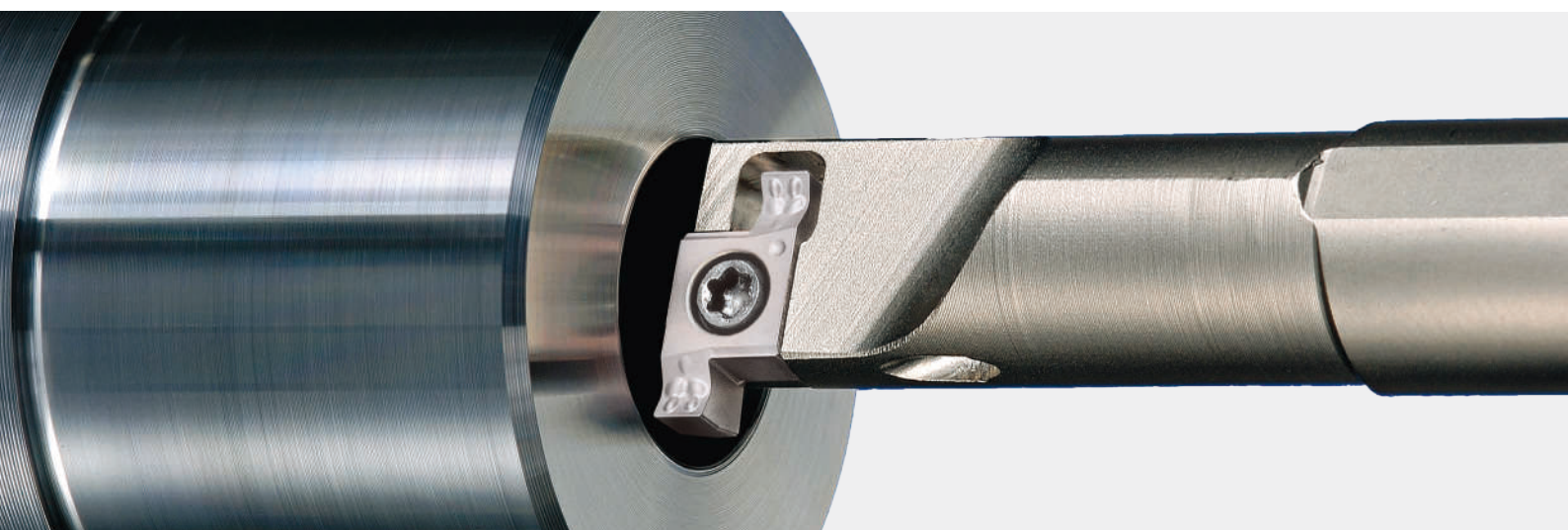


内径溝入れ工具

**SIGE**

新材種 PR20シリーズ



スクリュークランプで良好な切りくず排出

新材種 PR20シリーズでさらなる長寿命化  
2コーナ仕様で最小加工径 $\phi 8$ から豊富なレパートリー  
自動盤用ホルダもラインナップ

**NEW**鋼 / ステンレス鋼加工用  
PR20シリーズ

内径溝入れ工具

# SIGE

スクリークランプで良好な切りくず排出  
3次元ブレーカをレパートリーし優れた切りくず処理

## 1 新材種PR20シリーズ登場。MEGACOAT® NANO EXで長寿命加工を実現

溝入れ/突切り加工用 新PVDコーティング材種

# PR20 シリーズ NEW



鋼/ステンレス鋼加工用の第1推奨材種「PR2025」  
耐摩耗性と耐欠損性を高次元で両立。さらなる長寿命加工へ

高含有アルミ(AI) × 特殊ナノ積層 が生み出す長寿命・安定加工

-溝入れ加工用の新コーティングが誕生-

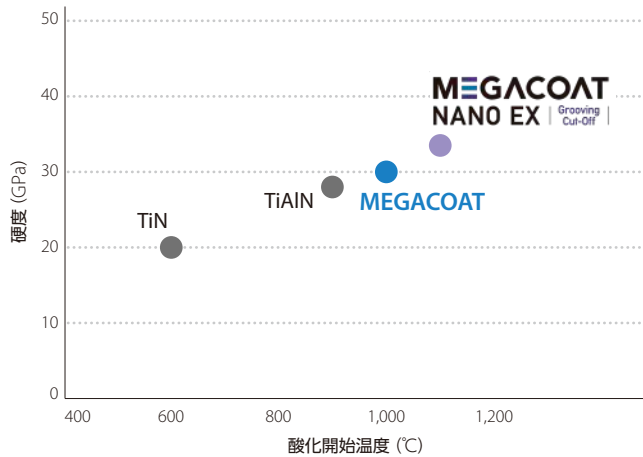
加工課題

連続加工が主となる溝入れ加工では、インサートの摩耗進行が早い  
仕上げ面や加工精度の悪化、バリ発生などで寿命が短い

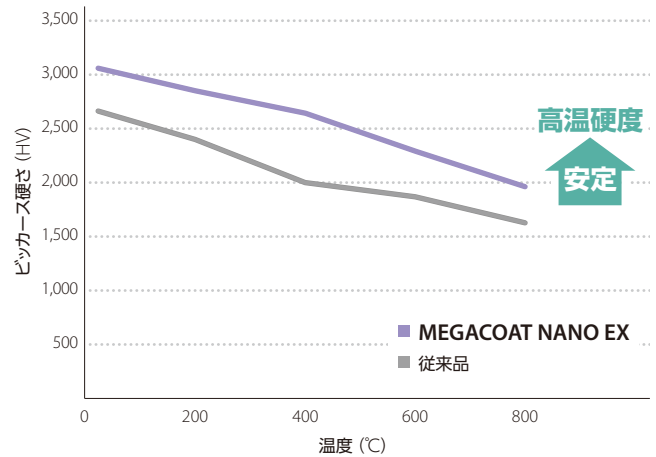
SOLUTION

MEGACOAT NANO EXは、独自技術で高含有アルミ(AI)層をナノ積層化  
優れた耐摩耗性を実現。高温硬度も安定し塑性変形に強く、加工課題を解決

コーティング特性 (当社比較)



ビッカース硬さの温度推移 (当社比較)



### 独自のナノ積層構造

**長寿命** 耐摩耗性と耐欠損性を両立

濃度が異なる高融点材料を添加した高含有AI層を積層  
六方晶の析出を抑制し、優れた耐酸化性を実現

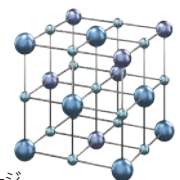
**安定加工** 高い被膜靱性

結晶粒を微細化  
内部応力の適正化により、クラック進展を抑制。

### Unique Technology (特許出願済)

独自の成膜プロセスで  
高含有アルミ(AI)層の性能を向上

立方晶の結晶構造で  
アルミ(AI)の特性を最大限に発揮



立方晶CGイメージ

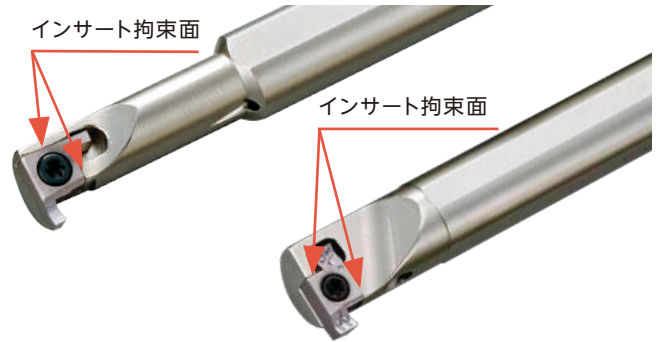
## 2 スクリュークランプで 良好な切りくず排出

スクリュークランプ方式で、大きなチップポケットを確保  
良好な切りくず排出を実現



## 3 強固なインサートクランプ構造で びびりを抑制

インサート側面の2カ所で強固にクランプ



## 4 2コーナ仕様で優れた切りくず処理

3次元ブレーカで切りくず処理良好

切りくず処理性能比較 (当社比較)



切削条件:  $V_c = 100$  m/min,  $a_p = 2.0$  mm, 下穴  $\phi 16$ , Wet  
被削材: SCM415  
SIGER1612C-EH, GER300-020CM

最小加工径 $\phi 8$ からレパトリー

切りくず処理性能比較 (当社比較)



切削条件:  $V_c = 50$  m/min,  $a_p = 1.25$  mm,  $f = 0.02$  mm/rev,  
下穴  $\phi 8$ , Wet 被削材: SCM415  
SIGER0808A-EH, GER200-010A

## 5 自動盤用ホルダもレパトリー

自動盤に対応したシャンク径をレパトリー  
シャンクの先端近くまでスリーブに差し込め  
突出し長さを短くすることが可能

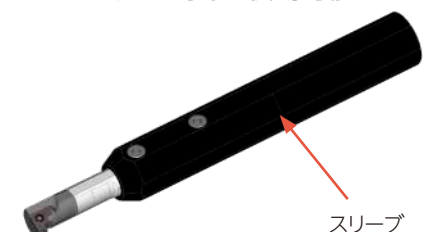
ホルダがスリーブにしっかりと拘束  
自動盤でのびびりを抑制

スリーブで  
拘束可能



適合スリーブ

ホルダとの組合せで  
突出し長さを調節し使用可能



# 適合インサート (研磨ブレード)

形状 本図は右勝手 (R) を示す	型番	寸法 (mm)										適合ホルダ型番		
		CW	CDX	RE	W1	INSL	S	D1	MEGACOAT NANO EX	MEGACOAT	サーメット		超硬	
									PR2025	PR1225	TN6020		GW15	KW10
2 コーナ 仕様	GE R/L 100-005A	1.00							●	○				SIGER R/L0808A-EH SIGER R/L0808A-WH
	120-005A	1.20		0.05				●	○					
	125-005A	1.25	1.5		6.69	6.5	2.58	2.5	●	○				
	150-010A	1.50		0.1					●	○				
	200-010A	2.00							●	○				
	GE R/L 100-005B	1.00		0.05					●	○				SIGER R/L...B-EH SIGER R/L...B-WH SIGER...B-WH-90
	120-005B	1.20						●	○					
	125-005B	1.25							●	○				
	145-010B	1.45		0.1	8.46	8.2	3.18	2.7	●	○				
	150-010B	1.50	2.2						●	○				
	200-010B	2.00							●	○				
	250-020B	2.50		0.2					●	○				
	300-020B	3.00							●	○				
	2 コーナ フル R溝	GER 100-050AR	1.00	1.5	0.5	6.69	6.5	2.58	2.5	R	R			R
200-100AR		2.00		1.0					R	R				
GER 100-050BR		1.00	2.2	0.5	8.46	8.2	3.18	2.7	R	R			R	SIGER...B-EH SIGER...B-WH SIGER...B-WH-90
200-100BR		2.00		1.0					R	R			R	

・CDX: 加工可能溝深さを示します  
 ・インサートは1ケース10個入りです

●: 標準在庫 R: 右勝手 (R) のみ在庫

## 推奨切削条件表 ★第1推奨 ☆第2推奨


研磨ブレード: GE R/L...A (R), GE R/L...B (R)

被削材	推奨インサート材種 (切削速度 Vc: m/min)				(1) 溝入れ加工時の送り (mm/rev)			備考
	MEGACOAT NANO EX	MEGACOAT	サーメット	超硬	(2) 横送り加工時の送り (mm/rev)			
	PR2025	PR1225	TN6020	KW10	(3) 横送り加工時の切込み (mm)			
炭素鋼 (SxxC 等)	★ 50 ~ 80	☆ 50 ~ 80	☆ 50 ~ 80	-	GE R/L 100 ~ 200 - 010A 100 ~ 200 - 100AR	GE R/L 100 ~ 200 - 010B 100 ~ 200 - 100BR	GE R/L 250 ~ 300 - 020B	湿式
合金鋼 (SCM 等)	★ 50 ~ 80	☆ 50 ~ 80	☆ 50 ~ 80	-	(1) 0.01 ~ 0.03	(1) 0.02 ~ 0.04	(1) 0.02 ~ 0.04	
					(2) 0.01 ~ 0.03	(2) 0.02 ~ 0.04	(2) 0.02 ~ 0.04	
					(3) Max. 0.05	(3) Max. 0.05	(3) Max. 0.1	
ステンレス鋼 (SUS304 等)	★ 50 ~ 80	☆ 50 ~ 80	-	-	(1) 0.01 ~ 0.03	(1) 0.01 ~ 0.03	(1) 0.01 ~ 0.03	
					(2) 0.01 ~ 0.03	(2) 0.01 ~ 0.03	(2) 0.01 ~ 0.03	
					(3) Max. 0.05	(3) Max. 0.05	(3) Max. 0.1	
鋳鉄 (FC-FCD 等)	-	-	-	★ 50 ~ 80	(1) 0.01 ~ 0.03	(1) 0.02 ~ 0.04	(1) 0.02 ~ 0.04	
					(2) 0.01 ~ 0.03	(2) 0.02 ~ 0.04	(2) 0.02 ~ 0.04	
					(3) Max. 0.05	(3) Max. 0.05	(3) Max. 0.1	
アルミニウム 合金	-	-	-	★ 50 ~ 100	(1) 0.01 ~ 0.03	(1) 0.02 ~ 0.04	(1) 0.02 ~ 0.04	
					(2) 0.01 ~ 0.03	(2) 0.02 ~ 0.04	(2) 0.02 ~ 0.04	
					(3) Max. 0.1	(3) Max. 0.1	(3) Max. 0.2	
黄銅	-	-	-	★ 50 ~ 100	(1) 0.01 ~ 0.03	(1) 0.02 ~ 0.04	(1) 0.02 ~ 0.04	
					(2) 0.01 ~ 0.03	(2) 0.02 ~ 0.04	(2) 0.02 ~ 0.04	
					(3) Max. 0.1	(3) Max. 0.1	(3) Max. 0.2	

※刃幅1mm (GE R/L100-005A/100-005B) で横送りを行う時は、PR2025、PR1225、KW10をご使用ください

適合インサート (3次元ブレーカ)

NEW

形状 本図は右勝手(R)を示す	型番	寸法(mm)										MEGACOAT NANO EX	MEGACOAT	サーメット	超硬	適合ホルダ型番		
		CW	CDX	RE	W1	INSL	S	D1	PR2025	PR1225	TN6020						GW15	KW10
		使用分類の目安 ●: 軽断続/第1選択 ○: 軽断続/第2選択 ●: 連続/第1選択 ○: 連続/第2選択																
2 コ ー ナ 仕 様 / 3 次 元 ブ レ ー カ  	GER	150-010CM	1.50	0.1	5.8	11.48	4.05	2.8	R	R					SIGER...C-EH SIGER...C-WH SIGER...C-WH-90			
		200-010CM	2.00						R	R								
		250-020CM	2.50						2.5	R	R							
		300-020CM	3.00						0.2	R	R							
		350-020CM	3.50						R	R								
	GER	150-010DM	1.50	3.0	0.1	6.8	16.44	5.05	3.4	R	R				SIGER2020D-EH			
		200-010DM	2.00	R						R								
		230-020DM	2.30	3.2						R	R							
		250-020DM	2.50	R						R								
		300-020DM	3.00	0.2						R	R							
		350-020DM	3.50	4.5						R	R							
		400-020DM	4.00	R						R								
	GER	150-010EM	1.50	3.0	0.1	9.54	21.66	5.55	4.4	R	R				SIGER...E-EH			
		200-010EM	2.00	3.2						R	R							
		250-020EM	2.50	4.5						R	R							
		300-020EM	3.00	R						R								
		350-020EM	3.50	5.5						R	R							
		400-020EM	4.00	0.2						R	R							
		450-020EM	4.50	6.5						R	R							
		500-020EM	5.00	R						R								

・CDX: 加工可能溝深さを示します  
 ・インサートは1ケース10個入りです

●: 標準在庫 R: 右勝手(R)のみ在庫

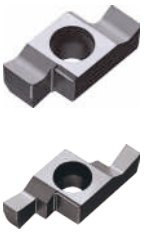
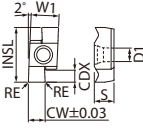
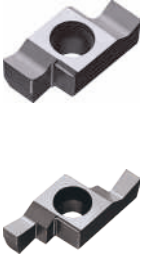
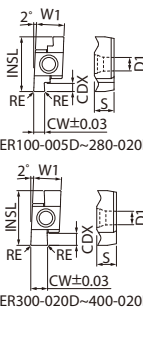

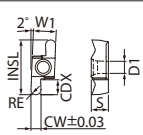
推奨切削条件表 ★第1推奨 ☆第2推奨

3次元ブレーカ: GER...CM, GER...DM, GER...EM

被削材	推奨インサート材種 (切削速度 Vc: m/min)		(1) 溝入れ加工時の送り (mm/rev)						備考
	MEGACOAT NANO EX	MEGACOAT	(2) 横送り加工時の送り (mm/rev)						
	PR2025	PR1225	(3) 横送り加工時の切込み (mm)						
炭素鋼 (SxxC等)	★ 60~160	☆ 60~160	GER 150~200-010CM	GER 250~350-020CM					湿式
			GER 150~200-010DM		GER 230~250-020DM	GER 300~400-020DM			
			GER 150~200-010EM			GER 250~300-020EM	GER 350~400-020EM	GER 450~500-020EM	
合金鋼 (SCM等)	★ 60~140	☆ 60~140	(1) 0.03~0.1	(1) 0.03~0.12	(1) 0.04~0.12	(1) 0.05~0.12	(1) 0.05~0.12	(1) 0.05~0.12	湿式
			(2) 0.03~0.1	(2) 0.03~0.1	(2) 0.04~0.1	(2) 0.05~0.1	(2) 0.05~0.1	(2) 0.05~0.1	
			(3) Max. 1.0	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	
ステンレス鋼 (SUS304等)	★ 60~110	☆ 60~110	(1) 0.03~0.08	(1) 0.03~0.08	(1) 0.04~0.08	(1) 0.05~0.1	(1) 0.05~0.1	(1) 0.05~0.1	湿式
			(2) 0.03~0.1	(2) 0.03~0.1	(2) 0.04~0.1	(2) 0.05~0.1	(2) 0.05~0.1	(2) 0.05~0.1	
			(3) Max. 1.0	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	(3) Max. 1.5	

適合インサート (研磨ブレーカ)

NEW

形状 本図は右勝手(R)を示す			使用分類の目安 ●: 軽断続/第1選択 ○: 軽断続/第2選択 ●: 連続/第1選択 ○: 連続/第2選択		寸法(mm)											適合ホルダ型番									
					寸法(mm)								MEGACOAT NANO EX	MEGACOAT	サーメット		超硬								
					CW	CDX	RE	W1	INSL	S	D1	PR2025	PR1225	TN6020	GW15		KW10								
2 コーナ 仕様			GE R/L	100-005C	1.00	0.05	5.8	11.48	4.05	3.1	●	●	●	●											
				120-005C	1.20						●	●	R	R											
				125-005C	1.25						●	●	R	●											
				140-005C	1.40						R	R	R	R											
				145-010C	1.45						●	●		R											
				150-010C	1.50						●	●	R	●											
				170-010C	1.70						R	R		R											
				185-010C	1.85						R	R		R											
				195-010C	1.95						R	R		R											
				200-010C	2.00						●	●	R	●											
				250-020C	2.50						●	●	●	●											
				300-020C	3.00						●	●	●	R											
				350-020C	3.50						●	●		R											
2 コーナ 仕様			GE R/L	100-005D	1.00	0.05	6.8	16.44	5.05	3.6	●	●	R	●											
				140-005D	1.40						●	●	R	R											
				145-010D	1.45						●	●	R	R											
				150-010D	1.50						●	●	R	●											
				170-010D	1.70						●	●	R	R											
				185-010D	1.85						R	R		R											
				195-010D	1.95						R	R		R											
				200-010D	2.00						●	●	●	R											
				225-010D	2.25						●	●		R											
				230-020D	2.30						●	●	R	R											
				250-020D	2.50						●	●	●	R											
				280-020D	2.80						R	R		R											
				300-020D	3.00						●	●	●	●											
				330-020D	3.30						R	R		R											
				350-020D	3.50						R	R		R											
				400-020D	4.00						●	●	R	R											
				GE R/L	100-005E						1.00	2.5	0.05	9.54	21.66	5.55	4.6	●	●	R	R				
				150-010E	1.50						●	●						R	●						
				170-010E	1.70						●	●						R	R						
				185-010E	1.85						●	●						R	R						
				195-010E	1.95						●	●							R						
				200-010E	2.00						●	●						R	●						
				225-010E	2.25						R	R						R	R						
				230-020E	2.30						R	R						●	R						
				250-020E	2.50						●	●						●	●						
				275-020E	2.75						R	R							R						
				280-020E	2.80						●	●							R						
	300-020E	3.00	●	●	●	●																			
	330-020E	3.30	●	●	R	R																			
	350-020E	3.50	●	●	●	R																			
	400-020E	4.00	●	●	R	●																			
	430-020E	4.30	R	R	R	R																			
	450-020E	4.50	R	R	R	R																			
	460-020E	4.60	R	R		R																			
	500-020E	5.00	●	●	R	R																			
フル コーナ 溝			GER	200-100CR	2.00	1.0	5.8	11.48	4.05	3.1	R	R						R	R						
				250-125CR	2.50	2.5					1.25	R						R		R					
				300-150CR	3.00	1.5					R	R							R						
			GER	200-100DR	2.00	3.2					1.0	R						R		R					
				300-150DR	3.00	4.5					1.5	R						R		R					

・ CDX: 加工可能溝深さを示します  
 ・ インサートは1ケース10個入りです

●: 標準在庫 R: 右勝手(R)のみ在庫

推奨切削条件表 ★第1推奨 ☆第2推奨

研磨ブレード：GE<sup>R/L...C</sup>(R), GE<sup>R/L...D</sup>(R), GE<sup>R/L...E</sup>

被削材	推奨インサート材種 (切削速度 Vc : m/min)				(1) 溝入れ加工時の送り (mm/rev)								備考
	NEW MEGACOAT NANO EX	MEGACOAT	サ-メット	超硬	(2) 横送り加工時の送り (mm/rev)								
					(3) 横送り加工時の切込み (mm)								
					PR2025	PR1225	TN6020	GW15	GE <sup>R/L</sup> 100 ~ 200 - 010C 200 - 100CR	GE <sup>R/L</sup> 250 ~ 350 - 020C 250 ~ 300 - 150CR			
炭素鋼 (SxxC等)	★ 60 ~ 140	☆ 60 ~ 140	☆ 120 ~ 180	-	(1) 0.03 ~ 0.08 (2) 0.03 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.03 ~ 0.08 (2) 0.03 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.09 (2) 0.04 ~ 0.09 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.09 (2) 0.04 ~ 0.09 (3) Max. 0.3	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5		
合金鋼 (SCM等)	★ 60 ~ 120	☆ 60 ~ 120	☆ 100 ~ 160	-	(1) 0.03 ~ 0.07 (2) 0.03 ~ 0.1 (3) Max. 0.3	(1) 0.03 ~ 0.07 (2) 0.03 ~ 0.1 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.08 (2) 0.04 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.08 (2) 0.04 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.05 ~ 0.1 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.1 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.1 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5		
ステンレス鋼 (SUS304等)	★ 60 ~ 110	☆ 60 ~ 110	☆ 70 ~ 130	-	(1) 0.03 ~ 0.07 (2) 0.03 ~ 0.1 (3) Max. 0.3	(1) 0.03 ~ 0.07 (2) 0.03 ~ 0.1 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.08 (2) 0.04 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.08 (2) 0.04 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.05 ~ 0.1 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.1 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.1 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5		
鋳鉄 (FC/FCD等)	-	-	-	★ 60 ~ 100	(1) 0.03 ~ 0.08 (2) 0.03 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.03 ~ 0.08 (2) 0.03 ~ 0.08 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.09 (2) 0.04 ~ 0.09 (3) Max. 0.3	(1) 0.04 ~ 0.09 (2) 0.04 ~ 0.09 (3) Max. 0.3	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.1 (3) Max. 0.5		
アルミニウム合金	-	-	-	★ 150 ~ 300	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.12 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.12 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.15 (2) 0.05 ~ 0.15 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.15 (2) 0.05 ~ 0.15 (3) Max. 0.5	(1) 0.08 ~ 0.15 (2) 0.08 ~ 0.15 (3) Max. 0.8	(1) 0.08 ~ 0.15 (2) 0.08 ~ 0.15 (3) Max. 0.8	(1) 0.08 ~ 0.15 (2) 0.08 ~ 0.15 (3) Max. 0.8		
黄銅	-	-	-	★ 100 ~ 250	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.12 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.12 (2) 0.05 ~ 0.12 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.15 (2) 0.05 ~ 0.15 (3) Max. 0.5	(1) 0.05 ~ 0.15 (2) 0.05 ~ 0.15 (3) Max. 0.5	(1) 0.08 ~ 0.15 (2) 0.08 ~ 0.15 (3) Max. 0.8	(1) 0.08 ~ 0.15 (2) 0.08 ~ 0.15 (3) Max. 0.8	(1) 0.08 ~ 0.15 (2) 0.08 ~ 0.15 (3) Max. 0.8		

※刃幅1mm (GE<sup>R/L</sup>100-010C / 100-010D / 100-010E)で横送りを行う時は、PR2025、PR1225、GW15をご使用ください

レポートリー早見表

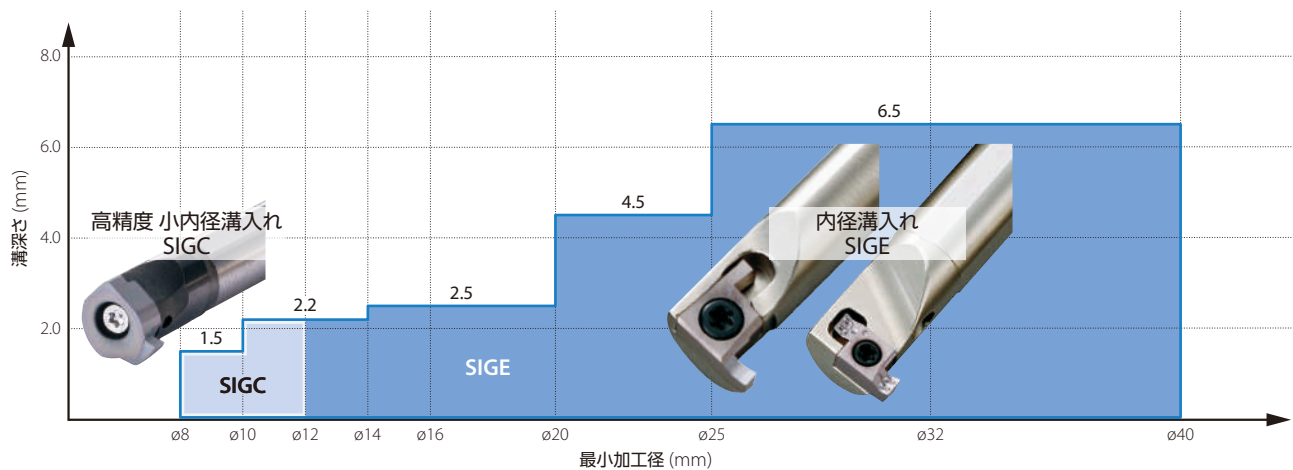
インサート	形状	研磨ブレード						3次元ブレード						研磨ブレード										
	型番	GE <sup>R/L...A</sup> GER...AR	GE <sup>R/L...B</sup>	GER...BR	GER...CM	GER...DM	GER...EM	GE <sup>R/L...C</sup>	GER...CR	GE <sup>R/L...D</sup>	GER...DR	GE <sup>R/L...E</sup>	GE <sup>R/L...A</sup> GER...AR	GE <sup>R/L...B</sup>	GER...BR	GER...CM	GER...DM	GER...EM	GE <sup>R/L...C</sup>	GER...CR	GE <sup>R/L...D</sup>	GER...DR	GE <sup>R/L...E</sup>	
溝幅(mm)		1.0 2.0	1.0 3.0	1.0 2.0	1.5 3.5	1.5 2.5 3.0 4.0	2.0 3.0 4.0 5.0	1.0 3.5	2.0 3.0	1.0 1.5 2.0 3.0 4.0	2.0 3.0	1.0 1.5 2.0 2.5 3.0 3.5 4.0 4.5 5.0	1.0 1.5 2.0 2.5 3.0 3.5	1.5 1.95 2.8	2.0 3.0	1.0 1.95 2.3	2.0 3.0 4.0	2.5 3.0 4.0 5.0	1.0 3.0	2.0 3.0	1.0 1.5 2.0 2.5 3.0 3.5 4.0 4.5 5.0	2.0 3.0	1.0 1.5 2.0 2.5 3.0 3.5 4.0 4.5 5.0	
加工可能溝深さ(mm)		1.5	2.2	2.2	2.5	3.0 3.2	4.5 5.5	2.5	2.5	2.5	3.0 3.2	4.5 5.5	2.5	3.0 3.2	3.2	3.0 3.2	4.5 5.5	2.5	2.5	2.5	3.0 3.2	3.2	3.0 3.2	4.5 5.5
最小加工径(mm)		φ8	φ10,φ12	φ14,φ16	φ20	φ25,φ32,φ40	φ14,φ16	φ20	φ25,φ32,φ40	φ14,φ16	φ20	φ25,φ32,φ40	φ14,φ16	φ20	φ25,φ32,φ40	φ14,φ16	φ20	φ25,φ32,φ40	φ14,φ16	φ20	φ25,φ32,φ40	φ14,φ16	φ20	φ25,φ32,φ40
ホルダ	エクセレントバー	SIGE <sup>R/L</sup> 0808A-EH	SIGE <sup>R/L...B</sup> -EH	SIGE <sup>R/L...C</sup> -EH	SIGE <sup>R/L</sup> 2020D-EH	SIGER...E-EH	SIGE <sup>R/L...C</sup> -EH	SIGE <sup>R/L</sup> 2020D-EH	SIGER...E-EH	SIGE <sup>R/L...C</sup> -EH	SIGE <sup>R/L</sup> 2020D-EH	SIGER...E-EH	SIGE <sup>R/L...C</sup> -EH	SIGE <sup>R/L</sup> 2020D-EH	SIGER...E-EH	SIGE <sup>R/L...C</sup> -EH	SIGE <sup>R/L</sup> 2020D-EH	SIGER...E-EH	SIGE <sup>R/L...C</sup> -EH	SIGE <sup>R/L</sup> 2020D-EH	SIGER...E-EH	SIGE <sup>R/L...C</sup> -EH	SIGE <sup>R/L</sup> 2020D-EH	SIGER...E-EH
	超硬防振バー	SIGE <sup>R/L</sup> 0808A-WH	SIGE <sup>R/L...B</sup> -WH(-90)	SIGE <sup>R/L...C</sup> -WH(-90)	-	-	SIGE <sup>R/L...C</sup> -WH(-90)	-	-	SIGE <sup>R/L...C</sup> -WH(-90)	-	-	SIGE <sup>R/L...C</sup> -WH(-90)	-	-	-	-	SIGE <sup>R/L...C</sup> -WH(-90)	-	-	-	-	-	-

## 適合インサート 及び インサート取付時のすくい角( $\alpha$ )

ホルダ型番		研磨プレーカ	$\alpha$	3次元プレーカ	$\alpha$
SIGE R/L	0808A-EH	GE R/L100-005A ~ GE R/L200-010A GER100-050AR ~ GER200-100AR	5°	-	-
	1010B-EH	GE R/L100-005B ~ GE R/L300-020B GER100-050BR ~ GER200-100BR	5°	-	-
	1210B-EH				
	1412C-EH	GE R/L100-005C ~ GE R/L350-020C GER200-100CR ~ GER300-150CR	8°	GER150-010CM ~ GER350-020CM	10°
	1612C-EH				
	1616C-EH				
	2020D-EH	GE R/L100-005D ~ GE R/L400-020D GER200-100DR ~ GER300-150DR	9°	GER150-010DM ~ GER400-020DM	10°
	2525E-EH	GE R/L100-005E ~ GE R/L500-020E	10°	GER150-010EM ~ GER500-020EM	10°
	3232E-EH				
4032E-EH					
SIGE R/L	0808A-WH	GE R/L100-005A ~ GE R/L200-010A GER100-050AR ~ GER200-100AR	5°	-	-
	1010B-WH	GE R/L100-005B ~ GE R/L300-020B GER100-050BR ~ GER200-100BR	5°	-	-
	1210B-WH				
	1008B-WH-90				
	1210B-WH-90	GE R/L100-005C ~ GE R/L350-020C GER200-100CR ~ GER300-150CR	8°	GER150-010CM ~ GER350-020CM	10°
	1412C-WH				
	1612C-WH				
	1412C-WH-90				

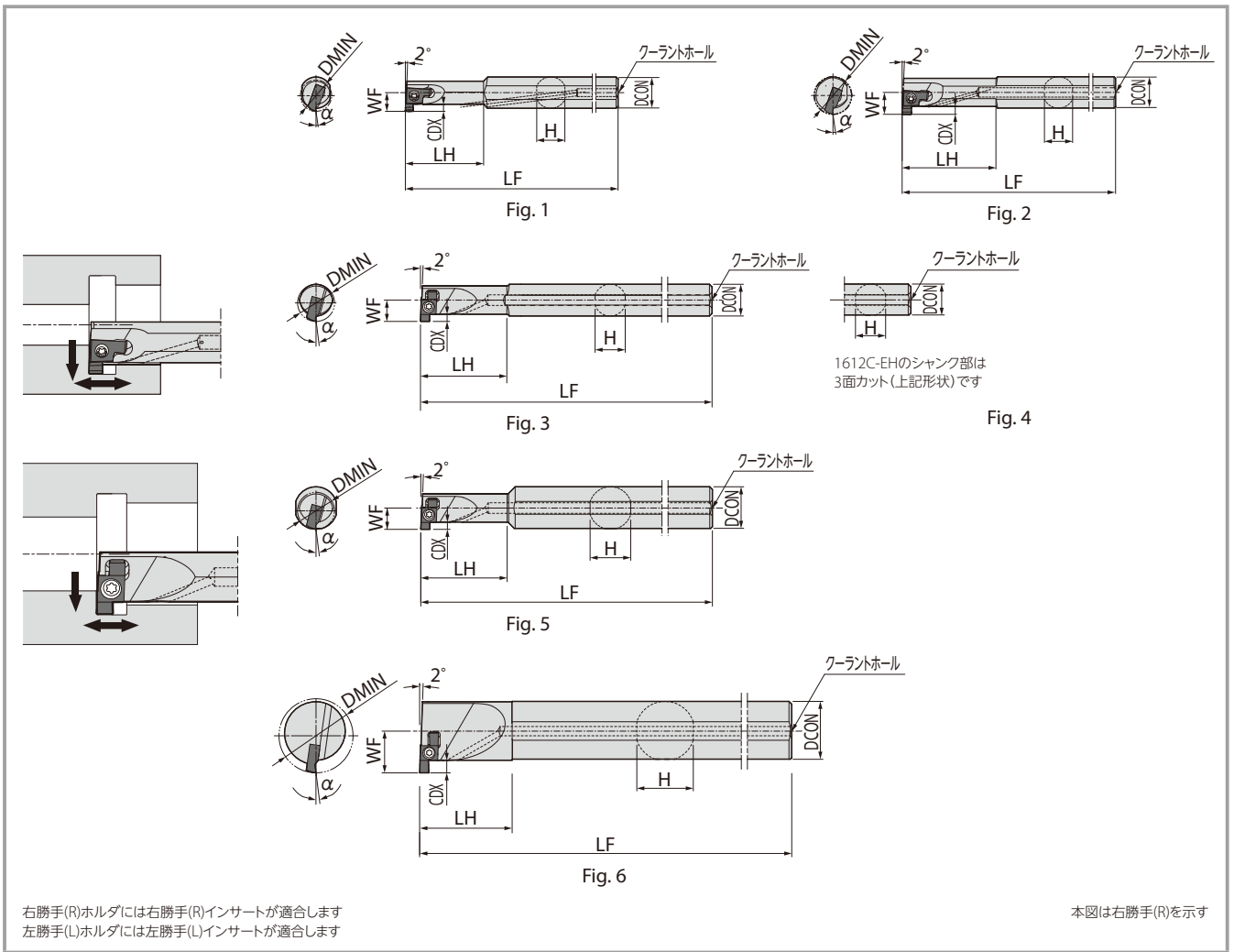
3次元プレーカの $\alpha$ はインサート取付時の溝幅中央部すくい角を示す

## 内径溝入れ(SIGE・SIGC) 加工範囲





# SIGE エクセレントバー (クーラントホール付き)

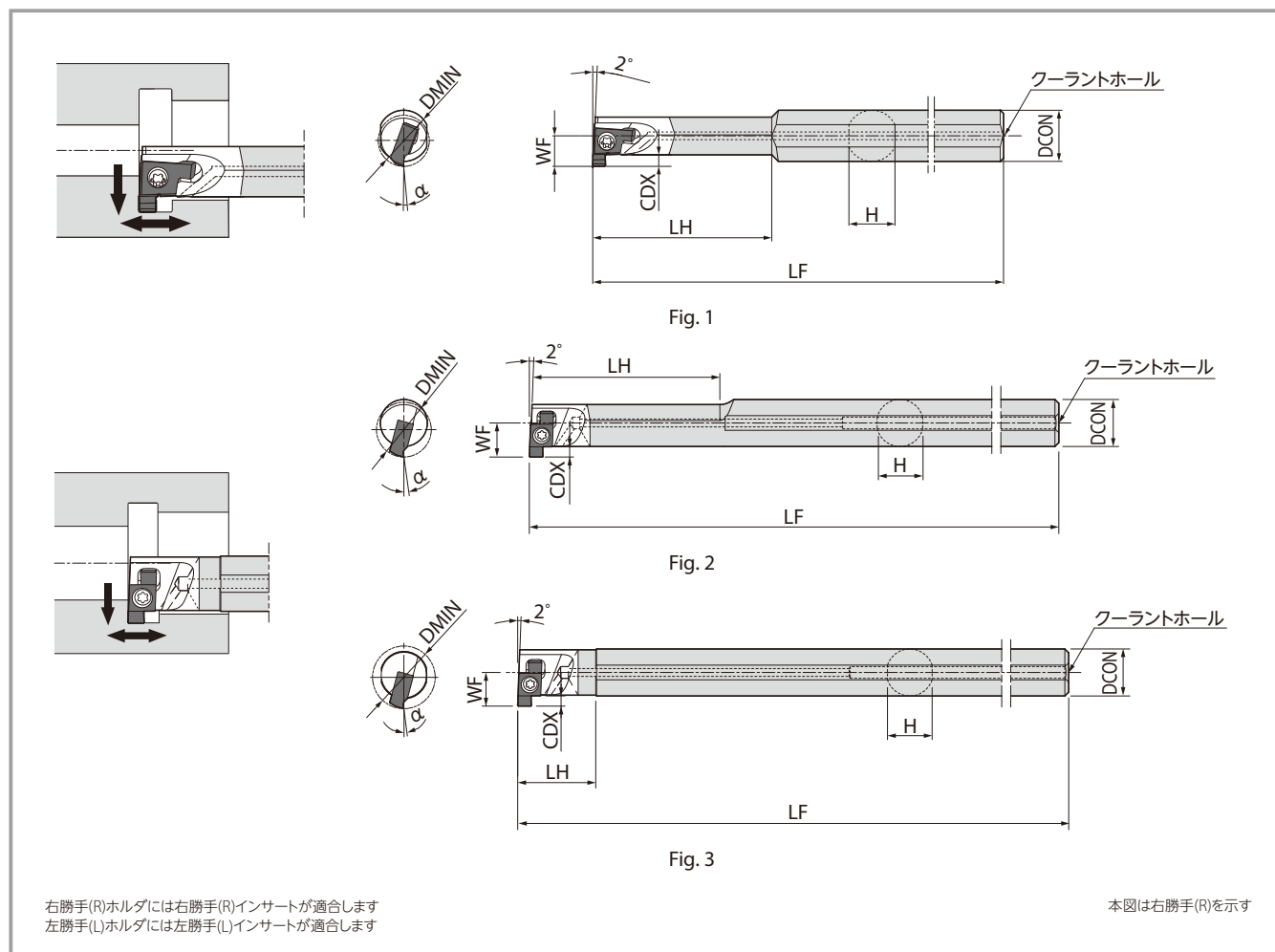


## ホルダ寸法

型番	在庫		最小加工径 (mm)	寸法 (mm)						クーラントホール	形状	部品				適合インサート			
	R	L		DCON	H	LF	LH	WF	CDX			クランプ スクリュー	レンチ						
	-												-						
SIGE R/L 0808A-EH	●	●	8	8	7.2	100	20	4.8	1.5	有	Fig. 1	SB-2045TRN	-	-	FT-6	GE R/L...A/AR			
SIGE R/L 1010B-EH	●	●	10	10	9	125	25	6.2	2.2	有	Fig. 1	SB-2255STR	-	DT-7	-	GE R/L...B GE R/L...BR			
1210B-EH	●	●	12				30	7											
SIGE R/L 1412C-EH	●	●	14	12	11.4	150	33	8	2.5	有	Fig. 3	SB-2570TR	-	-	FT-8	GE R/L...C GER ...CM GER ...CR			
1612C-EH	●	●	16				16	15									160	20	8.5
1616C-EH	●	●																36	9
SIGE R/L 2020D-EH	●	●	20	20	19	180	40	12.1	4.5	有	Fig. 5	SB-3080TR	-	-	FT-10	GE R/L...D/DM/DR			
SIGE R/L 2525E-EH	●	●	25	32	30.4	200	45	15.6	6.5	有	Fig. 5	SB-4085STR	FT-15	-	-	GE R/L...E GER ...EM			
3232E-EH	●	●	32				220	55									19		
4032E-EH	●	●	40				250	45									23		

CDX: ホルダ面から刃先までの距離を示します。実際の加工可能深さは、インサートのCDXになります

●: 標準在庫



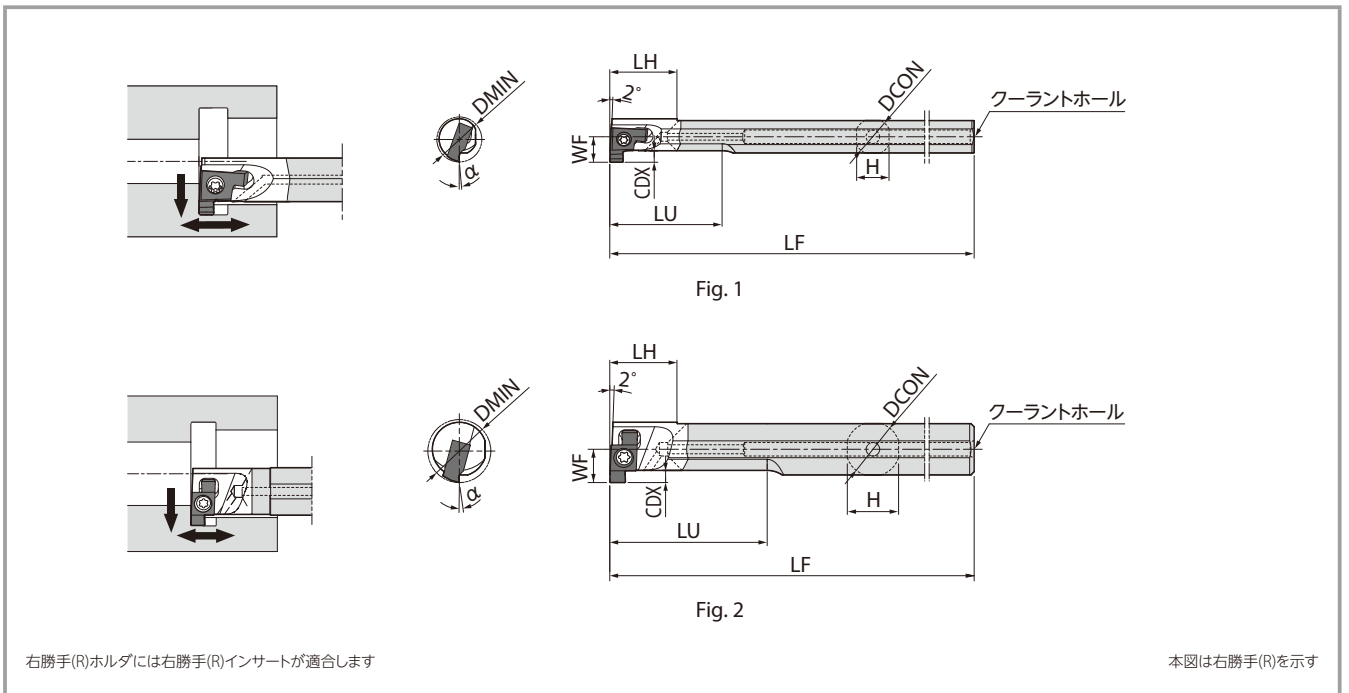
ホルダ寸法

型番	在庫		最小加工径 (mm)	寸法 (mm)							クーラントホール	形状	部品			適合インサート
	R	L		DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	CDX			クランプ スクリュー	レンチ		
														DT-7	FT-6	
SIGE R/L 0808A-WH	●	●	8	8	7.2	125	28	4.8	1.5	有	Fig. 1	SB-2045TRN	-	FT-6	GE R/L...A/AR	
SIGE R/L 1010B-WH	●	●	10	10	9	125	35	6.2	2.2	有	Fig. 1	SB-2255TR	DT-7	-	GE R/L...B GE R/L...BR	
1210B-WH	●	●	12			140	45	7								
SIGE R/L 1412C-WH	●	●	14	12	11.4	150	50	8.7	2.5	有	Fig. 2 Fig. 3	SB-2570TR	-	FT-8	GE R/L...C GE R/L...CM GE R/L...CR	
1612C-WH	●	●	16			180	20	8.5								



CDX: ホルダ面から刃先までの距離を示します。実際の加工可能深さは、インサートのCDXになります

●: 標準在庫

SIGER 超硬防振バー (クーラントホール付き・自動盤用)



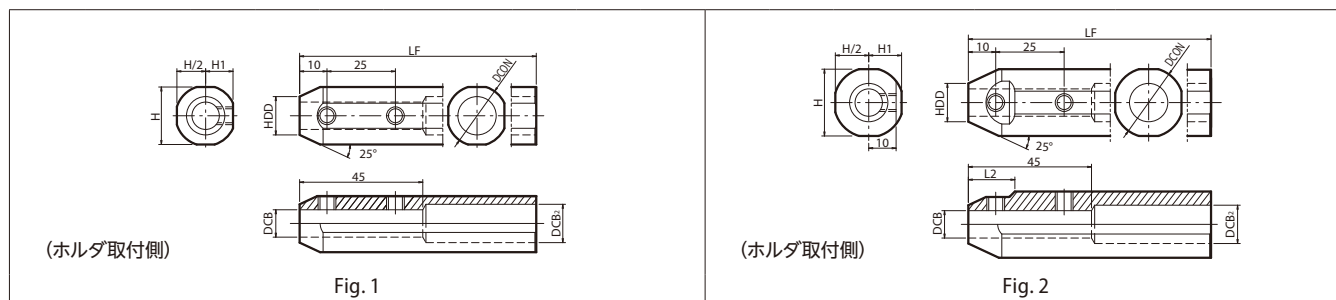
ホルダ寸法 ※適合スリーブは次ページに掲載

型番	在庫	最小加工径 (mm)	寸法 (mm)								クーラントホール	形状	部品		適合インサート	
			R	DMIN	DCON	H	LF	LH	LU	WF			CDX	クランプスクリュー		レンチ
																
SIGER 1008B-WH-90	●	10	8	7.2	90	15	25	5.6	2.2	有	Fig. 1	SB-2255TR	FT-7	GER ...B GER ...BR		
1210B-WH-90	●	12	10	9.4			30	6.6								
SIGER 1412C-WH-90	●	14	12	11.4	90	15	35	7.4	2.5	有	Fig. 2	SB-2570TR	FT-8	GE <sup>R</sup> /L...C/CM/CR		

CDX: ホルダ面から刃先までの距離を示します。実際の加工可能深さは、インサートのCDXになります  
 LH: 最小突出量 (刃先から背面フラットカット終点位置までの距離)

●: 標準在庫

適合スリーブ (自動盤)



型番	在庫	寸法(mm)								形状	部品		適合機械メーカー (敬称略)
		DCB	DCON	HDD	DCB <sub>2</sub>	H	H1	LF	L2		スクリュー	レンチ	
SHA 0820-120	●	8	20	14	12	19	9.25	120	-	Fig. 1	HS6X4P	LW-3	(株)エグロ (株)ツガミ シチズンマシナリー(株)
SHA 1020-120	●	10											
SHA 0825.0-135	●	8	25	14	14	24	11.5	135	17	Fig. 2			
SHA 1025.0-135	●	10											
SHA 1225.0-135	●	12											
SHA 0819-120	●	8	19.05	14	12	18	8.75	120	-	Fig. 1			
SHA 1019-120	●	10											
SHA 0820-120	●	8	20	14	12	19	9.25	120	-	Fig. 1			
SHA 1020-120	●	10											
SHA 0825.4-120	●	8	25.4	14	14	24.4	12	120	17	Fig. 2			
SHA 1025.4-120	●	10											
SHA 1225.4-120	●	12											
SHA 0822-125	●	8	22	14	14	21	10	125	-	Fig. 1			
SHA 1022-125	●	10											
SHA 1222-125	●	12											
SHA 0823-120	●	8	23	14	14	22	10.5	120	16	Fig. 2			
SHA 1023-120	●	10											
SHA 1223-120	●	12											

DCB部分の長さ…45mm (SHA全タイプ)  
ホルダのDCONに対し、スリーブのDCBを合わせて選定してください。

●: 標準在庫

京セラ工具最新情報は 公式アプリ・SNS から

[MEGACOAT]は京セラ株式会社の登録商標です  
[LINE]はLINEヤフー株式会社の商標または登録商標です

切削工具に関する技術的なご相談は (携帯からもご利用できます)

京セラ  
カスタマーサポートセンター **0120-39-6369**

FAX: 075-602-0335 MAIL: tool.support@kyocera.jp

●受付時間 9:00~12:00 / 13:00~17:00 ●土曜・日曜・祝日・会社休日は受付していません  
※個人情報の利用…お問合せの回答やサービス向上、情報提供に使用いたします。  
※お問合せの際は、番号をお間違えないようお願い申し上げます。

京セラ株式会社 機械工具事業本部  
〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地  
TEL: 075-604-3651 FAX: 075-604-3472  
https://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html



当カタログに記載の情報は2024年4月時点のものです。当カタログについては、無断で複製・転載することを禁じます。



CP484-1 CAT/25T2404DND  
© 2024 KYOCERA Corporation