

傾斜面・側面仕上げ加工用・
肩削り加工用

高精度版QMマックス

NEW MQT形

刃先交換工具

■プログラム作成上の刃先形状定義

●角度付き本体使用時 (MQT-...A03/A05形ホルダ)

Fig.1 XPHW/T形

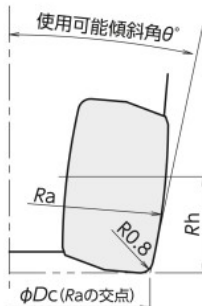
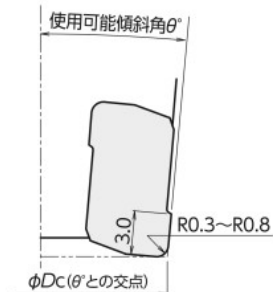


Fig.2 YPHW形



●XPHW/T形使用時の寸法

使用可能 傾斜角 θ°	形 番	寸 法 (mm)			Fig
		ϕDc	Ra	Rh	
1°~6°	MQT-2016A03-M8	15.5	R64.19	8.76	1
3°~8°	MQT-2016A05-M8	15.5	R64.34	10.98	1
1°~6°	MQT-2020A03-M10	19.5	R63.34	8.67	1
3°~8°	MQT-2020A05-M10	19.5	R63.46	10.85	1

●YPHW形使用時(傾斜角: 3°、5°)のDc寸法

使用可能 傾斜角 θ°	形 番	寸法(mm)	Fig
		ϕDc	
3°	MQT-2016A03-M8	16	2
5°	MQT-2016A05-M8	16	2
3°	MQT-2020A03-M10	20	2
5°	MQT-2020A05-M10	20	2

●角度0°本体使用時 (MQT-...A00形ホルダ)

Fig.3 XPHW/T形



●XPHW/T形使用時の寸法

使用可能 傾斜角 θ°	形 番	寸 法 (mm)			Fig
		ϕDc	Ra	Rh	
0°~3°	MQT-2016A00-M8	16	R63.27	5.48	3
0°~3°	MQT-4020A00-M10	20	R64.29	5.48	3
0°~3°	MQT-5025A00-M12	25	R63.26	5.48	3
0°~3°	MQT-6035A00-M16	35	R62.16	5.48	3

●YPHW形使用時(垂直面)のDc寸法

使用可能 傾斜角 θ°	形 番	寸法(mm)	Fig
		ϕDc	
0°	MQT-2016A00-M8	16	—
0°	MQT-4020A00-M10	20	—
0°	MQT-5025A00-M12	25	—
0°	MQT-6035A00-M16	35	—

注) 1. インサートと本体の組み合わせにより刃先形状が異なります。上表をご参照ください。

2. 工具形状の詳細につきましては、DXFファイルを提供いたしますので技術相談フリーコール(TEL: 0120-39-81-39)までお問い合わせください。

3. 2019年2月製作分より、レンチおよびクランプねじ焼き付き防止剤(MOLY)は本体に付属いたしません(別売)。別途お求めください。