

2024年9月27日
住友電気工業株式会社

内径溝入れバイト「SEC-溝入れバイト SSH 型」新製品 2 種を販売開始

住友電気工業株式会社（本社：大阪市中央区、社長：井上 治、以下「当社」）は、「SEC-溝入れバイト SSH 型」を拡充し、奥端面溝入れ加工用ホルダ・インサート「SSHF 型」、および、ねじ切り加工用インサート「SSHT 型」を、2024年10月より販売を開始します。



奥端面溝入れ加工用ホルダ・インサート
「SSHF 型」



ねじ切り加工用インサート
「SSHT 型」

自動車産業をはじめとする各種機械部品では、内径の溝入れ加工が広く行われています。中でも、小物部品の内径加工では、一般の加工に比べ切りくずの排出が難しく、ホルダ剛性の低さにより加工時に工具が振動しやすいため、加工面の表面粗さを悪化させるなどの問題があります。

これらの課題に対し、当社の「SEC-溝入れバイト SSH 型」は、超硬強靱ボディによる剛性の高さと優れた切りくず排出性能により、小内径の加工においても安定加工を実現してきました。

当社は、このたび「SEC-溝入れバイト SSH 型」への奥端面溝入れ加工やねじ切り加工のニーズに応えるため、新製品 2 種の販売を開始します。

■ 製品概要

	奥端面溝入れ加工用ホルダ・インサート 「SSHF 型」	ねじ切り加工用インサート 「SSHT 型」
特長	<p>(1) 溝深さ 3mm、最小加工径 ϕ14mm まで対応可能</p> <p>(2) 優れた切りくず排出処理性を発揮 小内径部の溝入れ加工を考慮したチップブレーカ*1 の形状設計により、加工時に発生する切りくずの形状・流出方向を制御し、優れた切りくず排出性を実現します。 さらに専用のクーラント吐出口を設けた奥端面溝入れ加工用ホルダと組み合わせることで、切れ刃への確実な給油により切りくずの排出性を向上します。</p> <p>(3) 強靱な超硬ボディで加工中の振動を抑制 従来の超硬ボディに加え、首下の肉厚を大きくした奥端面溝入れ加工用ホルダは、加工時の振動を大幅に低減し、高品位な加工面を実現します。</p> <p>(4) 優れた切れ味を長時間維持 鋭利な切れ刃形状設計と高密着で平滑なコーティング膜の組み合わせにより、優れた切れ味を長時間維持でき、工具の使い始めから交換まで加工面に発生するムシレ*2 を抑制し抜群の加工面品位を実現します。</p>	<p>(1) 最小加工径 ϕ8mm、ϕ14mm まで対応可能</p> <p>(2) 強靱な超硬ボディで加工中の振動を抑制 超硬ボディにより、加工時の振動を大幅に低減し、高品位な加工面を実現します。</p> <p>(3) 抜群の加工品位 鋭利な切れ刃形状設計と高密着で平滑なコーティング膜の組み合わせにより、優れた切れ味を長時間維持でき、工具の使い始めから交換まで加工面に発生するムシレ*2 を抑制し抜群の加工品位を実現します。</p>
ラインアップ	<ul style="list-style-type: none"> ・奥端面溝入れ加工用ホルダ 2 アイテム ・奥端面溝入れ加工用インサート 5 アイテム 	<ul style="list-style-type: none"> ・ねじ切り加工用インサート 8 アイテム
販売計画	初年度 3 百万円/年、2 年後 6 百万円/年	初年度 2 百万円/年、2 年後 4 百万円/年
標準価格	<ul style="list-style-type: none"> ・奥端面溝入れ加工用ホルダ 86,300 円 (税抜) ・奥端面溝入れ加工用インサート 5,800 円 (税抜) 	<ul style="list-style-type: none"> ・ねじ切り加工用インサート 6,200~6,500 円 (税抜)

News Release



*1 チップブレーカ

切削加工で発生する切りくずを処理するために設けられた工具先端の溝や障壁。

*2 ムシレ

切削面が裂けている状態。

以 上