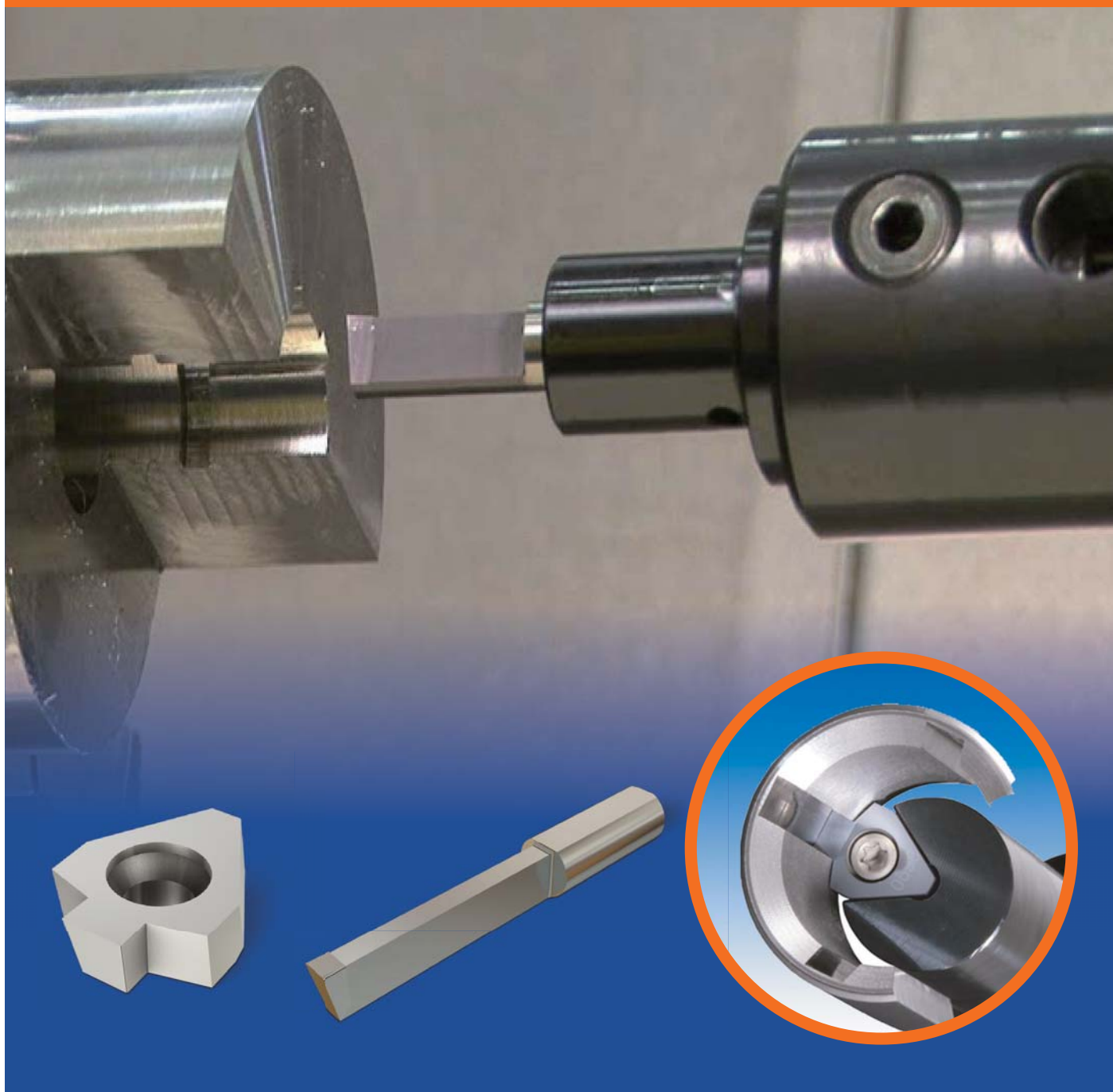


ブローチ加工用工具

**ISCARBROACH**



**BROACHING TOOLS**



イ斯卡ルジャパン株式会社

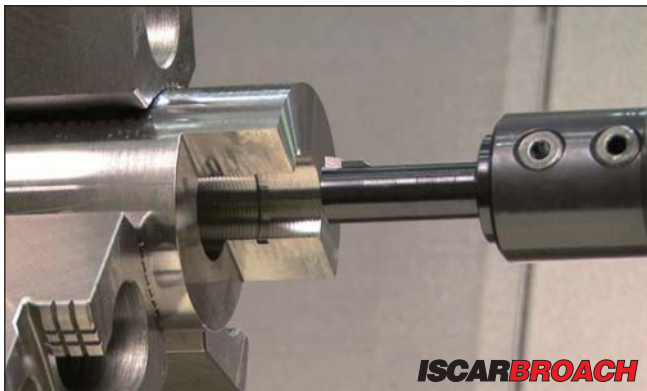
[www.iscar.co.jp](http://www.iscar.co.jp)

●イスカルブローチ

キー溝ブローチ加工用工具 (CNC旋盤/マシニングセンタ/複合機用)

特長

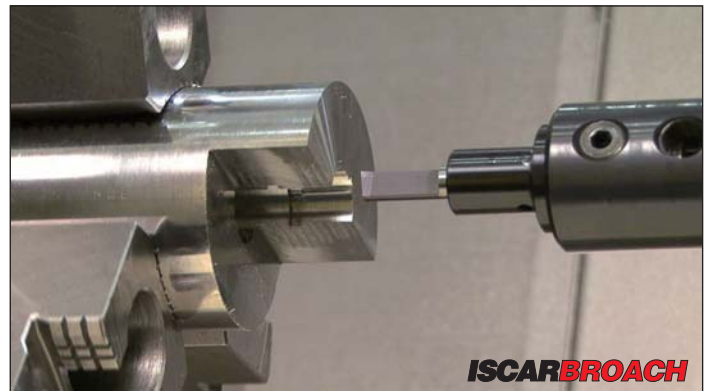
- ・チップ式と超硬ソリッドバータイプの2種類をレパートリー
- ・最小加工径：φ22mm (チップ式)、φ10mm (バータイプ)
- ・ホルダーシャック径：φ25、32mm
- ・材質：IC908 (PVDコーティング)
- ・幅広い被削材、加工条件に対応



XNUWBシリーズ (チップ式タイプ)

既存の総形ブランクチップXNUWを元に開発

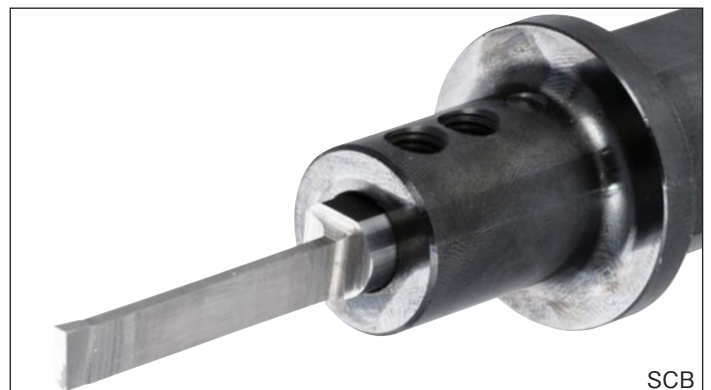
- ・最小加工径：φ22mm
- ・刃先幅：5-12mm
- ・最大加工深さ：2.6-8.5mm
- ・最大加工長さ：50/75mm
- ・公差：C11 (DIN138準拠)  
JS9/P9 (DIN 6885準拠)



SCBシリーズ (バータイプ)

長方形刃先の超硬ソリッドバー

- ・最小加工径：φ10mm
- ・刃先幅：4-5mm
- ・最大加工深さ：制限なし
- ・最大加工長さ：25/41mm
- ・公差：C11 (DIN138準拠)  
JS9/P9 (DIN6885準拠)



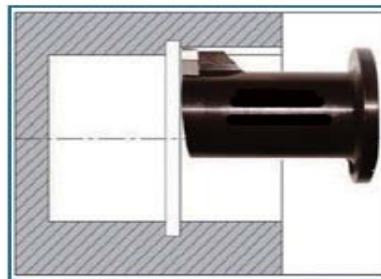
イ斯卡ルブローチのココがすごい！

ブローチ加工は従来、専用機を用いて行うのが一般的でしたが、イ斯卡ルブローチは、CNC旋盤・マシニングセンタ・複合機での使用を可能とし、大きなメリットをもたらします。

- ・専用機が不要 =>加工時間を大幅に短縮
- ・要求精度に対応する豊富なレパートリー
- ・小数ロットの加工にも有効

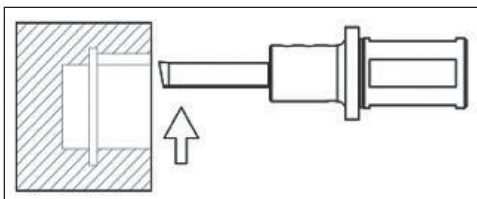
加工のポイント

- ・キー溝の奥に逃がし溝を設ける
- ・後退時は刃先を溝から完全に抜く
- ・断続加工部には使用しない
- ・必ずクーラントを使用する

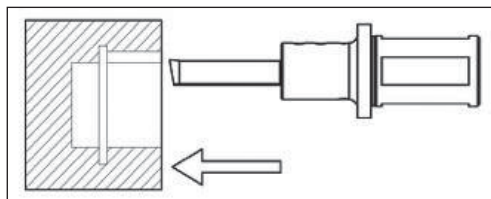


CNC旋盤での加工手順

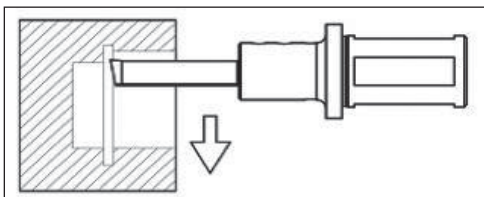
①X方向に送る



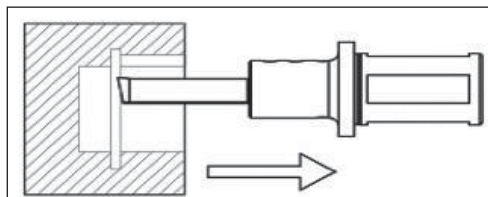
②Z方向へ切込み



③Z方向に切込み後、X方向に退避



④Z方向に退避



加工例

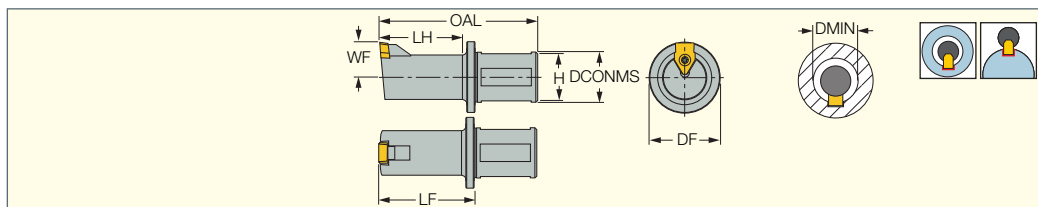
ワーク：SCM440相当  
1パス当たり切込み量：0.07mm  
送り速度 (Vf)：7,000mm/min

ご希望の仕様に合わせた特殊品製作も可能です



# ISCARBROACH

## SXCIB ブローチ加工用ホルダー



型番	在庫	DCONMS	OAL	LH	LF	WF	DMIN	H	DF	適合チップ	スクリュー	トルクス
SXCIB 25-22-50	●	25.00	100.00	50.0	60.00	12.00	22.0/25.0*	23.0	33.0	グループ1	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-30-50	⬇	32.00	100.00	50.0	60.00	16.50	30.0/33.0*	30.0	45.0	グループ2	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-38-50	⬇	32.00	100.00	50.0	60.00	22.00	38.0	30.0	45.0	グループ3	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-30-75	●	32.00	125.00	75.0	85.00	16.50	30.0/33.0*	30.0	45.0	グループ2	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-38-75	●	32.00	125.00	75.0	85.00	22.00	38.0	30.0	45.0	グループ3	SR M5X13 T20	T-20/5

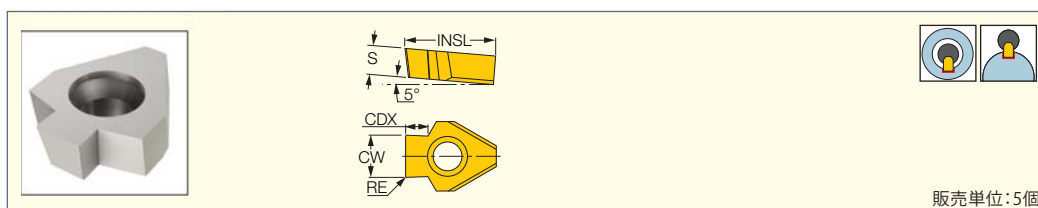
\* XNUWB 13-10.13-1.05 チップ取付時のDMIN値  
適合チップ: XNUWB

適合チップ(グループ1)	適合チップ(グループ2)	適合チップ(グループ3)
XNUWB 13-4.98-0.2	XNUWB 13-7.98-0.2	XNUWB 13-11.98-0.3
XNUWB 13-5.01-0.2	XNUWB 13-8.01-0.2	XNUWB 13-12.02-0.3
XNUWB 13-5.98-0.2	XNUWB 13-8.13-1.05	XNUWB 13-12.02-0.5
XNUWB 13-6.01-0.2	XNUWB 13-9.98-0.3	XNUWB 13-12.15-1.35
XNUWB 13-6.12-0.85	XNUWB 13-10.01-0.3	XNUWB 13-12.15-1.75
XNUWB 13-7.13-0.85	XNUWB 13-10.13-1.05 <sup>(a)</sup>	XNUWB 13-12.15-2.25
XNUWB 13-7.98-0.2		
XNUWB 13-8.01-0.2		
XNUWB 13-8.13-1.05		
XNUWB 13-10.13-1.05 <sup>(a)</sup>		

(a) XNUWB 13-10.13-1.05 チップ取付時、DMINの値が異なります。

# ISCARBROACH

## XNUWB キー溝加工用チップ <DIN138準拠、公差C11>



販売単位: 5個

型番	寸法					PVD コーティング
	CW <sup>+0.02</sup>	RE <sup>±0.05</sup>	INSL	CDX	S	IC908
XNUWB 13-6.12-0.85	6.12	0.85	17.30	2.60	5.30	⬇
XNUWB 13-7.13-0.85	7.13	0.85	17.30	3.30	5.30	⬇
XNUWB 13-8.13-1.05	8.13	1.05	17.30	3.40	5.30	●
XNUWB 13-10.13-1.05	10.13	1.05	20.20	4.20	5.30	⬇
XNUWB 13-12.15-1.35	12.15	1.35	20.20	5.10	5.30	⬇
XNUWB 13-12.15-1.75	12.15	1.75	20.20	6.60	5.30	⬇
XNUWB 13-12.15-2.25	12.15	2.25	20.20	8.50	5.30	⬇

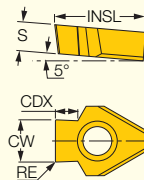
• 推奨加工条件: Vf = 4000-8000 mm/min, ap = 0.02-0.08 mm  
適合工具: SXCIB

## ISCARBROACH

### XNUWB (並級)

キー溝加工用チップ

<DIN6885準拠、公差JS9>



販売単位: 5個

型番	寸法						PVD コーティング
	$CW_{-0.03}^0$	RE	RE±公差	INSL	CDX	S	IC908
XNUWB 13-5.01-0.2	5.01	0.20	0.03	17.30	2.70	5.30	●
XNUWB 13-6.01-0.2	6.01	0.20	0.03	17.30	3.40	5.30	●
XNUWB 13-8.01-0.2	8.01	0.20	0.03	17.30	4.10	5.30	●
XNUWB 13-10.01-0.3	10.01	0.30	0.03	17.30	4.20	5.30	●
XNUWB 13-12.02-0.3	12.02	0.30	0.03	20.20	5.70	5.30	●
XNUWB 13-12.02-0.5	12.02	0.50	0.05	20.20	8.50	5.30	ⓘ

• 推奨加工条件: Vf = 4000-8000 mm/min, ap = 0.02-0.08 mm

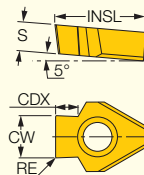
適合工具: SXCIB

## ISCARBROACH

### XNUWB (精級)

キー溝加工用チップ

<DIN6885準拠、公差P9>



販売単位: 5個

型番	寸法						PVD コーティング
	$CW_{-0.03}^0$	RE	INSL	CDX	S	IC908	
XNUWB 13-4.98-0.2	4.98	0.20	17.30	2.70	5.30	ⓘ	
XNUWB 13-5.98-0.2	5.98	0.20	17.30	3.40	5.30	ⓘ	
XNUWB 13-7.98-0.2	7.98	0.20	17.30	4.10	5.30	●	
XNUWB 13-9.98-0.3	9.98	0.30	17.30	4.20	5.30	ⓘ	
XNUWB 13-11.98-0.3	11.98	0.30	20.20	5.70	5.30	ⓘ	

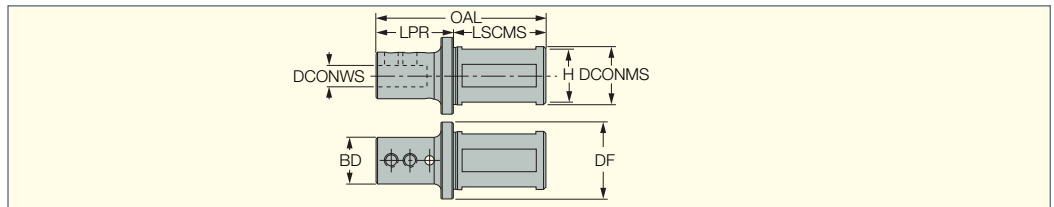
• 推奨加工条件: Vf = 4000-8000 mm/min, ap = 0.02-0.08 mm

適合工具: SXCIB



# ISCARBROACH

## BHDN ブローチ加工用ホルダー

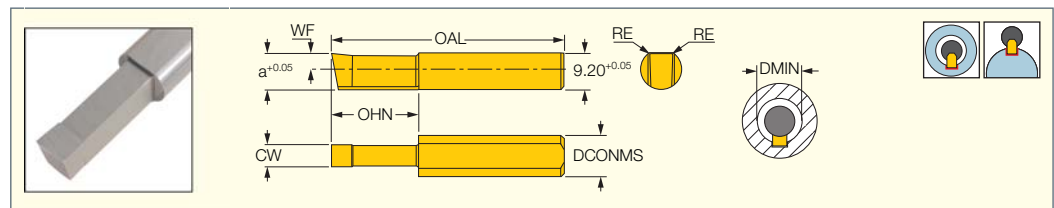


型番	在庫	DCONWS	DCONMS	BD	DF	LPR	OAL	LSCMS	H	適合バー	スクリュー	レンチ
BHDN 25-10-33	●	10.00	25.00	20.00	33.00	33.00	73.00	40.00	23.0	SCB 010	SR M5X6 DIN913	HW 2.5
BHDN 32-10-33	⬇	10.00	32.00	20.00	40.00	33.00	73.00	40.00	30.0	SCB 010	SR M5X6 DIN913	HW 2.5

適合バー: SCB

# ISCARBROACH

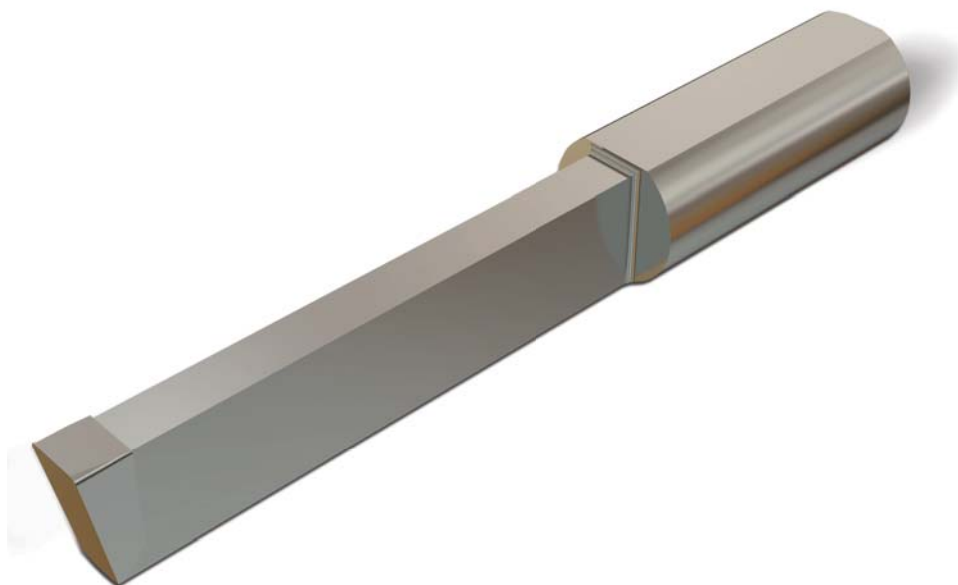
## SCB キー溝加工用ソリッドバー <DIN138準拠、公差C11>



型番	寸法									PVD コーティング
	CW	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN	DMIN	IC908	
SCB 010.410.050-25	4.10	0.50	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	⬇	
SCB 010.410.050-41	4.10	0.50	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	⬇	
SCB 010.510.050-25	5.10	0.50	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	⬇	
SCB 010.510.050-41	5.10	0.50	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●	

• 推奨加工条件: Vf = 4000-8000 mm/min, ap = 0.02-0.08 mm

適合ホルダー: BHDN

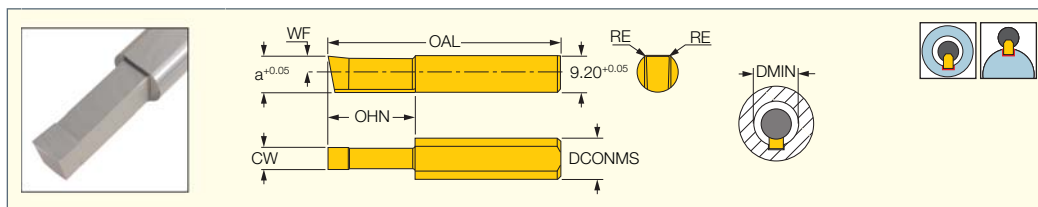




## ISCARBROACH

### SCB (並級)

キー溝加工用ソリッドバー  
 <DIN6885準拠、公差JS9>



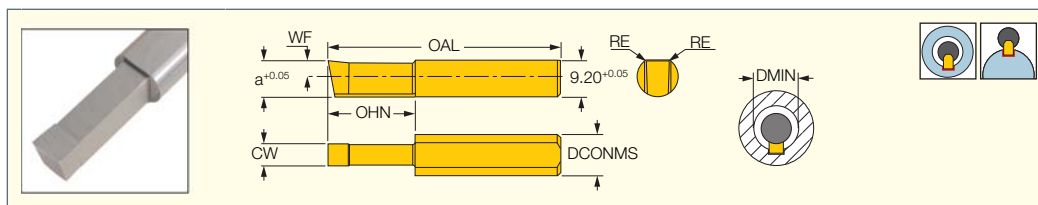
型番	寸法								PVD コーティング
	CW	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN	DMIN	IC908
SCB 010.400.020-25	4.00	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.400.020-41	4.00	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●
SCB 010.500.020-25	5.00	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.500.020-41	5.00	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●

• 推奨加工条件: Vf = 4000-8000 mm/min, ap = 0.02-0.08 mm  
 適合ホルダー: BHDN

## ISCARBROACH

### SCB (精級)

キー溝加工用ソリッドバー  
 <DIN6885準拠、公差P9>



型番	寸法								PVD コーティング
	CW <sup>-0.02</sup> <sub>+0.01</sub>	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN	DMIN	IC908
SCB 010.398.020-25	3.98	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.398.020-41	3.98	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	⚡
SCB 010.498.020-25	4.98	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	⚡
SCB 010.498.020-41	4.98	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	⚡

• 推奨加工条件: Vf = 4000-8000 mm/min, ap = 0.02-0.08 mm  
 適合ホルダー: BHDN

## ISCAR LTD.

Box 11 Tefen 24959 Israel  
Tel. 972 (0) 4 9970311 Fax. 972 (0) 4 9873741  
ホームページ www.iscar.com

## イスカル ジャパン 株式会社

ホームページ www.iscar.co.jp E-mail iscar@iscar.co.jp

本 社 〒560-0082 大阪府豊中市新千里東町1-5-3 千里朝日阪急ビル20F  
Tel. 06-6835-5471(代) Fax. 06-6835-5472

東 京 支 店 〒143-0016 東京都大田区大森北1-17-2 大森センタービル7F  
Tel. 03-5764-1181(代) Fax. 03-5764-1182

名 古 屋 支 店 〒464-0850 愛知県名古屋市千種区今池5-1-5 名古屋センタープラザビル9F  
Tel. 052-735-3981(代) Fax. 052-735-3982

神 戸 テクニカルセンター 〒650-0047 兵庫県神戸市中央区港島南町5-5-2 神戸国際ビジネスセンター  
Tel. 078-304-6871(代) Fax. 078-304-6872

仙台営業所  
〒981-1103 宮城県仙台市太白区中田町字千刈田1-6  
あかりテラス中2F  
Tel. 022-395-9071 Fax. 022-395-9072

太田営業所  
〒373-0852 群馬県太田市新井町517-6  
オオタ・コア・ビル3F-C  
Tel. 0276-55-3551 Fax. 0276-55-3552

つくば営業所  
〒305-0032 茨城県つくば市竹園2-10-8  
第三芳村ビル403  
Tel. 029-828-7361 Fax. 029-828-7362

厚木営業所  
〒243-0014 神奈川県厚木市旭町5-43-16  
アネー口厚木Ⅱ-703  
Tel. 046-226-6681 Fax. 046-226-6682

長岡営業所  
〒940-0066 新潟県長岡市東坂之上町2-1-1  
大樹生命長岡ビル10F  
Tel. 0258-33-1831 Fax. 0258-33-1832

上田営業所  
〒386-0025 長野県上田市天神2-1-22  
OAUビル3B  
Tel. 0268-28-5231 Fax. 0268-28-5232

金沢営業所  
〒920-3126 石川県金沢市福久1-52  
ノース・フィールド201  
Tel. 076-258-7931 Fax. 076-258-7932

浜松営業所  
〒432-8023 静岡県浜松市中区鴨江1-28-22  
ビバリー鴨江1F  
Tel. 053-401-2311 Fax. 053-401-2312

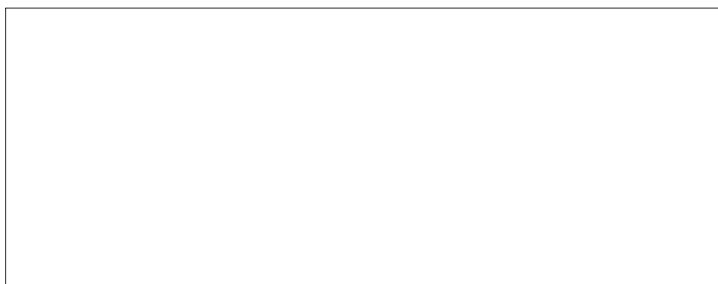
安城営業所  
〒446-0058 愛知県安城市三河安城南町1-15-8  
サンテラス三河安城901  
Tel. 0566-71-3471 Fax. 0566-71-3472

明石営業所  
〒673-0898 兵庫県明石市樽屋町8-34  
甲南アセット明石第二ビル307  
Tel. 078-917-3111 Fax. 078-917-3112

岡山営業所  
〒700-0921 岡山県岡山市北区東古松3-3-32  
ウィングルム東古松B-II  
Tel. 086-238-4971 Fax. 086-238-4972

広島営業所  
〒731-0122 広島県広島市安佐南区中筋3-24-15  
フィールドコート中筋201  
Tel. 082-831-1871 Fax. 082-831-1872

福岡営業所  
〒812-0013 福岡市博多区博多駅東3-10-15  
博多駅東アトルビル502  
Tel. 092-432-2731 Fax. 092-432-2732



### ⚠ 安全上の注意 Attention on Safety

イスカルは、品質と併せて安全な製品づくりを進めています。ご使用に際しては、次の注意をお願い致します。  
サーメット、コーティング、超硬、PCDなど硬質工具材料は、切削中の衝撃的負荷や、過度の摩耗により、破損することがあります。切り屑の飛散、巻き付きなどによるけがや火傷の発生を防ぐ為に、安全カバーを取付け、保護めがね、保護手袋などの保護具を着用して、安全な環境下での作業をお願い致します。

● カタログ記載の製品は改良のため予告なく変更されることがあります、あらかじめご了承下さい。 #7870025 20.06.03.®



ISO9001, ISO14001, AS9100  
OHSAS18001 認定メーカー



このカタログの印刷には、  
環境に配慮した植物油インキ  
を使用しております。