



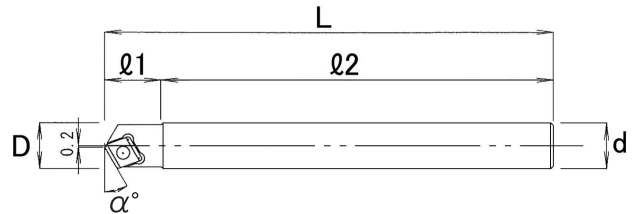
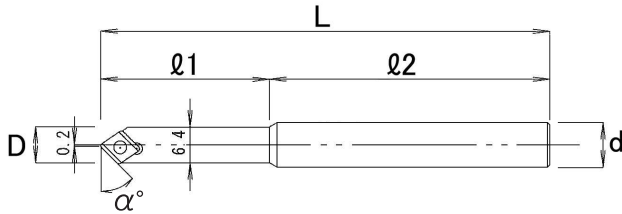
スーパー面取丸 MINI-ZERO

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

Super MENTORI-MARU MINI-ZERO

M-ZERO 069080

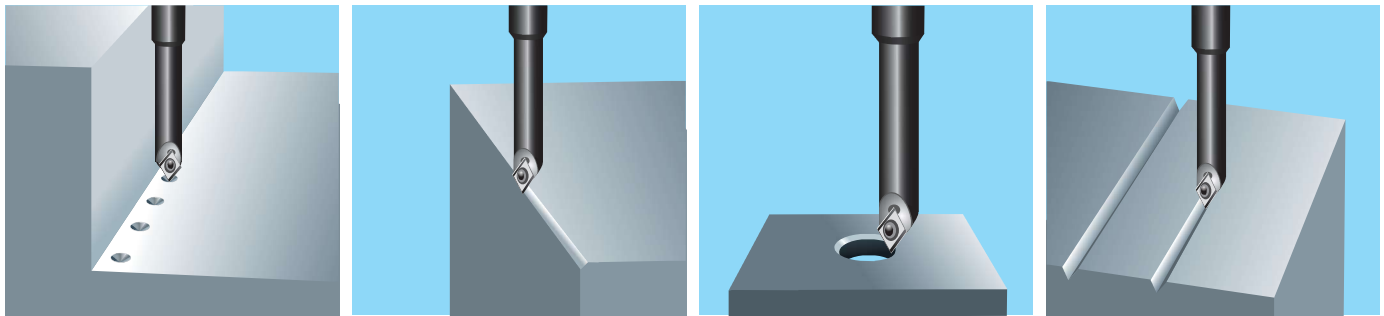
M-ZERO 0812080



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

特長 Feature

- 壁際の干渉のある面取りに有効
- ZEROよりも小径のモミツケが可能
- 無垢の状態から、エンドミルのような加工が可能
- 微粒子超硬+A α CrNコーティングにより、長寿命化を実現!!
- Effective for chamfering where there is interference near the wall
- Smaller diameter spot cutting than ZERO can be performed.
- Can be used like an end mill to process unprocessed materials.
- Achieves longer life with Fine particle cemented carbide + A α CrN coating!!



単位: mm

商品コード Item Code	α°	D		最大外径 Maximum diameter	L	$\phi 1$	$\phi 2$	d	締め付けネジ Screw	ドライバー Driver
		最小加工径 Minimum cutting diameter	最大加工径 Maximum cutting diameter							
M-ZERO 069080	45°	1.0	6.58	6.82	80	30	50	8	MST-2	MDT-6
M-ZERO 0812080	30°	0.7	7.3	7.91	80	10	70			

専用インサート Dedicated inserts

商品コード Item Code	インサート材質 Materials	刃先仕様 Tool cutting edge	対応被削材 Work Material				
			鋼 Steel	ステンレス SUS	鋳鉄 Cast iron	非鉄金属 Non-ferrous metal	
MT-CP040104R-ZR	FA20	微粒子超硬+A α CrN	Rホーニング R honing	○	○	○	○
MT-CP040104R-ZP	FN20	微粒子超硬	シャープエッジ Sharp	△	○	○	○

※インサートは1箱5ヶ入り 5Inserts contained in one case.

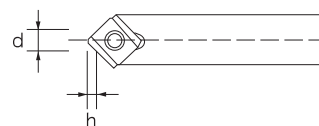
標準切削条件 Recommended cutting conditions

インサート形状 Insert model	加工 Process	切削速度 Vc(m/min)	送り速度 fz(mm/t)
	モミツケ Spotting	50-100	0.01-0.03
	C面取り C-chamfering	50-100	0.03-0.10
	V溝 V grooving	50-100	0.02-0.08

※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。
The spotting conditions of stainless steel are 40% of the values of the table.
※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.

加工範囲(d-h)の目安 Approximate machining range

d(加工径)	1	2	3	4	5	6	7
h(加工深さ) 45°	0.14	0.64	1.14	1.64	2.13	2.63	-
h(加工深さ) 30°	0.16	0.45	0.74	1.03	1.32	1.60	1.89



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