



Mplus(エムプラス):三菱マテリアルより製造パートナー  
に製作を委託している製品ブランド

Supplied by MITSUBISHI MATERIALS

# スモールツール短納期 特注オーダーサービス

～加工に合わせた**最適な工具**を創造・製作致します～

**納期**

受注後 **2週間\***～

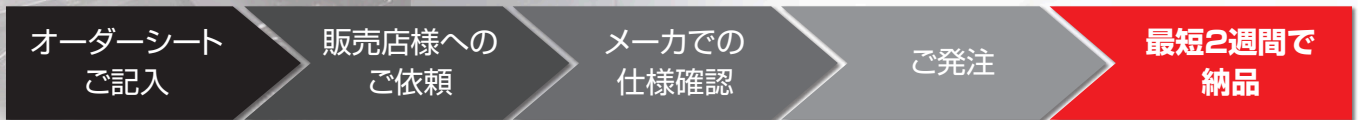
お見積 最短で対応

メーカー在庫またはお客様ご支給品でもご対応可能です。

\*素材欠品時には記載納期よりもご対応にお時間を頂戴する可能性があります。

短納期でのご対応が必要な機械搭載案件や  
製造立上げなど本サービスにお任せください。

## ご依頼の流れ



## 対象アイテム

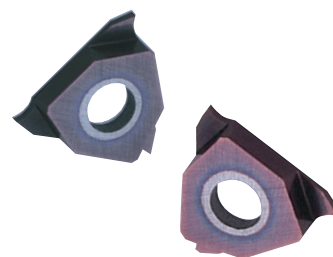
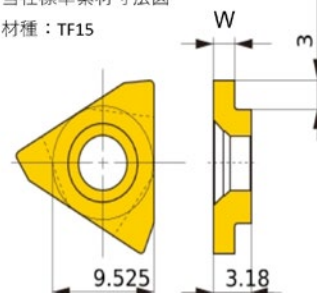
<p>【全加工／追加工】 外径溝入れ加工用 インサート (GTAT/GTBT)</p> 	<p>【新規製作／追加工】 ステッキ ステッキツイン</p> 
<p>【追加工】 ステッキ ステッキツイン用 丸ホルダ</p> 	<p>【追加工】 バイト各種</p> 

## 外径溝入れ加工用インサート

■ 対象製品	GTAT/GTBT
■ 仕様条件	<ul style="list-style-type: none"> <li>・刃幅公差は E プレーカ<math>\pm 0.025\text{mm}</math>、U プレーカは <math>0 \sim + 0.05\text{mm}</math> となります。</li> <li>・一任の場合は当社TF15相当品の素材でのご対応となります。</li> <li>・コーナRは <math>0.05\text{mm}</math> 以上からのご対応となります。またサイズ指定は <math>0.05\text{mm}</math> 刻みでお願いいたします。</li> <li>・フルR形状はR <math>0.3 \sim R 1.5</math> の範囲内でのご対応となります。</li> <li>・ホーニングは無しとなります。</li> <li>・使用ホルダのCDX寸法（最大溝深さ）以上の加工はできません。当社カタログにてCDX寸法のご確認をお願いします。またインサートの溝幅と深さの製作可能範囲はオーダーシートの表をご確認願います。記載サイズ外をご用命の場合は都度ご相談ください。</li> <li>・最低数量 3 個よりお受けいたします。</li> </ul> <p>※数量が纏まる場合また複雑な刃型をご指定の際は別途ご相談させていただく場合がございます。</p>

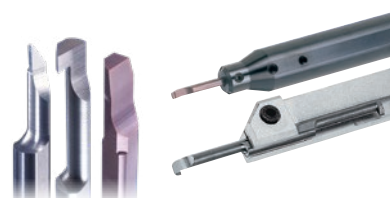
当社標準素材寸法図

材種：TF15



## ステッキ／ステッキツイン

■ 対象製品	CR/CB/C/CG/CT
■ 仕様条件	<ul style="list-style-type: none"> <li>・1本より新規製作及び追加工を承ります。</li> <li>・ステッキ／ステッキツインの新規製作品は当社標準品相当の素材でのご対応となります。</li> </ul>



## 各種スリーブ／バイト／ホルダの追加工

■ 対象製品	標準品、特殊品およびご使用のバイト、ホルダの追加工
■ 仕様条件	・スリーブ、バイト、ホルダの追加工及び切断を承ります。



<コーティング情報>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・GPコート相当 TiCN系</li> <li>・DPコート相当 Al-Ti-Cr-N系積層コーティング</li> <li>・VPコート相当 (AlTi) N系</li> </ul>
------------	--

※コーティングは当社標準品相当となります。

# スモールツール外径溝入れインサート オーダーシート

## ■ お客様情報

貴社名			
御住所			
電話番号		F A X	
販売店様名			

## ■ 仕様記載項目

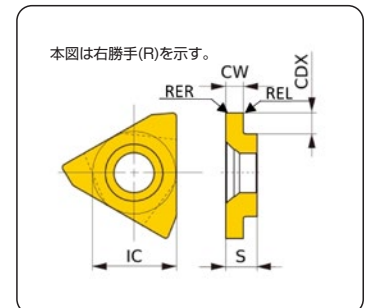
使用素材	一任(TF15相当品) ・ 素材支給(当社GTATR/L-GTBTR/L) TF15		
ベース型番		数	量
刃幅(CW)	mm	対応範囲	0.5~3.0mm
溝深さ(CDX)	mm	最大深さ	2.0~3.0mm
厚み(S)	mm	標準品素材厚み	3.18mm
ブレーカ	Uブレーカ(汎用溝入れ) ・ Eブレーカ(リング溝入れ)		
芯高	指定なし ・ 指定あり ( )		
コーナーR	右	mm	*0.05mm刻み
	左	mm	*0.05mm刻み
面取り	右	mm × 45°	*45°のみ対応
	左	mm × 45°	*45°のみ対応
コーティング	GPコート相当 ・ DPコート相当 ・ VPコート相当		
ホルダタイプ	GTAH ・ GTBH		
ホルダ勝手	右 ・ 左		

特記事項	ホルダ型番	CDX (最大溝深さ)	溝幅寸法	ホルダ型番	CDX (最大溝深さ)	溝幅寸法
		GTATR/L	0.3~0.49mm	0.5~1.0mm	GTBTR/L	0.3~0.49mm
	0.5~0.75mm		0.5~1.2mm	0.5~0.75mm		0.5~1.2mm
	0.76~0.99mm		0.5~2.0mm	0.76~0.99mm		0.5~2.0mm
	1.0~1.5mm		0.5~2.5mm	1.0~1.5mm		0.5~2.5mm
				1.51~3.0mm		0.5~3.0mm

## ■ 加工ワーク図もしくはインサート構想図記入欄

\*仕様記載項目では記載が困難な場合にご記入ください。  
記入いただくことで仕様確定までの期間を短縮することが可能です。

## ■ 寸法箇所参考図



当サービスでは専用図面は発行されず、本オーダーシートを仕様決定書として取り扱いを致します。  
オーダーシートに記載漏れや不備がある場合は製作開始までに時間を要す場合がございます。

# スモールツール ステッキ/ステッキツイン オーダーシート

## ■ お客様情報

貴社名			
御住所			
電話番号	F	A	X
販売店様名			

## ■ ステッキタイプ(右記より選択ください)

CR	CB	C	CG	CT
----	----	---	----	----

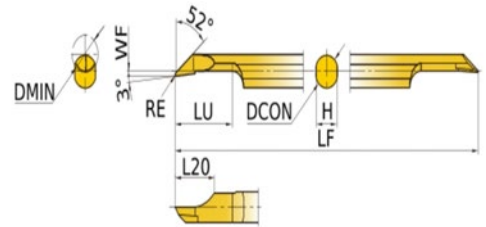
## ■ コーティング種類(右記より選択ください)

VPコート相当	ノンコート
---------	-------

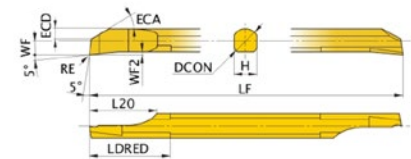
## ■ 寸法記入欄(ステッキ図の対象寸法を記入ください)

数	量	
RE (コーナR)	R	
DCON (接続径)	Φ	
LF (機能長さ)		mm
LU (使用可能長さ)		mm
L20 (切れ刃長さ)		mm
LDRED (首下長さ)		mm
WF (機能幅)		mm
WF2 (機能幅)		mm
H		mm
CW	巾	
WF2		mm
RER (右側コーナR)	R	
REL (左側コーナR)	R	
CDX (最大溝深さ)		mm
ECA (切削角度)	°	
ECD (切削刃長)		mm
PDX (X方向刃形位置)		mm

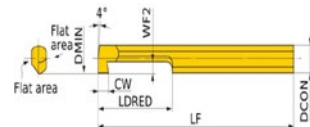
CR



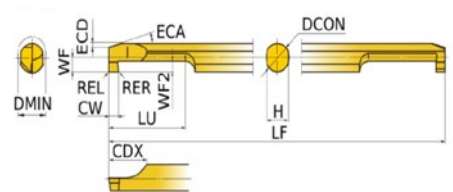
CB



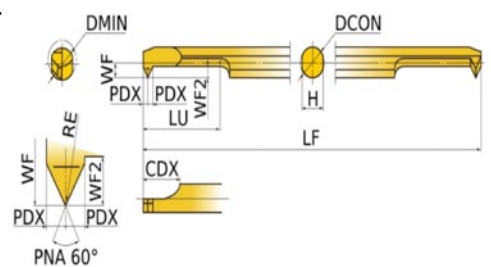
C



CG



CT



## ■ 加工ワーク図もしくは工具構想図記入欄

\*仕様記載項目では記載が困難な場合にご記入ください。記入いただくことで仕様確定までの期間を短縮することが可能です。

当サービスでは専用図面は発行されず、本オーダーシートを仕様決定書として取り扱いを致します。

オーダーシートに記載漏れや不備がある場合は製作開始までに時間を要す場合がございます。



Supplied by MITSUBISHI MATERIALS

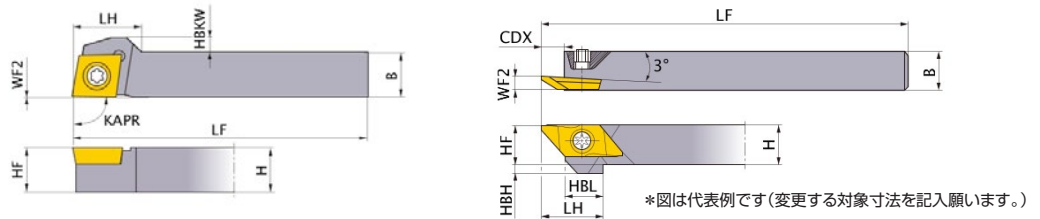
\* 本製品は購入品です

# スモールツール スリーブ／バイト オーダーシート

## ■ お客様情報

貴社名			
御住所			
電話番号	F	A	X
販売店様名			

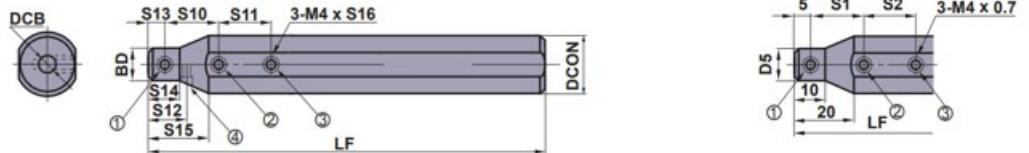
## ■ バイト追加加工指示



ベース型番				本数		
WF2	mm	HF	mm	LF	mm	
LH	mm	HBH	mm	B	mm	
CDX	mm	HBL	mm	H	mm	

他特殊対応(タップ穴加工、ねじ切りなど)

## ■ ホルダ追加加工指示



ベース型番						本数	
取付けサイズ	3mm	4mm	5mm	6mm	7mm		
シャンク径	Φ15.875	Φ16	Φ19.05	Φ20	Φ22		
	Φ25	Φ25.4					
LF寸法指示	無し	有り				mm	
BD寸法指示	無し	有り				mm	
S14寸法指示	無し	有り				mm	

他特殊対応(タップ穴追加加工等)

当サービスでは専用図面は発行されず、本オーダーシートを仕様決定書として取り扱いを致します。  
 オーダーシートに記載漏れや不備がある場合は製作開始までに時間を要す場合がございます。



Supplied by MITSUBISHI MATERIALS

\* 本製品は購入品です

# Mplus...

～ あなたの造るを応援します～

Mplus(エムプラス):三菱マテリアルより製造パートナーに製作を委託している製品ブランド

#### 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。安全カバーや保護めがね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、付属のレンチやドライバー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** 加工事業カンパニー

#### 北海道・東北・上信越ブロック

苫小牧営業所 0144-57-7007  
仙台営業所 022-221-3230  
郡山営業所 024-973-6014  
新潟営業所 025-247-0155  
小山営業所 0285-25-8380  
太田営業所 0276-47-3422  
上田営業所 0268-23-7788

#### 関東ブロック

東京営業所 048-641-4719  
横浜営業所 045-332-6921  
富士営業所 0545-65-8817

#### 東海ブロック

浜松営業所 053-450-2030  
安城営業所 0566-77-3411  
名古屋営業所 052-684-5536

#### 近畿・北陸ブロック

金沢営業所 076-233-5701  
栗東営業所 077-554-8570  
大阪営業所 06-6355-1051  
明石営業所 078-934-6815  
岡山営業所 086-435-1871

#### 九州・中国ブロック

広島営業所 082-221-4457  
福岡営業所 092-436-4664

<http://www.mmc-carbide.com/>

●電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です)

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)

2023.7.E

 あなたの、  
世界の、  
総合工具工房  
YOUR GLOBAL CRAFTSMAN STUDIO