



面取り角度 60°, 75°
Chamfering angle 60°, 75°

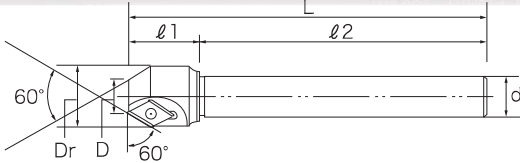
スーパー面取丸 MTMS型

Super MENTORI-MARU MTMS Type (Chamfering cutter)

MTMS 14-25-60°



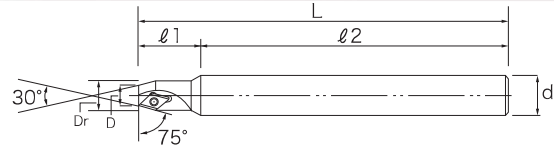
インサートはMT-DE11T3□□□□ (2枚刃)



MTMS 9-12-75°



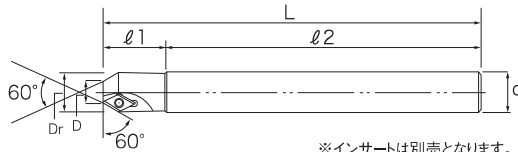
インサートはMT-DE0702□□□□ (1枚刃)



MTMS 9-15.4-60°



インサートはMT-DE0702□□□□ (2枚刃)



※インサートは別売となります。 Inserts sold separately.

特長 Feature

- 3面拘束によるインサートの強固な保持力で更に高剛性
- 面取り加工に最適なブレーカーの開発により、高能率・長寿命を実現
- 各種メーカーの旋盤用インサート:DC□T0702・、11T3・の装着も可能です。ただしインサート切れ刃スワイ角度8°以上のものをご選定ください。(ビスの変更の可能性有り)
- High rigidity due to the strong holding force of the insert with three-face restraint.
- Achieve high efficiency and long life by developing a breaker suitable for chamfering.
- Each maker's standard positive inserts can be attached and low cost. (There is a possibility of change of screw):DC□T0702・、11T3・

単位: mm

商品コード Item Code	刃数 Tooth	D	Dr	L	l1	l2	d	締め付けネジ Screw	レンチ Wrench	適合インサート Inserts
MTMS 9-15.4-60°	2	9	15	150	25	125	16	MST-2.5S	MFT-8	MT-DE0702□□□□
MTMS 14-25-60°	2	14	24		30	120		MST-4S	MFT-15	MT-DE11T3□□□□
MTMS 9-12-75°	1	9	11.5		25	125		MST-2.5S	MFT-8	MT-DE0702□□□□

※最小加工径「D」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 [D] is using the insert of corner R0.4.

専用インサート Recommended inserts

商品コード Item Code	インサート材質 Materials	刃先仕様 Tool cutting edge	刻印記号 Mark	適応ホルダー Holder	最大面取り量 Maximum Chamfer
MT-DE070204RH	CEM1	Rホーニング R honing	CH	MTMS6.5-15.5-45° MTMS9-15.4-60° MTMS9-12-75°	45°: C4.5 60°・75° : ≒5.0mm
	MK10		KH		
	SG20		SH		
	NEW DLC10		KH		
MT-DE070204R	CEM1	シャープエッジ Sharp	C	MTMS9-24-45° MTMS20-35-45° MTMS30-45-45° MTMS14-25-60°	45°: C7 60°: ≒8.4mm
	MK10		K		
	SG20		S		
	NEW DLC10		K		
MT-DE11T304RH	CEM1	Rホーニング R honing	CH	MTMS9-24-45° MTMS20-35-45° MTMS30-45-45° MTMS14-25-60°	45°: C7 60°: ≒8.4mm
	MK10		KH		
	SG20		SH		
	NEW DLC10		KH		
MT-DE11T304R	CEM1	シャープエッジ Sharp	C	MTMS9-24-45° MTMS20-35-45° MTMS30-45-45° MTMS14-25-60°	45°: C7 60°: ≒8.4mm
	MK10		K		
	SG20		S		
	NEW DLC10		K		

※インサートは1箱10個入り 10 inserts are contained in one case.

インサート材種 Insert Materials

インサート材質 Materials	対応被削材 Work Material	Work Material			
		鋼 Steel	ステンレス SUS	鋳鉄 Cast iron	非鉄金属 Non-ferrous metal
CEM1 サーマット		◎		○	
MK10 超硬 K10相当				◎	シャープエッジ◎ Rホーニング○
SG20 超微粒子超硬+TiCN		◎	◎	○	
NEW DLC10 MK10+DLC					◎

標準切削条件 Recommended cutting conditions

対応被削材 Work Material	切削速度 Vc(m/min)	送り速度 fz(mm/t)
一般構造用鋼・炭素鋼 General structural steel Carbon steel	40~100~200	0.03~0.2
ステンレス Stainless steel	40~100~150	
鋳鉄 Cast iron	40~120~300	
非鉄金属 Nonferrous metal	100~200~300	

※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. Therefor they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.