



インサート意匠登録:第1504501号
Design registration:No.1504501



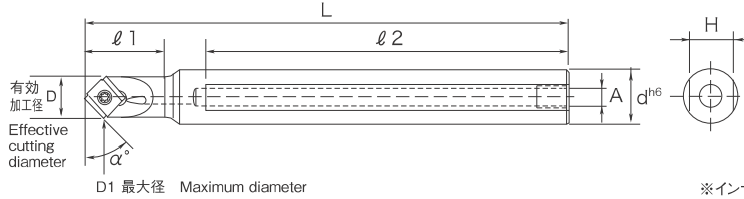
製造元:株式会社エムツール
co-packer:M Tool CO.,LTD.

旋盤用 スーパー面取丸 零~ZERO~

Super MENTORI-MARU ~ZERO~ For lathes

NC-MT-1245150H

NC-MT-145120130H



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

特長 Feature

- 旋盤での使用に特化した内部給油仕様とシャンク設計
- モミツケ加工が可能
- インサート交換式で、再研磨不要
- 高剛性ボディと専用インサートで高能率加工
- Internal lubrication specification and shank design which is specialize in lathe.
- Spot cutting can be performed.
- Insert exchange type and re-grinding is unnecessary.
- High efficiency cutting due to high rigidity body and exclusive insert.

刃先交換式面取り・ザグリ

単位: mm

商品コード Item Code	α°	D	D1	L	l1	l2	d	H	A	締め付けネジ Screw	レンチ Wrench
NC-MT 1245150H	45°	12	13.25	150	25	112	16	14	5	MST-3S	MFT-9
NC-MT 145120130H	30°	14.5	15.4	130	30	85					

(最小加工径 $\phi 2$
Minimum diameter $\phi 2$)

■専用インサート Dedicated inserts

商品コード Item Code	インサート材質 Materials		すくい角 rake angle	刃先仕様 Tool cutting edge	対応被削材 Work Material			
					S45C	SUS304	FC	Aluminum alloy
MT-SD09T208-45	CEM1	サーメット	3°	ホーニング Chamfer honing	○		○	
	MG15	CEM1+TiN			○			
	MA15	CEM1+A α CrN			○	○	○	
	MK10	超硬 K10相当					○	
	KA10	MK10+A α CrN				○	○	
MT-SD09T208-45MS	CEM1	サーメット	10°	シャープエッジ Sharp	○			
	MA15	CEM1+A α CrN			○	○		
	MK10	超硬 K10相当				○	○	
MT-SD09T208-45AL	KA10	MK10+A α CrN	15°	Sharp	○		○	○
	NEW DLC10	MK10+DLC				○	○	○

※MTMS1245110-R0.4以外のホルダーに装着できます。 Excluding MTMS1245110-R0.4
※インサート形状は、75ページを参照して下さい。 Refer to page 75 for the insert model.

※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

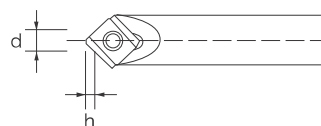
加工 Process	切削速度 Vc(m/min)	送り速度 fz(mm/t)
モミツケ Spotting	50-150	0.01-0.03
穴面取り Chamfering	100-300	0.03-0.15
対応被削材 Work Material	アルミ、快削鋼、炭素鋼、鋳鉄 ダクタイル鋳鉄、ステンレス Al, SS, S□□C, FC, FCD, SUS	

※ステンレス鋼でのモミツケの場合は上記条件の40%
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 Recommended cutting conditions



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

d(加工径)	2	3	4	6	8	10	12	13	14
h(加工深さ) 90°	0.45	0.95	1.45	2.45	3.45	4.45	5.45	-	-
h(加工深さ) 120°	0.39	0.68	0.97	1.54	2.12	2.70	3.28	3.57	3.86



▲動画はこちら!
Video is here!