



スーパー面取丸 旋盤用 零~ZERO~



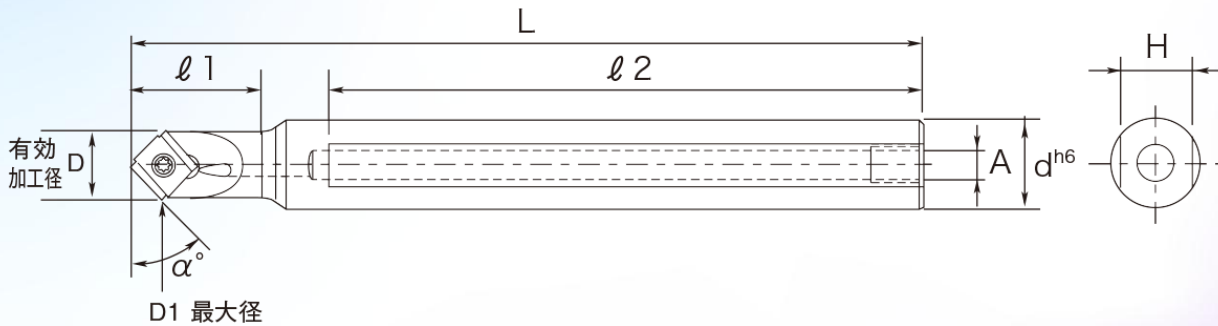
NC-MT-1245150H (45°)



NC-MT-145120130H (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。



YouTube



動画を見てね!

●寸法表

単位: mm

ホルダー型番	α°	D 有効加工径	D1 最大径	L	l_1	l_2	d	H	A	標準価格
NC-MT1245150H	45°	12	13.25	150	25	112	16	14	5	25,300
NC-MT145120130H	30°	14.5	15.4	130	30	85				25,300

(最小加工径 $\phi 2$)

●部品

締め付けネジ	レンチ
MST-3S	MFT-9

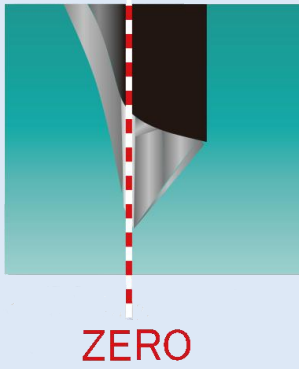
モミツケ・穴面取り加工において 圧巻の加工能率!!

- 旋盤での使用に特化した、内部給油仕様とシャンク設計
- 高剛性ポディーにより、インサート座の広がりを大幅に抑制
- 専用インサートと高剛性ポディーで高能率加工
- アルミ合金加工に最適の、DLCコーティングを追加



ホルダー中心線と刃先が同軸

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、正確な45°と30°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。

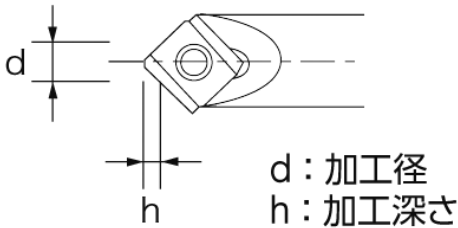


●専用インサート

型番	材種名	材種	すくい角	刃先仕様	対応被削材				標準価格
					鋼	SUS	鋳鉄	非鉄金属	
MT-SD09T208-45	CEM1	サーメット	3°	ホーニング (15° + 幅0.15)	◎		○		3,040
	LA15	CEM1+A ℓ TiN			◎	○	○		3,690
	MG15	CEM1+TiN			◎		○		3,400
	MK10	超硬 K10相当					◎		3,040
	KA10	MK10+A ℓ CrN				◎	◎		3,540
	DLC10	MK10+DLC						◎	3,700
MT-SD09T208-45MS	CEM1	サーメット	10°	シャープエッジ	◎		○		3,040
	LA15	CEM1+A ℓ TiN			◎	○	○		3,690
MT-SD09T208-45AL	MK10	超硬 K10相当	15°	Rホーニング		○	◎	◎	3,040
	KA10	MK10+A ℓ CrN			○	◎	◎		3,540
	DLC10	MK10+DLC						◎	3,700
MT-SD09T208-45MSH	KA10	MK10+A ℓ CrN	10°		○	◎	◎		3,540

※ MTMS1245110-RO.4と、自動盤用ZERO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)		2	3	4	6	8	10	12	13	14
h (加工深さ)	45° (90°)	0.45	0.95	1.45	2.45	3.45	4.45	5.45	-	-
	30° (120°)	0.39	0.68	0.97	1.54	2.12	2.70	3.28	3.57	3.86

1/100未満は四捨五入



【 THECUT 匠 】 SNS ページ



総販売元 **丸一刃削工具株式会社**
MARUICHI CUTTING TOOLS CO.,LTD.

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

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

取扱い販売店