

スーパー面取丸 自動盤用 零～ZERO～

MTMS12455204-S10SL (45°)



MTMS1521205104-S7 (30°)



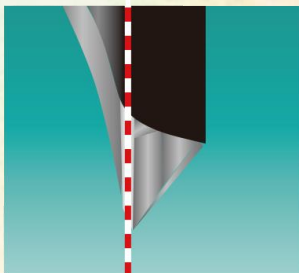
写真はイメージです。
仕様変更により、実際の商品と形状が異なる事があります。
ホルダーにはインサートは組み込まれていませんので、別途ご購入下さい。

モミツケ・穴面取り・横走り等、 多機能で圧巻の加工能率!!

- ★ 自動盤に特化した、柄径φ7とφ10をラインアップ
- ★ 高剛性ボディーにより、インサート座の広がり的大幅に抑制
- ★ ノーズR0.4の専用インサートにて、位置決め精度良好



ホルダー中心線と刃先が同軸



ZERO

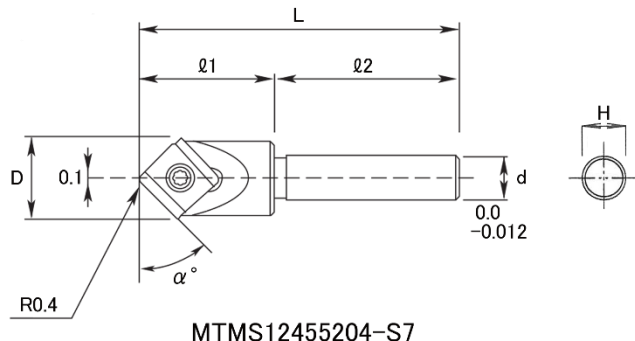
インサート意匠登録 第1504501号



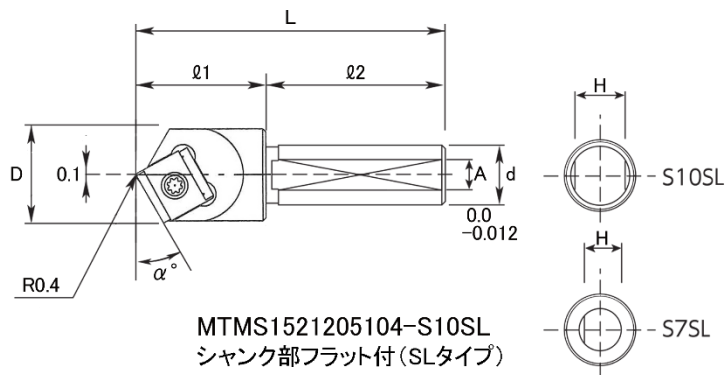
この角度がポイント!

インサートの切刃に角度を付け、
ホルダーの中心線と切刃を同軸にしました。
それにより、精度の良い45°(90°)と30°(120°)の加工を実現しています。
また、切刃が鋭角にワークに接するため、バリの発生を大幅に抑制しています。





MTMS12455204-S7



MTMS1521205104-S10SL
シャンク部フラット付 (SLタイプ)

●寸法表

単位: mm

ホルダー型番	α°	D	L	$\ell 1$	$\ell 2$	A	d	H	締め付け ネジ	レンチ
MTMS12455204-S7	45°	13	52	22	30	-	7	7	MST-3S	MFT-9
MTMS12455204-S10						10	10			
MTMS12455204-S7SL						4.2	7	6.3		
MTMS12455204-S10SL						5.1	10	8.6		
MTMS1521205104-S7	30°	15.2	51	21		-	7	7		
MTMS1521205104-S10						10	10			
MTMS1521205104-S7SL						4.2	7	6.3		
MTMS1521205104-S10SL						5.1	10	8.6		

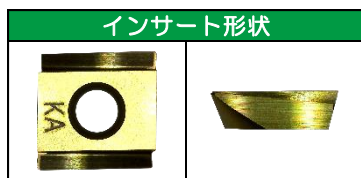
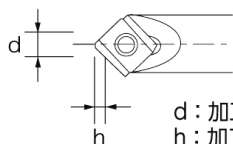
※S7SLはシャンク部の上面、S10SLはシャンク部の上下面にフラット面を設けてあります。
※必ず、ノーズR0.4のインサートを装着して下さい。

●専用インサート

型番	材種名	材種	すくい角	刃先仕様	被削材			
					S45C	SUS304	FC	アルミ合金
MT-SD09T204-45MS	CEM1	サーメット	10°	シャープエッジ	◎			
	MA15	CEM1+AlCrN			◎	○	○	
MT-SD09T204-45AL	MK10	超硬 K10相当	15°			○	◎	◎
	KG10	MK10+TiN				◎	◎	
	KA10	MK10+AlCrN				○	◎	◎

※自動盤用ZEROと、MTMS1245110-R0.4専用です。それ以外のホルダーには装着しないで下さい。

※インサートは1ケース5個入りです。



●標準切削条件

加工内容	切削速度 Vc (m/min)	送り速度 fz (mm/t)
モミツケ	50~150	0.01~0.03
穴面取り	100~300	0.03~0.15

※ステンレス鋼でのモミツケ加工の場合は、上記条件の40%程度が目安です。
※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。

●加工範囲 (d-h) の目安

単位: mm

d (加工径)	1	2	3	4	6	8	10	12	13	14	15
h (加工深さ) 45° (90°)	0.23	0.73	1.23	1.73	2.73	3.73	4.73	5.73	-	-	-
h (加工深さ) 30° (120°)	0.17	0.46	0.75	1.04	1.61	2.19	2.77	3.34	3.63	3.92	4.12

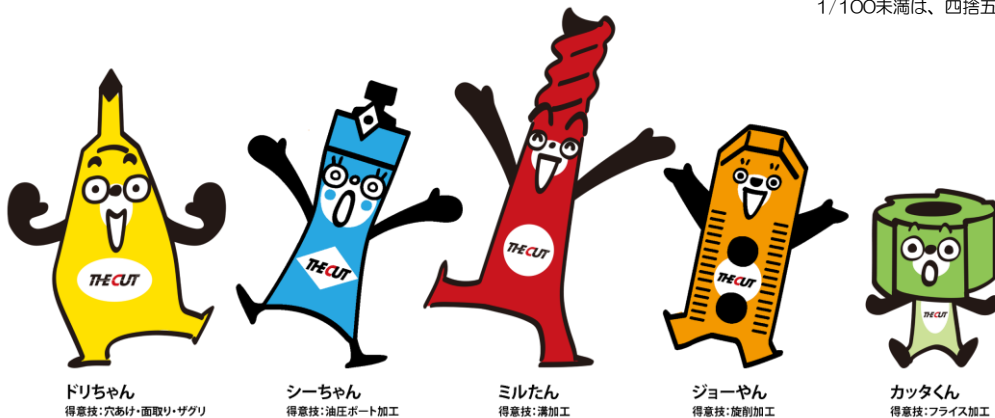
1/100未満は、四捨五入



YouTube



動画を見てね!!



ドリちゃん
得意技: 穴あけ・面取り・ザグリ

シーちゃん
得意技: 油圧ポート加工

ミルたん
得意技: 溝加工

ジョーやん
得意技: 面削加工

カッターくん
得意技: フライス加工

総販売元

丸一刃削工業株式会社
MARUICHI CUTTING TOOLS CO.,LTD.

<http://www.thecut.co.jp>

e-mail: info-thecut@thecut.co.jp

代理店