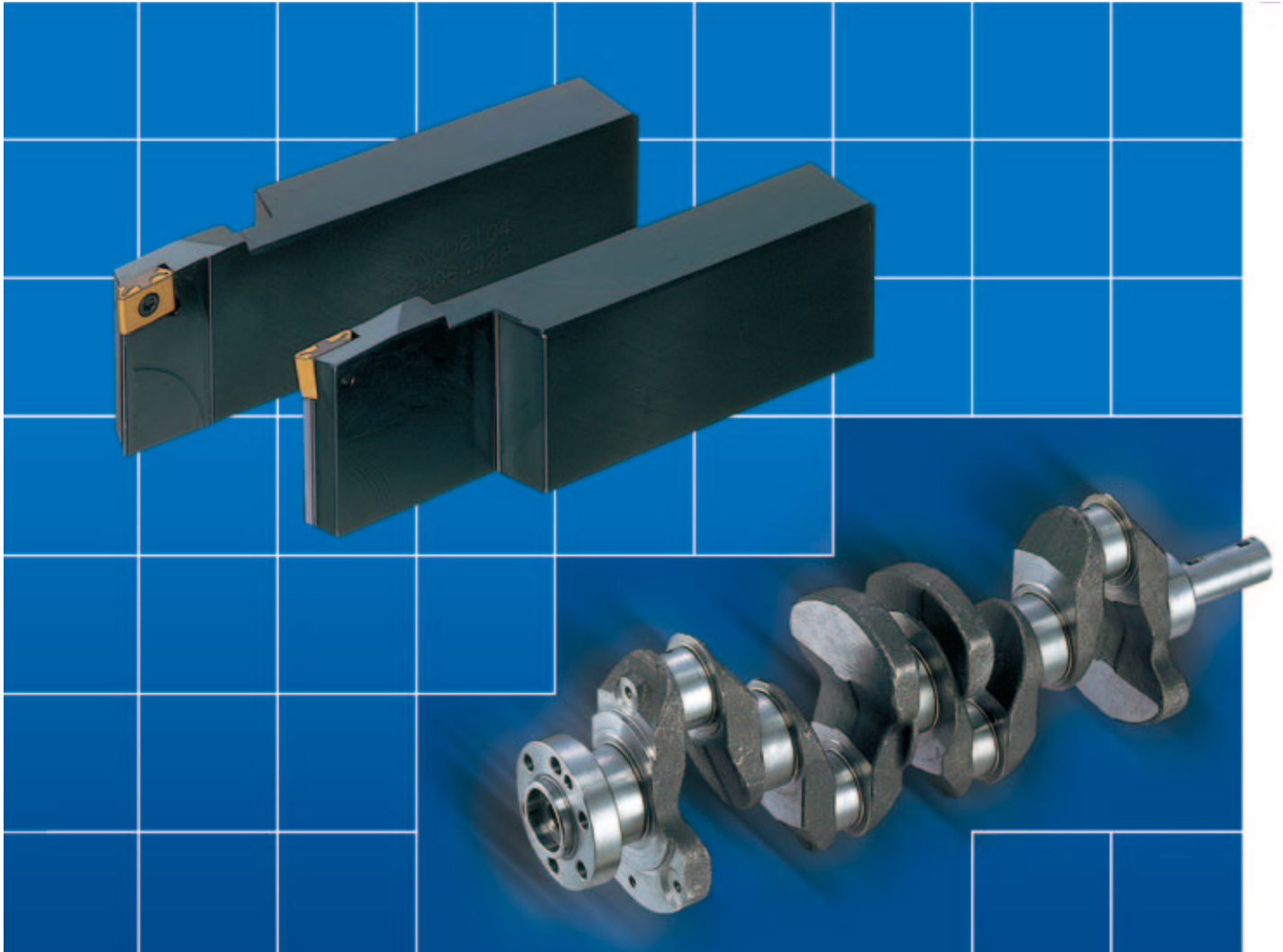




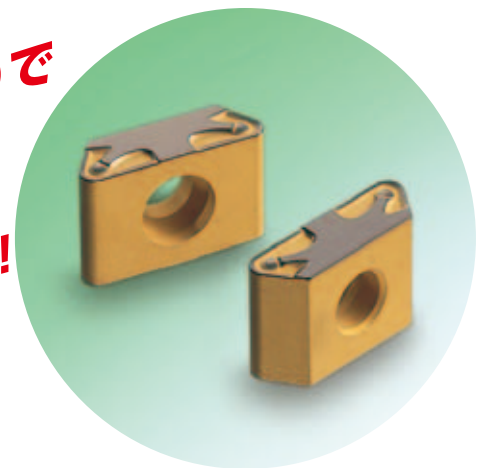
クランクシャフト加工用バイト

# SEC-XD型バイト

第2版

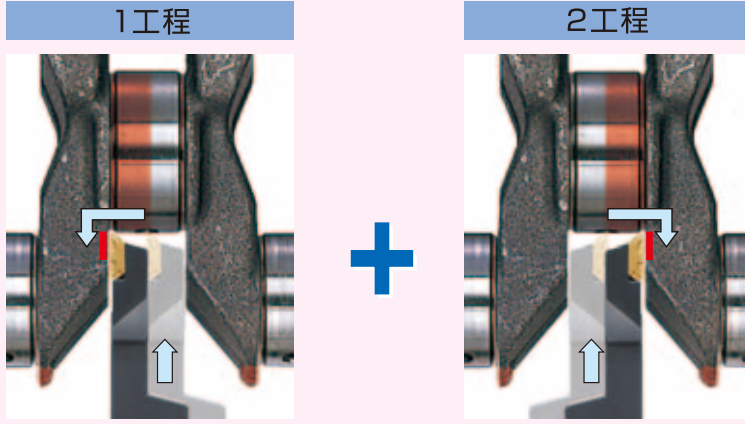


- **New** ブレーカ拡充!GU型とLU型で切りくず処理適用範囲を拡大!!
- 工具の統合(丸チップ+55°菱形→XD型)でサイクルタイム短縮!
- タテ使いXD型で安定・長寿命を実現!
- ポッキーブレーカにより切りくず処理向上!
- シンプルな工具設計でコストダウン!



# ジャーナル部加工の工程集約により、

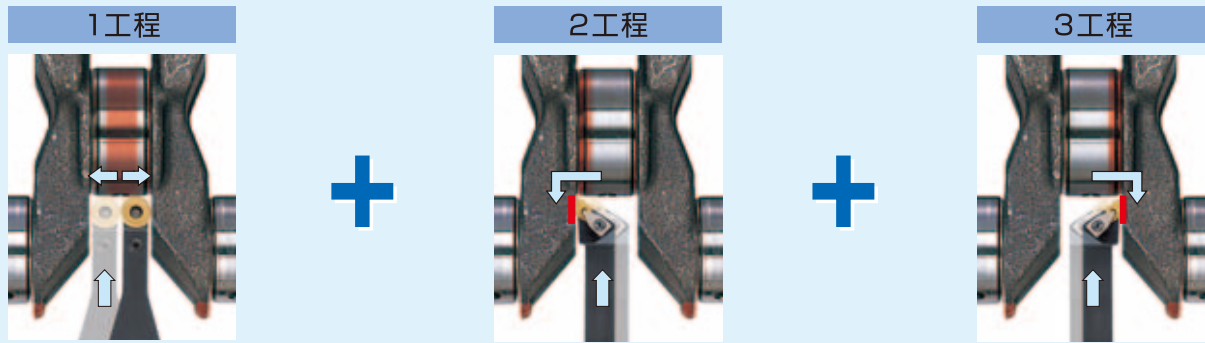
## 新ツーリング (XD型)



### 改善ポイント

- ① サイクルタイム短縮
- ② 安定・長寿命
- ③ 切りくず処理向上
- ④ ローコスト設計
  - ・ホルダ部品点数削減
  - ・4コーナー使いチップ

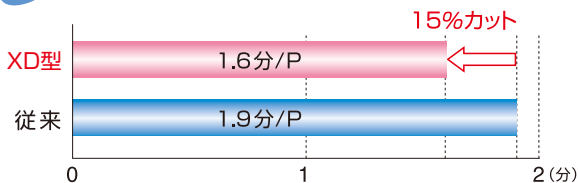
## 従来ツーリング (丸チップ+55°菱型)



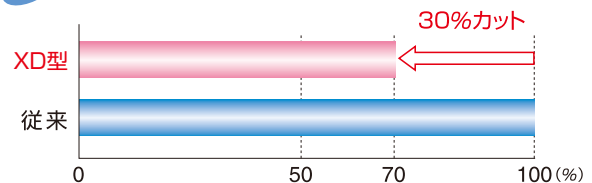
# 大幅なコストダウンを実現!

### ■ 改善効果例

#### 1 サイクルタイムの短縮



#### 2 工具費の低減



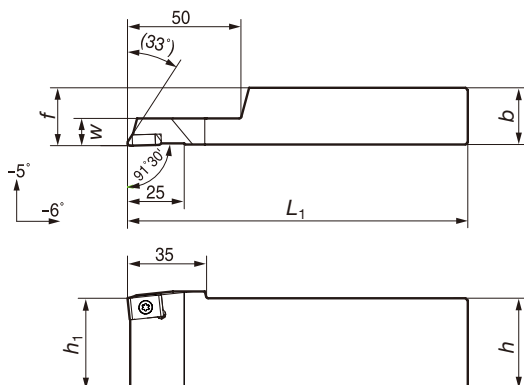
#### 3 切りくず処理トラブル改善

丸チップでの長い切りくずが分断型に

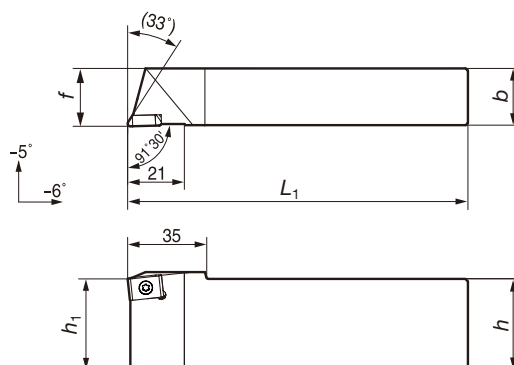


## ■ ホルダ

Aタイプ:ジャーナル部加工用



Bタイプ:カウンターウェイト外周部加工用

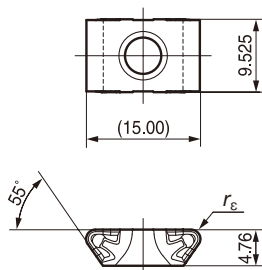


本図は右勝手(R)を示す。

タイプ	右勝手用		左勝手用		寸法(mm)						適用チップ	皿ネジ	スパナ
	型番	在庫	型番	在庫	$h$	$b$	$h_1$	$L_1$	$f$	$w$			
A	<b>SXDR2525-15A</b>		<b>SXDL2525-15A</b>		25	25	25	150	25.5	12	<b>XDM1504</b> ○○	<b>BFTX0409N</b>	<b>TRX15</b>
	<b>SXDR3225-15A</b>		<b>SXDL3225-15A</b>		32	25	32	150	25.5	12			
B	<b>SXDR2525-15B</b>		<b>SXDL2525-15B</b>		25	25	25	150	25.5	—			
	<b>SXDR3225-15B</b>		<b>SXDL3225-15B</b>		32	25	32	150	25.5	—			

(全型番とも受注生産品です)

## ■ チップ



※本チップは勝手無しの上下面4コーナータイプで、ホルダ右勝手と左勝手に異なる2コーナーを使用することができます。

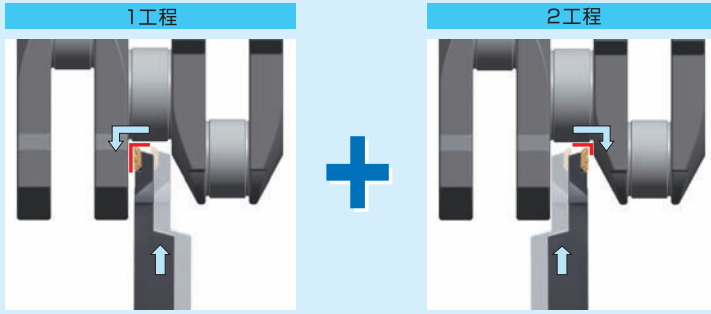
型番	材種					ノーズ半径 $r_n$ (mm)	適用ホルダ
	AC700G	AC2000	AC3000	AC820P	AC830P		
<b>XDM150412-GU</b>	●	●	●			1.2	<b>SXDR/L</b> □□□□- <b>15A</b> <b>SXDR/L</b> □□□□- <b>15B</b>
<b>XDM150420-GU</b>	●	●	●			2.0	
<b>XDM150412-LU</b>						1.2	
<b>XDM150420-LU</b>						2.0	

●：標準在庫品 無印：受注生産品

## ■ 推奨切削条件

ブレード	被削材質	一般鋼			ダクタイル鋳鉄
	チップ材種	AC700G	AC2000/AC820P	AC3000/AC830P	AC700G
LU	切削速度 $v_c$ (m/mm)	150 ~ 300	100 ~ 200	80 ~ 150	100 ~ 250
	切込み $a_p$ (mm)	0.5 ~ 2.0	0.5 ~ 2.0	0.5 ~ 2.0	0.5 ~ 2.0
	送り量 $f$ (mm/rev)	0.1 ~ 0.3	0.1 ~ 0.3	0.1 ~ 0.3	0.1 ~ 0.3
GU	切削速度 $v_c$ (m/mm)	150 ~ 300	100 ~ 200	80 ~ 150	100 ~ 250
	切込み $a_p$ (mm)	1.5 ~ 3.0	1.5 ~ 3.0	1.5 ~ 3.0	1.5 ~ 3.0
	送り量 $f$ (mm/rev)	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3

## ■ 使用実例



ホルダ: SXD3225-15A  
 チップ: XDM150412 (材種AC2000)  
 被削材: S38C相当材 (240HB)  
 切削条件: 切削速度  $v_c=200\text{m/min}$   
 送り量  $f=0.3\text{mm/rev}$   
 切込み  $a_p=0.5\sim 2.5\text{mm}$   
 乾式

従来の  
丸チップ+菱形チップに比べて

サイクルタイム15%短縮

工具費30%削減

切りくず改善

### ◆安全にお使いいただくために◆



- 高温の切りくずが飛散したり長く伸びた切りくずが排出されることがありますので、安全カバーや保護メガネ等の保護具を使用し、防災・防火に十分ご注意ください。
- 鋭い切れ刃を持っているため取扱いにご注意ください。● 使用方法を誤ったり、使用条件が不適切な場合、工具破損、飛散を招きますので推奨条件の範囲内でご使用ください。
- 不水溶性の切削液をご使用になる場合は、自動消火装置を設置するなどの対策を講じて頂き、火災にくれぐれもご注意ください。

## 住友電工ハードメタル株式会社

本社 〒664-0016 兵庫県伊丹市昆陽北1-1-1 Tel(072)772-4531 Fax(072)772-4595  
 東京営業部 〒107-0051 東京都港区元赤坂1-3-12 Tel(03)3423-5611 Fax(03)3423-5610  
 名古屋営業部 〒461-0005 名古屋市東区東桜1-1-6 Tel(052)963-2841 Fax(052)963-2765  
 〒446-0059 愛知県安城市三河安城本町1-22-10 Tel(0566)74-7091 Fax(0566)74-7190  
 大阪営業部 〒550-0013 大阪市西区新町1-1-0-9 Tel(06)6533-3185 Fax(06)6533-3797  
 市販推進部 東京 (03)3423-5911 名古屋 (052)963-2880 大阪 (06)6533-3181

International Business Department 1-1-1,Koya-kita,Itami,Hyogo 664-0016 ,Japan Tel(072)772-4535 Fax(072)771-0088

## 住友電工ツールネット株式会社

東京工具部 Tel(03)3423-5911 Fax(03)3423-5913  
 名古屋工具部 Tel(052)963-2880 Fax(052)963-2887  
 大阪工具部 Tel(06)6533-1188 Fax(06)6533-3797

札幌営業所 ☎(011)823-0172 横浜営業所 ☎(045)851-1788  
 苫小牧営業所 ☎(0144)35-3322 富士営業所 ☎(0545)53-1152  
 仙台営業所 ☎(022)292-0128 浜松営業所 ☎(053)451-4395  
 北関東営業所 ☎(0285)24-3627 北陸営業所 ☎(076)264-3822  
 熊谷営業所 ☎(048)525-8215 広島営業所 ☎(082)250-1022  
 柏営業所 ☎(047)166-2421 九州営業所 ☎(092)481-8131

お客様技術相談コーナー  0120-159110 いい工具110番  
 AM9:00~PM5:30(土・日・祝日を除く)

<http://www.sumitool.com>