

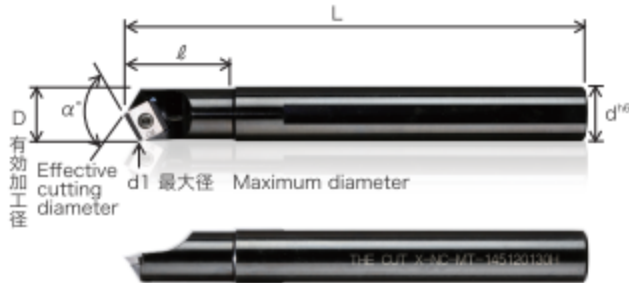


スーパー面取丸 零~ZERO~ 旋盤用

製造元:株式会社エムツール
co-packer:M Tool CO.,LTD.

Super MENTORI-MARU ~ZERO~ For lathes

NC-MT-145120130H



NC-MT-1245150H



特長 Feature

- 旋盤での使用に特化した内部給油仕様とシャンク設計
- モミツケ加工が可能
- インサート交換式で、再研磨不要
- 高剛性ボディと専用インサートで高能率加工
- Internal lubrication specification and shank design which is specialize in lathe.
- Spot cutting can be performed.
- Insert exchange type and re-grinding is unnecessary.
- High efficiency cutting due to high rigidity body and exclusive insert.

単位: mm

商品コード Item Code	α	D	d1	ℓ	L	d	止めネジ Screw	レンチ Wrench	インサート Inserts
NC-MT 1245150H	90°	12	13.25	25	150	16	MST-3S	MFT-9	MT-SD09T208-4S
NC-MT 145120130H	120°	14.5	15.4	30	130	16	MST-3S	MFT-9	MT-SD09T208-4S

(最小加工径 φ2
Minimum diameter φ2)

■ インサート形状は58ページ参照 Insert selection of please refer to page 58

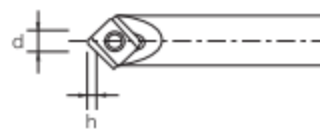
標準切削条件 Recommended cutting conditions

加工 Process	切削速度 Vc(m/min)	送り速度 fz(mm/t)
モミツケ Spotting	50-150	0.01-0.03
C面 Chamfering	100-300	0.03-0.15
対応被削材 Work Material	アルミ、快削鋼、炭素鋼、鋳鉄 ダクタイル鋳鉄、ステンレス Al, SS, S□□C, FC, FCD, SUS	

※ステンレス鋼でのモミツケの場合は上記条件の40%
The spotting conditions of stainless steel are 40% of the values of the table.

加工範囲(d-h)の目安 Recommended cutting conditions

α	90°		120°	
	d	h	d	h
1	-	0.1	-	-
2	0.45	0.39	-	-
3	0.95	0.68	-	-
4	1.45	0.97	-	-
6	2.45	1.54	-	-
8	3.45	2.12	-	-
10	4.45	2.70	-	-
12	5.45	3.28	-	-
13	-	3.57	-	-
14	-	3.86	-	-



d: 加工径 Cutting diameter
h: 加工深さ Cutting depth

※切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。
These conditions are for general guidance. Therefore they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.

MTMS加工例 The example of MTMS

使用工具: MTMS 1245110 MK10
被削材: A52S
使用機械: MC BT50
外部給油: Emulsion
Vc: 80m/min (5100/min)
fz: 0.03mm/t

●モミツケ
Spotting



●面取り
Chamfering

●V溝加工
V grooving

●穴面取り Chamfering



●彫刻 Engraving