SANSHIN

マンガでわかる！

三新の 旋削工具と補用機器 Ver.3

①
？？？
カ～
？？？
チ～ン
？？
ブ～ン
②
どうしちゃったんですか？　頭から煙出てますけど？
あのさ～こんな工具ないかな
③
ならば！
三新のカタログをどうぞ！
④
ほら、さがしてたのはこれでしょ
そうそうこれだよ
おっこんな工具もあるのかい！！
⑤
そうなんです！！　役立つオリジナル工具が満載なんです！！
マンガでわかる！
SANSHIN
三新の
旋削工具と補用機器
これで問題解決です！！

もくじ

●補用機器

コレットチャック…… 2
ツインレットホルダー・スモールツインレットホルダー…… 6
ローレットホルダー…… 9
スモールカッターアーバー…… 12
復刻 ★ダイスホルダー　SDH …… 14
★ミニバイス　SMB …… 15

●旋削工具

片口センタードリル　SCD …… 16
Pハードドリル　PHD …… 18
新製品 ★WXL-(G)-EMSS（超硬４枚刃コーティングエンドミル）… 20
★SSS チップ …… 22
自動機バイト…… 24

●内径加工工具

PB 孔くりバイト …… 26
ボーリングスリーブ&スリーブリング…… 28
新製品 ★スターティングドリル YNSS …… 30
芯取ドリル…… 31
センターリーマ…… 31
超硬丸チップH１・A１…… 32
完成丸バイト…… 33

●その他

面取りモーター　SMM …… 34
ポリ袋　SPL …… 35
ステン洗いかご…… 36

●参考資料

各種コレットチャック参考寸法表…… 38
ツインレットホルダー部品図…… 40
スモールツインレットホルダー部品図…… 41
段付コレット注文書・ツバ付コレット注文書…… 巻末

コレットチャック

コレットチャックと言えば三新！！

- すでにメーカーが無く購入できないなぁ？
- もっと安くコレットを購入できないかなぁ？
- こんなコレットを製作できないかなぁ？

- 豊富なバリエーションがございます。
- 即納体制の在庫が揃っています。
- リーズナブルな価格設定です。
- 特殊コレットの製作も承ります。

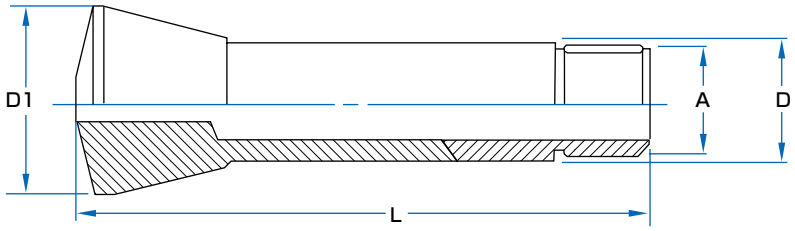
※製作品は図面もしくは見本品のご提出をお願いします。

＊巻末に特注コレット注文書及び参考寸法表が有ります

メーカー機種と三新商品対比表

メーカー機種名		三新機種
（北村）KL-16･HP160	⇒	KL16（北村16型）
（北村）KL-20・KNC201・KNC20F・KNC30F （北村）KNC202・HP-20・HP-200	⇒	KL20（北村20型）
（北村25型）KNC50F・KNC100F・HP-250 （江黒10号）LB10・EB10・NUCLET-10 （協立10号）KL10PH （輪違25号）WPL250	⇒	D10（江黒10号）
（曙）ABL5・HB5	⇒	A5（曙5号）
（曙）ABL6・HBL6-17-CD23	⇒	A6（曙6号）
（輪違）WBL17	⇒	W17（輪違17型）
（江黒）PH6L-4H･LB6	⇒	D6（江黒6号）
（江黒）GL120･LB8･EB8･NUCBOY-8･PD-8 （勝倉）7L-M1･7L-M3･7.3-TL	⇒	K7（勝倉7号）
（協立）KL6	⇒	KY6（協立6号）
（協立）KL8	⇒	KY8（協立8号）
（勝倉）6L-M･6.3TL （北村）KL-6	⇒	S6（精工6号）
（勝倉）5L-M1･5L-M3･5.3-TL	⇒	S5（精工5号）

コレットチャック



機種	D1xL	DxAxピッチ	穴径	飛び	四角	六角	三割ブランク
精工5号 （勝倉5号･北村5号）	21x64	15.08x14.68x24山	1.0～12.0	0.1	4～8	2～10	有
精工6号 （勝倉6号･北村6号･輪違6号）	25.8x77	19.05x18.65x20山	1.0～15.0	0.1	4～10	2～13	有
勝倉7号 （江黒8号･勝倉20号）	33x102	25x24x1.5P	1.0～20.0	0.1	4～14	2～17	有
北村16型 （輪違16号）	30x82	22x21x1.0P	0.7～17.0	0.1	4～12	2～14	有
北村20型 （高尾20型）	34x91.3	26x25x1.25P	0.7～21.0	0.1	4～15	2～18	有
輪違17型	32x97	23x22x1.5P	1.0～17.5	0.5	―	2～14	有
江黒6号	26x77	19.05x18.5x1.2P	0.7～15.0	0.1	4～10	2～13	有
江黒10号 （北村25号･輪違25型･協立10号）	42x118	32x32x1.5P	1.0～27.5	0.1	4～19	2～23	有
協立6号	27x78	22x20x1.2P	1.0～16.0	0.5	―	2～14	有
協立8号	35x91	27x25x1.2P	1.0～21.0	0.5	―	2～17	有
曙5号	25.5x83	16.17x15x1.0P	1.0～12.0	0.1	4～8	4～10	有
曙6号	32x90	23x21x1.0P	1.0～17.0	0.5	4～12	4～14	有
高尾16型 （高尾5号･6号）	27x75	21x20x1.2P	1.0～16.0	0.1	3～11	3～14	有
高松T850 （高松T700･800）	46x101	37x32x1.5P	1.0～26.0	0.5	4～18	2～22	有

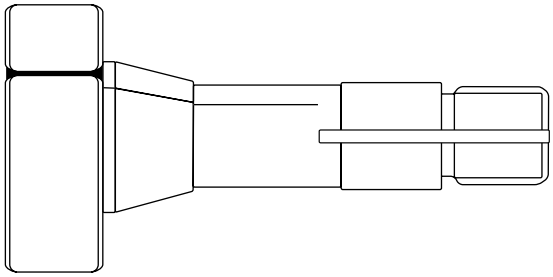
※( ) 内は同型機種です

※上記商品以外も承ります。ただし見本品及び図面が必要になります。
※ブランクの段チャック承ります。その時に必ず深さ指定と逃げ穴をお知らせください。
※0.01・0.05 寸法はお急ぎの場合は再穴加工で承ります。

★製作品に関しては先に見積依頼をお願いします。

＊巻末に特注コレット注文書及び参考寸法表が有ります

ツバ付ブランク



機 種	ツバ厚	ツバ 外径φ												
		30	35	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150
精工5号	18	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
精工6号	20	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
勝倉7号	23			●	●	●	●	●	●	●					
北村16型	23		●	●	●	●	●	●	●	●	●				
北村20型	24			●	●	●	●	●	●	●	●	●			
輪違17型	22			●	●	●	●	●	●	●					
江黒6号	20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
江黒10号	30				●	●	●	●	●	●	●	●	●		
協立6号	20			●	●	●	●	●	●	●					
協立8号	25			●	●	●	●	●	●	●					
曙5号	25	厚20	厚20	厚20	●	●	●	●							
曙6号	25		厚20	厚20	●	●	●	●							
高尾16型	25	厚20	厚20	厚20	●	●	●								
高松 T850	30				●	●	●	●	●	●					

※●印は標準ツバ厚（厚 20 のみツバ厚が 20mm です。）
※上記規格品以外も製作承ります。各寸法の指定をお願いします。
※ツバ付ブランクの段穴チャック承ります。径･深さ･逃げ穴の指定をお願いします。

★製作品に関しては先に見積依頼をお願いします。

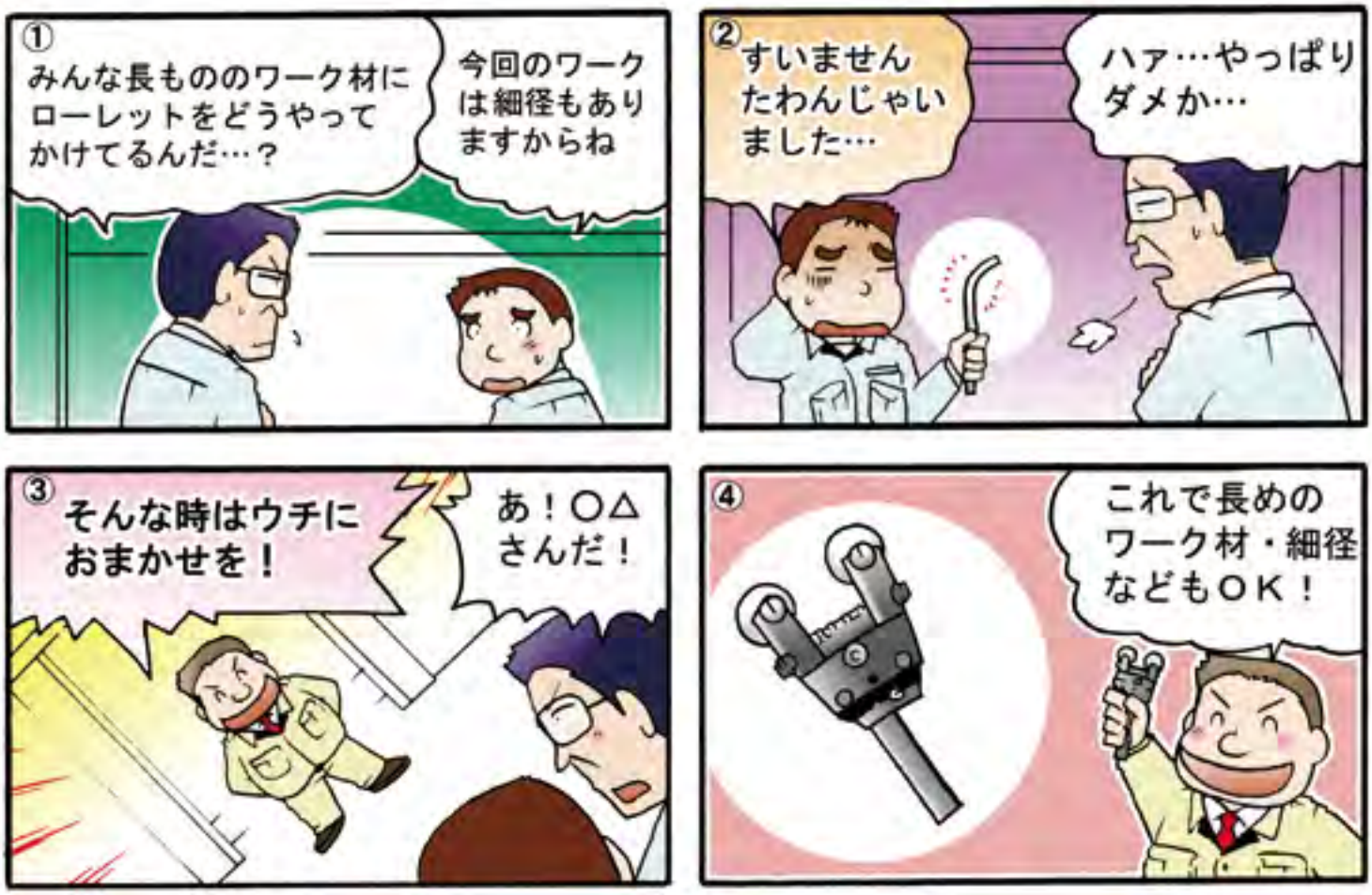
＊巻末に特注コレット注文書及び参考寸法表が有ります

ツインレットホルダー・スモールツインレットホルダー

ローレット加工の救世主！

小径ワークのローレット加工の際に…

- **長いワーク材がたわんでしまうなぁ？**
- **ワーク材の根元までローレットを掛けたいなぁ？**
- **ふところの狭い機械で使うために省スペースのものがほしいなぁ？**

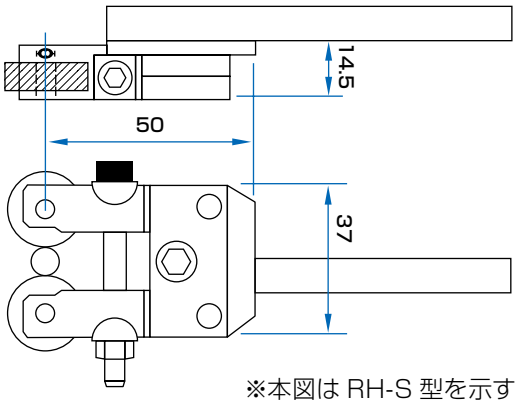


これで解決!

- 従来の押し付け(転造)ローレットと違い、
  ワーク材を二つの駒の中心で
  挟み込む構造の為、ローレット加工時の負担を大幅に軽減できます。
  また寸法調整ネジにより、被削材のどの位置からも加工が始められます。
- 豊富なシャンク角により、幅広い機械に装着可能、左右勝手兼用で
  交換も容易です。(8.0・9.5・10.0・12.0・16.0・20.0 長さ100㎜)
- ふところの狭い機械を考慮した極小径加工用スモールツインレットも
  ご用意しています。

ローレット加工の革命 ツインレットホルダー

寸法図



※本図は RH-S 型を示す

仕様

■加工範囲：素材径　φ1.0～16.0

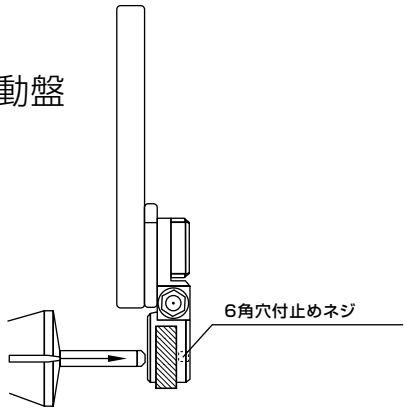
■使 用 駒：19径x4.76穴
平目、斜目（各2個使用）

■機種に応じてシャンク角を
8.0・9.5・10.0・12.0・16.0・
20.0と6種類を長さ100㎜でご用意
して有ります。

※　機械の種類に合わせ、RH-P 型、RH-S 型をご選択ください。

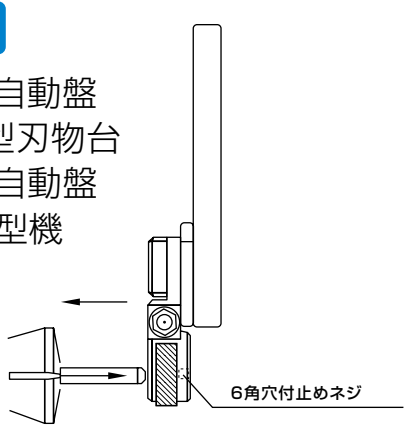
RH-P 型

主軸移動型自動盤
櫛刃型刃物台
放射型刃物台



RH-S 型

主軸移動型自動盤
ターレット型刃物台
主軸固定型自動盤
刃物台移動型機

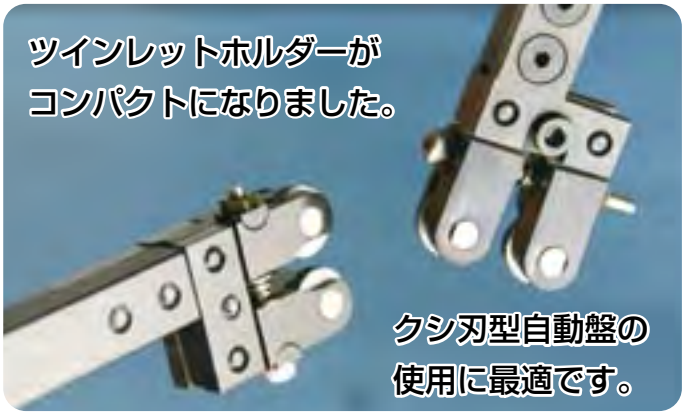


型番		シャンク
RH-P RH-S	08 ※	8x8 ※
	9.5	9.5x9.5
	10	10x10
	12	12x12
	16	16x16
	20	20x20

※シャンク固定型
☆対向軸用丸シャンクR型も有ります。
☆シチズンL16用シャンクも有ります。
☆交換用部品も取り揃えています。

＊巻末にツインレットホルダー部品図が有ります

ローレット加工の革命 小径用スモールツインレットホルダー



特徴

■ツインレットホルダーの性能をそのままに最小限にコンパクト化しました。
小型機・小径材料への使用を考慮した新設計です。
■2ヶ掛けの為、押付力の軽減により、ブッシュへの負荷も少なく、
焼き付きにくい仕様になっています。
■機械に装着中でも径調整が簡単にできるように背面ロック式を採用しています。
■常にブッシュ元での加工が可能なようにシャンク部のオフセットを無くしました。

型番

型番	シャンク
SRH-S10(R/L)	10x12
SRH-S12(R/L)	12x12

※スターRNC16用シャンクも有ります。

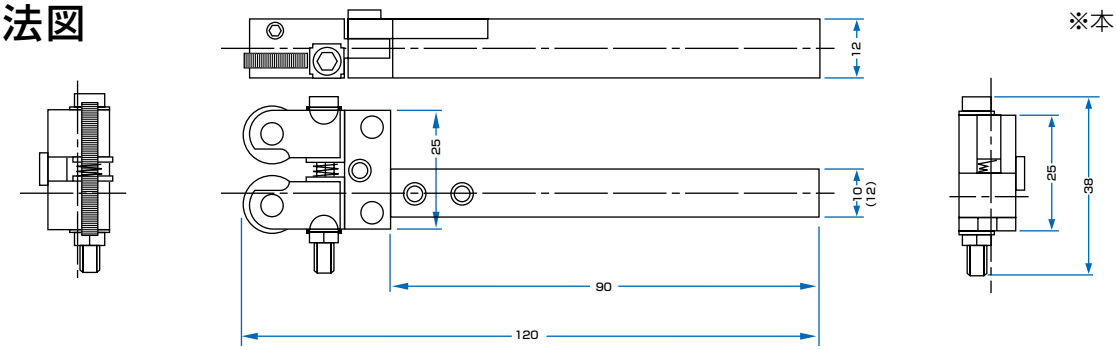
仕様

■加工範囲：素材径　φ1.0～9.0
■使 用 駒：12径x3㎜幅x4.76穴
平目、斜目(各2個使用)
■シャンク角は10角、12角の右／左勝手の
4種類をご用意しております。

寸法図

寸法図

※本図は右勝手を示す



＊巻末にスモールツインレットホルダー部品図が有ります

ローレットホルダー

押し付けローレット加工の定番！

困ったなあ…

ローレット加工をする際

- ▶機械によって使用が制限されるなぁ？
- ▶もっと作業能率をUPさせたいなぁ？
- ▶芯出しに時間が掛かってしまうなぁ？

これで解決!

- 幅広い現場で使用されているローレットホルダー
  ご自分で製作されたりしてませんか？
  三新では多彩な駒サイズ、シャンク径のホルダーをご用意しております。
- ローレットピンは超硬を採用し、交換は簡単で長寿命、
  高送り加工によりさらなる時間短縮、作業能率UPを約束します。
- 駒の芯の高さはホルダーシャンク部の高さと同じ為、
  芯出しが簡単にできます。

仕様

■使 用 駒： 12径x3・4・5・1/4(6.35) 幅x4.76穴
平目、 斜目

■使 用 駒： 19径x1/4(6.35) 幅x4.76穴
平目、 網目、 斜目

■シャンク角：8.0・10.0・12.0・16.0・20.0

寸法表

■12 径駒用

型番	駒幅	シャンク	全長
SRH083NC	3	8x8	108
SRH103NC	3	10x10	108
SRH104NC	4	10x10	108
SRH105NC	5	10x10	108
SRH1012635NC	1/4	10x10	108
SRH123NC	3	12X12	110
SRH124NC	4	12X12	110
SRH125NC	5	12X12	110
SRH1212635NC	1/4	12x12	110

■19 径駒用

型番	駒幅	シャンク	全長
SRH1019635NC	1/4	10x10	110
SRH1219635NC	1/4	12x12	110
SRH16NC	1/4	16x16	115
SRH20NC	1/4	18x20	120

■芯の高さについて

駒の芯の高さはホルダーシャンク部の
高さと同じなので芯出しが簡単にできます。

19径h≒4.3　　12径h≒1.9

※ローレット駒も豊富なサイズを取り揃えております。
ローレット加工でお困りの方、ぜひご一報ください。

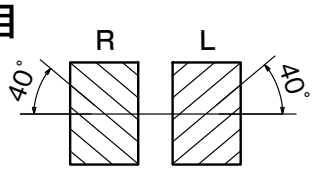
ローレット加工の必需品 ローレット駒

塑性加工（押付け加工）により、外径の一部分に平目などの模様をつけます。

平目

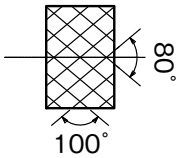
外径φ	厚み	穴径	ピッチ	番手	モジュール
12φ	3	4.76	0.2～1.0	18#～60#	-
	4				-
	5				-
	6.35			16#～60#	
19φ	6.35			12#～80#	0.2～0.6

斜目



外径φ	厚み	穴径	ピッチ	番手	モジュール
12φ	3	4.76	0.3～1.0	-	-
	6.35			24#～60#	-
19φ	6.35			16#～60#	-

網目



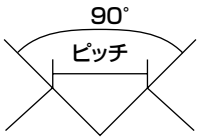
外径φ	厚み	穴径	ピッチ	番手	モジュール
19φ	6.35	4.76	0.3～1.0	16#～60#	-

仕様

材質　SKS

- 標準タイプ　　：19径x1／4(6.35)幅x4.76穴
- 当社オリジナル：12径x3、4、5、1／4(6.35)幅x4.76穴
- 模様の種類　　：平目、網目、斜目(R/L)
- 各種製作品も扱っておりますので、お気軽にご相談ください。

番手	ピッチ	モジュール	番手	ピッチ	モジュール
#16	1.588	0.51	#36	0.706	0.22
#18	1.411	0.45	#38	0.668	0.21
#20	1.270	0.40	#40	0.635	0.20
#22	1.155	0.37	#42	0.605	0.19
#24	1.058	0.34	#44	0.577	0.184
#26	0.977	0.32	#46	0.552	0.176
#28	0.907	0.30	#48	0.529	0.168
#30	0.847	0.27	#50	0.508	0.162
#32	0.794	0.25	#60	0.423	0.135
#34	0.747	0.24	#80	0.318	0.101



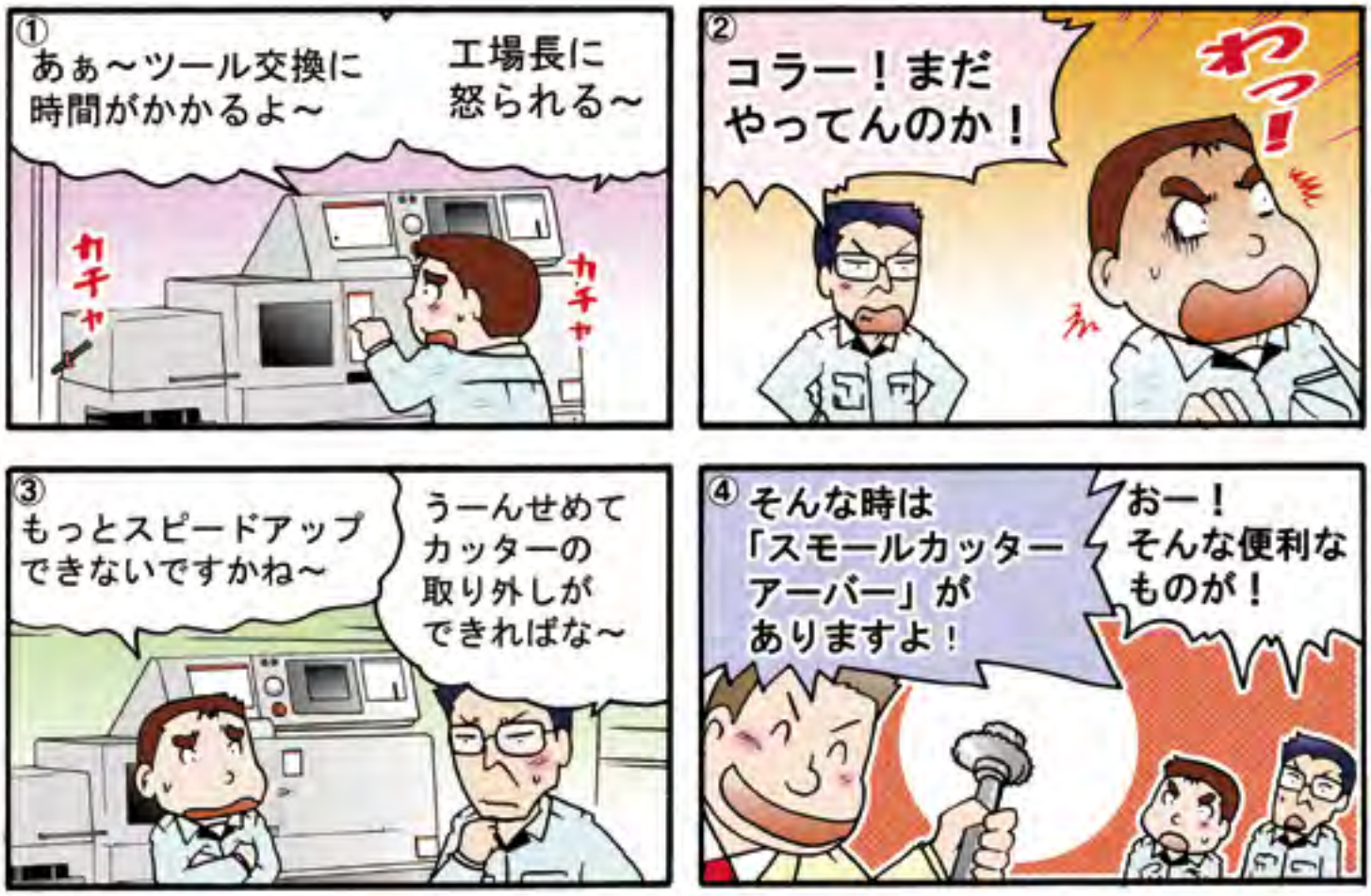
各種比較公式
(#)山　数＝(インチ)25.4／(P)ピッチ
(P)ミリピッチ＝(インチ)25.4／(山数)
(m)モジュール＝(P)ピッチ／(円周率)3.14
(P)ミリピッチ=(m)モジュールX(円周率)3.14

スモールカッターアーバー

カッターアーバー使ってコストもカット!!

現在、柄付カッターを使用していて…

- **刃物交換時の位置決めに時間がかかるなぁ？**
- **多面取り時の加工時間を短縮したいなぁ？**
- **シャンク径が太くて取り付かないなぁ？**



スモールカッターアーバーを使用すると、

- アーバーはセットしたまま、カッター交換ができるのでセット時間の短縮ができます。
- 首長の選択により、複数枚のカッターの取り付けができ加工時間の短縮ができます。
- シャンク径のバリエーションが豊富です。

※豊富なラインナップのスモールカッターアーバーと市販カッターの組合せにより、様々な機械やワークに対応でき、コストの削減にも大いに役立ちます。

※別売りにて、シチズン B-12 回転工具用スペーサーも有ります。
市販Φ20 カッターの使用ができます。

■市販カッター適合　φ20・25・30

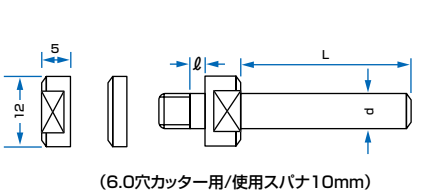
	型番	ℓ	d	L
6.0穴用	SC-6520	3	5	20
	SC-6520W8	8	5	20
	SC-6620	3	6	20
	SC-6640	3	6	40
	SC-6640W8	8	6	40
	SC-6640W12	12	6	40
	SC-6720	3	7	20
	SC-6740	3	7	40
	SC-6740W8	8	7	40
	SC-6740W12	12	7	40
	SC-6120	3	10	20
	SC-6140	3	10	40
	SC-6140W8	8	10	40
	SC-6140W12	12	10	40
	SC-6140W20	20	10	40
	SC-6175	3.5	10	75

■市販カッター適合　φ45・50・60

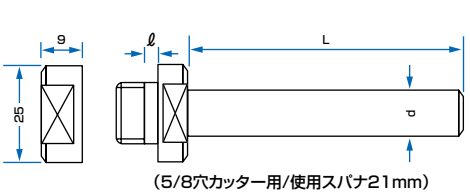
	型番	ℓ	d	L
5/8穴用	SC-510	4	10	65
	SC-512	4	12	70
	SC-516	5	16	80
	SC-520	5	20	90

■市販カッター適合　φ50 ～ 300

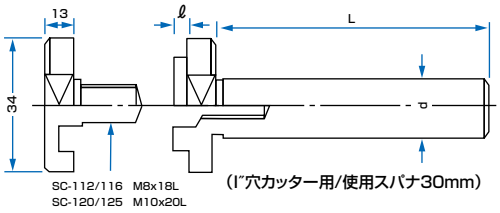
	型番	ℓ	d	L
1"穴用	SC-112	3	12	80
	SC-116	3	16	90
	SC-120	3	20	95
	SC-125	3	25	100



(6.0穴カッター用/使用スパナ10mm)



(5/8穴カッター用/使用スパナ21mm)



(1"穴カッター用/使用スパナ30mm)

※ 多面取り加工をお考えの方には、別売りスペーサーカラーをご用意しております。

φ6 穴用　　外径 φ12	厚み 0.5 ～ 2.0　0.1 トビ その他 2.5・3.0・4.0・5.0

注意 シャンクにニゲ溝がある為、
厚さ 0.5mm 以下カッター使用の場合は、必ずカラーの間に入れて使用してください。

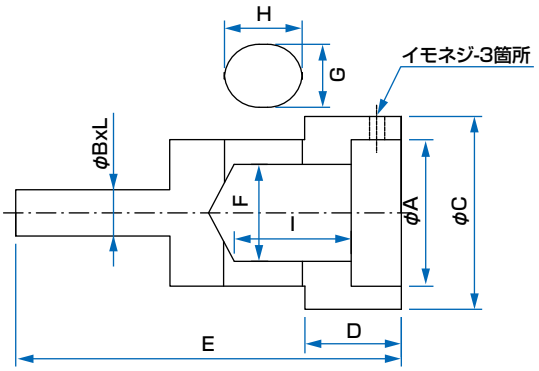
ダイスホルダー　SDH

ダイスネジ加工のベストパートナー!!

お客様のご要望にお答えして遂に復刻致しました。
16径、20径、25径さらに38径と豊富なラインナップに加え、
38径では、φ10、φ12シャンクの2種類をご用意致しました。
ダイスネジ加工で、ダイスを簡単にホールドできます。

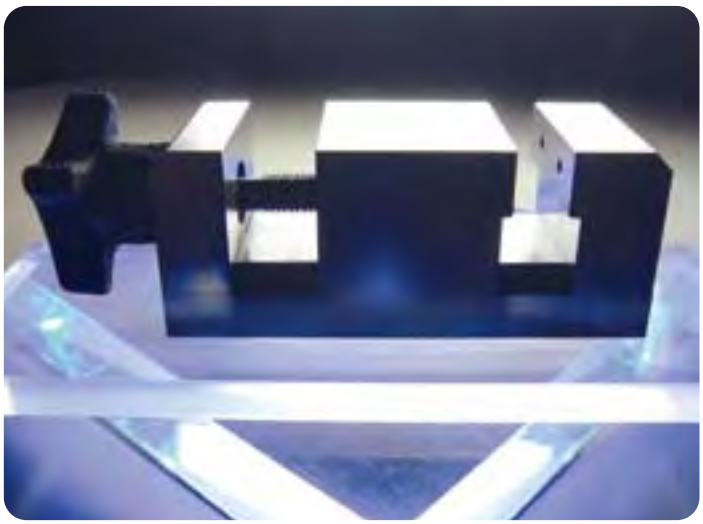
ダイスホルダー寸法図

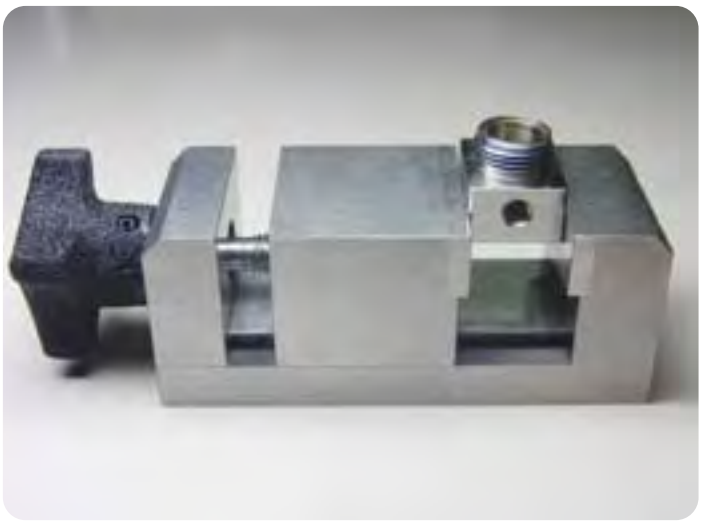
型番	寸法								
	A	BxL	C	D	E	F	G	H	I
SDH16	16	6x35	22	12	75	12	10	22	30
SDH20	20	6x35	26	12	75	12	10	22	28
SDH25	25	10x40	40	16	100	20	16	25	26
SDH38	38	12x40	50	20	100	25	18	22	30
※ SDH38-10	38	10x40	50	20	100	25	18	22	30
※ SDH38-10 は、シャンクがφ 10 になります。									



ミニバイス　SMB

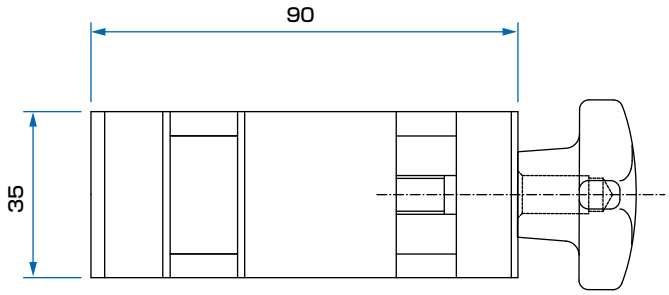
マメに使えるミニバイス！！

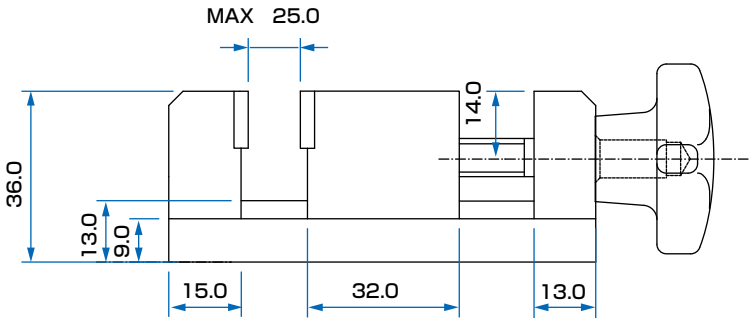




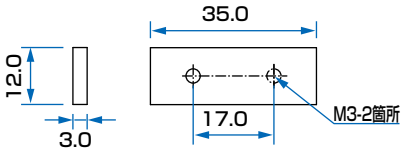
小型バイスの決定版！
測定時の簡単なクランプ治具等に使用でき、口金はフラット仕様です。
開きネジは、2条ネジ採用の為、スピーディーに作業できます。
最大開き量は、25mmと広い為、多種多様な用途に活躍します。

ミニバイス寸法図





【口金】



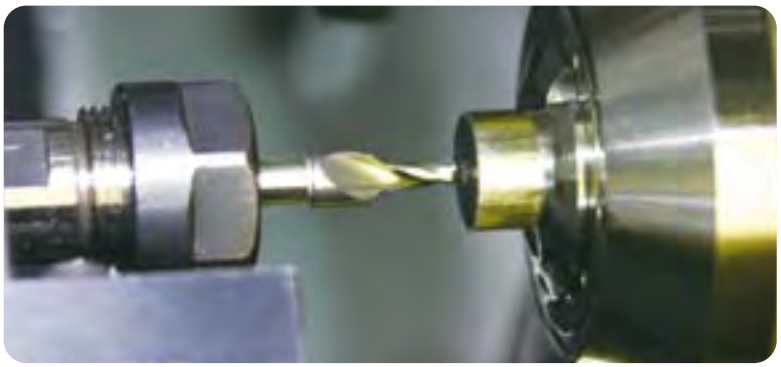
※口金V溝加工承ります

片口センタードリル　SCD

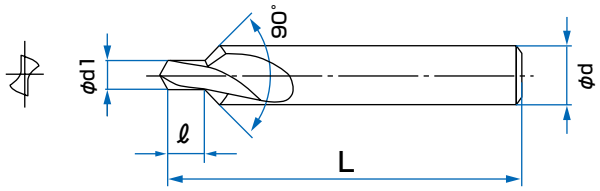
三位一体の一発加工！！

- クロス穴加工がしづらいなぁ？
- 使用するツール数を減らしたいなぁ？
- 標準のセンタードリルだと刃長が足りないんだよなぁ？
- 加工時間を短縮したいなぁ？

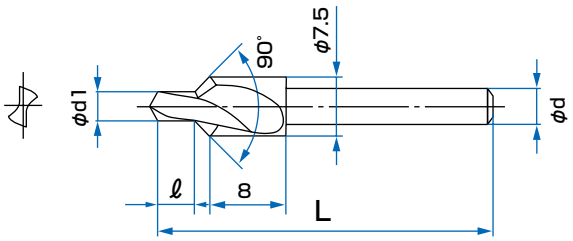
- 片口センタードリルを使用することにより、芯取り・穴アケ・90° 面取りが一発加工できます。
- 使用ツール数を減らす事ができ加工時間も同時に短縮できます。
- 刃長もドリル径の2.5倍で、クロス穴加工にも威力を発揮します。



片口センタードリル寸法図



(図1)



(図2)

SKH 51　右ねじれ 15°　右ねじれ 20°

D≦1.9　D≧2

直径許容差
d1≦1.9　±0.05
1.9<d1≦3.9　±0.08
3.9<d1≦4.2　±0.12

先端角 120°

(単位：mm)

直径 (φd1)	刃長 (ℓ)	シャンク径 (φd)	全長 (L)	形状 図
1	2.5	5	35	1
1.1				
1.2				
1.3	3			
1.4				
1.5	4	6		
1.6				
1.7				
1.8	5			
1.9				
2	6			
2.1				
2.2				
2.3				
2.4				
2.5	7			
2.6			40	

直径 (φd1)	刃長 (ℓ)	シャンク径 (φd)	全長 (L)	形状 図
2.7	7	6	40	1
2.8				
2.9				
3	7.5			
3.1				
3.2				
3.3	8.5		45	
3.4				
3.5				
3.6	9			
3.7				
3.8				
3.9				
4	10			2
4.1				
4.2				

こんな場合に使います

- ツール数や加工工程を減らしたい時に片口センタードリルがあれば3工程を同時に加工することができます。これにより、コストダウンと時間短縮につながります。
- またクロス穴加工において絶大な威力を発揮します。
- シャンク径はφ1.0～1.4は5ミリ、φ1.5～4.2は6ミリと統一してあります。
  ＊別途コーティングもお受けいたします。

Pハードドリル　PHD

ドリル界の革命児！！

困ったなあ…

- 難削材のドリル加工が難しいんだよなぁ？
- 切り粉のハケが良くならないかなぁ？
- 他のドリルだと、必要な寸法がないんだよなぁ？

これで解決!

◆三新のPハードドリル PHDの特長

- パウダーハイス材を使用している為、
  今まで難しかった難削材（純チタン、ステンレス、SCM等）の他、
  S45Cなど快削鋼などにも適したドリルです！
- ねじれは深穴タイプのねじれ（35°）になっており、
  寸法もφ1.00～φ3.65までの0.01トビという
  豊富なサイズバリエーションとなっています。

P ハードドリル寸法表

■材　質：パウダーハイス、X シンニング、ねじれ角 35°、先端角 118°
■寸　法：φ1.00～φ3.65（0.01 トビ）
■溝形状：深穴仕様と同等

型番	刃長	全長
PHD1.00	10	34
PHD1.01～1.10	11	36
PHD1.11～1.30	12	38
PHD1.31～1.50	13	40
PHD1.51～1.70	14	43
PHD1.71～1.90	16	46
PHD1.91～2.30	18	50
PHD2.31～2.50	20	54
PHD2.51～2.70	21	56
PHD2.71～2.80	22	58
PHD2.81～3.30	23	60
PHD3.31～3.60	25	62
PHD3.61～3.65	26	64

こんな場合に使います

●難削材加工において、切り粉のハケが悪くドリルの持ちが悪い
そんな悩みを一発解消するのがPハードドリルです！
刃長もスタブ型よりは長く、標準型よりは短いという利点も持っています。
純チタンなどの加工しづらかった材料もPハードドリルなら難なくこなせる様になります。

WXL-(G)-EMSS(超硬4枚刃コーティングエンドミル)

新コーティングでリニューアル!!

通常のエンドミルだと・・・・・

- **全長が長すぎて機械にセットできないなぁ？**
- **刃長が長すぎるなぁ？**
- **太径のエンドミルが取り付けできないなぁ？**

- 通常のエンドミルよりも刃長と全長が共に短い為
  刃物とワークの距離が短い機械にも使用できます。
  シャンクサイズもφ4、φ5、φ6、φ10となっている為
  今まで使用する事のできなかった太径の寸法もこれにより
  使用可能になります。

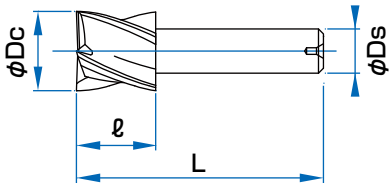
★超硬＋WXLコート

WXL-(G)-EMSS 寸法表

型番	呼び	刃径 (Dc)	刃長 (ℓ)	軸径 (Ds)	全長 (L)	在庫
WXL-EMSS	3x4S	3	6	4	35	●
WXL-EMSS	4x4S	4	6	4	35	●
WXL-EMSS	4x5S	4	6	5	35	●
WXL-EMSS	5x5S	5	6	5	35	●
WXL-EMSS	5x6S	5	6	6	35	●
WXL-EMSS	6x5S	6	6	5	35	●
WXL-EMSS	6x6S	6	6	6	35	●
WXL-EMSS	7x6S	7	6	6	35	●
WXL-EMSS	8x5S	8	6	5	35	●
WXL-EMSS	8x6S	8	6	6	35	●
WXL-EMSS	10x5S	10	6	5	35	●
WXL-EMSS	10x6S	10	6	6	35	●
WXL-ENSS	10x10S	10	10	10	50	●
WXL-EMSS	12X6S	12	6	6	35	●
WXL-EMSS	12x10S	12	10	10	50	●
WXL-EMSS	14x10S	14	12	10	50	□
WXL-EMSS	16x10S	16	15	10	50	□
WXL-EMSS	18x10S	18	20	10	50	□
WXL-EMSS	20x10S	20	20	10	50	□

型番	呼び	刃径 (Dc)	刃長 (ℓ)	軸径 (Ds)	全長 (L)	在庫
WXL-G-EMSS	8x5S	8	6	5	35	□
WXL-G-EMSS	8x6S	8	6	6	35	□
WXL-G-EMSS	10x5S	10	6	5	35	□
WXL-G-EMSS	10x6S	10	6	6	35	□
WXL-G-EMSS	10x10S	10	10	10	50	□
WXL-G-EMSS	12x6S	12	6	6	35	□
WXL-G-EMSS	12x10S	12	10	10	50	□
WXL-G-EMSS	14x10S	14	12	10	50	●
WXL-G-EMSS	16x10S	16	15	10	50	●
WXL-G-EMSS	18x10S	18	20	10	50	●
WXL-G-EMSS	20x10S	20	20	10	50	●

●・・・標準在庫品
□・・・受注生産品　(5本以上からご注文承ります)



WXLコーティング適応被削材

炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		ステンレス鋼	アルミ合金	チタン合金	銅合金	樹脂
		～40RC	～55HRC	55HRC					
◎	◎	◎	◎	–	◎	○	○	◎	○

※旧型番：FX-MG-EMSSは、在庫無くなり次第終了いたします。

こんな場合に使います

- 新開発の硬質潤滑皮膜WXLコーティングを施したエンドミルです。
- 刃長と全長が共に短く、シャンクも小径の為、旋盤での複合加工に最適です。
- 従来品より、さらに幅広い被削材に対応し、耐摩耗性もUP!!
- 切味重視のピン角タイプ(WXL-EMSS)に加え、
  欠損防止のギャッシュ当付タイプ(WXL-G-EMSS)のラインナップ

SSSチップ

快削鋼切削の救世主！

困ったなあ…

- 快削鋼　加工しにくいなぁ
- 切屑も絡むし挽目もでない
- 何か良い刃物ないかなぁ

従来のチップのトラブル原因は、
寸法の安定した加工ができず
切屑も繋がりやすかった。

新開発のコーティング（TFD23）
と最適なブレーカー形状により、
安定した切削性と切り粉の絡み
付きの軽減を実現しました。

商品ラインナップ

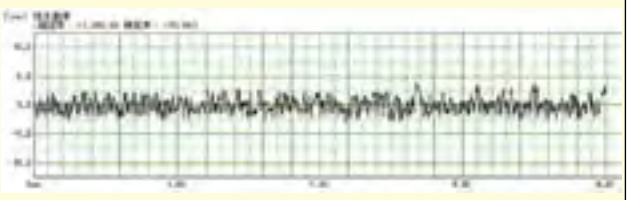
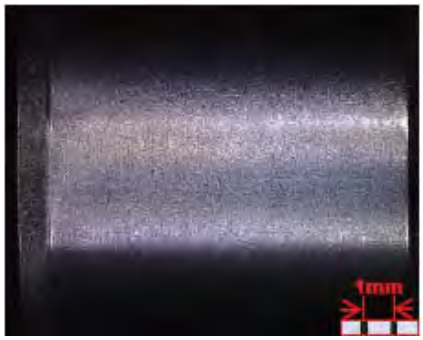
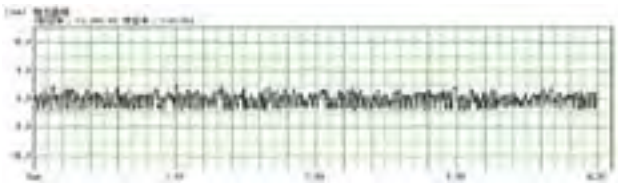
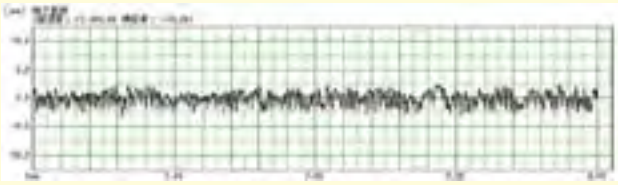
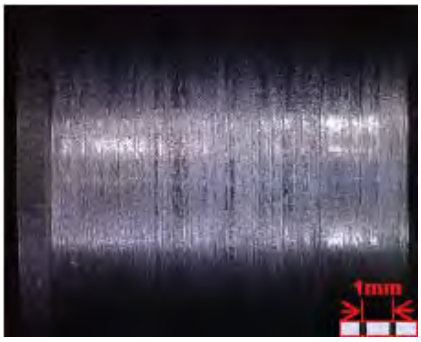
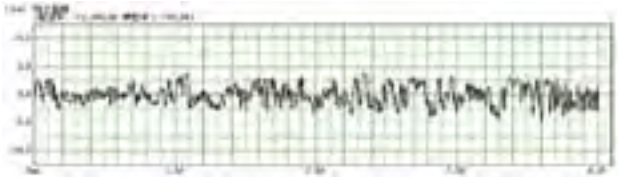
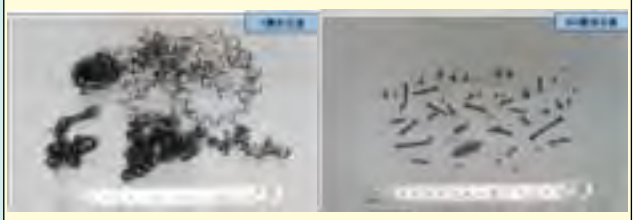
材質：TFD23（超硬母材コーティング）

- SSS1330（DCGT0702003）
- SSS1331（DCGT070201）
- SSS1332（DCGT070202）
- SSS1430（DCGT11T3003）
- SSS1431（DCGT11T301）
- SSS1432（DCGT11T302）

【総合評価】

加工開始直後は、他社製同様に切屑の繋がりが見られたが
2・3個加工後からは、繋がる切屑は発生しなくなった。
その為、快削鋼の切削加工で問題となる、挽目の「バラツキ」が
発生しにくく、従来のトラブルを解決出来た。

切屑処理・加工面性能

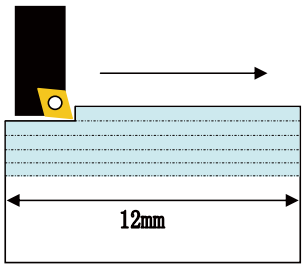
チップ型番		三新　SSS1430 (DCGT11T3003) :TFD23	他社製　DCGT11T300タイプ　R0.03
加工面・面粗さ	1個	  Ra=1.0561μm　Rz=5.7608μm　Rz.jis=4.9774μm	  Ra=0.9128μm　Rz=4.2984μm　Rz.jis=3.9485μm
	60個	  Ra=0.9636μm　Rz=5.1616μm　Rz.jis=4.4568μm	  Ra=1.4134μm　Rz=7.0280μm　Rz.jis=5.7658μm
切屑状態			

【切削条件】

機械：シチズン　CincomC-16-Ⅶ (1.5B/2.2kw)
切削油剤：協和石油ルブリカンツ㈱
　　サーチングカットMX-50R (不水溶性)
被削材：SUM24L (φ16x2500mm)
切削条件：周速Vc=80m/min　送りf=0.03mm/rev
　　切込みap=1.0mm
ホルダー：12x12□

【テスト加工方法】

横送り加工
1個の加工で
切込みap=1.0mmx5パス



自動機バイト

切削工具の基本形！

特徴

チップが他の商品より大きい為、剛性が強くなります。

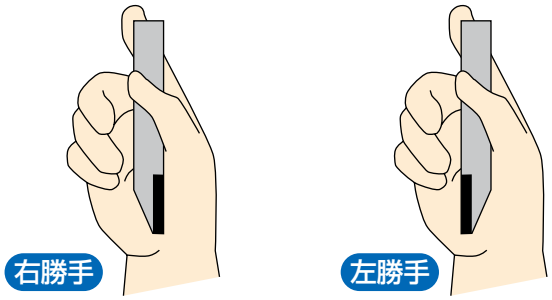
用途

初心者育成から、超精密加工まであらゆる場面で威力を発揮します。

ワークに合わせた研磨によりスペシャルツールに生まれ変わります。

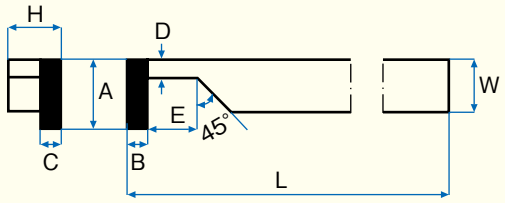
必ずや、役立つ一本になるはずです。

勝手の見分けかた



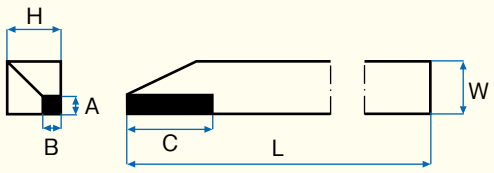
図のようにチップを手前にして、右側に付いてるのが右勝手で、左側に付いているのが左勝手です。

寸法表



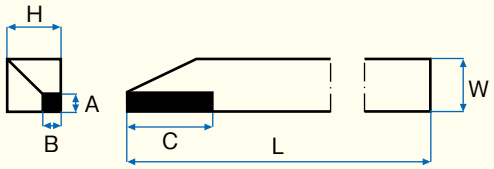
センターバイト

型番	W	H	L	A	B	C	D	E	F1	
									R	L
S082	8	8	130	10	2	2	5	15	○	○
S084	8	8	130	10	4	3	5	15	○	○
S102	10	10	130	12	2	2	7	15	○	○
S104	10	10	130	12	4	3	7	15	○	○
S106	10	10	130	12	6	3	7	15	○	○
S124	12	12	130	15	4	3	8	20	○	○
S126	12	12	130	15	6	3	8	20	○	○



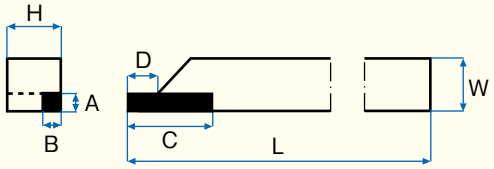
片　刃　型

型番	W	H	L	A	B	C	F1		H2		T1200A	
							R	L	R	L	R	L
DPB-106	6	6	140	3	2	20	○	○	○	○	○	○
DPB-107	7	7	150	3	2	20	○	○	○	○	○	○
DPB-108	8	8	150	3	2	20	○	○	○	○	○	○
DPB-1095	9.5	9.5	150	4.5	3	20	○	○	○	○	○	○
DPB-110	10	10	150	4.5	3	20	○	○	○	○	○	○
DPB-112	12	12	150	4.5	3	20	○	○	○	○	○	○
DPB-116	16	16	180	5	4	30	○	○	○	○	○	○



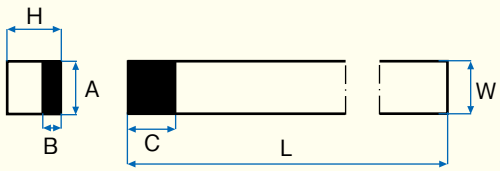
左右兼用型

型番	W	H	L	A	B	C	F1	H2	T1200A
DPBU-106	6	6	140	3	3	20	—	○	○
DPBU-107	7	7	150	3	3	20	○	○	○
DPBU-108	8	8	150	3	3	20	○	○	○
DPBU1095	9.5	9.5	150	4	4	25	○	○	○
DPBU-110	10	10	150	4	4	25	○	○	○
DPBU-112	12	12	150	4	4	25	○	○	○
DPBU-116	16	16	180	5	5	30	○	○	○



突っ切り型

型番	W	H	L	A	B	C	D	F1		H2		T1200A	
								R	L	R	L	R	L
DPB-206	6	6	140	2	3	20	3	○	○	○	○	○	○
DPB-207	7	7	150	2	3	20	4	○	○	○	○	○	○
DPB-208	8	8	150	2	3	20	4	○	○	○	○	○	○
DPB-2095	9.5	9.5	150	3	4.5	20	4	○	○	○	○	○	○
DPB-210	10	10	150	3	4.5	20	4	○	○	○	○	○	○
DPB-212	12	12	150	3	4.5	20	6	○	○	○	○	○	○
DPB-216	16	16	180	4	5.0	30	6	○	○	○	○	○	○



平　　型

型番	W	H	L	A	B	C	F1	H2	T1200A
DPB-306	6	6	140	6	2	14	○	○	○
DPB-307	7	7	150	7	2.5	16	○	○	○
DPB-308	8	8	150	8	2.5	16	○	○	○
DPB-3095	9.5	9.5	150	9.5	3	18	○	○	○
DPB-310	10	10	150	10	3	18	○	○	○
DPB-312	12	12	150	12	3	20	○	○	○
DPB-316	16	16	180	16	4	25	○	○	○

※シャンクの切断も承りますので、お気軽にご相談ください。

PB孔くりバイト

くし刃型刃物台用ボーリングホルダー

NC自動旋盤のボーリングホルダーを使っていて　困ったなあ…

- **ツールが足りないなぁ？**
- **精度が出ないなぁ？**
- **芯出し微調整が面倒だなぁ？**

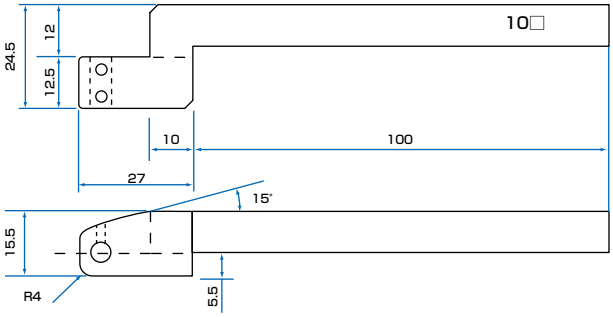
これで解決!

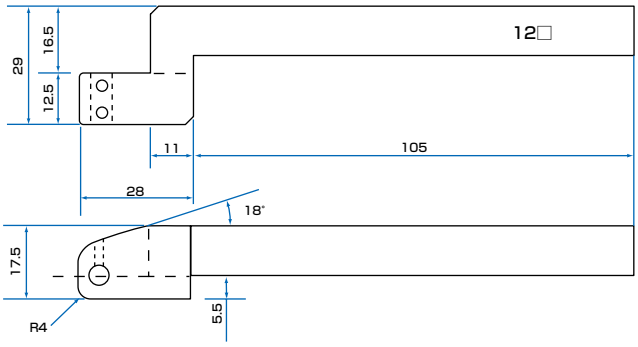
くし刃型刃物台に装着するから

- センタードリル・ドリル・ボーリングバイトが付けられます。
- ボーリングホルダーより高精度な仕上がりです。
- 芯出しは、ネジ止めなので簡単です。

型番		穴径φ	加え代	シフト量	全長	シャンク
SPB	10018R	1.8	12.5	12	127	10x10
	1002R	2				
	10028R	2.8				
	1003R	3				
	10038R	3.8				
	1004R	4				
	10048R	4.8				
	1005R	5				
	10058R	5.8				
	1006R	6				
	10068R	6.8				
	1008R	8				

型番		穴径φ	加え代	シフト量	全長	シャンク
SPB	12018R	1.8	12.5	16.5	133	12x12
	1202R	2				
	12028R	2.8				
	1203R	3				
	12038R	3.8				
	1204R	4				
	12048R	4.8				
	1205R	5				
	12058R	5.8				
	1206R	6				
	12068R	6.8				
	1208R	8				





ボーリングスリーブ&スリーブブリング

芯振れ解消の秘密兵器

スイス型NC自動盤での内径加工で…

- **スプリングコレット式だと芯出しが大変だなぁ？**
- **くし刃型ホルダーに付けた方が精度はあがるが空きがないなぁ？**
- **市販のスリーブではシャンク径・穴径が揃わないなぁ？**

三新のボーリングホルダーなら

- 機械に直付けができてワークはネジ止めだから芯出しは簡単です。
- シャンク径は3/4″（19.05）と1″（25.4）が有り穴径も φ1.8～φ16迄豊富に揃っています。
- ご希望により切断も承ります。

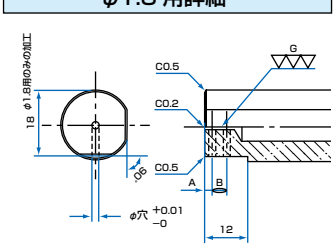
寸法表・寸法図

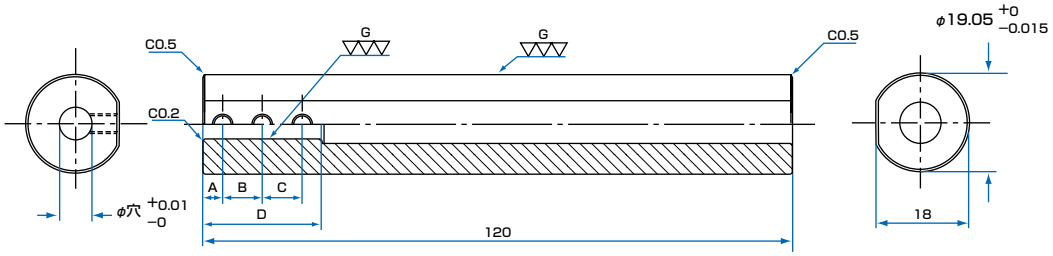
形式	型番	穴径φ	止めネジ	A	B	C	D	シャンク径φ	全長mm
CBS	1905030	3	M3x0.5	4	5	*	12	3/4″ (19.05)	120
	1905040	4	M3x0.5	4	8	*	15		
	1905050	5	M4x0.7	5	10	*	20		
	1905060	6	M5x0.5	5	8	8	25		
	1905080	8	M5x0.8	5	10	10	30		
	1905100	10	M4x0.7	5	15	15	40		
	1905120	12	M3x0.5	5	15	15	40		

形式	型番	穴径φ	止めネジ	A	B	C	D	シャンク径φ	全長mm
CBS	1905018	1.8	M2x0.4	2	4	*	8	3/4″ (19.05)	120
	1905028	2.8	M2x0.4	2.5	5	*	10		
	1905038	3.8	M3x0.5	4	8	*	15		
	1905048	4.8	M4x0.7	5	10	*	20		
	1905058	5.8	M5x0.8	5	8	8	25		
	1905068	6.8	M5x0.8	5	8	8	25		

京セラ：チップバー装着可能

φ1.8 用詳細

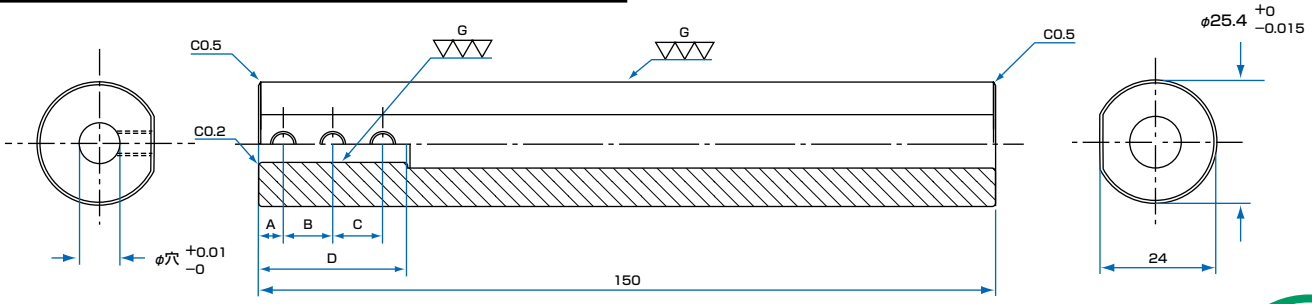




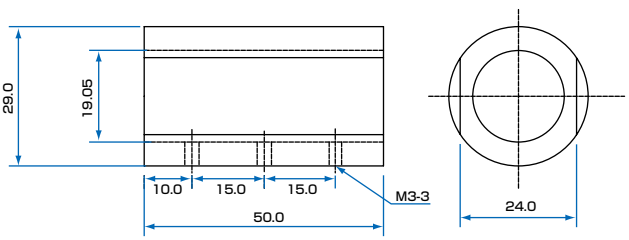
形式	型番	穴径φ	止めネジ	A	B	C	D	シャンク径φ	全長mm
CBS	254030	3	M3x0.5	4	5		12	1″ (25.4)	150
	254040	4	M3x0.5	4	8		15		
	254050	5	M4x0.7	5	10		20		
	254060	6	M5x0.8	5	8	8	25		
	254080	8	M5x0.8	5	10	10	30		
	254100	10	M5x0.8	5	15	15	40		
	254120	12	M5x0.8	5	15	15	40		
	254160	16	M4x0.7	5	20	20	50		

形式	型番	穴径φ	止めネジ	A	B	C	D	シャンク径φ	全長mm
CBS	254038	3.8	M3x0.5	4	8		15	1″ (25.4)	150
	254048	4.8	M4x0.7	5	10		20		
	254058	5.8	M5x0.8	5	8	8	25		
	254068	6.8	M5x0.8	5	8	8	25		

京セラ：チップバー装着可能



スリーブリング寸法図

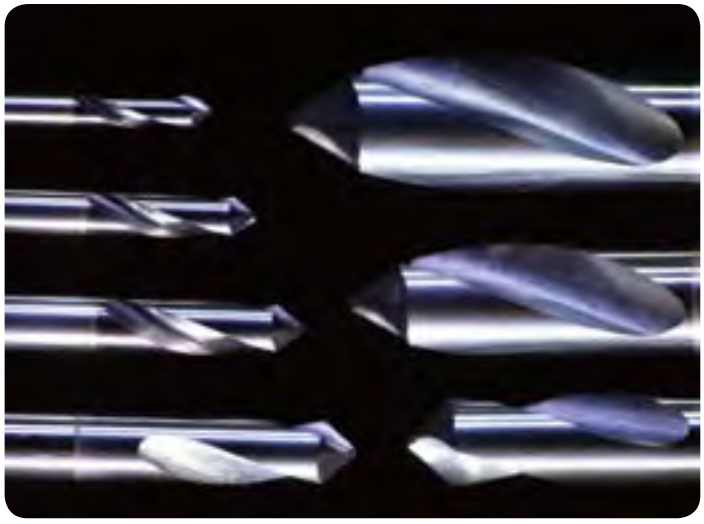


こんな場合に使います

●スリーブリング
ボーリングスリーブでの内径加工での
芯ずれやビビリはついてまわるもの
このスリーブリングを装着すれば
なやみは一発解消！！
ドリルの深穴加工にも威力を発揮！！

スターティングドリルYNSS

センターリング+面取りこれ1本！



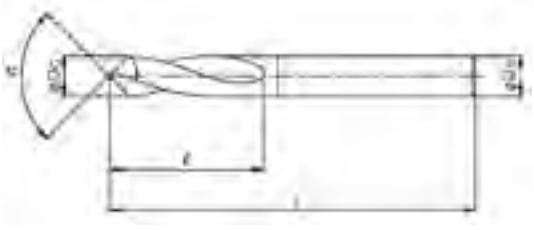
芯厚を薄くした為、芯残しを抑制します。
刃長が長く、深くまで加工ができます。
切れ味が良く、面取り工具としても使用できます。

スターティングドリル寸法表

HSS-Co　TICNコート　先端角90°

型番	寸法			
	Dc ＝ Ds	ℓ	L	α
YNSS3.0x90TICN	3.0	12	50	90°
YNSS4.0x90TICN	4.0	15	55	
YNSS5.0x90TICN	5.0	18	60	
YNSS6.0x90TICN	6.0	25	65	
YNSS8.0x90TICN	8.0	25	80	
YNSS10.0x90TICN	10.0	30	90	
YNSS12.0x90TICN	12.0	35	100	

寸法図



先端形状
スリーレーキ

芯取ドリル

世の中にありそうで無いお助け工具！

形式	型番	寸法φ	角度（両角）	勝手	全長 mm	形状	材質
SCD	5090R	5.0	90°	右	30	スパイラル刃	HSS
	6090R	6.0	90°				
	6100R	6.0	100°				
	5090L	5.0	90°	左			
	6090L	6.0	90°				
	6100L	6.0	100°				

形式	型番	寸法φ	角度（両角）	勝手	全長 mm	形状	材質
SCD	3090RW	3.0	90°	右	30	平刃	超硬
	4090RW	4.0					
	5090RW	5.0					
	6090RW	6.0					
	8090RW	8.0					
	10090RW	10.0					
	12090RW	12.0					
	16090RW	16.0					
	6100RW	6.0	100°				
	6090LW	6.0	90°	左	30	平刃	超硬
	6100LW	6.0	100°				

センターリーマ

極小径のセンター打ちにも！

形式	型番	寸法φ	角度（両角）	勝手	全長 mm	形状	材質
CR	0360W	3.0	60°	右	40	直刃４枚	超硬
	0460W	4.0					
	0560W	5.0			50		
	0660W	6.0					
	0860W	8.0					
	1060W	10.0					

形式	型番	寸法φ	角度（両角）	勝手	全長 mm	形状	材質
CR	0390W	3.0	90°	右	40	直刃４枚	超硬
	0490W	4.0					
	0590W	5.0			50		
	0690W	6.0					
	0890W	8.0					
	1090W	10.0					

形式	型番	寸法φ	角度（両角）	勝手	全長 mm	形状	材質
CR	03120W	3.0	120°	右	40	直刃４枚	超硬
	04120W	4.0					
	05120W	5.0			50		
	06120W	6.0					
	08120W	8.0					
	10120W	10.0					

超硬丸チップH1・A1

内径加工のお助けツール！

超硬丸チップの材質：H１・A１の特徴

H１：超硬

主に、真鍮やアルミ、銅、低周速難削材に適しています。
さらに、0.01 トビの丸チップには、鏡面仕上げを施しています。

A１：超微粒子超硬

細かい形状の加工に適しています。特に鉄に向いていますが、
オールマイティに使え、欠けにくいという優れた特徴を持っています。

用途

一般的には、芯取ドリルや半月ドリル、彫刻機のカッター等の母材として使用します。

寸法表

■H１　0.01 トビ

公差＋0 ～－0.003

1.01 ～ 1.99	50L
2.01 ～ 2.99	
3.01 ～ 3.99	
4.01 ～ 4.99	
5.01 ～ 5.99	
6.01 ～ 6.05	

■H１・A１　0.5 トビ

公差＋0 ～－0.01

D ＼ L		30L	40L	50L	60L	80L	100L	125L	150L	200L
1.00 ～ 10.00	H1	●	●	●	●	●	●	●	●	●
10.50	H1	●	●	●	●	●	●			
11.00	H1	●	●	●	●	●	●		●	
1.00 ～ 11.00	A1	●	●	●	●※	●	●			
12.00	A1			●	●	●	●			

※φ 11.0 x 60 L のみ規格がありません。

完成丸バイト

きっと見つかるジャストサイズ！

材質

SKH56（コバルトハイス）　　硬度 HRC　66～68

用途

金型の位置決め、半月や平錐などの加工母材として最適です。

−0～+0.005のプラス公差　　0.01トビ

直径　D	全長　L
1.00～1.99	50
2.00～4.30	70
4.31～8.56	80
8.96～9.04	
9.46～9.54	
9.96～10.04	
10.98～11.03	100
11.98～12.03	
12.98～13.03	
13.98～14.03	
14.98～15.03	

0.05トビ

直径　D	全長　L
8.60～8.95	80
9.05～9.45	
9.55～9.95	
10.05～10.20	

0.1トビ

10.30～10.90	100
11.10～11.90	
12.10～12.90	
13.10～13.90	
14.10～14.90	

面取りモーター　SMM

簡単な穴サライや面取りに便利です。

特長

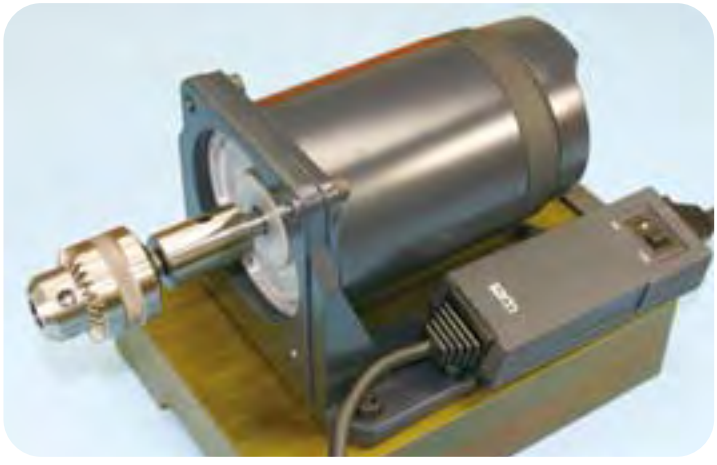
■コンパクトなので持ち運びが楽です。
■100V 電源使用で場所を選びません。
■可変モーターでスピード調整ができます。
■簡単操作で誰でも OK!!

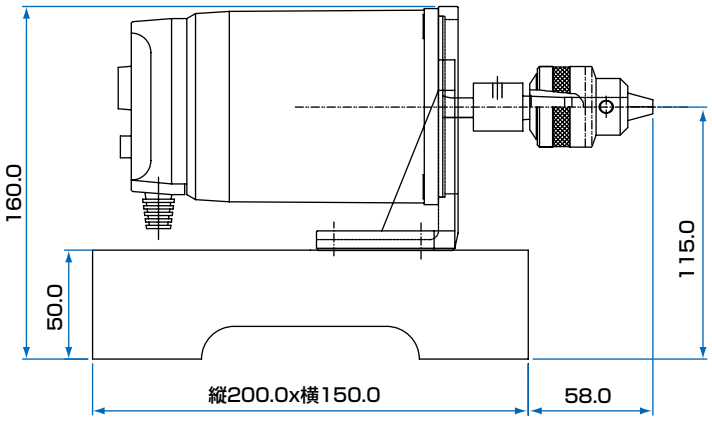
仕様

■電源 100V
■回転数 90 ～ 1400r/min
■スピードコントロール機能
■逆回転機能

付属品

■モーターアーバー
■8 ㎜ ドリルチャック





軸付ブラシを使ってのバリ取り加工やリーマーを使ってのサライ直し加工など
様々な加工に１台あると大変役立ちます。

どこでも・誰でも・簡単に!!

ポリ袋　SPL

厚くて丈夫！

材質

ポリエチレン

用途

耐油性で厚口になっていますので、丈夫で製品などを入れるのに最適です。
サイズは 6 種類揃えています。

型番	サイズ(mm)	入数
SPL0	0.12×250×400	500枚
SPL1	0.1×220×350	500枚
SPL2	0.1×200×300	500枚
SPL3	0.1×150×250	1000枚
SPL4	0.1×120×200	1000枚
SPL5	0.1×100×160	1000枚

ステン洗いかご

網目が決めて！

特長

フレームは４ミリで製品の洗いや油切りに最適です。
この他に、フルイ等、様々な形の金網製品も、ご注文により製作を承っております。

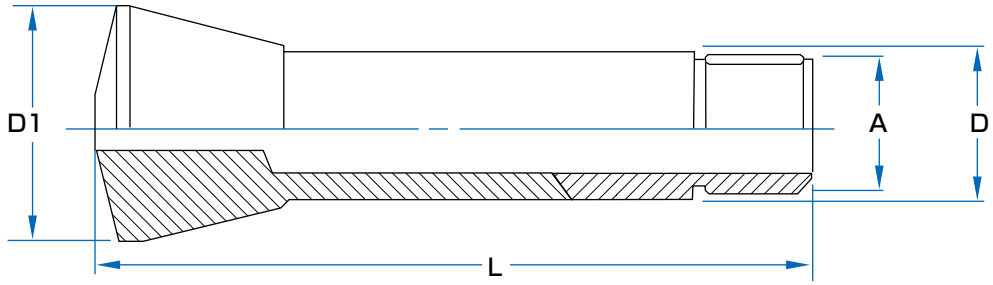
	外径×高さ	目の粗さ	線径
大	220×200	□2	φ0.45
		□4	φ0.75
		□6	φ0.83
		□8	φ1.0
小	200×150	□2	φ0.45
		□4	φ0.75
		□6	φ0.83
		□8	φ1.0

MEMO

警　告

- ●工具は破損する危険があるので、カバー・保護めがね等を使用すること。
- ●刃物を素手で扱う場合は、けがに注意すること。
- ●適切な使用方法で取扱いには十分注意すること。

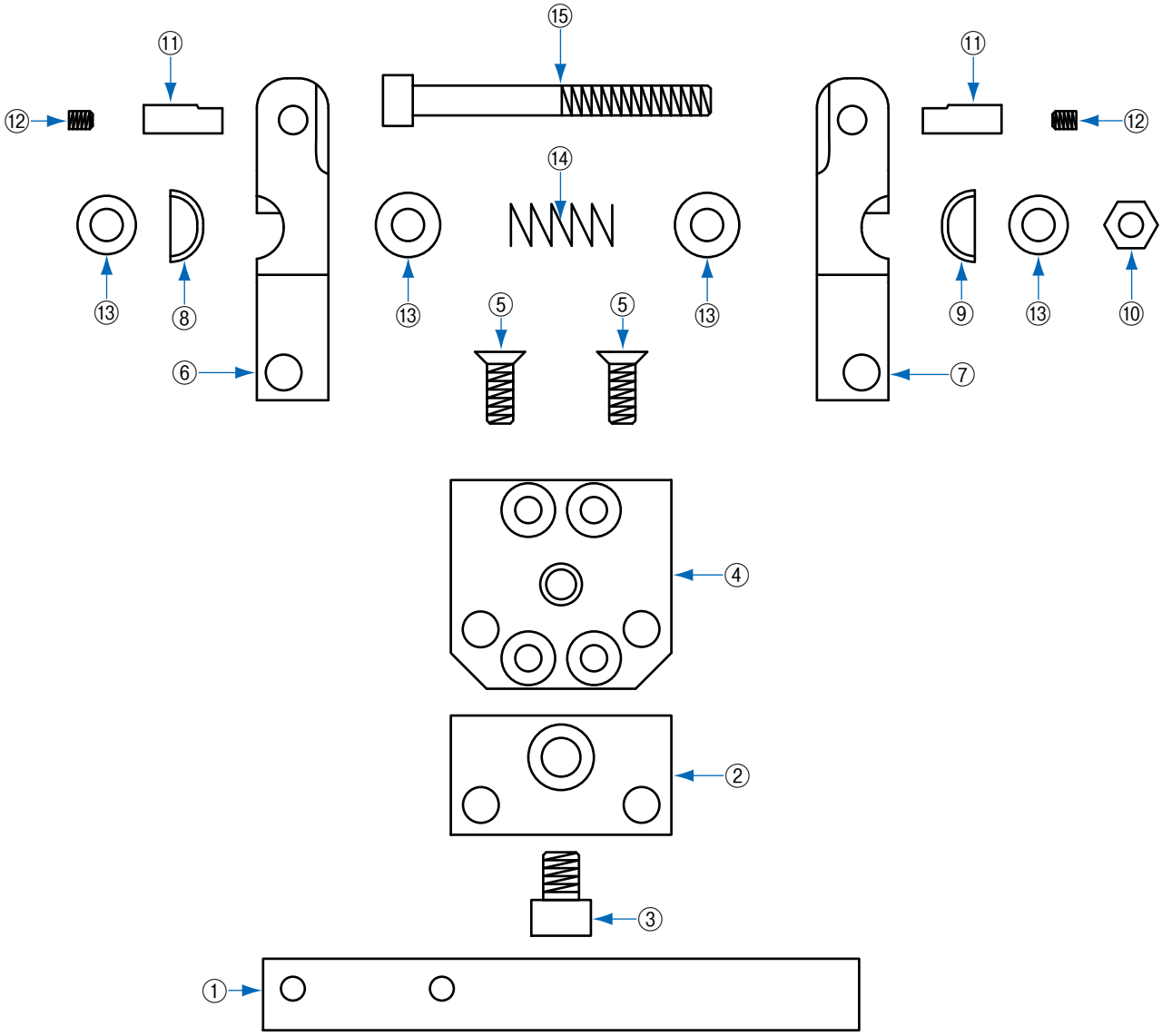
● 各種コレットチャック参考寸法表 ●



機種	Ax ピッチ ネジ径 x ピッチ	D 胴径	D1 外径	L 全長	MAX 貫通最大径
精工3号	9.13x32山	9.53	13.5	42.3	6
精工4号	10.72x28山	11.11	15.48	50.4	8
精工5号	14.68x24山	15.08	21	64	12
精工6号	18.65x20山	19.05	25.8	77	15
勝倉3号	精工3号に同じ				
勝倉5号	精工5号に同じ				
勝倉6号	精工6号に同じ				
勝倉7号	24x1.5	25	33	102	20
勝倉8号	江黒10号に同じ				
北村3号	精工3号に同じ				
北村5号	精工5号に同じ				
北村6号	精工6号に同じ				
北村16号	21x1.0	22	30	82	17
北村20号	25x1.25	26	34	91.3	21
北村25号	江黒10号に同じ				
曙5号	15x1.0	16.17	25.5	83	12
曙6号	21x1.0	23	32	90	17
曙7号	32x1.0	34	45.2	120	26
曙アンクル25型	32x1.5	34	45	112	25
曙アンクル26型	曙25号に同じ				
江黒5号	13.5x1.0	14.29	20	64	10
江黒6号	18.5x1.2	19.05	26	77	15
江黒8号	勝倉7号に同じ				
江黒10号	32x1.5	32	42	118	27

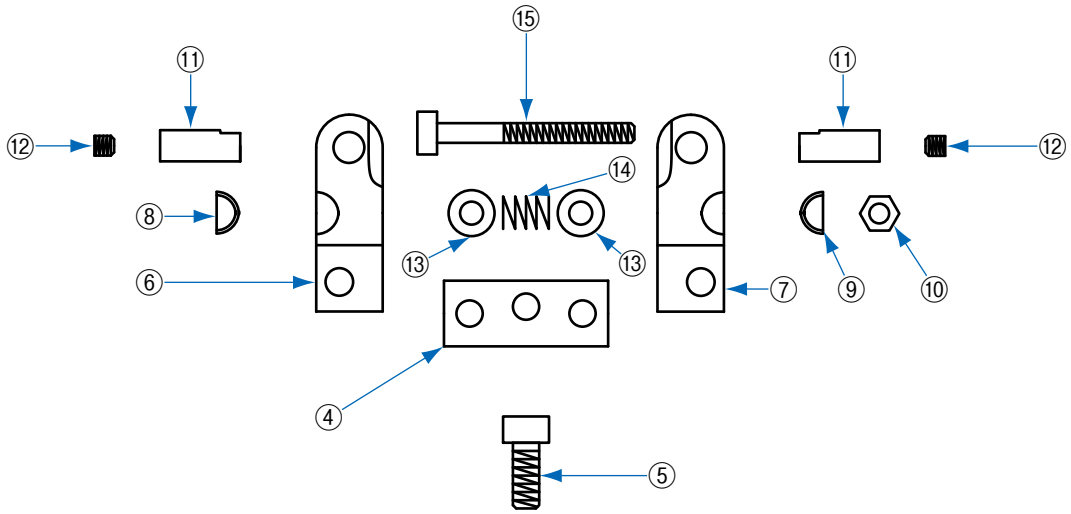
機種	Ax ピッチ ネジ径 x ピッチ	D 胴径	D1 外径	L 全長	MAX 貫通最大径
輪違3号	精工3号に同じ				
輪違6号	精工6号に同じ				
輪違14号	精工6号に同じ				
輪違16号	北村16号に同じ				
輪違17号	22xP1.5	23	32	97	17
輪違 WPL250	江黒10号に同じ				
高松T850	32xP1.5	37	46	101	27
高松T800（キー溝ナシ）	32xP1.5	37	46	101	27
高松T650	24xP1.5	29	36	101	25.4
関根16型	20.5xP1.25	21	30	84.2	16
高橋14型	精工6号に同じ				
高橋20型	25x1.5	26	38	105	20
高橋25型	30x1.5	34	48	142	25
名倉単能チャック　Y-20	26xP1.5	27	34.8	86	20
名倉単能チャック　Y-30	38xP1.75	40	51.2	107	30
浜田エアチャック　D-380	48x16山	55	64.8	95	37.5
浜田エアチャック　D-700	高松T850号に同じ				
アロー 3号	8.9xP0.8	9.5	14.5	47	
アロー 5号	14xP1.0	15	22	66	9.5
アロー 8号	18xP1.25	20	28	86	13.5
司 8 号	24xP1.5	26	33	90	20
司20号	司8号に同じ				
ボーレー 8D	W6.8x40山	8	13	35	6
高尾16型	20x1.2	21	27	75	16
高尾20型	北村20号に同じ				
協立6号	20x1.2	22	27	78	16
協立8号	25x1.2	27	35	91	21
協立20号	協立8号に同じ				
町田18号	13xP1.0	14	20	50	10
町田24号	29xP1.25	30	37	85	24

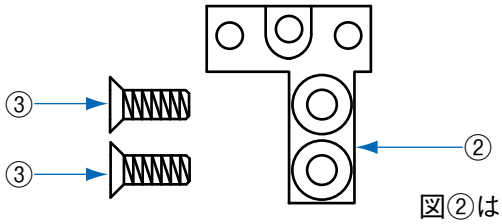
ツインレットホルダー部品図



①	シャンク部　8、9.5、10、12、16、20角・φ6、φ10
②	ロックプレート
③	ロックプレート用ロックナット　キャップボルト M5x8L
④	シャンクプレート
⑤	シャンクプレート用ロックナット　皿キャップ M4x10L
⑥	アーム　R
⑦	アーム　L
⑧	半丸座金　M5
⑨	半丸ナット　M5
⑩	六角ナット　M5
⑪	超硬ピン　4.75x13.2
⑫	超硬ピン押さえネジ　M3x4L
⑬	平ワッシャー　M5用
⑭	押しスプリング　7x20
⑮	寸法調整ボルト　M5x50L

スモールツインレットホルダー部品図





図②はRを示す

①	シャンク部　10、12角
②	ジョイントプレート　R/L
③	ジョイントプレート用ロックナット　皿キャップ M4x10L
④	ロックプレート
⑤	ロックプレート用ロックナット　キャップボルト M4x10L
⑥	アーム　R
⑦	アーム　L
⑧	半丸座金　M3
⑨	半丸ナット　M3
⑩	六角ナット　M3
⑪	超硬ピン　4.75x12.2
⑫	超硬ピン押さえネジ　M3x3L
⑬	平ワッシャー　M3用
⑭	押しスプリング　5x10
⑮	寸法調整ボルト　M3x35L

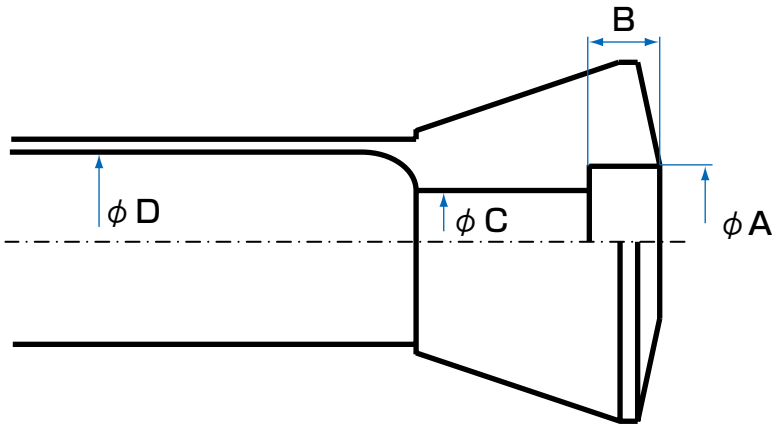
注文書

年　　月　　日

＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿ 御中

段付コレット(φA≦ΦD)

φAが後部逃げ穴φDより小さい時



機械メーカー		機種型番	
φA	B（深さ）	φC（逃げ穴）	本数

例：北村製作所（機械メーカー）　　KL−20（機種型番）

貴社名：＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿　　ご担当者様：＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿

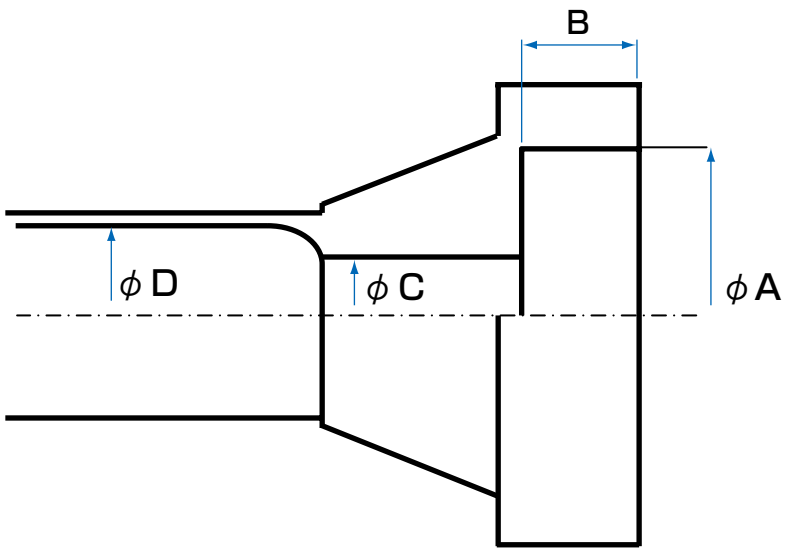
注文書

年　　月　　日

＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿ 御中

ツバ付コレット(φA＞ΦD)

φAが後部逃げ穴φDより大きい時



機械メーカー		機種型番	
φA	B（深さ）	φC（逃げ穴）	本数

例：北村製作所（機械メーカー）　　KL−20（機種型番）

貴社名：＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿　　ご担当者様：＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿

MEMO

株式会社 三　新

会社概要

社　　名	株式会社 三　新
代 表 者	代表取締役社長　新海 哲也
創　　業	昭和 29 年
設　　立	昭和 43 年
資 本 金	3,000 万円
取引銀行	みずほ銀行 滝野川信用金庫 城北信用金庫
所 在 地	本社　〒 114-0011 東京都北区昭和町 2-1-25 tel: 03-3894-4116 fax: 03-3800-4115 e-mail　info@e-sanshin.com
	桶川支店　〒 363-0021 埼玉県桶川市泉 2-3-25 tel: 048-787-5221 fax: 048-787-5215

●沿　革

昭和 29 年	三新機械㈱の工具部として発足
昭和 32 年	北区田端新町に三新工具店として分離独立営業
昭和 43 年	株式会社に改組　資本金 1000 万円
昭和 46 年	営業所手狭の為　北区昭和町に本社新築移転
昭和 49 年	倍額増資　資本金 2000 万円
昭和 52 年	5 割増資　資本金 3000 万円
昭和 55 年	埼玉支店 桶川営業所新築移転
平成　3 年	株式会社 三　新　に社名変更
平成 15 年	4 月　新海哲也社長就任

株式会社 三 新

www.e-sanshin.com

●三新の精密切削工具・補用機器

2012.5.1000