

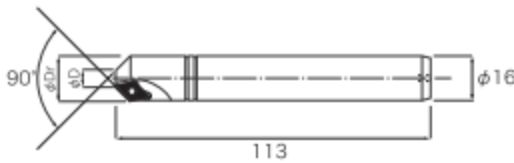


面取り角度 45°  
Chamfering angle 45°

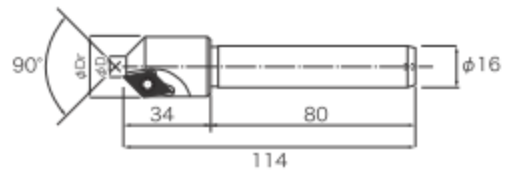
## スーパー面取丸 MTMS型

Super MENTORI-MARU MTMS Type

MTMS 6.5-15.5-45°



MTMS 9-24-45°



刃先交換式面取り・ザグリ

### 特長 Feature

- 旋盤用ポジインサートの採用により、軽快な切れ味を発揮します
- 各メーカーの標準ポジインサートが装着可能
- 3枚刃設計により高速加工が可能
- 各種メーカーの旋盤用インサートが装着可能ですので、チップ代が低コスト(ビスの変更は必要)
- 高剛性のボディー設計、3面拘束によるインサートの強固な保持力
- インサートによるが、MTMS9はC7、MTMS6.5はC4.5まで最大加工可能(インサート切れ刃によります。切削条件は下記条件表の50%程度を目安して下さい)
- インサート材種・加工条件を変えれば多種の被削材に対応できる
- 無垢の状態からエンドミルのように加工可能
- 推奨インサートWIDIAをご使用いただければ、下記切削条件でのご使用が可能
- Smooth and excellent cutting are realized due to positive inserts for turning machine.
- Each maker's standard positive inserts can be attached.
- 3 flutes design provides high speed cutting.
- Each maker's standard positive inserts can be attached and low cost. (Changing screw is necessary)
- High strength design and high holding power due to 3 lock insert.
- Chamfering is possible depending on inserts, MTMS 9 is until C7, MTMS 6.5 is until 4.5. (Depending on cutting edge of insert, pls refer to about 50% of recommend condition for cutting condition)
- Changing material and cutting condition of insert can take care many kinds of work.
- Can be used like an end mill to process unprocessed materials.
- Using recommended insert WIDIA, below cutting condition is available.

単位: mm

商品コード Item Code	刃数 Tooth	φD	φDr	全長 Overall Length	止めネジ Screw	レンチ Wrench	適合インサート Inserts
MTMS 6.5-15.5-45°	3	6.5	15.5	113	MST-2.5S	MFT-8	DC□T07020□-□□
MTMS 9-24-45°	3	9	23.5	114	MST-4S	MFT-15	DC□T11T30□-□□

※最小加工径φDはコーナーR0.4のインサートを使用した場合です。 Diameter of the minimum processing φD is using the insert of corner R0.4.

### 標準切削条件表 Recommended cutting conditions

対応被削材 Work Material	型番 Item	推奨インサート Recommended Insert	切削速度 Vc(m/min)	送り速度 fz(mm/t)	
一般構造用鋼 General structural steel	MTMS6.5	DCMT0702021P TN10U	50~300	0.05~0.15	
	MTMS9~30			0.05~0.25	
炭素鋼 Carbon steel	MTMS6.5		DCMT11T3041P TN10U	50~300	0.05~0.15
	MTMS9~30				0.05~0.25
鋳鉄 Cast iron	MTMS6.5	DCMT11T3041P TN10U	50~300	0.05~0.15	
	MTMS9~30			0.05~0.25	
ステンレス鋼 Stainless steel	MTMS6.5	DCMT11T3041P TN10U	50~200	0.05~0.15	
	MTMS9~30			0.05~0.2	
非鉄金属 Nonferrous metal	MTMS6.5	DCGT070204AL3 HWK15	100~500	0.05~0.15	
	MTMS9~30	DCGT11T304AL3 HWK15		0.05~0.25	

※クーラント使用 Use cutting fluid

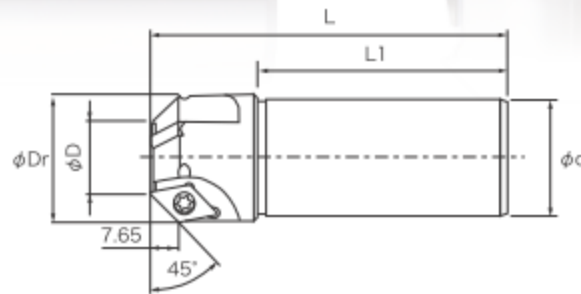
※切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。

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 20-35-45°

MTMS 30-45-45°

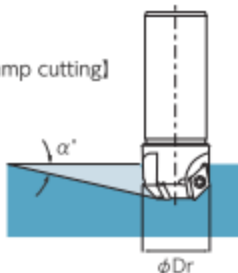
製造元:株式会社エムツール  
co-packer:M Tool CO.,LTD.



### 特長 Feature

- 無垢の状態からエンドミルのよう加工可能
- ランピング加工 ( $\alpha=3^\circ$ ) 可能
- 各メーカーの標準ポジインサートが装着可能
- 3枚刃、4枚刃設計により高速加工が可能
- 各種メーカーの旋盤用インサートが装着可能なので、インサート代が低コスト
- 高剛性のボディ設計、3面拘束によるインサートの強固な保持力
- インサートによるが、最大面取りC7まで加工可能 (インサート切れ刃によります。切削条件は下記条件表の50%程度を目安にして下さい)
- インサート材種・加工条件を変えれば多種の被削材に対応できる
- Can be used like an end mill to process unprocessed materials.
- Ramp cutting ( $\alpha=3^\circ$ ) is possible.
- Standard positive insert of each makers can use.
- High speed cutting is possible due to 3 flutes and 4 flutes.
- Each maker's standard positive inserts can be attached and low cost.
- High strength design and high holding power due to 3 lock insert.
- Chamfering up to C7 is possible depending on inserts. (Depend on inserts. Refer to below cutting condition by about 50%)
- Many kinds of works can be used, if insert material or cutting condition change.

【ランピング加工 Ramp cutting】



▲動画はこちら▲  
Video is here!

単位: mm

商品コード Item Code	刃数 Tooth	φD	φDr	φd	L	L1	止めネジ Screw	レンチ Wrench	適合インサート Inserts
MTMS 20-35-45°	3	20	35	32	100	70	MST-4S	MFT-15	DC□T11T30□-□□
MTMS 30-45-45°	4	30	45	32	100	70	MST-4S	MFT-15	

※最小加工径φDはコーナーR0.4のインサートを使用した場合です。 Diameter of the minimum processing φD is using the insert of corner R0.4.  
※標準切削条件は56ページ参照。 Refer to page 56 for standard cutting conditions.

### 加工例 The example of cutting

使用機械: BT50 縦型マシニング 外部給油  
使用工具: MTMS 20-35-45

対応被削材 Work Material	使用インサート Insert Grades	切削速度 Vc(m/min)	送り速度 fz(mm/t)	
			荒	仕上
アルミ A5052	DCGT11T304ER-J (超硬)	500	0.15	0.08
真鍮 C2801P	DCGT11T304ER-J (超硬)	400	0.12	0.08
炭素鋼 S50C	DCMT11T304-PS (P種CVDコーティング)	200	0.12/0.08	-

※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.



ランピング加工 Ramp cutting