

2023年3月15日
住友電気工業株式会社

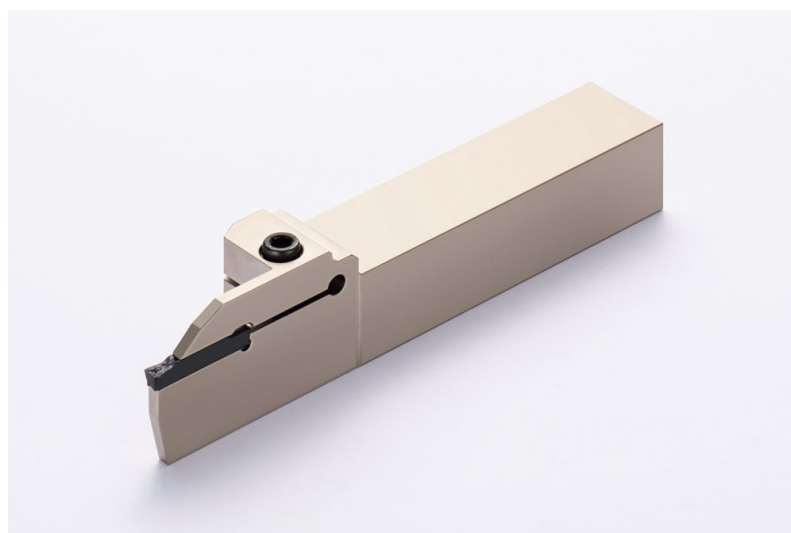
SEC-溝入れバイト GND 型の 深溝入れ・突切り加工用ホルダ「GNDXL 型」を拡充、販売開始

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 GND 型の深溝入れ・突切り用ホルダ「GNDXL 型」を拡充し、2023年4月より販売を開始します。

自動車部品などの各種機械部品に多く用いられる溝入れ加工は、一般の切削加工に比べて切りくずの排出が難しく、切りくず詰まりや加工面の不良が発生しやすくなります。また、切れ刃の幅全体を被削材に接触させて加工するため、刃先にかかる負荷が高く、工具が振動しやすい等の問題点があります。

販売済みである当社の「SEC-溝入れバイト GND 型」では、優れた切りくず処理性能と剛性（変形のしにくさ）の高さにより上記の問題を解決し、溝入れ加工の能率向上やコスト低減に寄与してまいりました。

このたび当社は、「SEC-溝入れバイト GND 型」の特長を生かした深溝入れ・突切り加工用ホルダ「GNDXL 型」を拡充、販売を開始します。「GNDXL 型」は一体型高剛性ボディおよびボルト締結による強固なインサートクランプにより、溝深さ 32mm、突切り径 $\phi 64$ mm まで対応でき、高能率・工程集約を実現します。



深溝入れ・突切り加工用ホルダ「GNDXL 型」

1. 特長

- (1) 角シャンク仕様で 32mm の溝深さに対応
使い勝手のよい角シャンク仕様でこれまで対応できなかった、32mm の深い溝入れ加工やブレードタイプで加工していた ϕ 64mm 突切り加工に対応可能です。
- (2) 高剛性設計によりびびりを抑制
一体構造の高剛性設計およびダイス鋼の採用により、深溝入れ加工時も振動を低減することでびびりの発生を抑制し、高能率加工を実現、消費電力の低減にも貢献します。
- (3) 強固なインサートクランプ
ボルト締結でのインサートクランプにより、セルフグリップ式と比べ強固にクランプすることで加工の安定性を向上し、インサートの欠損等による突発的な加工不良を低減します。

2. ラインアップ

ホルダ	16 型番
インサート	30 型番

3. 販売計画

初年度 4 千万円／年、2 年後 1 億円／年

4. 標準価格

ホルダ	40,000～44,000 円（税抜）
インサート	1,760～2,400 円（税抜）

■ ご参考

溝入れ・突切りバイト SEC-溝入れバイト GND 型

<https://www.sumitool.com/products/cutting-tools/grooving-cut-off-threading/gnd.html>

以 上