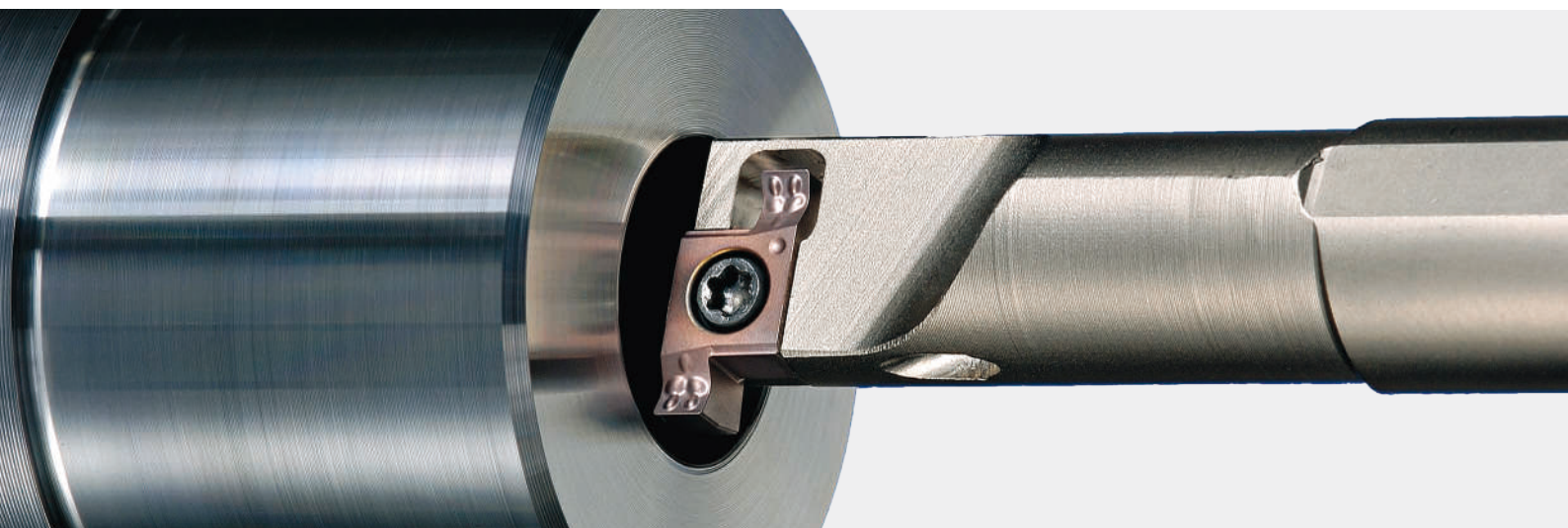


内径溝入れ工具

SIGE**スクリュークランプで良好な切りくず排出**

3次元ブレーカにより優れた切りくず処理
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

充実のチップレパートリー

内径溝入れ工具

SIGE

スクリュ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 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

スクリュークランプ

大きなチップポケット

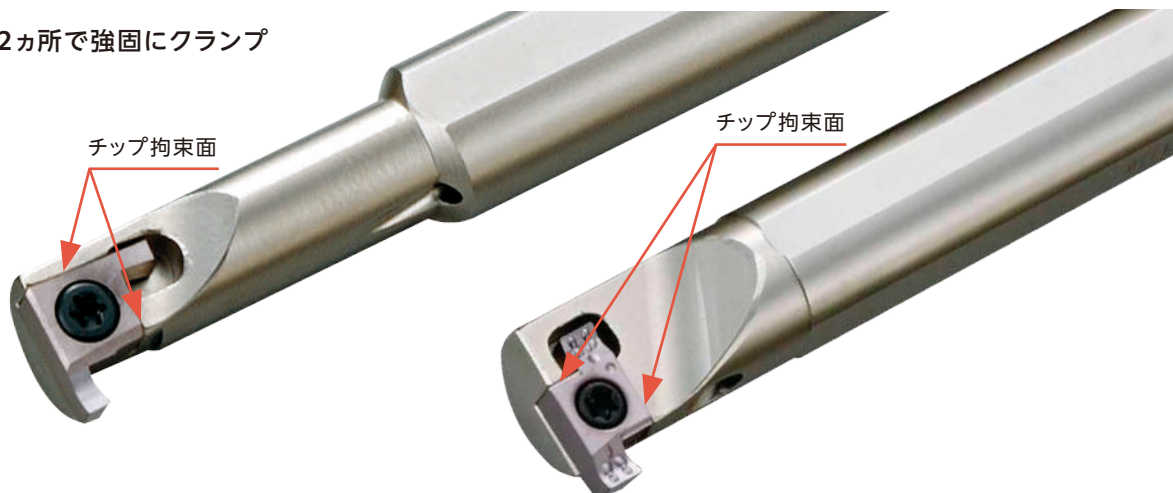


従来クランプ



2 強固なチップクランプ構造でびびりを抑制

チップ側面の2カ所で強固にクランプ



3 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

切りくず排出性能比較 (当社比較)



切削条件: $V_c = 100$ m/min, $a_p = 2.0$ mm, 下穴 $\phi 16$, 刃幅 3 mm, Wet
被削材: SCM415
SIGER1612C-EH, GER300-020CM

最小加工径 $\phi 8$ からレパトリー

切りくず排出性能比較 ($\phi 8$ 、当社比較)



切削条件: $V_c = 50$ m/min, $a_p = 1.25$ mm, $f = 0.02$ mm/rev,
刃幅 2 mm, Wet 被削材: SCM415
SIGER0808A-EH, GER200-010A

4 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され
自動盤でのびびりを抑制



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



5 独自PVDコーティング 「MEGACOAT®」で 優れた耐摩耗性

PR1225 MEGACOAT

高硬度で耐酸化性に優れるMEGACOATを採用
広範な加工領域で長寿命・安定加工を実現

被削材	鋼				
使用分類	P01	P10	P20	P30	P40
適応領域			PR1225		

被削材	ステンレス鋼			
使用分類	M10	M20	M30	P40
適応領域		PR1225		

適合チップ (研磨ブレーカ)

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	P 炭素鋼・合金鋼		○	●														
				M ステンレス鋼			●														
				K 鋳鉄				○													
				N 非鉄金属				●													
			S チタン合金				●														
			H 高硬度材 (40HRC 以下) 高硬度材 (40HRC 以上)			●															
形状 本図は右勝手 (R) を示す			型番	寸法 (mm)							サーメット		MEGACOAT		超硬		適合ホルダ型番				
				CW	CDX	RE	W1	INSL	S	D1	TN6020	PR1225	GW15	KW10							
											R	L	R	L	R	L		R	L		
2 コーナ 仕様			GE R/L	100-005A	1.00	1.5	0.05	6.69	6.5	2.58	2.5	●		●	●			●		SIGE R/L0808A-EH SIGE R/L0808A-WH	
				120-005A	1.20							●		●	●						
				125-005A	1.25									●	●			●	●		
				150-010A	1.50							●		●	●			●	●		●
				200-010A	2.00							●		●	●			●			
			GE R/L	100-005B	1.00	2.2	0.05	8.46	8.2	3.18	2.7	●		●	●			●	●	SIGE R/L...B-EH SIGE R/L...B-WH SIGER...B-WH-90	
				120-005B	1.20							●		●	●			●			
				125-005B	1.25									●	●			●			
				145-010B	1.45							●		●	●			●			
				150-010B	1.50							●	●	●	●			●			
	200-010B	2.00	0.1						●	●	●	●			●	●					
	250-020B	2.50							●	●	●	●			●						
	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			●			●		SIGER0808A-EH SIGER0808A-WH		
				200-100AR	2.00									●							
			GER	100-050BR	1.00	2.2	0.5	8.46	8.2	3.18	2.7			●			●		SIGER...B-EH SIGER...B-WH SIGER...B-WH-90		
				200-100BR	2.00									●			●				

・ CDX : 加工可能溝深さを示します
・ チップは1ケース10個入りです

● : 標準在庫

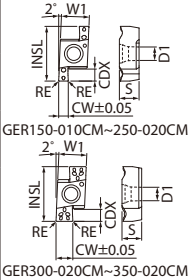
推奨切削条件表 ★第1推奨 ☆第2推奨

SIGE (研磨ブレーカ : GE^{R/L}...A (R), GE^{R/L}...B (R))

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)			(1) 溝入れ加工時の送り (mm/rev)			備考
	サーメット	MEGACOAT	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)			
				GE R/L 100 ~ 200 - 010A 100 ~ 200 - 100AR	GE R/L 100 ~ 200 - 010B 100 ~ 200 - 100BR	GE R/L 250 ~ 300 - 020B	
炭素鋼 (SxxC 等)	☆ 50 ~ 80	★ 50 ~ 80	—	(1) 0.01 ~ 0.03	(1) 0.02 ~ 0.04	(1) 0.02 ~ 0.04	湿式
				(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	
合金鋼 (SCM 等)	☆ 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	—	(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	

※チップ刃幅1mm (GE^{R/L}100-005A/100-005B) で横送りを行う時は、PR1225またはKW10をご使用ください

適合チップ (3次元ブレーカ)

形状 本図は右勝手(R)を示す		型番	寸法(mm)								サーメット		MEGACOAT		超硬		適合ホルダ型番	
			CW	CDX	RE	W1	INSL	S	D1	TN6020		PR1225		GW15		KW10		
										R	L	R	L	R	L	R		L
2 コーナ仕様 ／ 3 次元ブレーカ 	 GER150-010CM~250-020CM GER300-020CM~350-020CM	GER 150-010CM	1.50	0.1	5.8	11.48	4.05	2.8			●					SIGER...C-EH SIGER...C-WH SIGER...C-WH-90		
		200-010CM	2.00								●							
		250-020CM	2.50	2.5							●							
		300-020CM	3.00						0.2			●						
		350-020CM	3.50								●							
		GER 150-010DM to 400-020DM	GER 150-010DM	1.50	3.0	0.1	6.8	16.44	5.05	3.4			●					SIGER2020D-EH
			200-010DM	2.00	3.2								●					
			230-020DM	2.30								●						
			250-020DM	2.50	0.2							●						
			300-020DM	3.00								●						
	350-020DM		3.50	4.5							●							
	400-020DM		4.00								●							
	GER 150-010EM to 500-020EM	GER 150-010EM	1.50	3.0	0.1	9.54	21.66	5.55	4.4			●					SIGER...E-EH	
		200-010EM	2.00	3.2								●						
		250-020EM	2.50	4.5							●							
		300-020EM	3.00								●							
		350-020EM	3.50	5.5	0.2							●						
		400-020EM	4.00									●						
		450-020EM	4.50	6.5							●							
		500-020EM	5.00								●							

・ CDX : 加工可能溝深さを示します
・ チップは1ケース10個入りです

● : 標準在庫

推奨切削条件表 ★第1推奨 ☆第2推奨

SIGE (3次元ブレーカ: GER...CM, GER...DM, GER...EM)

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)	(1) 溝入れ加工時の送り (mm/rev)						備考
	MEGACOAT	(2) 横送り加工時の送り (mm/rev)						
		(3) 横送り加工時の切込み (mm)						
		PR1225	GER 150 ~ 200 - 010CM	GER 250 ~ 350 - 020CM				
		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	
炭素鋼 (SxxC 等)	★ 60 ~ 160	(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	
合金鋼 (SCM 等)	★ 60 ~ 140	(1) 0.03 ~ 0.1	(1) 0.03 ~ 0.1	(1) 0.04 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	
		(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	(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	
		(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	

適合チップ (研磨ブレーカ)

[illegible]

- ・CDX:加工可能溝深さを示します
- ・チップは1ケース10個入りです

●：標準在庫

推獎切削条件表

SIGE(研磨ブレーカ: GE^{R/L...C(R)}, GE^{R/L...D(R)}, GE^{R/L...E})

被削材	推奨チップ材種 (切削速度 Vc : m/min)			(1) 溝入れ加工時の送り (mm/rev)							備考
	サメット	MEGACOAT	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)							
TN6020	PR1225	GW15	GE R/L 100 ~ 200 - 010C 200 - 100CR	GE R/L 250 ~ 350 - 020C 250 ~ 300 - 150CR							
			GE R/L 100 ~ 145 - 010D	GE R/L 150 ~ 195 - 010D	GE R/L 200 ~ 280 - 020D 200 - 100DR		GE R/L 300 ~ 400 - 020D 300 - 150DR				
			GE R/L 100 - 010E	GE R/L 150 ~ 195 - 010E	GE R/L 200 ~ 225 - 010E 230 - 020E	GE R/L 250 ~ 330 - 020E		GE R/L 350 ~ 430 - 020E	GE R/L 450 ~ 500 - 020E		
炭素鋼 (SxxC 等)	☆ 120 ~ 180	★ 60 ~ 140	-	(1) 0.03 ~ 0.08	(1) 0.03 ~ 0.08	(1) 0.04 ~ 0.09	(1) 0.04 ~ 0.09	(1) 0.05 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	
				(2) 0.03 ~ 0.08	(2) 0.03 ~ 0.08	(2) 0.04 ~ 0.09	(2) 0.04 ~ 0.09	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	
				(3) Max. 0.3	(3) Max. 0.3	(3) Max. 0.3	(3) Max. 0.3	(3) Max. 0.5	(3) Max. 0.5	(3) Max. 0.5	
合金鋼 (SCM 等)	☆ 100 ~ 160	★ 60 ~ 120	-	(1) 0.03 ~ 0.07	(1) 0.03 ~ 0.07	(1) 0.04 ~ 0.08	(1) 0.04 ~ 0.08	(1) 0.05 ~ 0.1	(1) 0.05 ~ 0.1	(1) 0.05 ~ 0.1	
				(2) 0.03 ~ 0.1	(2) 0.03 ~ 0.1	(2) 0.04 ~ 0.08	(2) 0.04 ~ 0.08	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	
				(3) Max. 0.3	(3) Max. 0.3	(3) Max. 0.3	(3) Max. 0.3	(3) Max. 0.5	(3) Max. 0.5	(3) Max. 0.5	
ステンレス鋼 (SUS304 等)	☆ 70 ~ 130	★ 60 ~ 110	-	(1) 0.03 ~ 0.07	(1) 0.03 ~ 0.07	(1) 0.04 ~ 0.08	(1) 0.04 ~ 0.08	(1) 0.05 ~ 0.1	(1) 0.05 ~ 0.1	(1) 0.05 ~ 0.1	
				(2) 0.03 ~ 0.1	(2) 0.03 ~ 0.1	(2) 0.04 ~ 0.08	(2) 0.04 ~ 0.08	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	
				(3) Max. 0.3	(3) Max. 0.3	(3) Max. 0.3	(3) Max. 0.3	(3) Max. 0.5	(3) Max. 0.5	(3) Max. 0.5	
鋳鉄 (FC・FCD 等)	-	-	★ 60 ~ 100	(1) 0.03 ~ 0.08	(1) 0.03 ~ 0.08	(1) 0.04 ~ 0.09	(1) 0.04 ~ 0.09	(1) 0.05 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	
				(2) 0.03 ~ 0.08	(2) 0.03 ~ 0.08	(2) 0.04 ~ 0.09	(2) 0.04 ~ 0.09	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	(2) 0.05 ~ 0.1	
				(3) Max. 0.3	(3) Max. 0.3	(3) Max. 0.3	(3) Max. 0.3	(3) Max. 0.5	(3) Max. 0.5	(3) Max. 0.5	
アルミニウム 合金	-	-	★ 150 ~ 300	(1) 0.05 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.15	(1) 0.05 ~ 0.15	(1) 0.08 ~ 0.15	(1) 0.08 ~ 0.15	(1) 0.08 ~ 0.15	
				(2) 0.05 ~ 0.12	(2) 0.05 ~ 0.12	(2) 0.05 ~ 0.15	(2) 0.05 ~ 0.15	(2) 0.08 ~ 0.15	(2) 0.08 ~ 0.15	(2) 0.08 ~ 0.15	
				(3) Max. 0.5	(3) Max. 0.5	(3) Max. 0.5	(3) Max. 0.5	(3) Max. 0.8	(3) Max. 0.8	(3) Max. 0.8	
黄銅	-	-	★ 100 ~ 250	(1) 0.05 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.12	(1) 0.05 ~ 0.15	(1) 0.05 ~ 0.15	(1) 0.08 ~ 0.15	(1) 0.08 ~ 0.15	(1) 0.08 ~ 0.15	
				(2) 0.05 ~ 0.12	(2) 0.05 ~ 0.12	(2) 0.05 ~ 0.15	(2) 0.05 ~ 0.15	(2) 0.08 ~ 0.15	(2) 0.08 ~ 0.15	(2) 0.08 ~ 0.15	
				(3) Max. 0.5	(3) Max. 0.5	(3) Max. 0.5	(3) Max. 0.5	(3) Max. 0.8	(3) Max. 0.8	(3) Max. 0.8	

※チップ刃幅1mm (GE^R/L100-010C / 100-010D / 100-010E)で横送りを行う時は、PR1225またはGW15をご使用ください。

SIGE レポートリー早見表

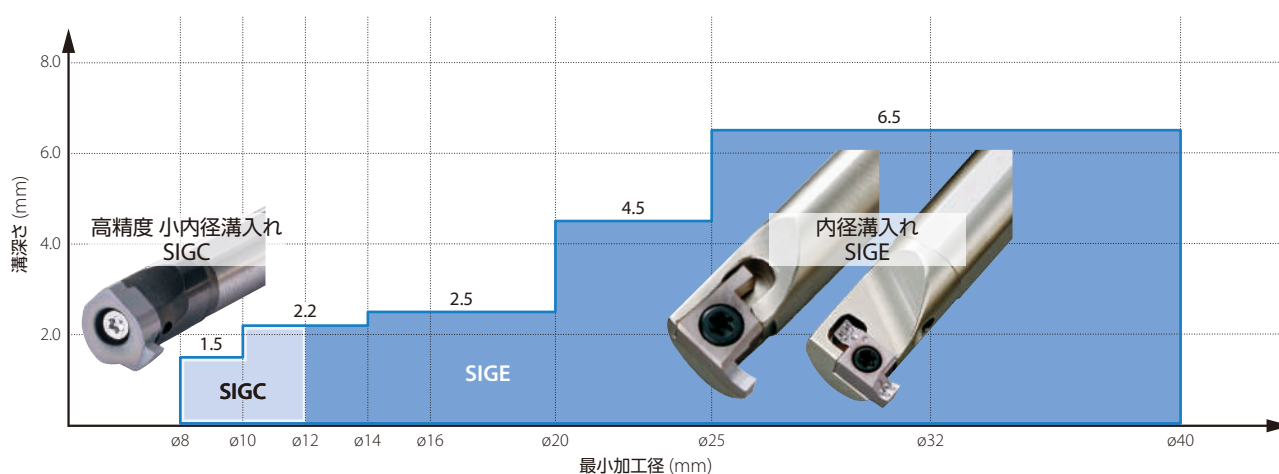
チップ	形状																									
		研磨ブレード			3次元ブレード							研磨ブレード														
	型番	GE R/L...A GER...AR	GE R/L...B	GER...BR	GER...CM	GER...DM			GER...EM				GE R/L...C	GER...CR	GE R/L...D				GER...DR	GE R/L...E						
	溝幅(mm)	1.0 } 2.0	1.0 } 3.0	1.0 } 2.0	1.5 } 3.5	1.5	2.0 } 2.5	3.0 } 4.0	1.5	2.0	2.5 } 3.0	3.5 } 4.0	4.5 } 5.0	1.0 } 3.5	2.0 } 3.0	1.0 } 1.45	1.5 } 1.95	2.0 } 2.8	3.0 } 4.0	2.0	3.0	1.0	1.5 } 1.95	2.0 } 2.3	2.5 } 3.3	3.5 } 4.3
加工可能 溝深さ (mm)	7											6.5														6.5
	6																									
	5							4.5			4.5							4.5		4.5				4.5		
	4																									
	3		2.2	2.2	2.5	3.0	3.2		3.0	3.2				2.5	2.5	2.5	3.0	3.2		3.2		2.5	3.0	3.2		
	2	1.5																								
	1																									
ホルダ	最小加工径 (mm)	ø8	ø10,ø12		ø14,ø16		ø20		ø25,ø32,ø40				ø14,ø16		ø20		ø25,ø32,ø40									
	エクセレントバー	SIGE R/L 0808A-EH	SIGE R/L...B-EH		SIGE R/L... C-EH		SIGE R/L 2020D-EH		SIGER...E-EH				SIGE R/L...C-EH		SIGE R/L 2020D-EH		SIGE R/L...E-EH									
	超硬防振バー	SIGE R/L 0808A-WH	SIGE R/L... B-WH (-90)		SIGE R/L... C-WH (-90)		-		-				SIGE R/L... C-WH (-90)		-		-									

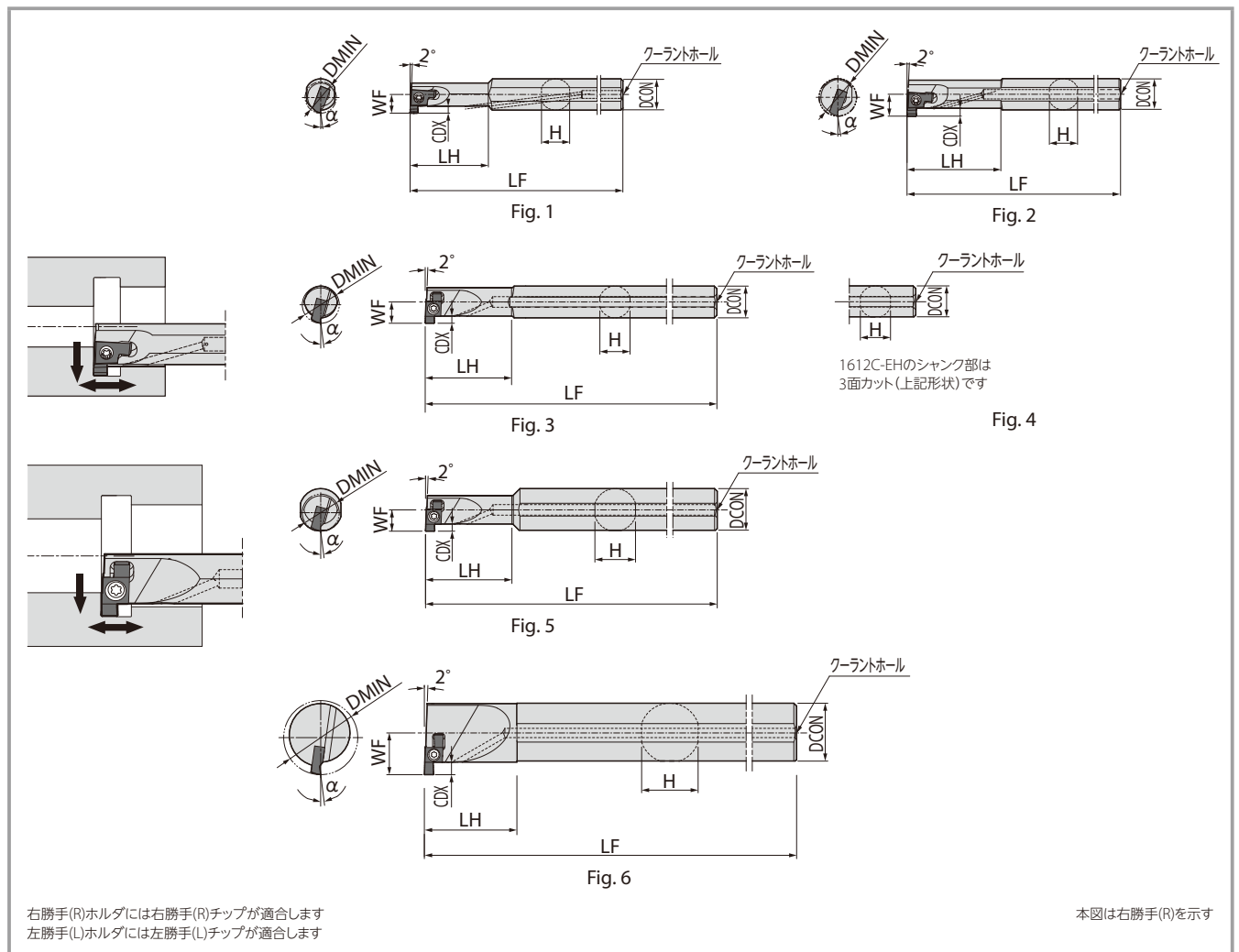
適合チップ 及び チップ取付時のすくい角 (α)

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

3次元ブレーカの α はチップ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



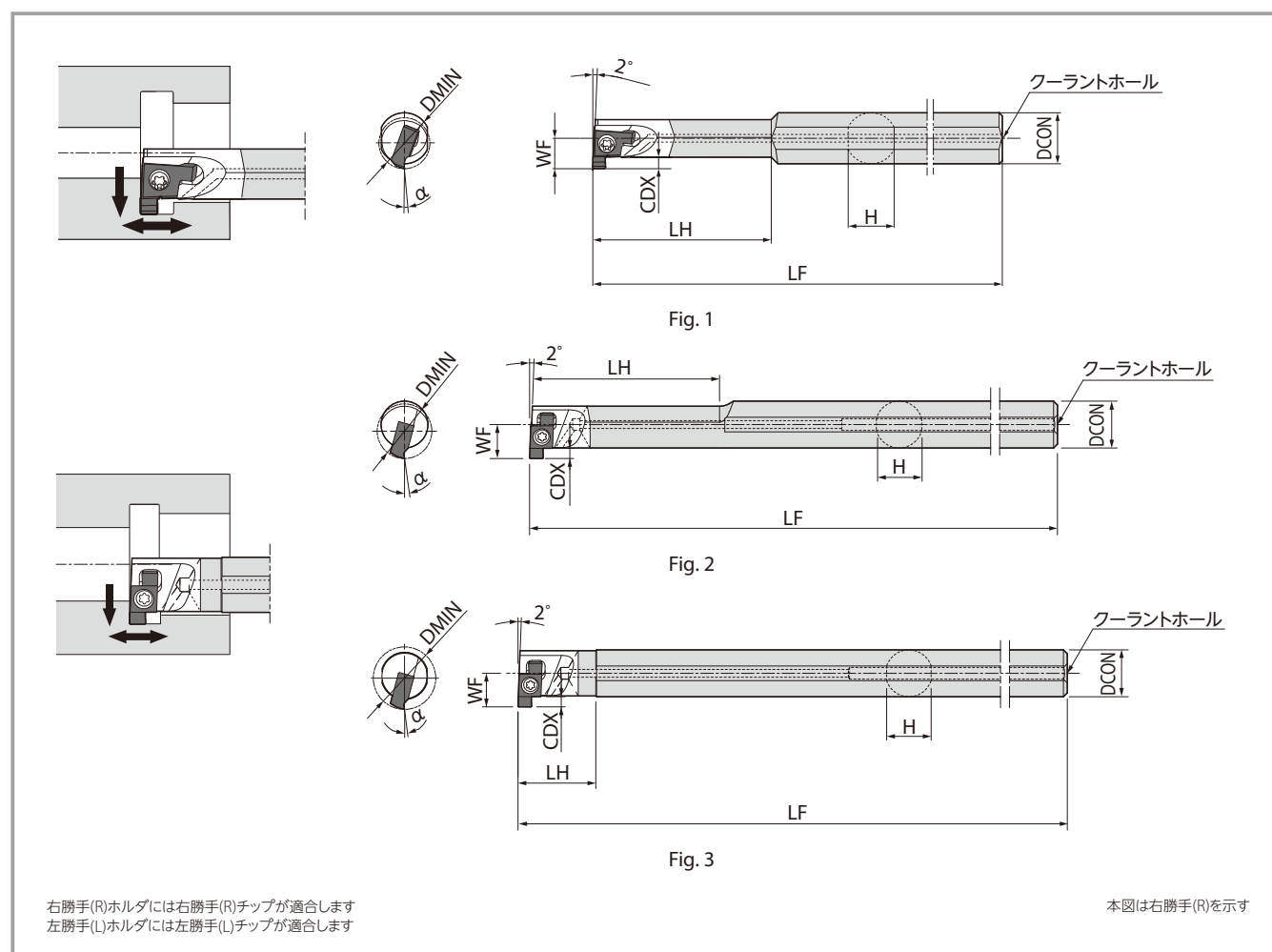


ホルダ寸法

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				適合チップ
												クランプ スクリュー	レンチ			
	R	L	DMIN	DCON	H	LF	LH	WF	CDX							
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-2255TR	—	DT-7	—	GE R/L...B GE R/L...BR
1210B-EH	●	●	12				30	7			Fig. 2					
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 GE R/L...CM GE R/L...CR
1612C-EH	●	●	16				20	8.5			Fig. 4					
1616C-EH	●	●		16	15	160	36	9			Fig. 5					
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	25	24	200	45	15.6	6.5	有	Fig. 5	SB-4085TR	FT-15	—	—	GE R/L...E GE R/L...EM
3232E-EH	●	●	32	32	30.4	220	55	19			Fig. 5					
4032E-EH	●	●	40			250	45	23			Fig. 6					

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、チップのCDXになります

●: 標準在庫

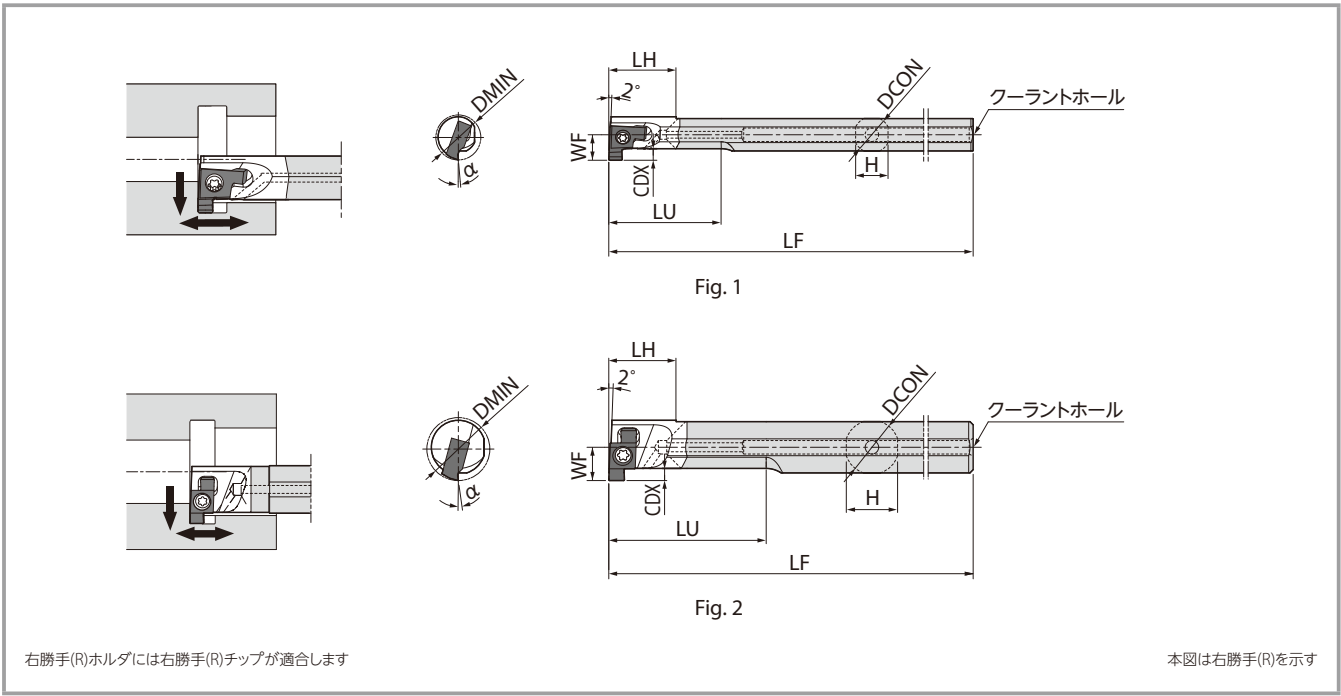


ホルダ寸法

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			適合チップ	
	R	L		DMIN	DCON	H	LF	LH	WF			CDX	クランプ スクリュー	レンチ		
																
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	SB-2570TR	—	FT-8	GE R/L...C GE R/L...CM GE R/L...CR	
1612C-WH	●	●	16			180	20	8.5			Fig. 3					

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、チップのCDXになります

●：標準在庫



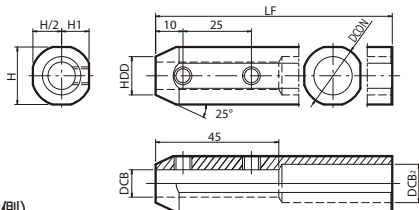
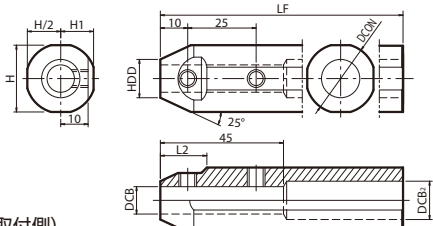
ホルダ寸法 ※適合スリーブは次ページに掲載

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		適合チップ
			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	GE R/L...B GE R/L...BR
1210B-WH-90	●	12	10	9.4										
SIGER 1412C-WH-90	●	14	12	11.4	90	15	35	7.4	2.5	有	Fig. 2	SB-2570TR	FT-8	GE R/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、チップのCDXになります
LH：最小突出し量 (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)

 (ホルダ取付側) Fig. 1											 (ホルダ取付側) Fig. 2										
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 ₂	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)								
1020-120	●	10																			
SHA 0825.0-135	●	8	25	14	14	24	11.5	135	17	Fig. 2											
1025.0-135	●	10																			
1225.0-135	●	12																			
SHA 0819-120	●	8	19.05	14	12	18	8.75	120	-	Fig. 1	HS6X4P	LW-3	シチズンマシナリー(株)								
1019-120	●	10																			
SHA 0820-120	●	8	20	14	12	19	9.25	120	-	Fig. 1											
1020-120	●	10																			
SHA 0825.4-120	●	8	25.4	14	14	24.4	12	120	17	Fig. 2											
1025.4-120	●	10																			
1225.4-120	●	12																			
SHA 0822-125	●	8	22	14	14	21	10	125	-	Fig. 1	HS6X4P	LW-3	スター精密(株) 野村DS(株)								
1022-125	●	10																			
1222-125	●	12																			
SHA 0823-120	●	8	23	14	14	22	10.5	120	16	Fig. 2	HS6X4P	LW-3	野村DS(株)								
1023-120	●	10																			
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。



～ 京セラ工具の最新情報がここに～
京セラ工具公式アプリ
各アプリストアにて **京セラ 工具**  検索 

京セラ工具
LINE公式アカウント
右の二次元コードもしくは、**[@kyoceratool]** 

友だち追加はこちら

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

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



4 960664 046461

当カタログに記載の情報は2023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 CAT/OT2304DNO
© 2023 KYOCERA Corporation