

CNC自動旋盤 スリーブホルダ対応
前挽き加工用

ディンプルスリーブホルダ

**CNC自動旋盤
第2主軸（背面主軸）での
外径倣い加工に威力を発揮。**



CNC自動旋盤 スリーブホルダ対応

前挽き加工用

ディンプルスリーブホルダ

■ 特長

シャンク径

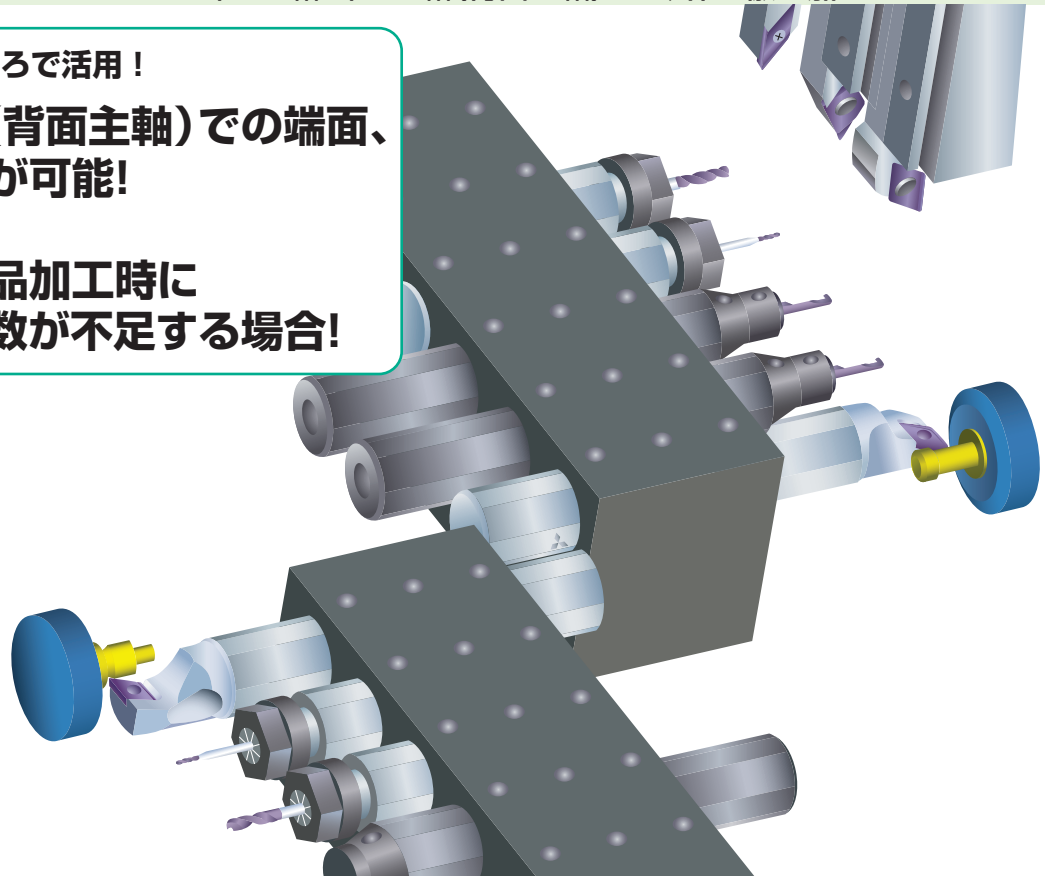
φ15.875, φ19.05, φ20, φ22, φ25.4

使用用途

第1主軸、第2主軸(背面主軸)での外径、倣い加工

このようなところで活用!

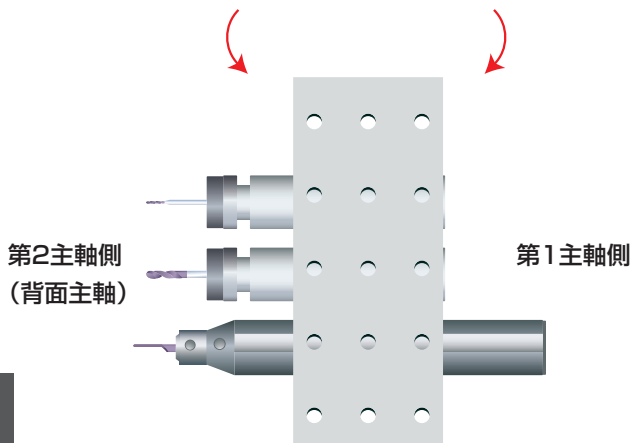
- ① 第2主軸(背面主軸)での端面、倣い加工が可能!
- ② 複雑な部品加工時にツール本数が不足する場合!



簡単に取付けが可能

ヘッド部がシャンク径より小さい為、刃物台の前後どちらからでも取付けが可能。

※SH○○○-FSDUCL07 ホルダ品のみ



防振性UP

突き出し量が多い場合においても、良好な切削が可能なディンプルヘッド形状を採用。

※SH○○○-FSDUCL07 ホルダ品のみ



ディンプル形状

ホルダ規格

SH				仕上げ	仕上げ	軽切削	軽切削					
				R-F (07, 11)	FV (07, 11)	R-SS (07, 11)	SV (07, 11)					
呼び記号		在庫	適用インサート	ホルダ寸法(mm)						クランプねじ	レンチ	
		L		D4	L1	L2	H1	F1	S1	F2		
SH16H-FSDUCL07	●		0702 $\odot\odot$	15.875	100	20	14	7.75	4.2	0.75	TS254	TKY08R
19K-FSDUCL07	●			19.05	125	20	17	9.25	4.2	0.75	TS254	TKY08R
20K-FSDUCL07	●			20	125	20	18	9.75	4.2	0.75	TS254	TKY08R
22K-FSDUCL07	●			22	125	20	20	10.75	4.2	0.75	TS254	TKY08R
25M-FSDUCL07	●			25.4	150	20	23	12.25	4.2	0.75	TS254	TKY08R
SH16H-FSDUCL11	●		11T3 $\odot\odot$	15.875	100	20	15	7.75	6.4	0.75	TS43	TKY15R
19K-FSDUCL11	●			19.05	125	20	17	9.25	6.4	0.75	TS43	TKY15R
20K-FSDUCL11	●			20	125	20	18	9.75	6.4	0.75	TS43	TKY15R
22K-FSDUCL11	●			22	125	20	20	10.75	6.4	0.75	TS43	TKY15R
25M-FSDUCL11	●			25.4	150	20	23	12.25	6.4	0.75	TS43	TKY15R

注1. 勝手付きインサートは右勝手(R)のみの取り付けになります。
 注2. インサート写真内の英字はブレード記号を示し、数字は該当するインサートの大きさを示します。


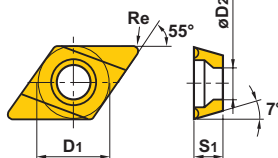

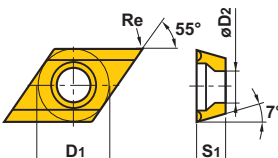

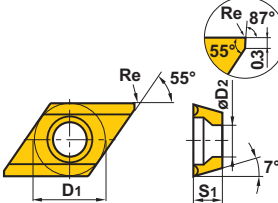

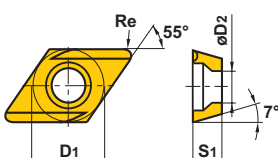

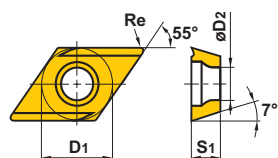
●: 標準在庫品

推奨切削条件


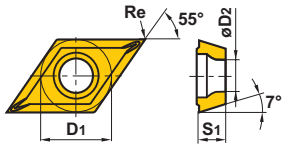

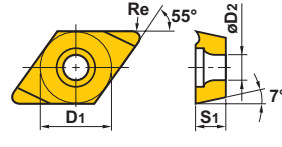

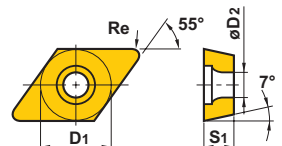

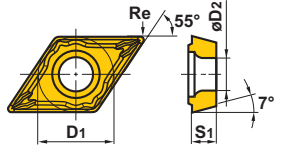

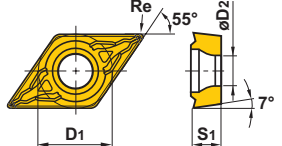

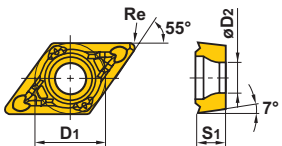

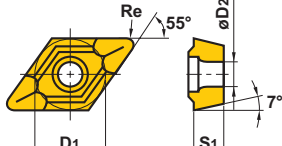
被削材	インサート材種	切削速度(m/min)	送り(mm/rev)
P 炭素鋼・合金鋼	VP15TF	100 (50-150)	0.08 (0.01-0.15)
	VP15TF	110 (30-180)	0.08 (0.01-0.15)
		NX2525	150 (50-250)
M ステンレス鋼	VP15TF	80 (50-120)	0.06 (0.02-0.1)
N 非鉄金属	HTi10	150 (70-230)	0.09 (0.03-0.15)

前挽き加工用 ディンプルスリーブホルダ

インサート規格


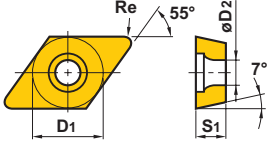

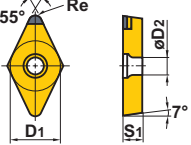

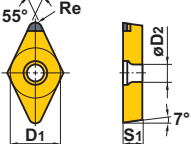

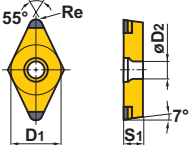

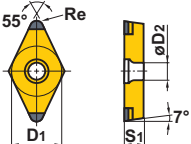

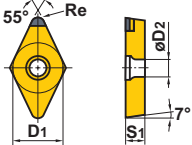
インサート 外観	呼び記号	精度	コーティング										寸法(mm)				形状							
			UE6020	US7020	US735	VP10RT	VP15TF	NX2525	AP25N	VP25N	VP45N	HT110	RT9010	MB8025	MB825	MD220		D1	S1	Re	D2			
 R-SR ブレード 中切削	DCET0702V3R-SR	E				●	●											6.35	2.38	0.03	2.8			
	070201R-SR	E				●	●				●							6.35	2.38	0.1	2.8			
	070202R-SR	E				●	●				●							6.35	2.38	0.2	2.8			
	070204R-SR	E				●	●				●							6.35	2.38	0.4	2.8			
	11T3V3R-SR	E				●	●				●							9.525	3.97	0.03	4.4			
	11T301R-SR	E				●	●				●							9.525	3.97	0.1	4.4			
	11T302R-SR	E				●	●				●							9.525	3.97	0.2	4.4			
 R-SN ブレード 中切削	DCET070200R-SN	E				●	●											6.35	2.38	0	2.8			
	0702V3R-SN	E				●	●											6.35	2.38	0.03	2.8			
	070201R-SN	E				●	●											6.35	2.38	0.1	2.8			
	070202R-SN	E				●	●											6.35	2.38	0.2	2.8			
	070204R-SN	E				●	●											6.35	2.38	0.4	2.8			
	11T300R-SN	E				●	●											9.525	3.97	0	4.4			
	11T3V3R-SN	E				●	●											9.525	3.97	0.03	4.4			
 RW-SN ブレード 中切削 (ワイパー)	DCET0702V3RW-SN	E				●												6.35	2.38	0.03	2.8			
	11T3V3RW-SN	E				●												9.525	3.97	0.03	4.4			
	 R-SN ブレード 中切削	DCGT0702V3R-SN	G				●												6.35	2.38	0.03		2.8	
		070201R-SN	G				●												6.35	2.38	0.1		2.8	
		070202R-SN	G				●												6.35	2.38	0.2		2.8	
		11T3V3R-SN	G				●												9.525	3.97	0.03		4.4	
		11T301R-SN	G				●												9.525	3.97	0.1		4.4	
11T302R-SN		G				●												9.525	3.97	0.2	4.4			
 R-SS ブレード 軽切削	DCGT0702V3R-SS	G				●												6.35	2.38	0.03	2.8			
	070201R-SS	G				●												6.35	2.38	0.1	2.8			
	070202R-SS	G				●												6.35	2.38	0.2	2.8			
	11T3V3R-SS	G				●												9.525	3.97	0.03	4.4			
	11T301R-SS	G				●												9.525	3.97	0.1	4.4			
11T302R-SS	G				●												9.525	3.97	0.2	4.4				

※RW-SNブレード(ワイパーインサート)は、微い加工、隅R加工、端面加工ではワイパー効果が得られません。

インサート 外觀	呼び記号	精度	コーティング										寸法(mm)				形状					
			UE6020	US7020	US735	VP10RT	VP15TF	NX2525	AP25N	VP25N	VP45N	HTi10	RT9010	MB8025	MB825	MD220		D1	S1	Re	D2	
AM ブレード  中切削	DCGT070202-AM	G				●												6.35	2.38	0.2	2.8	
	070204-AM	G				●												6.35	2.38	0.4	2.8	
	11T302-AM	G				●												9.525	3.97	0.2	4.4	
	11T304-AM	G				●												9.525	3.97	0.4	4.4	
R-F ブレード  仕上げ切削	DCGT070202R-F	G				●	●	□		●								6.35	2.38	0.2	2.8	
	070204R-F	G				●	●	□		●								6.35	2.38	0.4	2.8	
	11T302R-F	G				●	●	□		●								9.525	3.97	0.2	4.4	
	11T304R-F	G				●	●	□		●								9.525	3.97	0.4	4.4	
ブレードなし  中切削	DCGW070200	G				●												6.35	2.38	0	2.8	
	0702V5	G				●												6.35	2.38	0.05	2.8	
	11T300	G				●												9.525	3.97	0	4.4	
	11T3V5	G				●												9.525	3.97	0.05	4.4	
FV ブレード  仕上げ切削	DCMT070202-FV	M	●			●	●											6.35	2.38	0.2	2.8	
	070204-FV	M	●			●	●											6.35	2.38	0.4	2.8	
	11T304-FV	M	●			●	●											9.525	3.97	0.4	4.4	
	11T308-FV	M	●			●	●											9.525	3.97	0.8	4.4	
SV ブレード  軽切削	DCMT070202-SV	M	●	●	●	●	●		●									6.35	2.38	0.2	2.8	
	070204-SV	M	●	●	●	●	●		●									6.35	2.38	0.4	2.8	
	070208-SV	M	●	●	●	●	●		●									6.35	2.38	0.8	2.8	
	11T302-SV	M	●	●	●	●	●		●									9.525	3.97	0.2	4.4	
	11T304-SV	M	●	●	●	●	●		●									9.525	3.97	0.4	4.4	
	11T308-SV	M	●	●	●	●	●		●									9.525	3.97	0.8	4.4	
MV ブレード  中切削	DCMT070202-MV	M	●	●	●	●	●	●										6.35	2.38	0.2	2.8	
	070204-MV	M	●	●	●	●	●	●										6.35	2.38	0.4	2.8	
	070208-MV	M	●	●	●	●	●	●										6.35	2.38	0.8	2.8	
	11T302-MV	M	●	●	●	●	●	●										9.525	3.97	0.2	4.4	
	11T304-MV	M	●	●	●	●	●	●										9.525	3.97	0.4	4.4	
	11T308-MV	M	●	●	●	●	●	●										9.525	3.97	0.8	4.4	
無記号 ブレード  中切削	DCMT070202	M	●	●		●	●											6.35	2.38	0.2	2.8	
	070204	M	●	●		●	●											6.35	2.38	0.4	2.8	
	070208	M		□		●	●											6.35	2.38	0.8	2.8	
	11T302	M	●	●		●	●											9.525	3.97	0.2	4.4	
	11T304	M	●	●		●	●											9.525	3.97	0.4	4.4	
	11T308	M	●	●		●	●											9.525	3.97	0.8	4.4	


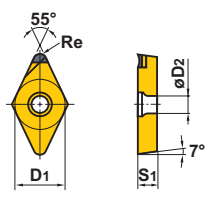

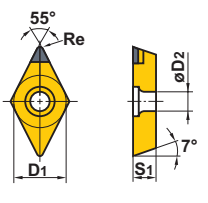
前挽き加工用 ディンプルスリーブホルダ

インサート規格

インサート 外観	呼び記号	精度	コーティング										寸法(mm)				形状									
			UE6020	US7020	US735	VP10RT	VP15TF	NX2525	AP25N	VP25N	VP45N	HT110	RT9010	MB8025	MB825	MD220		サメット	コーテッド サメット	超硬合金	CBN	PCD	D1	S1	Re	D2
プレーカ なし  中切削	DCMW070202	M																								
	070204	M																								
	11T304	M																								
	11T308	M																								
ニューチカット (CBN)  仕上げ切削	NP-DCMW070204G	M																								 <p>※呼び記号末尾の G:汎用</p>
	11T304G	M																								
ニューチカット (CBN)  仕上げ切削	NP-DCGW070202G	G																								 <p>※呼び記号末尾の G:汎用</p>
	070204G	G																								
	070208G	G																								
	11T302G	G																								
	11T304G	G																								
ニューチカット (CBN)  仕上げ切削	NP-DCGW11T304G2	G																								 <p>※呼び記号末尾の G:汎用</p>
	11T308G2	G																								
ニューチカット ※2(CBN)  仕上げ切削	TNP-DCGW11T304G2	G																								 <p>※呼び記号末尾の G:汎用</p>
	11T308G2	G																								
ニューチカット ※1(CBN)  仕上げ切削 (ワイパー)	NP-DCGW11T308GWJR	G																								

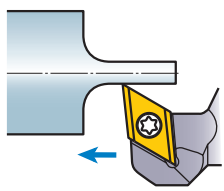
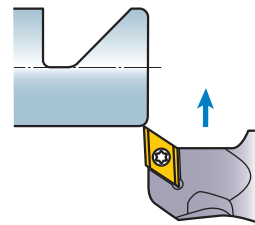
※1 CBNワイパーインサートは、倣い加工、隅R加工、端面加工ではワイパー効果が得られません。

※2 10個入りインサートケース対応の呼び記号です。ご注文は呼び記号、材種、数量(10個単位)をお申し付けください。

インサート 外観	呼び記号	精度	コーティング										寸法(mm)				形状			
			UE6020	US7020	US735	VP10RT	VP15TF	NX2525	AP25N	VP25N	VP45N	HT10	RT9010	MB8025	MB825	MD220		D1	S1	Re
ニューチカット (PCD) 	NP-DCMT070202R-F	M													●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	070204R-F	M													●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	11T302R-F	M													●	9.525	3.97	0.2	4.4	
	11T304R-F	M													●	9.525	3.97	0.4	4.4	
仕上げ切削																				
一般形 (CBN, PCD) 	DCMW070202	M												□	●	6.35	2.38	0.2	2.8	
	070204	M												□	●	6.35	2.38	0.4	2.8	
	11T302	M												□	●	9.525	3.97	0.2	4.4	
	11T304	M												●	●	9.525	3.97	0.4	4.4	
仕上げ切削																				

前挽き加工用 ディンプルスリーブホルダ

使用例

使用工具	SH19K-FSDUCL11	SH20K-FSDUCL07	
使用インサート	DCGT11T302R-SN	DCET070202R-SN	
インサート材種	VP15TF	VP15TF	
被削材	SCM415 	SUS303 	
切削条件	切削速度(m/min)	34	63
	送り(mm/rev)	0.05	0.02
	切込み(mm)	0.6	0.3
	切削油剤	油性	油性
結果	従来他社品に比べ、ビビリもなく良好な加工であった。	従来他社品に比べ、2倍の寿命延長が可能になった。	

安全について

●切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。 ●推奨条件の範囲内でご使用し、工具交換は早めに行ってください。 ●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。安全カバーや保護メガネなどの保護具を使用してください。 ●不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。 ●インサートや部品の取付けは、付属のレンチやスパナを用いて確実に取り付けてください。

三菱マテリアル株式会社



QMS EMS
ISO 9001:2008 ISO 14001:1996
JSA0208 (USA0208)

登録商標
切削工具、磨削工具、研磨工具、
研磨工具及び研磨合金素材の設計、
販売及び製造



QMS
ISO 9001:2008
JSA0208 (USA0208)

登録商標
切削工具、磨削工具、研磨工具、
研磨合金及びコーティング製品の
設計、販売及び製造



JAB
ISO 9001:2008
REG23



GRCA
ISO 9001:2008
REG23

三菱マテリアルツールズ株式会社

本社 03-5819-5240 営業企画部 03-5819-5245 T S S 部 03-5819-5260

東日本支店
販売 1 部 03-5819-5241 仙台営業所 022-221-3230 太田営業所 0276-45-1700 南関東営業所 046-295-0444
販売 2 部 03-5819-5251 郡山営業所 024-928-5110 新潟営業所 025-247-0155 富士営業所 0545-52-4599
苫小牧営業所 0144-33-7035 北関東営業所 0285-25-8380 上田営業所 0268-23-7788 静岡営業所 054-252-1139

中部支店
名古屋販売1部 052-745-5051 名古屋販売2部 052-745-6100 三河販売部 0566-77-3411 浜松営業所 053-411-8020

西日本支店
販売 1 部 06-6355-1050 明石営業所 078-934-6815 岡山営業所 086-430-3006 九州営業所 092-436-4664
販売 2 部 06-6355-1051 金沢営業所 076-269-3051 広島営業所 082-221-4457 東大阪営業所 06-6745-7301

<http://www.mitsubishicarbide.com>

●電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です) 三菱 ヨイ工具

フリーダイヤル **0120-34-4159**



(仕様はお断りせずに変更する場合がありますのでご了承ください)



Printed on 100% Recycled Paper

このカタログの印刷には、
環境にやさしい大豆由来のソ
イインキを使用しております。