

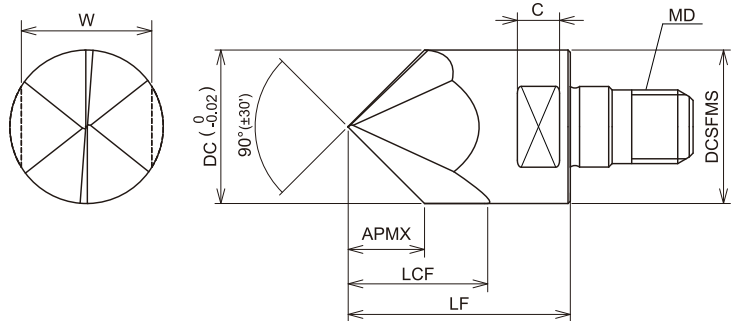
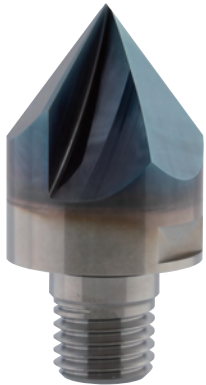
NEW



VポイントミルSヘッド

DH115

FZ15



形番	在庫	材種	寸法 (mm)						
			DC	APMX	LCF	LF	MD	C	W
SMSV-2160-090-M8	■	FZ15	16	8	14	25	M8	5.5	14
SMSV-2200-090-M10	■		20	10	17	29	M10	5.5	17
SMSV-2250-090-M12	■		25	12.5	22	32	M12	5.5	22
SMSV-2300-090-M16	■		30	15	26	39	M16	5.5	27
SMSV-2320-090-M16	■		32	16	28	39	M16	5.5	27
SMSV-DH-2160-090-M8	■	DH115	16	8	14	25	M8	5.5	14
SMSV-DH-2200-090-M10	■		20	10	17	29	M10	5.5	17
SMSV-DH-2250-090-M12	■		25	12.5	22	32	M12	5.5	22
SMSV-DH-2300-090-M16	■		30	15	26	39	M16	5.5	27
SMSV-DH-2320-090-M16	■		32	16	28	39	M16	5.5	27

■ 特定代理店在庫品

注) 1. 締め付け過ぎ防止のため、当社指定の専用スパナ(DSタイプ)を使用ください。

61

モジュラーヘッド用
オール超硬シャンクアーバ
「頑固一徹」カタログ➡



Sヘッド取付け時の注意

超硬合金どうしの結合となるため、締め付けトルクは、通常の1/5程度の小さい力で締め付けてください。



Sヘッド締め付けトルク

工具径 DC	二面幅 W(mm)	スパナ形番	推奨締め付けトルク
φ 16	14	DS-14	10~11N・m
φ 20	17	DS-17	10~16N・m
φ 25	22	DS-22	15~20N・m
φ 30	27	DS-27	20~25N・m
φ 32	27	DS-27	20~25N・m

※スパナはモジュラーヘッド本体には付属していません。別途お求めください。

■標準切削条件

穴面取り・センタモミ加工 (SMSV/SMSV-DH形)

被削材	切込み量 基準	工具径 (mm)														
		16 (刃数 2N)			20 (刃数 2N)			25 (刃数 2N)			30 (刃数 2N)			32 (刃数 2N)		
		ℓ (mm)	n (min ⁻²)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻²)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻²)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻²)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻²)	Vf (mm/min)
炭素鋼 (S50C, S55C) 硬さ250HB以下	下穴径<DC	70	990	150	70	800	120	100	640	100	110	530	80	110	500	80
		110	800	90	125	640	70	150	510	60	160	420	50	160	400	40
		150	600	40	175	480	30	200	380	20	210	320	20	210	300	20
合金鋼 (SCM440) 硬さ150-280HB	下穴径<DC	70	800	120	70	640	100	100	510	80	110	420	60	110	400	60
		110	600	70	125	480	50	150	380	40	160	320	40	160	300	30
		150	400	20	175	320	20	200	250	20	210	210	10	210	200	10
ねずみ鋳鉄 (FC250) 硬さ160~260HB	下穴径<DC	70	1,190	300	70	950	240	100	760	190	110	640	160	110	600	150
		110	990	200	125	800	160	150	640	130	160	530	110	160	500	100
		150	800	120	175	640	100	200	510	80	210	420	60	210	400	60
アルミニウム合金 (A5052)	下穴径<DC	70	1,590	320	70	1,270	250	100	1,020	200	110	850	170	110	800	160
		110	1,190	190	125	950	150	150	760	120	160	640	100	160	600	100
		150	800	100	175	640	80	200	510	60	210	420	50	210	400	50

※センタモミ加工はアルミ合金のみとなります。

V溝加工 (SMSV形)

被削材	切込み量 基準	工具径 (mm)														
		16 (刃数 2N)			20 (刃数 2N)			25 (刃数 2N)			30 (刃数 2N)			32 (刃数 2N)		
		ℓ (mm)	n (min ⁻²)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻²)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻²)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻²)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻²)	Vf (mm/min)
炭素鋼 (S50C, S55C) 硬さ250HB以下	Ap≤1	70	990	80	70	800	60	100	640	50	110	530	40	110	500	40
		110	800	50	125	640	40	150	510	30	160	420	30	160	400	20
		150	600	20	175	480	20	200	380	20	210	320	10	210	300	10
合金鋼 (SCM440) 硬さ150-280HB	Ap≤1	70	800	40	70	640	30	100	510	30	110	420	20	110	400	20
		110	600	20	125	480	20	150	380	20	160	320	10	160	300	10
		150	400	10	175	320	10	200	250	10	210	210	10	210	200	10
ねずみ鋳鉄 (FC250) 硬さ160~260HB	Ap≤1.5	70	1,190	100	70	950	80	100	760	60	110	640	50	110	600	50
		110	990	60	125	800	50	150	640	40	160	530	30	160	500	30
		150	800	40	175	640	30	200	510	30	210	420	20	210	400	20
アルミニウム合金 (A5052)	Ap≤2	70	1,590	190	70	1,270	150	100	1,020	120	110	850	100	110	800	100
		110	1,190	110	125	950	90	150	760	70	160	640	60	160	600	50
		150	800	50	175	640	40	200	510	30	210	420	30	210	400	20

V溝加工 (SMSV-DH形)

被削材	切込み量 基準	工具径 (mm)														
		16 (刃数 2N)			20 (刃数 2N)			25 (刃数 2N)			30 (刃数 2N)			32 (刃数 2N)		
		ℓ (mm)	n (min ⁻²)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻²)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻²)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻²)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻²)	Vf (mm/min)
炭素鋼 (S50C, S55C) 硬さ250HB以下	Ap≤1	70	1,590	130	70	1,270	100	100	1,020	80	110	850	70	110	800	60
		110	1,290	80	125	1,030	60	150	830	50	160	690	40	160	650	40
		150	990	40	175	800	30	200	640	30	210	530	20	210	500	20
合金鋼 (SCM440) 硬さ150-280HB	Ap≤1	70	1,190	60	70	950	50	100	760	40	110	640	30	110	600	30
		110	990	40	125	800	30	150	640	30	160	530	20	160	500	20
		150	800	20	175	640	20	200	510	20	210	420	10	210	400	10
ねずみ鋳鉄 (FC250) 硬さ160~260HB	Ap≤1.5	70	1,590	130	70	1,270	100	100	1,020	80	110	850	70	110	800	60
		110	1,290	80	125	1,030	70	150	830	50	160	690	40	160	650	40
		150	990	50	175	800	40	200	640	30	210	530	30	210	500	30
アルミニウム合金 (A5052)	Ap≤2	70	1,990	240	70	1,590	190	100	1,270	150	110	1,060	130	110	990	120
		110	1,590	140	125	1,270	110	150	1,020	90	160	850	80	160	800	70
		150	1,190	70	175	950	60	200	760	50	210	640	40	210	600	40

ℓ: 突き出し長さ, n: 工具回転速度, Vf: 送り速度

面取り加工 (SMSV形)

被削材	切込み量 基準	工具径 (mm)														
		16 (刃数 2N)			20 (刃数 2N)			25 (刃数 2N)			30 (刃数 2N)			32 (刃数 2N)		
		ℓ (mm)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)
炭素鋼 (S50C, S55C) 硬さ250HB以下	Ap ≤ 2	70	990	80	70	800	60	100	640	50	110	530	40	110	500	40
		110	700	50	125	560	40	150	450	30	160	420	20	160	350	20
		150	400	20	175	320	20	200	250	10	210	320	10	210	200	10
合金鋼 (SCM440) 硬さ150-280HB	Ap ≤ 2	70	800	50	70	640	40	100	510	30	110	420	30	110	400	20
		110	600	30	125	480	20	150	380	20	160	320	20	160	300	20
		150	400	20	175	320	10	200	250	10	210	210	10	210	200	10
ねずみ鋳鉄 (FC250) 硬さ160~260HB	Ap ≤ 3	70	1,190	140	70	950	110	100	760	90	110	640	80	110	600	70
		110	900	80	125	720	60	150	570	50	160	530	40	160	450	40
		150	600	40	175	480	30	200	380	20	210	420	20	210	300	20
アルミニウム合金 (A5052)	Ap ≤ 5	70	1,590	240	70	1,270	190	100	1,020	150	110	850	130	110	800	120
		110	1,190	120	125	950	100	150	760	80	160	640	60	160	600	60
		150	800	50	175	640	40	200	510	30	210	420	30	210	400	20

面取り加工 (SMSV-DH形)

被削材	切込み量 基準	工具径 (mm)														
		16 (刃数 2N)			20 (刃数 2N)			25 (刃数 2N)			30 (刃数 2N)			32 (刃数 2N)		
		ℓ (mm)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	ℓ (mm)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)
炭素鋼 (S50C, S55C) 硬さ250HB以下	Ap ≤ 2	70	1,990	160	70	1,590	130	100	1,270	100	110	1,060	80	110	990	80
		110	1,490	100	125	1,190	80	150	950	60	160	800	50	160	750	50
		150	990	50	175	800	40	200	640	30	210	530	30	210	500	30
合金鋼 (SCM440) 硬さ150-280HB	Ap ≤ 2	70	1,190	70	70	950	60	100	760	50	110	640	40	110	600	40
		110	990	50	125	800	40	150	640	30	160	530	30	160	500	30
		150	800	30	175	640	30	200	510	20	210	420	20	210	400	20
ねずみ鋳鉄 (FC250) 硬さ160~260HB	Ap ≤ 3	70	2,390	290	70	1,910	230	100	1,530	180	110	1,270	150	110	1,190	140
		110	1,790	160	125	1,430	130	150	1,150	100	160	950	90	160	900	80
		150	1,190	70	175	950	60	200	760	50	210	640	40	210	600	40
アルミニウム合金 (A5052)	Ap ≤ 5	70	3,180	480	70	2,550	380	100	2,040	310	110	1,700	260	110	1,590	240
		110	2,390	240	125	1,910	190	150	1,530	150	160	1,270	130	160	1,190	120
		150	1,590	100	175	1,270	80	200	1,020	60	210	850	50	210	800	50

ℓ: 突き出し長さ, n: 工具回転速度, Vf: 送り速度



本社 〒547-0002 大阪市平野区加美東2丁目1番18号
TEL.06 (6791) 6781代表 FAX.06 (6793) 1221



国内拠点

- 東京支店 (南関東営業所)
〒221-0835 神奈川県横浜市神奈川区鶴屋町2丁目26番地4 第3安田ビル5F
TEL.045 (290) 5100 FAX.045 (312) 0066
- 北関東営業所
〒373-0818 群馬県太田市小舞木町614番地
TEL.0276 (45) 8588 FAX.0276 (46) 7446
- 仙台オフィス
〒983-0852 仙台市宮城野区榴岡4丁目13番7号 クリエイト仙台東ビル5F
TEL.022 (299) 0528 FAX.022 (299) 3270
- 名古屋支店 (名古屋営業所)
〒466-0034 名古屋市昭和区明月町1丁目39番地2 エクセル御器所1F
TEL.052 (851) 5500 FAX.052 (851) 8311
- 大阪支店 (大阪営業所)
〒547-0002 大阪市平野区加美東2丁目1番18号
TEL.06 (6794) 0216 FAX.06 (6794) 0217
- 広島営業所
〒732-0053 広島市東区若草町2番10号 リブレ若草101号
TEL.082 (536) 3712 FAX.082 (536) 3742
- 富山オフィス
〒939-8096 富山市西大泉17番20号 浜忠第二ビル 1-B
TEL.076 (425) 5171 FAX.076 (425) 5187
- 国内業務課
〒547-0002 大阪市平野区加美東2丁目1番18号
TEL.06 (7223) 8565 FAX.06 (7223) 8566

工場

- 本 社 工 場 〒547-0002 大阪市平野区加美東2丁目1番18号
TEL.06 (6791) 6781 FAX.06 (6793) 1221
- 三 重 事 業 所 〒518-0205 三重県伊賀市伊勢路758-14
TEL.0595 (52) 2800 FAX.0595 (52) 2841
- 富 田 林 工 場 〒584-0022 大阪府富田林市中野町東2丁目1番23号
TEL.0721 (23) 2700 FAX.0721 (23) 2705

海外拠点

- DIJET GmbH (Europe)
Immermann Str.9 40210 Düsseldorf, Germany
Phone. 49-211-50088820, 50088822 Fax. 49-211-50088823
- DIJET INDUSTRIAL CO., LTD. (Bangkok Representative Office)
699 Srinakarindr Road, Modernform Tower 15th Floor, Kweang Suanluang
Khet Suanluang, Bangkok 10250, Thailand
Phone. 66-2-722-8258, 8259 Fax. 66-2-722-8260
- DIJET INDUSTRIAL CO., LTD. (Shanghai Representative Office)
Room No.712 Tomson Commercial Building., 710 Dongfang Rd.,
Shanghai 200122, China
Phone. 86-21-5058-1698 Fax. 86-21-5058-1699
- DIJET INDUSTRIAL CO., LTD. (Guandong Representative Office)
Rm.903, No.98, Zhenan East-Road, Changan Town, Dongguan City,
Guangdong Province 523850, China
Phone. 86-769-8188-6001 Fax. 86-769-8188-6608
- DIJET INDUSTRIAL CO., LTD. (Chengdu Office)
Rm 1-302, No.27 Dongfeng Road, Jinjiang District, Chengdu, 610065, China
Phone. 86-28-8511-4585 Fax. 86-28-8511-2758
- DIJET INDUSTRIAL CO., LTD. (Wuhan Office)
B-2513, Jiayu Jiayin Business Masion, No.10 Chuangye Road,
Wuhan Eco. & Tech. Development Zone, Wuhan City, Hubei 430056, China
Phone. 86-27-8773-8919 Fax. 86-27-8773-8959
- DIJET INDUSTRIAL CO., LTD. (Mumbai Representative Office)
322, ARCADIA Hiranandani Estate, Patlipada, G.B. Road,
Thane (W) 400 607, India
Phone. 91-22-4012-1231 Fax. 91-22-4024-0919
- DIJET Incorporated (U.S.A.)
45807 Helm Street, Plymouth, MI 48170 U.S.A.
Phone. 1-734-454-9100 Fax. 1-734-454-9395

インターネットホームページ

<https://www.dijet.co.jp>

技術相談フリーコール

サンキュー ハイ サンキュー
0120-39-81-39

9:00~12:00、13:00~17:00 (土・日・祝日を除く)

営業企画課
FAX 06-6793-1230



ダイジェット工業
公式LINEアカウント

<https://lin.ee/p0YdfUy>



ダイジェット工業
公式YouTubeチャンネル

<https://www.youtube.com/channel/UC1AdnZ3YtAg-h3rflDa5uXA>



<https://x.com/DijetTool>



ご使用上の注意

工具を安全にご使用いただくために

- 不適切な切削条件で使用しないでください。●大きな摩耗や欠けのある工具は使用しないでください。
- 切りくずの飛散、巻き付きによるケガにご注意ください。又、保護眼鏡や安全カバーをご使用ください。

●工具仕様は、改良のため予告なく変更することがあります。