



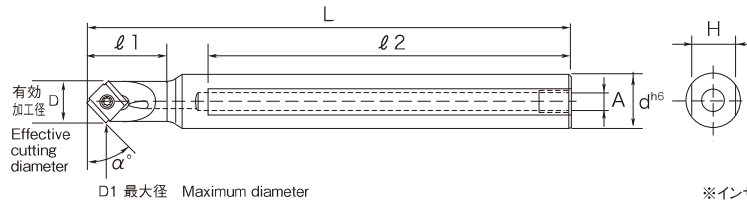
インサート意匠登録:第1504501号
Design registration:No.1504501

旋盤用 スーパー面取丸 零~ZERO~

Super MENTORI-MARU ~ZERO~ For lathes

NC-MT-1245150H

NC-MT-145120130H



D1 最大径 Maximum diameter

※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効率加工
- 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.

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 | 刃先仕様 | 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+AlCrN | | | ○ | ○ | | |
| | MK10 | 超硬 K10相当 | | | | | ○ | |
| | KA10 | MK10+AlCrN | | | | | ○ | ○ |
| MT-SD09T208-45MS | CEM1 | サーメット | 10° | シャープエッジ Sharp | ○ | | | |
| | MA15 | CEM1+AlCrN | | | ○ | ○ | | |
| MT-SD09T208-45AL | MK10 | 超硬 K10相当 | 15° | | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | KA10 | MK10+AlCrN | | | ○ | ○ | ○ | ○ |

※インサート形状は、71ページを参照して下さい。 Refer to page 71 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

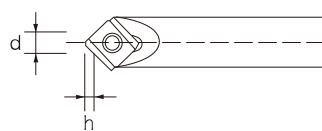
| 加工 Process | 切削速度 Vc(m/min) | 送り速度 fz(mm/t) |
|------------------------|---|------------------|
| モミツケ Spotting | 50-150 | 0.01-0.03 |
| 穴面取り Chamfering | 100-300 | 0.03-0.15 |
| 対応被削材 Work Material | アルミ、快削鋼、炭素鋼、鋳鉄 ダクタイル鋳鉄、ステンレス Al, SS, S□□C, FC, FCD, SUS | |

※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. Therefor 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) | | 1 | 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 | - | - |
| | 120° | 0.1 | 0.39 | 0.68 | 0.97 | 1.54 | 2.12 | 2.70 | 3.28 | 3.57 | 3.86 |

MTMS加工例 The example of MTMS

使用工具: MTMS 1245110
インサート: MT-SD09T204-45AL MK10
被削材: A52S
使用機械: MC BT50
外部給油: Emulsion
Vc: 80m/min(5100/min⁻¹)
fz: 0.03mm/t

●モミツケ
Spotting



●V溝加工
V grooving

●面取り
Chamfering

●穴面取り Chamfering



●彫刻 Engraving