

スモールツール外径加工用ホルダ

***SVLP-SM/SVPP-SM***

**外径/端面/倣い/ぬすみ加工まで  
自動盤の複雑小物部品加工に最適。**



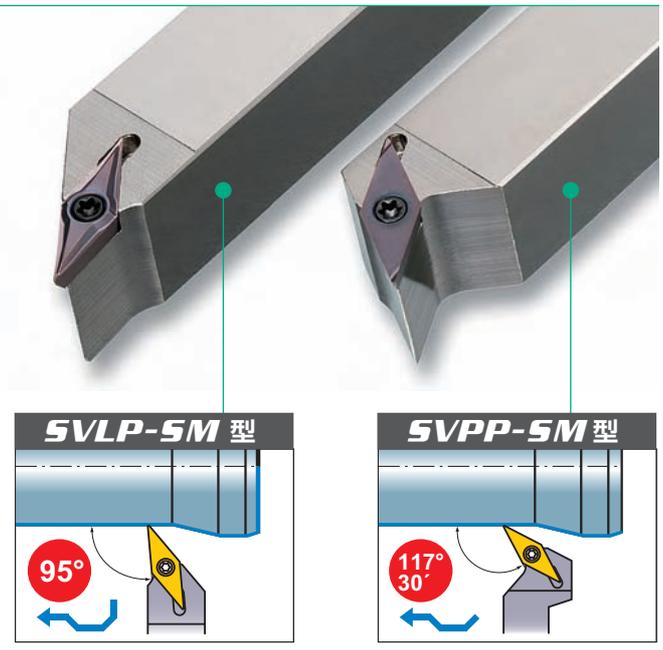
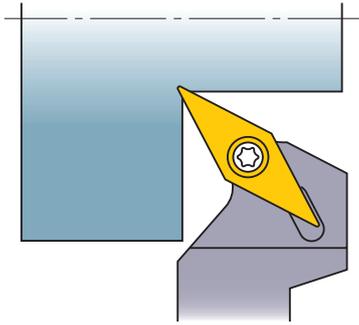
# スモールツール外径加工用ホルダ

# SVLP-SM/SVPP-SM

## ■ 特長

### 小径ワークのめすみ加工に最適なホルダ形状

35°菱形11°ポジティブインサート採用で小径ワークのめすみ加工や内径面取り加工に威力を発揮。



### 仕上げ加工に最適なインサート

#### SMG ブレーカ

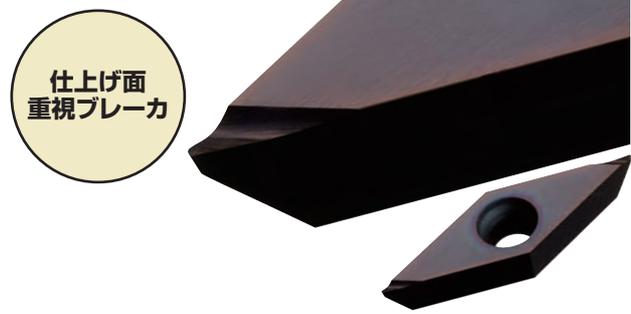
曲線切刃と突起形ブレーカとの組合せで良好な切りくず処理を実現。



- 外周研削形G級モールドッドブレーカ採用により良好な切りくず処理性と高精度加工に最適な刃先位置の再現性を実現。
- コーナRマイナス公差(0 ~ -0.05mm)採用で精密部品加工に最適。

#### SRF ブレーカ

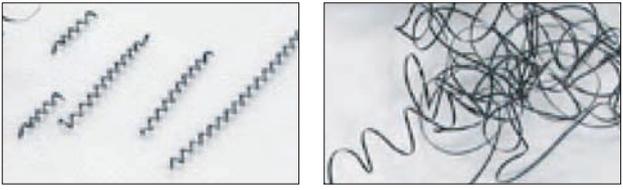
リードブレーカ採用で高品位な仕上げ面精度を実現。



- 全面研削形E級ハイレーキリードブレーカ採用により良好な仕上げ面と高精度加工に最適な刃先位置の再現性を実現。
- コーナRマイナス公差(0 ~ -0.02mm)採用で精密部品加工に最適。

## ■ 切削性能

### ● 切りくず処理比較



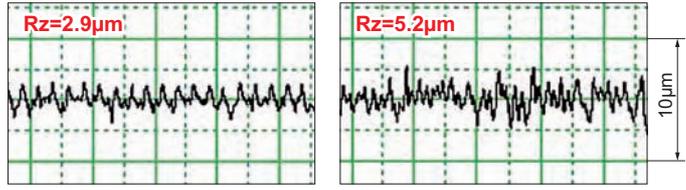
SMG ブレーカ

他社相当品

〈切削条件〉  
 被削材：S45C(外径加工)  
 インサート：VPGT110302  
 切削速度：100m/min  
 切込み：0.5mm  
 送り：0.1mm/rev  
 不水溶性切削油剤

SMGブレーカは抜群の切りくず処理を実現。

### ● 仕上げ面粗さ比較



SMG ブレーカ

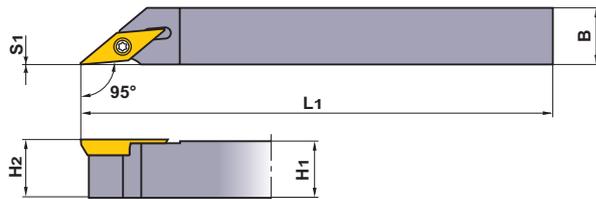
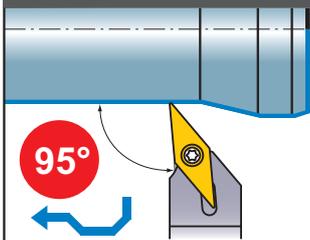
他社相当品

SMGブレーカは高品位な仕上げ面精度を実現。

〈切削条件〉  
 被削材：S45C(外径加工)  
 インサート：VPGT110302  
 切削速度：100m/min  
 切込み：0.3mm  
 送り：0.05mm/rev  
 不水溶性切削油剤

# SVLP-SM/SVPP-SM

## SVLP-SM



本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ  
R/L-SRF



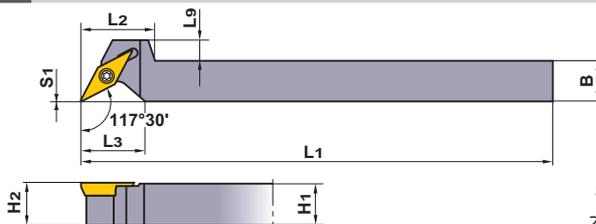
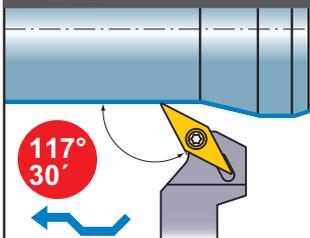
仕上げ  
SMG



呼び記号	在庫		対応インサート	寸法 (mm)						*	
	R	L		H1	B	L1	H2	S1	クランプねじ	レンチ	
SVLPR/L1010K08-SM	●	●	VPET VPGT	0802	10	10	125	10	0	TS202	TKY06R
1212M08-SM	●	●		0802	12	12	150	12	0	TS202	TKY06R
1010K11-SM	●	●		1103	10	10	125	10	0	TS255	TKY08R
1212M11-SM	●	●		1103	12	12	150	12	0	TS255	TKY08R
1616M11-SM	●	●		1103	16	16	150	16	0	TS255	TKY08R

\* 締付けトルク(N・m) : TS202=0.6, TS255=1.0

## SVPP-SM



SVPPR/L1616M11-SM  
本図は右勝手(R)を示す。

仕上げ  
R/L-SRF



仕上げ  
SMG



呼び記号	在庫		対応インサート	寸法 (mm)									*	
	R	L		H1	B	L1	L2	L3	L9	H2	S1	クランプねじ	レンチ	
SVPPR/L1010K11-SM	●	●	VPET VPGT	1103	10	10	125	20	17	8	10	0	TS255	TKY08R
1212M11-SM	●	●		1103	12	12	150	20	17	6	12	0	TS255	TKY08R
1616M11-SM	●	●		1103	16	16	150	17	-	-	16	0	TS255	TKY08R

\* 締付けトルク(N・m) : TS255=1.0

### 推奨切削条件

	被削材	かたさ	インサート材種	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)
P	炭素鋼・合金鋼	180HB-280HB	VP15TF	100 (70-120)	0.06 (0.02-0.1)
	快削鋼	-	VP15TF	110 (30-180)	0.06 (0.02-0.1)
M	ステンレス鋼	≤200HB	VP15TF	100 (70-120)	0.06 (0.02-0.1)

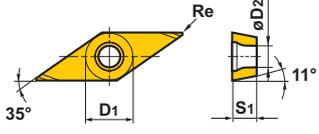
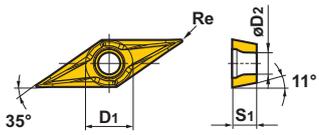
注 上表は一般的な加工条件です。加工径、設備上の制約で切削速度が上がらない場合は可能な範囲で推奨条件に近い条件での加工を推奨します。

注 インサート写真は代表例です。英字はブレーカ記号を示し、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(インサートは、1ケース 10 個入りです)

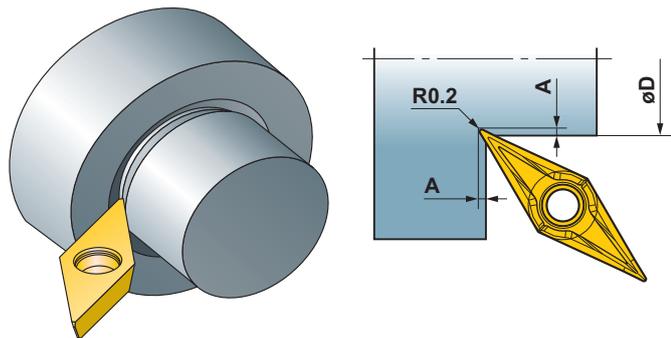
# スモールツール外径加工用ホルダ

## インサート規格

インサート 外觀	呼び記号	在庫	寸法 (mm)				形状
		VP15TF	D1	S1	Re	D2	
 R/L-SRF プレーカ  仕上げ切削	VPET080201R-SRF	●	4.76	2.38	0.1	2.4	 本図は右勝手(R)を示す。
	080201L-SRF	●	4.76	2.38	0.1	2.4	
	080202R-SRF	●	4.76	2.38	0.2	2.4	
	080202L-SRF	●	4.76	2.38	0.2	2.4	
	1103V3R-SRF	●	6.35	3.18	0.03	2.8	
	1103V3L-SRF	●	6.35	3.18	0.03	2.8	
	110301R-SRF	●	6.35	3.18	0.1	2.8	
	110301L-SRF	●	6.35	3.18	0.1	2.8	
	110302R-SRF	●	6.35	3.18	0.2	2.8	
110302L-SRF	●	6.35	3.18	0.2	2.8		
 SMG プレーカ  仕上げ切削	VPGT080201M-SMG	●	4.76	2.38	0.1	2.4	
	080202M-SMG	●	4.76	2.38	0.2	2.4	
	110301M-SMG	●	6.35	3.18	0.1	2.8	
	110302M-SMG	●	6.35	3.18	0.2	2.8	

●：標準在庫品(1ケース10個入りです。)

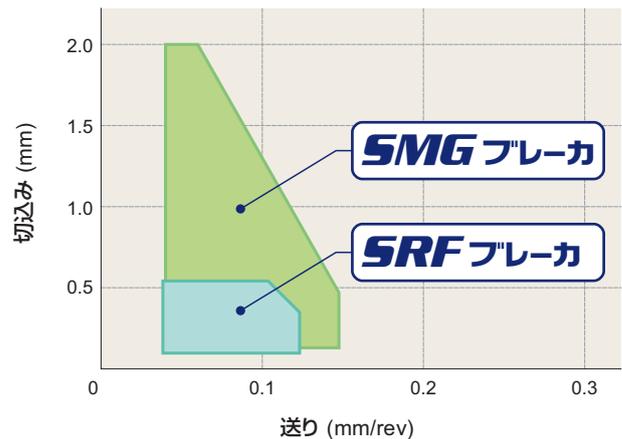
## めすみ加工時のポイント



コーナR Re (mm)	最大めすみ深さ A (mm)	加工径 φD (mm)
0.2	0.5	φ20
	1.0	φ25

注1 めすみ加工にはコーナR0.2mmのインサートを推奨します。  
 注2 最大めすみ深さは、加工径により制限があり、上表はめすみ深さ0.5、1.0mm時での参考加工径を示しています。

## 推奨使用領域



### 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。●工具を回転して使用する場合、必ず試運転を実施し振れ、振動、異常音がないことを確認してください。

## 三菱マテリアル株式会社

### 三菱マテリアルツールズ株式会社

本社		営業企画部	
03-5819-5240		03-5819-5245	
東日本支店			
販売 1 部	03-5819-5241	仙台営業所	022-221-3230
販売 2 部	03-5819-5251	新潟営業所	025-247-0155
販売 3 部	03-5819-5251	北関東営業所	0285-25-8380
販売 4 部	03-5819-5251	上田営業所	0268-23-7788
販売 5 部	03-5819-5251	富士営業所	0545-65-8817
販売 6 部	03-5819-5251	苫小牧営業所	0144-33-7035
中部支店			
販売 1 部	052-249-4560	販売 2 部	052-249-4561
		三河営業所	0566-77-3411
		浜松営業所	053-450-2030
西日本支店			
販売 1 部	06-6355-1050	京滋営業所	077-554-8570
販売 2 部	06-6355-1051	広島営業所	082-221-4457
販売 3 部	06-6355-1051	九州営業所	092-436-4664
販売 4 部	06-6355-1051	明石営業所	078-934-6815

<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  

**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)

EXP-09-N181  
 2009.12.E(9B)