

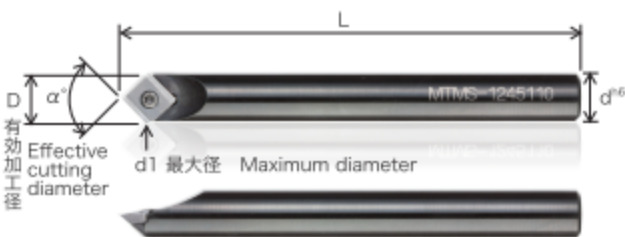


スーパー面取丸 零~ZERO~

Super MENTORI-MARU ~ZERO~

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

MTMS 1245110



MTMS 1245150-S16



特長 Feature

- 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効率加工
- 無垢の状態からエンドミルのような加工が可能
- ノーズR0.4は更に位置決め精度向上

- Spot cutting can be performed.
- Insert exchange type and re-grinding is unnecessary.
- High efficiency cutting due to high rigidity body and exclusive insert.
- Can be used like an end mill to process unprocessed materials.
- Positing accuracy of nose R0.4 is improved.



▲動画はこちら!
Video is here!

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 Insert
MTMS 1245110	90°	12	13.25	—	110	12	MST-3S	MFT-9	MT-SD09T208-4S
NEW MTMS 1245110-R0.4	90°	12	13	—	110	12	MST-3S	MFT-9	MT-SD09T204-4S
MTMS 1245150-S16	90°	12	13.25	25	150	16	MST-3S	MFT-9	MT-SD09T208-4S
MTMS 13100130	100°	13	13.8	30	130	16	MST-3S	MFT-9	MT-SD09T208-4S
MTMS 145120130	120°	14.5	15.4	30	130	16	MST-3S	MFT-9	MT-SD09T208-4S
MTMS 145125130	125°	14.5	15.7	30	130	16	MST-3S	MFT-9	MT-SD09T208-4S
MTMS 148130130	130°	14.8	16	30	130	16	MST-3S	MFT-9	MT-SD09T208-4S
MTMS 15135130	135°	15	16.25	30	130	16	MST-3S	MFT-9	MT-SD09T208-4S
MTMS 152140130	140°	15.2	16.5	—	130	16	MST-3S	MFT-9	MT-SD09T208-4S

(最小加工径 φ2
Minimum diameter φ2)

※ノーズR0.4とR0.8のチップではホルダーが異なります!
Using holder is different in nose R0.4 & R0.8 inserts!

インサート形状 Insert

インサート形状 Insert	商品コード Item Code	インサート材質 Materials	対応被削材 Work Material
<p>※インサートは1箱5ヶ入り 5 inserts contained in one case.</p>	MT-SD09T208-4S	CEM1 サーマット	非鉄金属以外の鋼用 For steel except for nonferrous metals
	MT-SD09T208-4S	MK10 超硬(K10相当)	鋳鉄・ステンレス鋼用 For cast iron and stainless steel
	MT-SD09T208-4S	MG15 CEM1+TiN	高硬度鋼・難削材用 For high hardness steel and hard to cut materials
	MT-SD09T208-4SAL	MK10 超硬(K10相当)	非鉄金属用 For nonferrous metals
	MT-SD09T208-4SMS	CEM1 サーマット	低炭素鋼・軟鋼用 For low carbon steel and mild steel
	MT-SD09T204-4SAL	MK10 超硬(K10相当)	非鉄金属・ステンレス鋼用 For nonferrous metals and stainless steel
	MT-SD09T204-4SMS	CEM1 サーマット	非鉄金属以外の鋼用 For steel except for nonferrous metals

・独自の形状により、高精度加工が可能 By original form, high precision cutting is possible. 意匠登録済み Finishing of Design registration

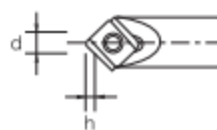
標準切削条件 Recommended cutting conditions

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
V溝 V grooving	100-200	0.03-0.08
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	d							
	90°(R0.4)	90°(R0.8)	100°(R0.8)	120°(R0.8)	125°(R0.8)	130°(R0.8)	135°(R0.8)	140°(R0.8)
d	h							
1	—	—	—	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
2	0.78	0.45	0.49	0.39	0.36	0.33	0.31	0.28
3	1.29	0.95	0.91	0.68	0.62	0.57	0.51	0.45
4	1.79	1.45	1.33	0.97	0.88	0.8	0.72	0.64
6	2.79	2.45	2.17	1.54	1.4	1.27	1.14	1.01
8	3.79	3.45	3.01	2.12	1.92	1.73	1.55	1.37
10	4.79	4.45	3.85	2.7	2.44	2.2	1.97	1.74
12	5.79	5.45	4.69	3.28	2.96	2.66	2.39	2.1
13	—	—	5.11	3.57	3.22	2.9	2.59	2.28
14	—	—	—	3.86	3.49	3.14	2.79	2.46



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.