



自動旋盤用多機能工具

Multi tasking tools for Automatic lathes

ツインヘッドホルダ

Twin Head Holder



二刀流で加工時間を削る!!

Twin Head Holder Shorten the machining time!!

2種類の刃先を使用できる
画期的なスモールツールで
自動旋盤加工でのツール不足を解決!

The solution for a shortage of tools on automatic
lathes as two inserts are mounted on the holder!

背面主軸加工にも推奨!
Recommend the usage on sub spindles!

スミ スモール
Sumi Small
TWIN HEAD
ツインヘッド



■ 特長1 2種類の刃先を搭載できる多機能工具

Feature

Two different inserts on one holder

自動旋盤加工で1工程追加が可能

ホルダ2本分を1本に集約

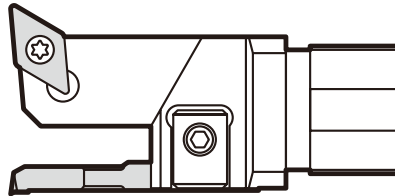
Two holders are consolidated in one holder

1本 + 1本 = 2本 + α!

CKBE型

(内径+外径)

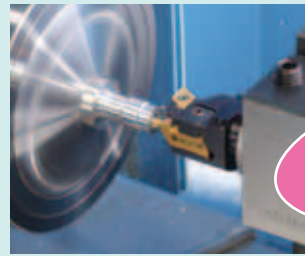
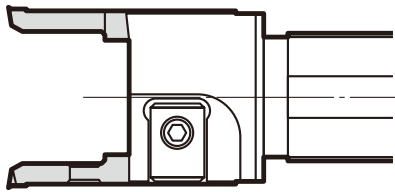
Boring & External



CKBB型

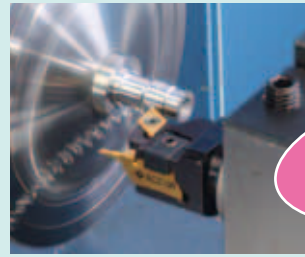
(内径+内径)

Boring & Boring



あるときは
ボーリングバイト

Boring Bar



あるときは
外径バイト

External Holder

CKBE型による切削風景 Machining by CKBE type

15アイテムを標準在庫化! シャンクサイズは5種類! (φ15.875, φ16.0, φ19.05, φ20.0, φ22.0)

- CKBE型**
- ① 内径+外径 の組み合わせ。内径加工深さの異なる (6.0mmと11.0mm) 2つのシリーズを在庫化。
 - ② φ12以下の自動旋盤加工に最適。背面主軸での外径加工にも使用できます。
- CKBB型**
- ① 内径+内径 の組み合わせ。さらに、端面溝入れ+端面溝入れ も可能。
 - ② 要求精度の高い内径加工を、1本のホルダで粗加工・仕上加工に分けて加工できます。

■ 特長2 高精度+簡単操作

Feature

High accuracy and Easy operation

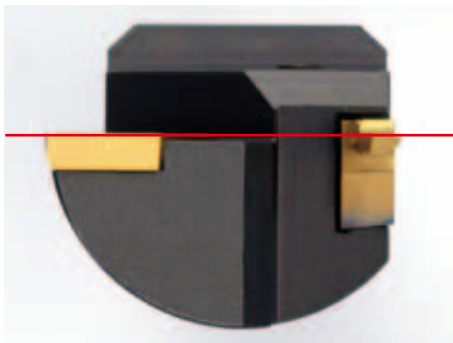
●2種類のチップ刃先芯高の差は0~40μm、高精度加工に対応

●極小径ボーリングバイトCKB型と同様の縦置きクランプで、高い芯高位置精度

※外径用チップはビス止めタイプです。

■ 刃先位置精度

Indexing accuracy



2種類の工具刃先芯高の差
0~40μm以内

The difference of edge position is 0~40μm.

■ CKB型クランプ方式

高いインデックス精度

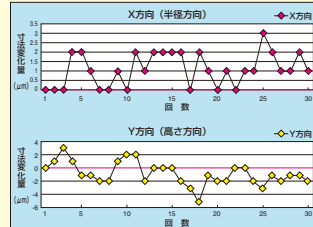
簡単操作の
チップ交換

三点突起による
高インデックス精度

クサビ効果による
強固なクランプ

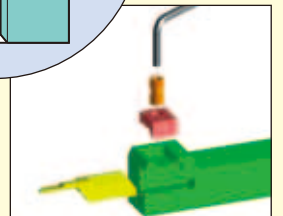
2点当たりによる
高インデックス精度

●CKB型のインデックス精度



●チップ材種と用途

ACZ150 …ステンレス鋼、一般鋼用
ACZ310 …ステンレス鋼、一般鋼用
DA2200 …アルミ、非鉄金属用



工程化する自動旋盤加工の高能率化を実現!

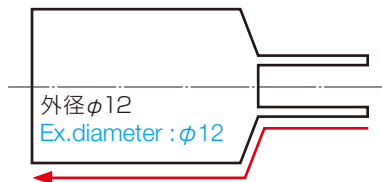
特長3 工具移動量低減によるアイドルタイム削減

Feature

Idle time can be reduced because of little movement of the tool.

2工程を1本のホルダで加工できるので、刃物台の移動量が減少

■ 使用事例 電子機器部品加工 ワーク材質：SUS420J2
Example Electric parts Work Material



従来工具に比べサイクルタイムが28秒/個→26秒/個に短縮!

The cycle time was shortened compared with conventional tool at 26 sec./piece from 28 sec./piece.

→ 1日あたり1時間40分の加工時間短縮 (3,000個/1日加工時)

Shortening of 1 hour and 40 minutes a day

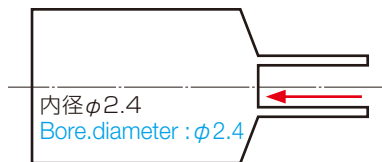


【第1工程】外径・倣い加工

1st process : External turning & Copying

ACZ150 DCGT070202N-SC

切削条件: V=65m/min, f=0.05mm/rev, d=0.08~0.5mm wet



【第2工程】内径加工

2nd process : Boring

ACZ310 KBMXP0206-05

切削条件: V=28m/min, f=0.03mm/rev, d=0.03mm wet

適用領域

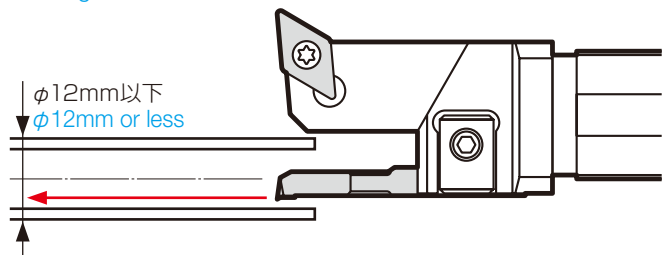
Application range

CKBE型

(内径+外径)

Boring & External

外径φ12mm以下の被削材でご使用下さい。
Maximum external diameter of work piece should be φ12mm

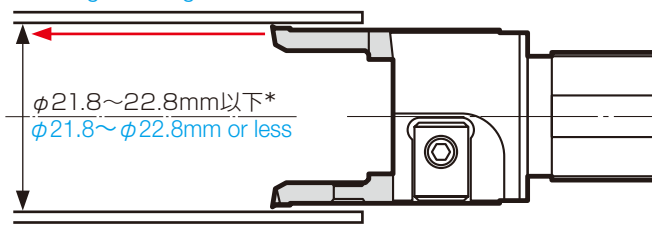


CKBB型

(内径+内径)

Boring & Boring

内径φ21.8~22.8mm以下*の被削材で
ご使用下さい。
Maximum bore diameter of work piece
should be φ21.8~22.8mm



*装着するチップにより異なります。チップ装着時のS寸法をご参照ください。

オーダーメイド対応

Custom-made

ワーク形状・加工内容等に適した仕様の工具を設計致します。

Suitable tools for work shape or machining can be designed

センター穴用

For center drilling



端面溝入れ用

For face grooving

外径ヌスミ用

For external necking



端面溝入れ用

For face grooving

内径加工用 (1)

For boring



内径加工用 (2)

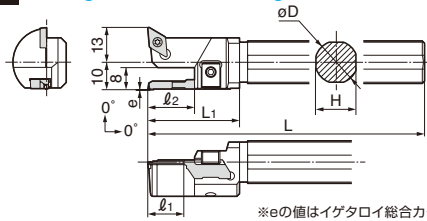
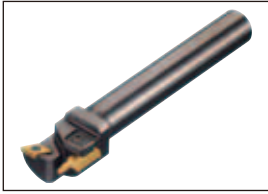
For boring

センター穴用、面取用、外径ヌスミ用等各種特殊設計可能!

Tools for center drilling, chamfering, external necking can be designed

■ ホルダ在庫型番 Stock

CKBE型 (内径+外径) Boring & External turning



※eの値はイゲタロイ総合カタログを参照してください。

(内径加工深さ6.0mmタイプ)

型番 Catalogue No.	在庫 Stock	寸法 (mm) Dimensions							※最大 ワーク径	適用チップ Applicable Inserts
		φD	H	L	L ₁	l ₁	l ₂	L		
S1588X-CKBE-06	●	15.875	15	130	27	6	10	12.0	内径用 For Boring KBMXR○○06-○○ KBMXR○○06-○○T 外径用 For External turning DC□□0702○○	
S16X-CKBE-06	●	16	15	130	27	6	10	12.0		
S1905X-CKBE-06	●	19.05	17	130	27	6	10	12.0		
S20X-CKBE-06	●	20	18	130	27	6	10	12.0		
S22X-CKBE-06	●	22	20	130	27	6	10	12.0		

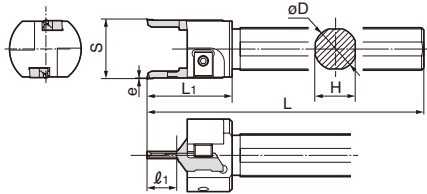
※内径加工時

(内径加工深さ11.0mmタイプ)

型番 Catalogue No.	在庫 Stock	寸法 (mm) Dimensions							※最大 ワーク径	適用チップ Applicable Inserts
		φD	H	L	L ₁	l ₁	l ₂	L		
S1588X-CKBE-11	●	15.875	15	130	32	11	15	12.0	内径用 For Boring KBMXR○○11-○○ KBMXR○○11-○○T 外径用 For External turning DC□□0702○○	
S16X-CKBE-11	●	16	15	130	32	11	15	12.0		
S1905X-CKBE-11	●	19.05	17	130	32	11	15	12.0		
S20X-CKBE-11	●	20	18	130	32	11	15	12.0		
S22X-CKBE-11	●	22	20	130	32	11	15	12.0		

※内径加工時

CKBB型 (内径+内径、端面溝入れ+端面溝入れ) Boring, Face grooving



※eの値はイゲタロイ総合カタログを参照してください。

型番 Catalogue No.	在庫 Stock	寸法 (mm) Dimensions							適用チップ Applicable Inserts
		φD	H	L	L ₁	S	l ₁	L	
S1588X-CKBB-F	●	15.875	15	130	32	22	11	内径用 For Boring KBMXR○○○○-○○ KBMXR○○○○-○○T 端面溝入れ用 For Face grooving KBMFR○○○○-05	
S16X-CKBB-F	●	16	15	130	32	22	11		
S1905X-CKBB-F	●	19.05	17	130	32	22	11		
S20X-CKBB-F	●	20	18	130	32	22	11		
S22X-CKBB-F	●	22	20	130	32	22	11		

※上記L、S、l₁寸法は、KBMXR0311-○○(T)装着時の値を示す。

■ ツインヘッドホルダの呼び名

CKBE型				
S	16 X	-CK	B	E -06
鋼シャンク	シャンク径	シャンク長	極小径ボーリング バイトCKBE型	内径加工 外径加工 内径加工深さ

CKBB型				
S	16 X	-CK	B	-F
鋼シャンク	シャンク径	シャンク長	極小径ボーリング バイトCKBE型	内径加工 内径加工 内径加工深さ

■ チップ Inserts

イゲタロイ総合カタログを参照してください。
Refer to general catalogue.

■ 部品 Parts

KBM□Rチップ装着部用		DC□□チップ装着部用		
押え金 Clamp	ダブルねじ Screw	スパナ Wrench	皿ねじ Screw	スパナ Wrench
CKBW16	WB4-8	LH020	BFTX02506N	TRX8

チップ型番: KBM XR (内径+内径) タイプ装着時

チップ型番	e	l ₁	S
KBMXR0103-○○(T)	0.2	3	21.8
KBMXR01506-○○(T)	0.25	6	21.9
KBMXR0206-○○(T)	0.25	6	21.9
KBMXR0311-○○(T)	0.3	11	22.0
KBMXR0411-○○(T)	0.5	11	22.4
KBMXR0511-○○(T)	0.7	11	22.8
KBMXR0420-○○(T)	0.5	20	22.4
KBMXR0520-○○(T)	0.7	20	22.8

チップ型番: KBM FR (端面溝入れ+端面溝入れ) タイプ装着時

チップ型番	S	S ₁	T
KBMFR0615-05	21.8	18.8	1.5
KBMFR0620-05	21.8	17.8	2
KBMFR0630-05	21.8	15.8	3



- ◆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・防火に十分ご配慮ください。
 - 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。
 - 不水溶性切削油をご使用の場合には、不慮の火災対策として自動消火装置を設置してください。

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1-10-9 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 富士営業所 ☎(0545)53-1152
 苫小牧営業所 ☎(0144)35-3322 浜松営業所 ☎(053)451-4395
 仙台営業所 ☎(022)390-1831 北陸営業所 ☎(076)264-3822
 北関東営業所 ☎(0285)24-3627 広島営業所 ☎(082)250-1022
 熊谷営業所 ☎(048)525-8215 九州営業所 ☎(092)481-8131
 横浜営業所 ☎(045)851-1788

お客様技術相談コーナー **0120-159110**
 AM9:00~PM5:30/土・日・祝日を除く
<http://www.sumitool.com>