



## スーパー面取丸 零~ZERO~ 旋盤用

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

Super MENTORI-MARU ~ZERO~ For lathes

NC-MT-145120130H



NC-MT-1245150H



### 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.

単位: mm

商品コード Item Code	$\alpha$	D	d1	l	L	d	止めネジ Screw	レンチ Wrench	インサート Inserts
NC-MT 1245150H	90°	12	13.25	25	150	16	MST-3S	MFT-9	MT-SD09T208-4S
NC-MT 145120130H	120°	14.5	15.4	30	130	16	MST-3S	MFT-9	MT-SD09T208-4S

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

■ インサート形状は58ページ参照 Insert selection of please refer to page 58

### 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
C面 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.

### 加工範囲 (d-h) の目安 Recommended cutting conditions

d	$\alpha$	
	90°	120°
1	-	0.1
2	0.45	0.39
3	0.95	0.68
4	1.45	0.97
6	2.45	1.54
8	3.45	2.12
10	4.45	2.70
12	5.45	3.28
13	-	3.57
14	-	3.86

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

\*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.

### MTMS加工例 The example of MTMS

使用工具: MTMS 1245110 MK10  
被削材: A52S  
使用機械: MC BT50  
外部給油: Emulsion  
Vc: 80m/min (5100/min)  
fz: 0.03mm/t

● モミツケ  
Spotting



● 面取り  
Chamfering

● V溝加工  
V grooving

● 穴面取り Chamfering



● 彫刻 Engraving