 在庫 | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 WF | 刃先高さ HF | 適用インサート | Fig | 寸法(mm) | | |
|-------------|----|------|-----|-------|---------|---------|---------|------------------|-----------|-----|-------------------|
| | | | | | | | | | インサート用皿ねじ | トルク | レンチ |
| SBT35 R1010 | ● | 10 | 10 | 120 | 2.5 | 10 | BTR35○○ | 2 1 1 1 | BFTX0307N | 2.0 | TRX10 (トルクス穴用) |
| SBT35 R1212 | ● | 12 | 12 | 120 | 2.5 | 12 | | | | | |
| SBT35 R1616 | ● | 16 | 16 | 120 | 2.5 | 16 | | | | | |
| SBT35 R2020 | ● | 20 | 20 | 125 | 2.5 | 20 | | | | | |

背面クランプ



後挽き加工用
レバーロック

ホルダ

部品

| 型番 | 在庫 | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 WF | 刃先高さ HF | オフセット HBL | 適用インサート | Fig | 寸法(mm) | | | |
|-------------|----|------|-----|-------|---------|---------|-----------|---------|------------------|--------|--------------------|------|-----------------|
| | | | | | | | | | | レバーピン | セットスクリュー | 止めピン | レンチ |
| PBT35 R1010 | ● | 10 | 10 | 120 | 2.5 | 10 | 20 | BTR35○○ | 2 1 1 1 | LCL09 | BTT0407 BTT0411 | LP07 | TH020 (六角穴用) |
| PBT35 R1212 | ● | 12 | 12 | 120 | 2.5 | 12 | — | | | | | | |
| PBT35 R1616 | ● | 16 | 16 | 120 | 2.5 | 16 | — | | | | | | |
| PBT35 R2020 | ● | 20 | 20 | 120 | 2.5 | 20 | — | | | | | | |
| PBT55 R1010 | ● | 10 | 10 | 120 | 3.7 | 10 | 22 | BTR55○○ | 2 1 1 1 | LCL09 | BTT0407 BTT0411 | LP07 | TH020 |
| PBT55 R1212 | ● | 12 | 12 | 120 | 3.7 | 12 | — | | | | | | |
| PBT55 R1616 | ● | 16 | 16 | 120 | 3.7 | 16 | — | | | | | | |
| PBT55 R2020 | ● | 20 | 20 | 120 | 3.7 | 20 | — | | | | | | |
| PBT80 R1010 | ● | 10 | 10 | 120 | 5.2 | 10 | 25 | BTR80○○ | 2 1 1 1 | LCL09 | BTT0407 BTT0411 | LP07 | TH020 |
| PBT80 R1212 | ● | 12 | 12 | 120 | 5.2 | 12 | — | | | | | | |
| PBT80 R1616 | ● | 16 | 16 | 120 | 5.2 | 16 | — | | | | | | |
| PBT80 R2020 | ● | 20 | 20 | 120 | 5.2 | 20 | — | | | | | | |

インサート (● コーティング / ● サーマット)

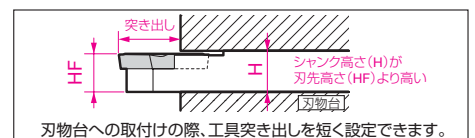
| 型番 | AC1030U | AC530U | ACZ150 | T1500A | 全長 L | 最大加工深さ CDX | 刃幅 CW | コーナー半径 RE | 適用ホルダ | Fig | 寸法(mm) | | |
|----------|---------|--------|--------|--------|------|------------|-------|-----------|------------|-----|--------|-----|-----|
| | | | | | | | | | | | CDX | RE | |
| BT R3505 | ● | ● | ● | ● | 15 | 3.5 | 2.5 | 0.05 | SBT35R○○○○ | 1 | Fig 1 | 0.5 | |
| BT R3515 | ● | ● | ● | ● | 15 | 3.5 | 2.5 | 0.15 | PBT35R○○○○ | 1 | | | 0.5 |
| BT R5505 | ● | ● | ● | — | 19 | 5.5 | 3.7 | 0.05 | PBT55R○○○○ | 1 | 15° | 60° | |
| BT R5515 | ● | ● | ● | — | 19 | 5.5 | 3.7 | 0.15 | PBT55R○○○○ | 1 | 3.8 | 4.0 | |
| BT R8005 | ● | ● | ● | — | 24 | 8.0 | 5.2 | 0.05 | PBT80R○○○○ | 1 | RE | CDX | L |
| BT R8015 | ● | ● | ● | — | 24 | 8.0 | 5.2 | 0.15 | PBT80R○○○○ | 1 | 0.8 | 0.8 | 0.8 |

推奨切削条件

| 被削材 | P 快削鋼 | | P 炭素鋼 | | M ステンレス鋼 | |
|-----------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| | 突込み | 横挽き | 突込み | 横挽き | 突込み | 横挽き |
| 切削速度 vc (m/min) | 50 ~ 150 | | 50 ~ 150 | | 50 ~ 150 | |
| 送り量 f (mm/rev) | 0.02 ~ 0.10 | 0.02 ~ 0.15 | 0.02 ~ 0.05 | 0.02 ~ 0.10 | 0.02 ~ 0.04 | 0.02 ~ 0.06 |
| 切削液 | Wet (油性) | | | | | |

SBT型/PBT型のシャンク公差

刃先と刃物台の干渉防止の為、シャンク高さ (H) がプラス公差 (0.1~0.3) となっております。



前挽き加工用
スクリーオン

小型旋盤用

D

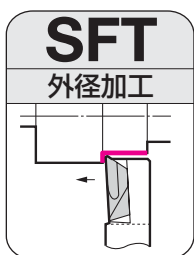
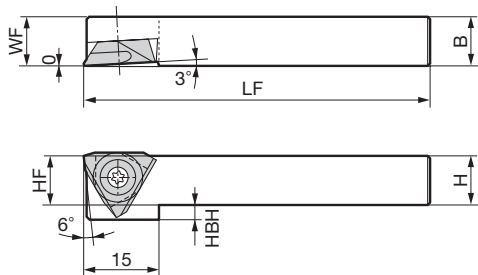


Fig 1



ホルダ

部品

寸法(mm)

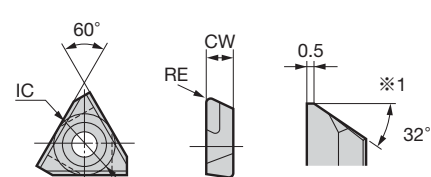
| 型番 | 在庫 | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 WF | 刃先高さ HF | オフセット HBH | 適用インサート | Fig | 部品 | |
|-----------|----|---------|--------|----------|------------|------------|--------------|---------|-----|-------------|-----------------|
| | | | | | | | | | | インサート用皿ねじ | レンチ (トルクス穴用) |
| SFT R1010 | ● | 10 | 10 | 120 | 10 | 10 | 3 | TFR33〇〇 | 1 | BFTX0410NSW | RT08 |
| SFT R1212 | ● | 12 | 12 | 120 | 12 | 12 | 1 | | 1 | | |
| SFT R1616 | ● | 16 | 16 | 120 | 16 | 16 | — | | 1 | | |
| SFT R2020 | ● | 20 | 20 | 120 | 20 | 20 | — | | 1 | | |

インサート (■ コーティング)

寸法(mm)

| 型番 | ACZ150 | 内接円 IC | 刃幅 CW | コーナー半径 RE | 適用ホルダ | Fig |
|----------|--------|-----------|----------|--------------|-----------|-----|
| TF R3300 | ● | 9.525 | 4.76 | — | SFT R〇〇〇〇 | 1 |
| TF R3305 | ● | 9.525 | 4.76 | 0.05 | | 1 |
| TF R3315 | ● | 9.525 | 4.76 | 0.15 | | 1 |
| TF R3320 | ● | 9.525 | 4.76 | 0.20 | | 1 |

Fig 1



※1 ホルダセット時の角度を示す
最大切込みは4.0mm

SEC- ラウンドシャンクホルダ RS-SCL型

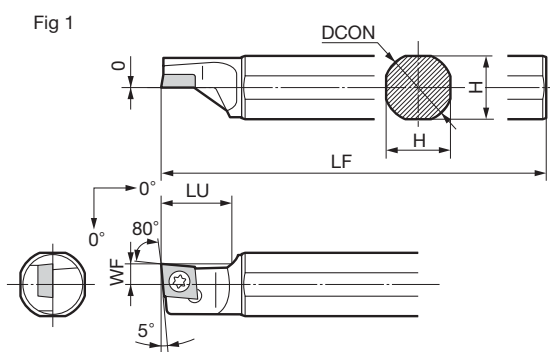
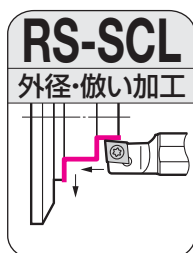


■ ラウンドシャンクホルダの特長

- シャンク径 $\phi 14 \sim 25\text{mm}$ のホルダを標準在庫化し、各メーカーのスリーブ刃物台に搭載可能
- 背面側スリーブ刃物台にも搭載可能で、ツーリングの幅を広げます



前挽き加工用
スクリーオン



ホルダ

部品

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | 径 DCON | 高さ H | 全長 LF | 刃先距離 WF | 使用可能長さ LU | 適用インサート | | Fig | インサート用皿ねじ | | レンチ | |
|----------------|----|-----------|---------|----------|------------|--------------|----------|------|-----|-------------|--------|-----|--|
| | | | | | | | 型番 | 掲載頁 | | ねじ | トルクス穴用 | | |
| RS15H-SCL L06 | ● | 15.875 | 15 | 100 | 6.0 | 20 | CC□□0602 | B70~ | 1 | BFTX02507NT | RT08 | | |
| RS19X-SCL L06 | ● | 19.05 | 18 | 120 | 6.0 | 20 | | | | | | | |
| RS20X-SCL L06X | ● | 20 | 19 | 95 | 6.0 | 20 | | | | | | | |
| RS20X-SCL L06 | ● | 20 | 19 | 120 | 6.0 | 20 | | | | | | | |
| RS22X-SCL L06 | ● | 22 | 21 | 120 | 6.0 | 20 | | | | | | | |
| RS25X-SCL L06 | ● | 25 | 24 | 120 | 6.0 | 20 | | | | | | | |
| RS25M-SCL L06 | ● | 25.4 | 24 | 150 | 6.0 | 20 | CC□□09T3 | B73~ | 1 | BFTX0408NT | LT25NT | | |
| RS15H-SCL L09 | ● | 15.875 | 15 | 100 | 6.0 | 20 | | | | | | | |
| RS19X-SCL L09 | ● | 19.05 | 18 | 120 | 6.0 | 20 | | | | | | | |
| RS20X-SCL L09S | ● | 20 | 19 | 95 | 6.0 | 20 | | | | | | | |
| RS20X-SCL L09 | ● | 20 | 19 | 120 | 6.0 | 20 | | | | | | | |
| RS22X-SCL L09 | ● | 22 | 21 | 120 | 6.0 | 20 | | | | | | | |
| RS25X-SCL L09 | ● | 25 | 24 | 120 | 6.0 | 20 | | | | | | | |
| RS25M-SCL L09 | ● | 25.4 | 24 | 150 | 6.0 | 20 | | | | | | | |

右勝手(R)または勝手なし(N)のインサートが適合します。

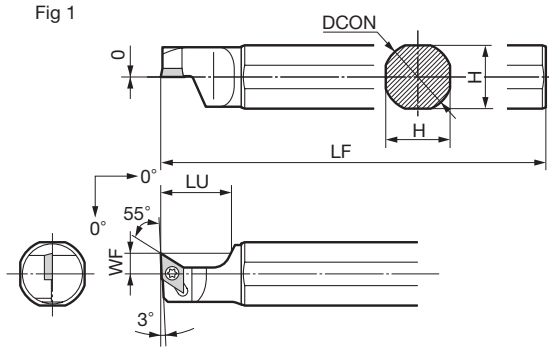
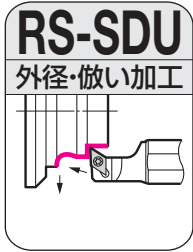
RS-SDU型/RS-SDX型



前挽き加工用
スクリーオン

小型旋盤用

D



ホルダ

部品

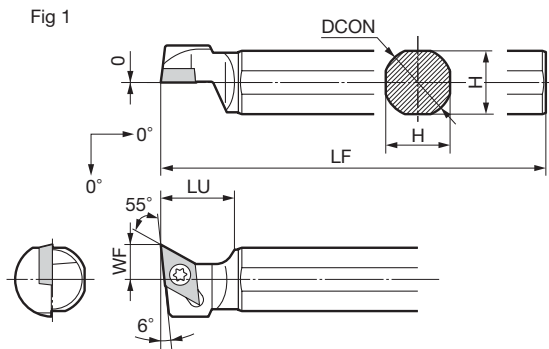
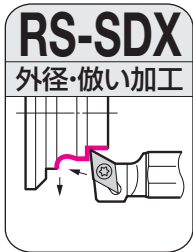
寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | 径 DCON | 高さ H | 全長 LF | 刃先距離 WF | 使用可能長さ LU | 適用インサート | | Fig | 部品 | |
|----------------|----|-----------|---------|----------|------------|--------------|----------|------|-----|-------------|-----------------|
| | | | | | | | 型番 | 掲載頁 | | インサート用皿ねじ | レンチ (トルクス穴用) |
| RS14F-SDU L07 | ● | 14 | 13 | 80 | 6.0 | 20 | DC□□0702 | B80~ | 1 | BFTX02507NT | RT08 |
| RS15H-SDU L07 | ● | 15.875 | 15 | 100 | 6.0 | 20 | | | | | |
| RS16F-SDU L07 | ● | 16 | 15 | 80 | 6.0 | 20 | | | | | |
| RS16X-SDU L07 | ● | 16 | 15 | 120 | 6.0 | 20 | | | | | |
| RS19X-SDU L07 | ● | 19.05 | 18 | 120 | 6.0 | 20 | | | | | |
| RS20X-SDU L07S | ● | 20 | 19 | 95 | 6.0 | 20 | | | | | |
| RS20X-SDU L07 | ● | 20 | 19 | 120 | 6.0 | 20 | | | | | |
| RS22X-SDU L07 | ● | 22 | 21 | 120 | 6.0 | 20 | DC□□11T3 | B84~ | 1 | BFTX0410NT | LT25NT |
| RS19X-SDU L11 | ● | 19.05 | 18 | 120 | 10.0 | 20 | | | | | |
| RS20X-SDU L11S | ● | 20 | 19 | 95 | 10.0 | 20 | | | | | |
| RS20X-SDU L11 | ● | 20 | 19 | 120 | 10.0 | 20 | | | | | |
| RS22X-SDU L11 | ● | 22 | 21 | 120 | 10.0 | 20 | | | | | |
| RS25X-SDU L11 | ● | 25 | 24 | 120 | 10.0 | 20 | | | | | |
| RS25M-SDU L11 | ● | 25.4 | 24 | 150 | 10.0 | 20 | | | | | |

右勝手(R)または勝手なし(N)のインサートが適合します。



前挽き加工用
スクリーオン



ホルダ

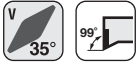
部品

寸法(mm)

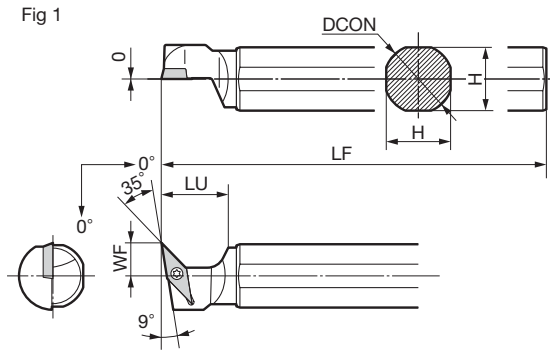
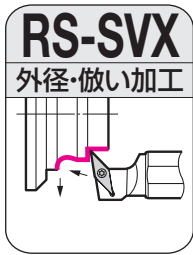
| 型番 | 在庫 | 径 DCON | 高さ H | 全長 LF | 刃先距離 WF | 使用可能長さ LU | 適用インサート | | Fig | 部品 | |
|----------------|----|-----------|---------|----------|------------|--------------|----------|------|-----|------------|-----------------|
| | | | | | | | 型番 | 掲載頁 | | インサート用皿ねじ | レンチ (トルクス穴用) |
| RS19X-SDX L11 | ● | 19.05 | 18 | 120 | 10.0 | 20 | DC□□11T3 | B84~ | 1 | BFTX0410NT | LT25NT |
| RS20X-SDX L11S | ● | 20 | 19 | 95 | 10.0 | 20 | | | | | |
| RS20X-SDX L11 | ● | 20 | 19 | 120 | 10.0 | 20 | | | | | |
| RS25X-SDX L11 | ● | 25 | 24 | 120 | 10.0 | 20 | | | | | |

右勝手(R)または勝手なし(N)のインサートが適合します。

RS-SVX型/RS-SVVP型



前挽き加工用
スクリューオン



ホルダ

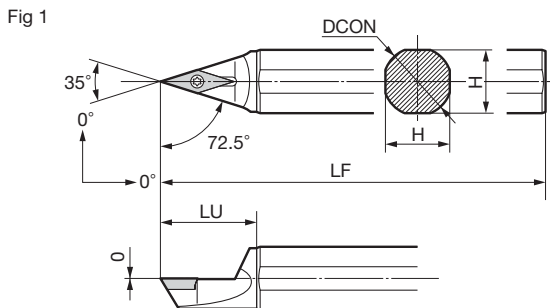
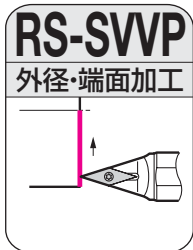
部品

| 型番 | 在庫 | 径 DCON | 高さ H | 全長 LF | 刃先距離 WF | 使用可能長さ LU | 適用インサート | | 寸法(mm) | |
|----------------|----|-----------|---------|----------|------------|--------------|----------|-------|--------|------------------|
| | | | | | | | 型番 | 掲載頁 | Fig | インサート用皿ねじ |
| RS15H-SVX L11 | ● | 15.875 | 15 | 100 | 10.0 | 20 | VC□□1103 | B121~ | 1 | RT08 (トルクス穴用) |
| RS19X-SVX L11 | ● | 19.05 | 18 | 120 | 10.0 | 20 | | | 1 | |
| RS20X-SVX L11S | ● | 20 | 19 | 95 | 10.0 | 20 | | | 1 | |
| RS20X-SVX L11 | ● | 20 | 19 | 120 | 10.0 | 20 | | | 1 | |
| RS22X-SVX L11 | ● | 22 | 21 | 120 | 10.0 | 20 | | | 1 | |
| RS25X-SVX L11 | ● | 25.4 | 24 | 150 | 10.0 | 20 | | | 1 | |

右勝手(R)または勝手なし(N)のインサートが適合します。



前挽き加工用
スクリューオン



ホルダ

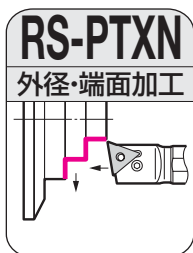
部品

| 型番 | 在庫 | 径 DCON | 高さ H | 全長 LF | 使用可能長さ LU | 適用インサート | | 寸法(mm) | |
|----------------|----|-----------|---------|----------|--------------|----------|------|--------|------------------|
| | | | | | | 型番 | 掲載頁 | Fig | インサート用皿ねじ |
| RS19X-SVVP N11 | ● | 19.05 | 18 | 120 | 27 | VP□□1103 | B125 | 1 | RT08 (トルクス穴用) |
| RS22X-SVVP N11 | ● | 22 | 21 | 120 | 27 | | | 1 | |

RS-PTXN型



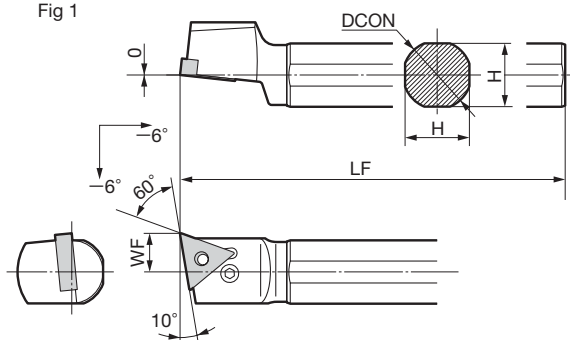
前挽き加工用
レバーロック



小型旋盤用

D

Fig 1



ホルダ

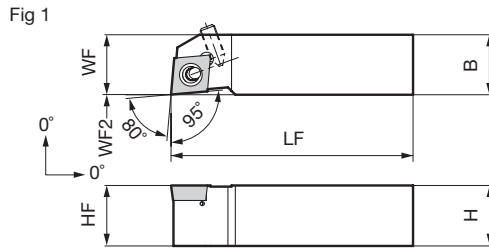
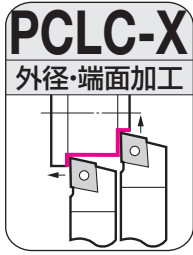
部品

寸法(mm)

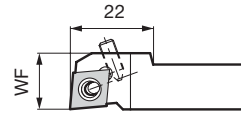
| 型番 | 在庫 | 径 DCON | 高さ H | 全長 LF | 刃先距離 WF | 適用インサート | | Fig | 部品 | | |
|----------------|----|-----------|---------|----------|------------|----------|------|-----|---------|---------|---------------|
| | | | | | | 型番 | 掲載頁 | | レバーピン | ボルト | レンチ (六角穴用) |
| RS19X-PTXN L16 | ● | 19.05 | 18 | 120 | 11.0 | | | 1 | | | |
| RS20X-PTXN L16 | ● | 20 | 19 | 120 | 11.0 | TN□□1604 | B50~ | 1 | LCL33NT | LCS33NT | LH020NT |
| RS25M-PTXN L16 | ● | 25.4 | 24 | 150 | 13.0 | | | 1 | | | |

右勝手(R)または勝手なし(N)のインサートが適合します。

オフセット0(ゼロ)ホルダ



PCLC R/L1212-K09X の場合



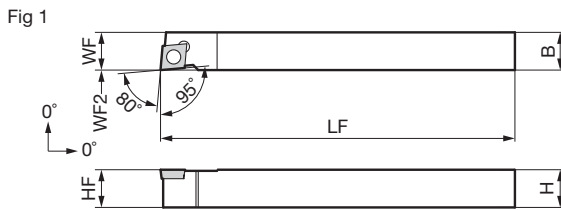
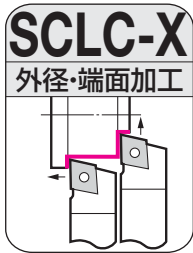
本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 WF | 刃先高さ HF | オフセット WF2 | 適用インサート | | レバー ピン Fig | セット スクリュー | 止め ピン | レンチ Fig | |
|-------------------|----|---|---------|--------|----------|------------|------------|--------------|----------|------|------------------|--------------|----------|------------|-----------------|
| | R | L | | | | | | | 型番 | 掲載頁 | | | | | |
| PCLC R/L1010-K06X | ● | | 10 | 10 | 125 | 10 | 10 | 0 | CC□T0602 | B70~ | 1 | LCL06 | BTT0407 | LP07 | TH020 (六角穴用) |
| PCLC R/L1212-K09X | ● | | 12 | 12 | 125 | 15 | 12 | 0 | | | 1 | | | | |
| PCLC R/L1616-K09X | ● | | 16 | 16 | 125 | 16 | 16 | 0 | CC□T09T3 | B73~ | 1 | LCL09 | BTT0411 | LP06 | TH020 |



本図は右勝手(R)を示す。

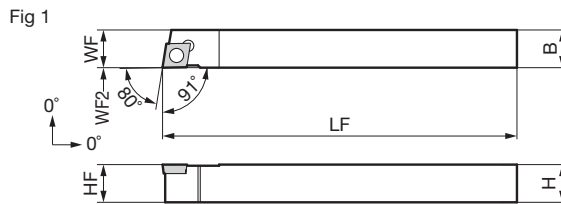
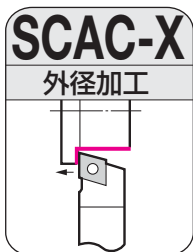
ホルダ

部品

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 WF | 刃先高さ HF | オフセット WF2 | 適用インサート | | Fig | インサート用皿ねじ | | レンチ Fig |
|--------------------|----|---|---------|--------|----------|------------|------------|--------------|----------|------|-----|------------|-----|------------|
| | R | L | | | | | | | 型番 | 掲載頁 | | ねじ | N·m | |
| SCLC R/L1010-H06X | ● | ● | 10 | 10 | 100 | 10 | 10 | 0 | CC□T0602 | B70~ | 1 | BFTX02506N | 1.5 | TRX08 |
| SCLC R/L1215-K09X | ● | ● | 12 | 15 | 125 | 15 | 12 | 0 | | | 1 | | | |
| SCLC R/L1215-F09X* | ● | ● | 12 | 15 | 85 | 15 | 12 | 0 | CC□T09T3 | B73~ | 1 | BFTX0409N | 3.4 | TRX15 |

*85mmシャンク



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

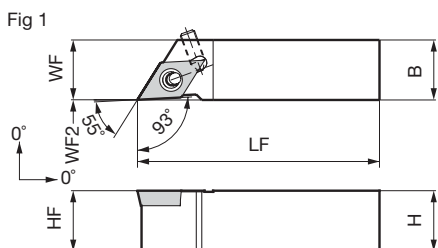
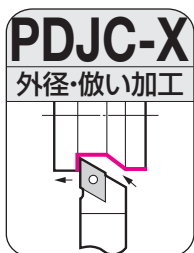
部品

寸法(mm)

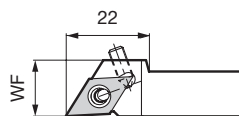
| 型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 WF | 刃先高さ HF | オフセット WF2 | 適用インサート | | Fig | インサート用皿ねじ | | レンチ Fig |
|--------------------|----|---|---------|--------|----------|------------|------------|--------------|----------|------|-----|------------|-----|------------|
| | R | L | | | | | | | 型番 | 掲載頁 | | ねじ | N·m | |
| SCAC R/L1010-H06X | ● | ● | 10 | 10 | 100 | 10 | 10 | 0 | CC□T0602 | B70~ | 1 | BFTX02506N | 1.5 | TRX08 |
| SCAC R/L1215-F09X* | ● | ● | 12 | 15 | 85 | 15 | 12 | 0 | | | 1 | | | |
| SCAC R/L1215-K09X | ● | ● | 12 | 15 | 125 | 15 | 12 | 0 | CC□T09T3 | B73~ | 1 | BFTX0409N | 3.4 | TRX15 |

*85mmシャンク

オフセット0(ゼロ)ホルダ



PDJC R/L1212-K11X の場合



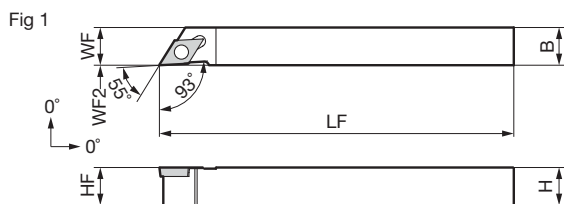
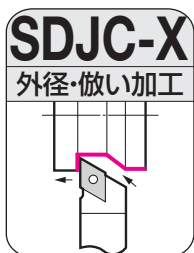
本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 WF | 刃先高さ HF | オフセット WF2 | 適用インサート | | Fig | レバー ピン | セット スクリュー | 止め ピン | レンチ |
|-------------------|----|---|---------|--------|----------|------------|------------|--------------|----------|------|-----|-----------|--------------|----------|-------|
| | R | L | | | | | | | 型番 | 掲載頁 | | (六角穴用) | | | |
| PDJC R/L1010-K07X | ● | | 10 | 10 | 125 | 10 | 10 | 0 | DC□T0702 | B80~ | 1 | LCL06 | BTT0407 | LP04 | TH020 |
| PDJC R/L1212-K11X | ● | | 12 | 12 | 125 | 15 | 12 | 0 | DC□T11T3 | B84~ | 1 | LCL09 | BTT0411 | LP07 | TH020 |
| PDJC R/L1616-K11X | ● | | 16 | 16 | 125 | 16 | 16 | 0 | | | | | | | |



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

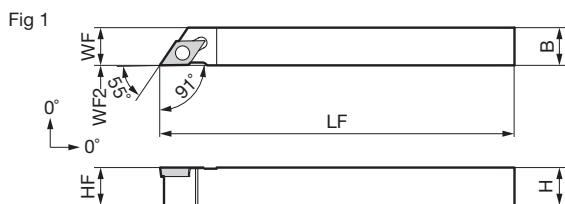
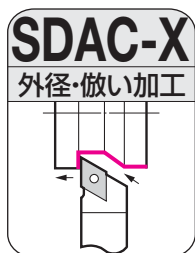
部品

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 WF | 刃先高さ HF | オフセット WF2 | 適用インサート | | Fig | インサート用皿ねじ | | レンチ |
|--------------------|----|---|---------|--------|----------|------------|------------|--------------|----------|------|-----|------------|-----|-------|
| | R | L | | | | | | | 型番 | 掲載頁 | | (トルクス穴用) | | |
| SDJC R/L1010-H07X | ● | ● | 10 | 10 | 100 | 10 | 10 | 0 | DC□T0702 | B80~ | 1 | BFTX02506N | 1.5 | TRX08 |
| SDJC R/L1215-F11X* | ● | ● | 12 | 15 | 85 | 15 | 12 | 0 | DC□T11T3 | B84~ | 1 | BFTX0409N | 3.4 | TRX15 |
| SDJC R/L1215-K11X | ● | ● | 12 | 15 | 125 | 15 | 12 | 0 | | | | | | |

*85mmシャンク

オフセット0(ゼロ)ホルダ



本図は右勝手(R)を示す。

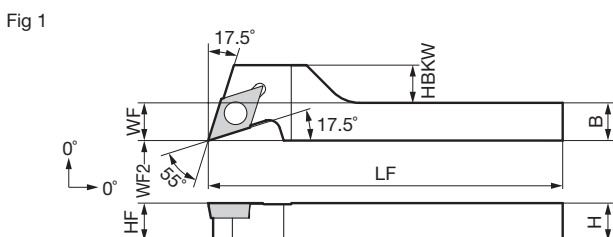
ホルダ

部品

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 WF | 刃先高さ HF | オフセット WF2 | 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 | |
| SDAC R/L1010-H07X | ● | ● | 10 | 10 | 100 | 10 | 10 | 0 | DC□T0702 | B80~ | 1 | BFTX02506N | 1.5 | TRX08 |
| SDAC R/L1215-F11X* | ● | ● | 12 | 15 | 85 | 15 | 12 | 0 | DC□T11T3 | B84~ | 1 | BFTX0409N | 3.4 | TRX15 |
| SDAC R/L1215-K11X | ● | ● | 12 | 15 | 125 | 15 | 12 | 0 | DC□T11T3 | B84~ | 1 | BFTX0409N | 3.4 | TRX15 |

*85mmシャンク



本図は右勝手(R)を示す。

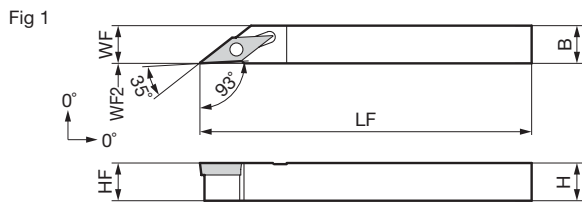
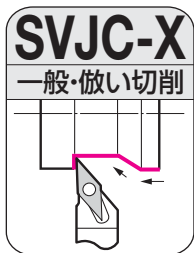
ホルダ

部品

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 WF | 刃先高さ HF | 段差 HBKW | オフセット WF2 | 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 | |
| SDPC R/L1010-H11X | ● | ● | 10 | 10 | 100 | 10 | 10 | 10 | 0 | DC□T11T3 | B84~ | 1 | BFTX0409N | 3.4 | TRX15 |

オフセット0(ゼロ)ホルダ



本図は右勝手(R)を示す。

小型旋盤用

D

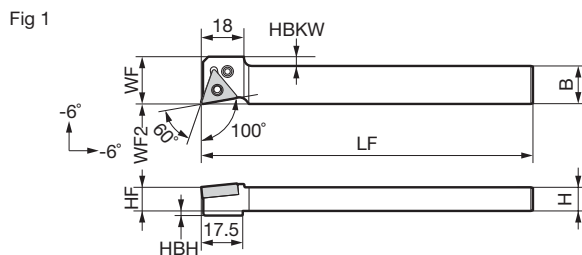
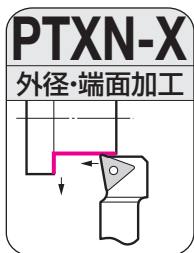
ホルダ

部品

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 WF | 刃先高さ HF | オフセット WF2 | 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 | |
| SVJC R/L1010-H11X | ● | ● | 10 | 10 | 100 | 10 | 10 | 0 | | | 1 | | | |
| SVJC R/L1212-F11X* | ● | ● | 12 | 12 | 85 | 12 | 12 | 0 | VC□T1103 | B121~ | 1 | BFTX02508NV | 1.5 | TRX08 |
| SVJC R/L1212-K11X | ● | ● | 12 | 12 | 125 | 12 | 12 | 0 | | | 1 | | | |

*85mmシャンク



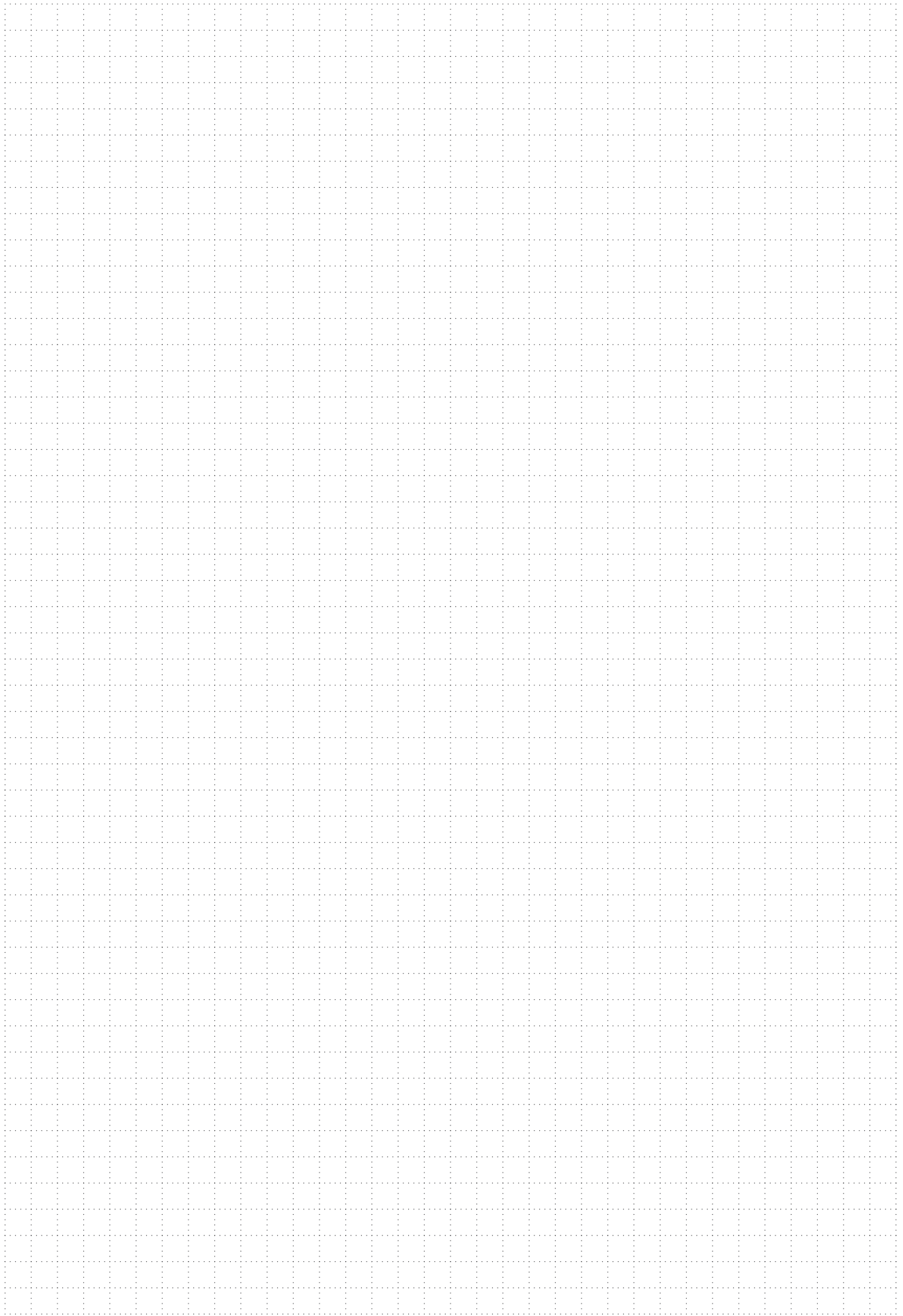
ホルダ

部品

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 WF | 刃先高さ HF | 段差 HBH | 段差 HBKW | オフセット WF2 | 適用インサート | | Fig | レバー ピン | ボルト | レンチ |
|-----------------|----|---------|--------|----------|------------|------------|-----------|------------|--------------|----------|------|-----|-----------|---------|---------|
| | | | | | | | | | | 型番 | 掲載頁 | | | | (六角穴用) |
| PTXN R1016-X16X | ● | 10 | 16 | 120 | 20 | 10 | 2 | 4 | 0 | | | 1 | | | |
| PTXN R1216-X16X | ● | 12 | 16 | 120 | 20 | 12 | 0 | 4 | 0 | | | 1 | LCL33NT | LCS33NT | LH020NT |
| PTXN R1616-X16X | ● | 16 | 16 | 120 | 20 | 16 | 0 | 4 | 0 | TN□□1604 | B50~ | 1 | | | |
| PTXN R2020-X16X | ● | 20 | 20 | 120 | 20 | 20 | 0 | 0 | 0 | | | 1 | | | |

MEMO



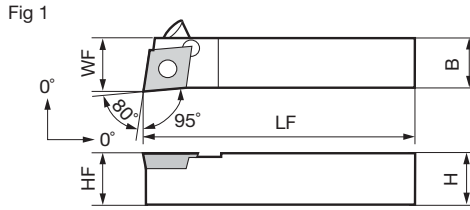
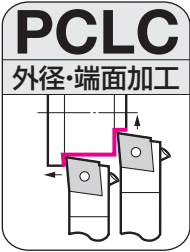
SEC- ミニバイト PC型/SC型



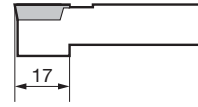
一般外径用
レバーロック

小型旋盤用

D



PCLC R/L0810-K06 の場合



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

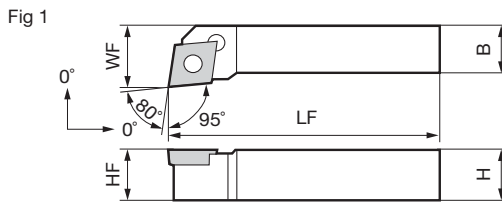
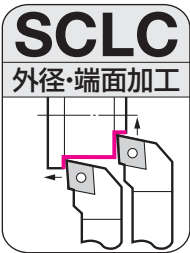
部品

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 WF | 刃先高さ HF | 適用インサート | | レバー ピン | セット スクリュー | 止め ピン | レンチ (六角穴用) | |
|------------------|----|---|---------|--------|----------|------------|------------|----------|------|-----------|--------------|----------|---------------|-------|
| | R | L | | | | | | 型番 | 掲載頁 | | | | | |
| PCLC R/L0810-K06 | ● | ● | 8 | 10 | 125 | 10.5 | 8 | CC□□0602 | B70~ | 1 | LCL06 | BTT0407 | LP07 | TH020 |
| PCLC R/L1010-K06 | ● | ● | 10 | 10 | 125 | 10.5 | 10 | | | 1 | | | | |
| PCLC R/L1212-M09 | ● | ● | 12 | 12 | 150 | 12.5 | 12 | | | 1 | | BTT0407 | | |
| PCLC R/L1616-M09 | ● | ● | 16 | 16 | 150 | 16.5 | 16 | CC□□09T3 | B73~ | 1 | LCL09 | BTT0411 | LP06 | TH020 |
| PCLC R/L2020-M09 | ● | ● | 20 | 20 | 150 | 20.5 | 20 | | | 1 | | | | |



一般外径用
スクリューオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

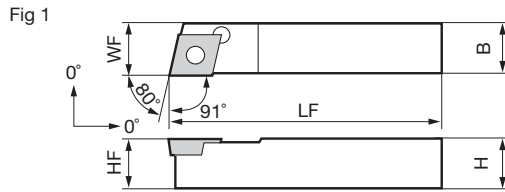
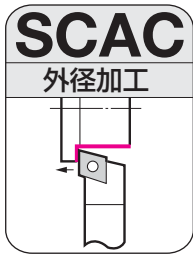
| 型番 | 従来型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 WF | 刃先高さ HF | 適用インサート | | インサート用皿ねじ | レンチ (トルクス穴用) | | |
|-----------------|-----------------|----|---|---------|--------|----------|------------|------------|----------|------|-----------|-----------------|-----|-------|
| | | R | L | | | | | | 型番 | 掲載頁 | | | | |
| 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 | | | 1 | | | |
| SCLC R/L1212H09 | SCLC R/L1212-09 | ● | ● | 12 | 12 | 100 | 16 | 12 | | | 1 | | | |
| SCLC R/L1616H09 | SCLC R/L1616-09 | ● | ● | 16 | 16 | 100 | 20 | 16 | CC□□09T3 | B73~ | 1 | BFTX0409N | 3.4 | TRX15 |
| SCLC R/L2020K09 | SCLC R/L2020-09 | ● | ● | 20 | 20 | 125 | 25 | 20 | | | 1 | | | |

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。

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。



一般外径用
スクリューオン



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 | 刃先距離 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 | |
| SCAC R/L0808-06 | ● | | 8 | 8 | 100 | 8.5 | 8 | CC□□0602 | B70~ | 1 | BFTX02506N | 1.5 | TRX08 |
| SCAC R/L1010-06 | ● | ● | 10 | 10 | 100 | 10.5 | 10 | CC□□0602 | B70~ | 1 | BFTX02506N | 1.5 | TRX08 |
| SCAC R/L1212-09 | ● | ● | 12 | 12 | 100 | 12.5 | 12 | CC□□09T3 | B73~ | 1 | BFTX0409N | 3.4 | TRX15 |
| SCAC R/L1616-09 | ● | ● | 16 | 16 | 100 | 16.5 | 16 | CC□□09T3 | B73~ | 1 | BFTX0409N | 3.4 | TRX15 |
| SCAC R/L2020-09 | ● | ● | 20 | 20 | 125 | 20.5 | 20 | CC□□09T3 | B73~ | 1 | BFTX0409N | 3.4 | TRX15 |

適用インサート ◀ PCLC型/SCLC型/SCAC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 | |
|--------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------------------|---------------|-------------------|---------------|---------------------|---------------|----------------|-----------------|--------------------|
| 切削状態 | 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/BN500 | MU AC4015K | プレーカなし AC4015K | SU AC5015S | SMIダイヤモンド DA1000 | H1 AC5015S | コート BNC2125 | ノンコート 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/BN500 | — | — | SI AC5015S | SMIダイヤモンド DA1000 | — | コート BNC2115 | ノンコート BN1000 | SMIダイヤモンド NPD10 |
| 推奨切削条件 | I A10~ | | | I A14~ | | | I A16~ | | | I A18~ | I A22~ | | I A20~ | | I M2~ |

BN500はダクタイル鋳鉄用です。

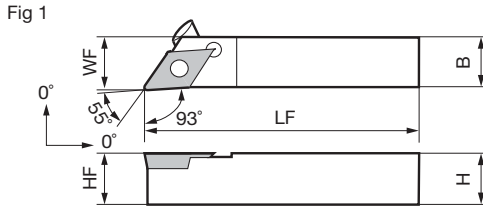
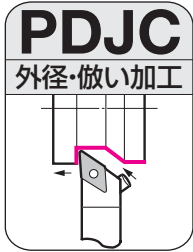
PD型/SD型



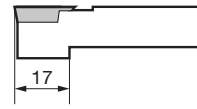
一般外径・倣い用
レバーロック

小型旋盤用

D



PDJC R/L0810-K07 の場合



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

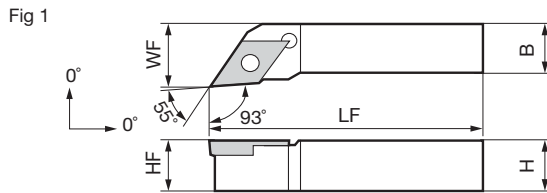
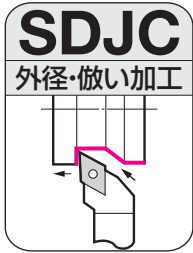
部品

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 WF | 刃先高さ HF | 適用インサート | | Fig | レバー ピン | セット スクリュー | 止め ピン | レンチ |
|------------------|----|---|---------|--------|----------|------------|------------|----------|------|-----|-----------|--------------|----------|-------|
| | R | L | | | | | | 型番 | 掲載頁 | | (六角穴用) | | | |
| PDJC R/L0810-K07 | ● | ● | 8 | 10 | 125 | 10.5 | 8 | DC□□0702 | B80~ | 1 | LCL06 | BTT0407 | LP04 | TH020 |
| PDJC R/L1010-K07 | ● | ● | 10 | 10 | 125 | 10.5 | 10 | | | 1 | | | | |
| PDJC R/L1212-M11 | ● | ● | 12 | 12 | 150 | 12.5 | 12 | | | 1 | | BTT0407 | | |
| PDJC R/L1616-M11 | ● | ● | 16 | 16 | 150 | 16.5 | 16 | DC□□11T3 | B84~ | 1 | LCL09 | BTT0411 | LP07 | TH020 |
| PDJC R/L2020-M11 | ● | ● | 20 | 20 | 150 | 20.5 | 20 | | | 1 | | | | |



一般外径・倣い用
スクリューオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

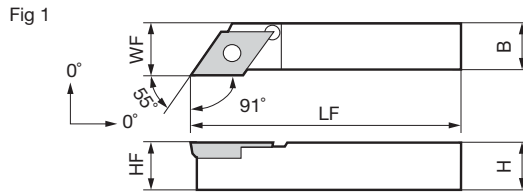
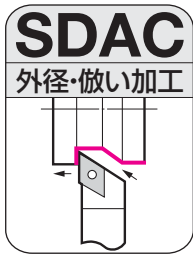
部品

寸法(mm)

| 型番 | 従来型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 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 |
|-----------------|-----------------|----|---|---------|--------|----------|------------|------------|----------|------|-----|------------|-----|-------|
| | | R | L | | | | | | 型番 | 掲載頁 | | (トルクス穴用) | | |
| SDJC R/L0808H07 | SDJC R/L0808-07 | ● | | 8 | 8 | 100 | 10 | 8 | | | 1 | | | |
| SDJC R/L1010H07 | SDJC R/L1010-07 | ● | ● | 10 | 10 | 100 | 12 | 10 | DC□□0702 | B80~ | 1 | BFTX02506N | 1.5 | TRX08 |
| SDJC R/L1212H11 | SDJC R/L1212-11 | ● | ● | 12 | 12 | 100 | 16 | 12 | | | 1 | | | |
| SDJC R/L1616H11 | SDJC R/L1616-11 | ● | ● | 16 | 16 | 100 | 20 | 16 | DC□□11T3 | B84~ | 1 | BFTX0409N | 3.4 | TRX15 |
| SDJC R/L2020K11 | SDJC R/L2020-11 | ● | ● | 20 | 20 | 125 | 24 | 20 | | | 1 | | | |



一般外径・微い用
スクリューオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

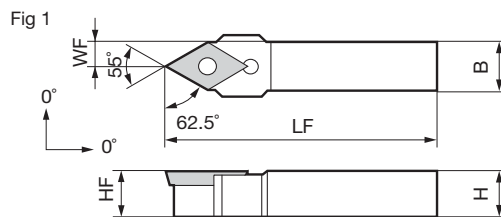
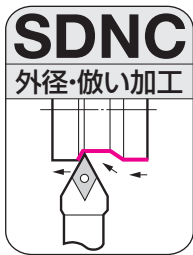
部品

寸法(mm)

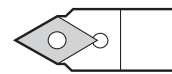
| 型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 WF | 刃先高さ HF | 適用インサート | | Fig | インサート用皿ねじ | | レンチ (トルクス穴用) |
|-----------------|----|---|---------|--------|----------|------------|------------|----------|------|-----|------------|-----|-----------------|
| | R | L | | | | | | 型番 | 掲載頁 | | トルクス穴ねじ | トルク | |
| SDAC R/L0808-07 | ● | ● | 8 | 8 | 100 | 8.5 | 8 | DC□□0702 | B80~ | 1 | BFTX02506N | 1.5 | TRX08 |
| SDAC R/L1010-07 | ● | ● | 10 | 10 | 100 | 10.5 | 10 | DC□□0702 | B80~ | 1 | BFTX02506N | 1.5 | TRX08 |
| SDAC R/L1212-11 | ● | ● | 12 | 12 | 100 | 12.5 | 12 | DC□□11T3 | B84~ | 1 | BFTX0409N | 3.4 | TRX15 |
| SDAC R/L1616-11 | ● | ● | 16 | 16 | 100 | 16.5 | 16 | DC□□11T3 | B84~ | 1 | BFTX0409N | 3.4 | TRX15 |
| SDAC R/L2020-11 | ● | ● | 20 | 20 | 125 | 20.5 | 20 | DC□□11T3 | B84~ | 1 | BFTX0409N | 3.4 | TRX15 |



一般外径・微い用
スクリューオン



SDNC N1616
SDNC N2020 の場合



ホルダ

部品

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 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) |
|---------------|----|---------|--------|----------|------------|------------|----------|------|-----|------------|-----|-----------------|
| | | | | | | | 型番 | 掲載頁 | | トルクス穴ねじ | トルク | |
| SDNC N0808-07 | | 8 | 8 | 100 | 4 | 8 | DC□□0702 | B80~ | 1 | BFTX02506N | 1.5 | TRX08 |
| SDNC N1010-07 | ● | 10 | 10 | 100 | 5 | 10 | DC□□0702 | B80~ | 1 | BFTX02506N | 1.5 | TRX08 |
| SDNC N1212-11 | ● | 12 | 12 | 100 | 6 | 12 | DC□□11T3 | B84~ | 1 | BFTX0409N | 3.4 | TRX15 |
| SDNC N1616-11 | ● | 16 | 16 | 100 | 8 | 16 | DC□□11T3 | B84~ | 1 | BFTX0409N | 3.4 | TRX15 |
| SDNC N2020-11 | ● | 20 | 20 | 125 | 10 | 20 | DC□□11T3 | B84~ | 1 | BFTX0409N | 3.4 | TRX15 |

適用インサート ◀ PDJC型/SDJC型/SDAC型/SDNC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 | |
|--------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|-------------------------|---------------|-------------------|---------------|------------------|--------|-------------------|------------------|-----------------|
| 切削状態 | 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ボロン BN7125/BNC500 | MU AC4015K | プレーカなし AC4015K | FX AC5015S | SMIダイヤ DA1000 | H1 | SMIボロン BNC2125 | SMIボロン BN2000 | SMIダイヤ 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 DA1000 | — | SMIボロン BNC2115 | SMIボロン BN1000 | SMIダイヤ NPD10 |
| 推奨切削条件 | I A10~ | | | I A14~ | | | I A16~ | | | I A18~ | I A22~ | | I A20~ | | I M2~ |

BNC500はダクタイル鋳鉄用です。

SEC- ミニバイト SS型



一般外径用
スクリーオン

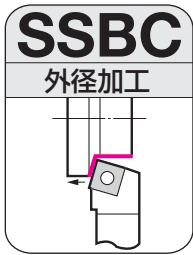
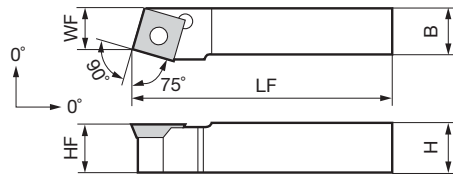


Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

小型旋盤用

D

ホルダ

部品

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 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 | |
| SSBC R/L1010-07 | ● | ● | 10 | 10 | 100 | 9 | 10 | SC□□0702 | B90 | 1 | BFTX0307N | 2.0 | TRX10 |
| SSBC R/L1212-09 | ● | ● | 12 | 12 | 100 | 11 | 12 | SC□□09T3 | B91 | 1 | BFTX0409N | 3.4 | TRX15 |
| SSBC R/L1616-09 | ● | ● | 16 | 16 | 100 | 15 | 16 | | | 1 | | | |
| SSBC R/L2020-09 | ● | ● | 20 | 20 | 125 | 19 | 20 | | | 1 | | | |

適用インサート ◀ SSBC型

第1推奨インサート

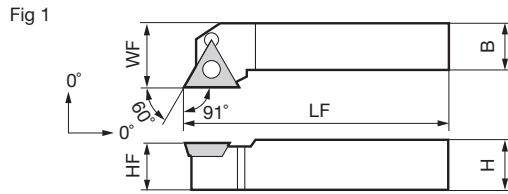
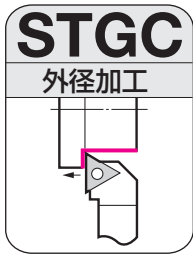
- インサート選択ガイド(A10～)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



| 切削領域 切削状態 | P (鋼) | | | M (ステンレス鋼) | | | K (鋳鉄) | | N (非鉄) |
|--------------|----------------------|---------------|---------------|----------------------|---------------|---------------|----------------------|-------------------|----------------------|
| | 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 | — |
| 一般切削 | FB T1500Z | GU AC8025P | MU AC8025P | LB AC6030M | GU AC6030M | MU AC6040M | MU AC4015K | プレーカなし AC4015K | スマダイヤ DA1000 |
| 高精度 | FX T1500A | SC AC1030U | SC AC1030U | FX AC1030U | SC AC1030U | SC AC1030U | — | — | スマダイヤ DA1000 |
| 推奨切削条件 | I _{CS} A10～ | | | I _{CS} A14～ | | | I _{CS} A16～ | | I _{CS} A22～ |



一般外径用
スクリューオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

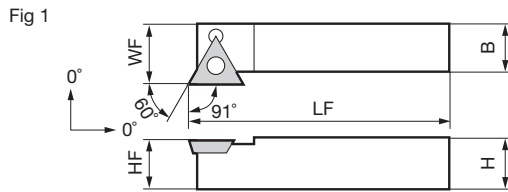
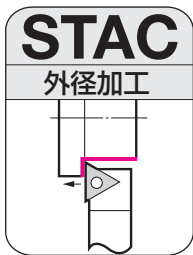
部品

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 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 | |
| STGC R/L0808-09 | ● | | 8 | 8 | 100 | 10 | 8 | TC□□0902 | B102 | 1 1 | BFTX02205N | 0.5 | TRX06 |
| STGC R/L1010-09 | ● | ● | 10 | 10 | 100 | 12 | 10 | | | | | | |
| STGC R/L1212-11 | ● | ● | 12 | 12 | 100 | 16 | 12 | TC□□1102 | B103 | 1 1 1 | BFTX02506N | 1.5 | TRX08 |
| STGC R/L1616-11 | ● | ● | 16 | 16 | 100 | 20 | 16 | | | | | | |
| STGC R/L2020-11 | ● | ● | 20 | 20 | 125 | 25 | 20 | | | | | | |



一般外径用
スクリューオン



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 | 刃先距離 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 | |
| STAC R/L0808-09 | | ● | 8 | 8 | 100 | 8.5 | 8 | TC□□0902 | B102 | 1 1 | BFTX02205N | 0.5 | TRX06 |
| STAC R/L1010-09 | ● | | 10 | 10 | 100 | 10.5 | 10 | | | | | | |
| STAC R/L1212-11 | ● | ● | 12 | 12 | 100 | 12.5 | 12 | TC□□1102 | B103 | 1 1 1 | BFTX02506N | 1.5 | TRX08 |
| STAC R/L1616-11 | ● | ● | 16 | 16 | 100 | 16.5 | 16 | | | | | | |
| STAC R/L2020-11 | ● | ● | 20 | 20 | 125 | 20.5 | 20 | | | | | | |

適用インサート ◀ STGC型/STAC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。

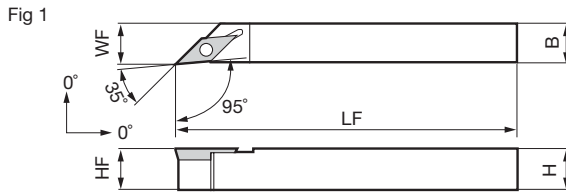
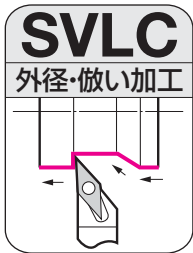


| 切削領域 切削状態 | P (鋼) | | | M (ステンレス鋼) | | | K (鋳鉄) | | N (非鉄) |
|--------------|----------------------|---------------|---------------|----------------------|---------------|---------------|----------------------|-------------------|----------------------|
| | 仕上切削 | 中切削 | 粗切削 | 仕上切削 | 中切削 | 粗切削 | 仕上～中切削 | 中～粗切削 | — |
| 一般切削 | LU T1500Z | SU AC8025P | SU AC8025P | LB AC6030M | SU AC6030M | SU AC6040M | MU AC4015K | プレー功なし AC4015K | スミダイ DA1000 |
| 高精度 | FF AC1030U | SI AC1030U | SC AC1030U | FF AC1030U | SI AC1030U | SC AC1030U | — | — | スミダイ DA1000 |
| 推奨切削条件 | I _{CS} A10～ | | | I _{CS} A14～ | | | I _{CS} A16～ | | I _{CS} A22～ |

SV型(7°ポジティブ)



一般外径・倣い用
スクリューオン



本図は右勝手(R)を示す。

小型旋盤用

D

ホルダ

部品

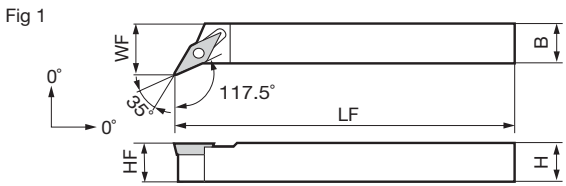
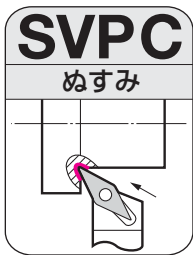
寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 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 | | ねじ | トルク | |
| 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 | | | | | | |

※旧型番はSVLC R/L 2020-H11



一般外径・倣い用
スクリューオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

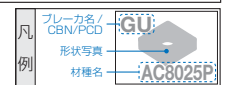
| 型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 WF | 刃先高さ HF | 適用インサート | | Fig | インサート用皿ねじ | | レンチ (トルクス穴用) |
|-------------------|----|---|---------|--------|----------|------------|------------|----------|-------|-----|-------------|-----|-----------------|
| | R | L | | | | | | 型番 | 掲載頁 | | ねじ | トルク | |
| SVPC R/L1010-H11 | ● | ● | 10 | 10 | 100 | 14.5 | 10 | VC□□1103 | B121~ | 1 | BFTX02508NV | 1.5 | TRX08 |
| SVPC R/L1212-H11 | ● | ● | 12 | 12 | 100 | 16.5 | 12 | | | | | | |
| SVPC R/L1616-H11 | ● | ● | 16 | 16 | 100 | 20.5 | 16 | | | | | | |
| SVPC R/L2020-K11* | ● | ● | 20 | 20 | 125 | 24.5 | 20 | | | | | | |

※旧型番はSVPC R/L 2020-H11

適用インサート ◀ SVLC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 切削状態 | 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 | スマダイヤモンド DA1000 | AG H1 | スマボロン BNC2125 | スマボロン BN2000 | スマダイヤモンド DA90 |
| 高精度 | FF AC1030U | SI AC1030U | FF AC1030U | SI AC1030U | FF AC1030U | SI AC5015S | スマダイヤモンド DA1000 | — | スマボロン BNC2115 | スマボロン BN1000 | スマダイヤモンド NPD10 |
| 推奨切削条件 | I _{CS} A10~ | | I _{CS} A14~ | | I _{CS} A18~ | | I _{CS} A22~ | | I _{CS} A20~ | | I _{CS} M2~ |

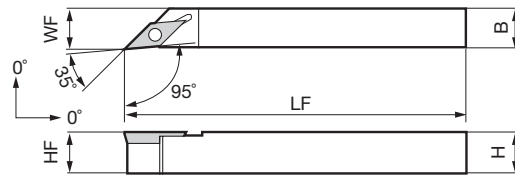
SV型(11°ポジティブ)



一般外径・倣い用
スクリューオン



Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

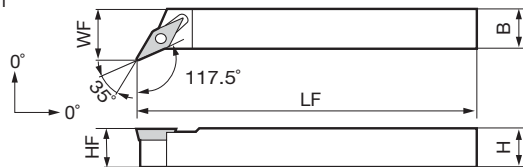
| 型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 WF | 刃先高さ HF | 適用インサート | | Fig | インサート用皿ねじ | | レンチ (トルクス穴用) |
|------------------|----|---|---------|--------|----------|------------|------------|----------|------|-----|-------------|-----|-----------------|
| | R | L | | | | | | 型番 | 掲載頁 | | 型番 | N·m | |
| SVLP R/L1010-H11 | ● | ● | 10 | 10 | 100 | 10.5 | 10 | VP□T1103 | B125 | 1 | BFTX02508NV | 1.5 | TRX08 |
| SVLP R/L1212-H11 | ● | ● | 12 | 12 | 100 | 12.5 | 12 | | | | | | |
| SVLP R/L1616-H11 | ● | ● | 16 | 16 | 100 | 16.5 | 16 | | | | | | |



一般外径・倣い用
スクリューオン



Fig 1



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

寸法(mm)

| 型番 | 在庫 | | 高さ H | 幅 B | 全長 LF | 刃先距離 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 | |
| SVPP R/L1010-H11 | ● | ● | 10 | 10 | 100 | 14.5 | 10 | VP□T1103 | B125 | 1 | BFTX02508NV | 1.5 | TRX08 |
| SVPP R/L1212-H11 | ● | ● | 12 | 12 | 100 | 16.5 | 12 | | | | | | |
| SVPP R/L1616-H11 | ● | ● | 16 | 16 | 100 | 20.5 | 16 | | | | | | |

適用インサート ◀ SVLP型/SVPP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) |
|--------|---------------|---------------|
| 切削状態 | 仕上切削 | 仕上切削 |
| 高精度 | FX AC1030U | FX AC1030U |
| 推奨切削条件 | ISO A24～ | ISO A24～ |

