



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



▲動画はこちら!
Video is here!

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

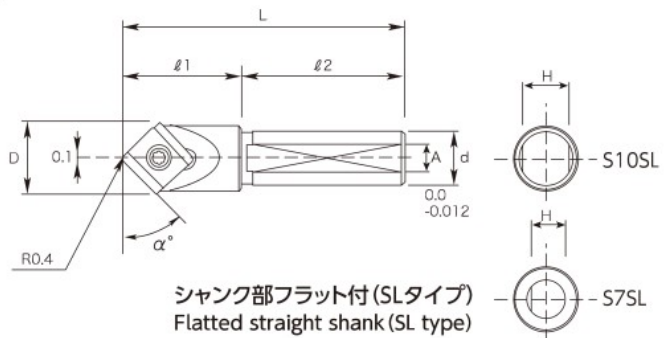
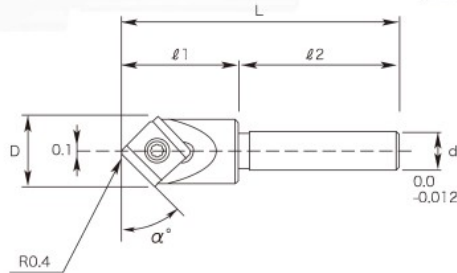
自動盤用 スーパー面取丸 零~ZERO~

Super MENTORI-MARU ZERO for automatic lathe

MTMS 12455204-S10SL (90°)

MTMS1521205104-S10 (120°)

MTMS 12455204-S7 (90°)



シャンク部フラット付 (SLタイプ)
Flatted straight shank (SL type)

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

特長 Feature

- 自動盤に特化した、柄径φ7とφ10を採用
- モミツケ加工が可能
- ノーズR0.4の専用インサートにて、更に位置決め精度が向上
- インサート交換式で、再研磨不要
- Use handle diameter φ7 & φ10 for automatic lathe.
- Spotto cutting can be performed.
- Accuracy is improved due to dedicated nose R0.4 insert.
- Insert exchange type and re-grinding is unnecessary.

単位: mm

商品コード Item Code	α°	D	L	l1	l2	A	d	H	締め付けネジ Screw	レンチ Wrench
MTMS12455204-S7	45°	13	52	22	30	-	7	7	MST-3S	MFT-9
MTMS12455204-S10						-	10	10		
MTMS12455204-S7SL						4.2	7	6.3		
MTMS12455204-S10SL						5.1	10	8.6		
MTMS1521205104-S7	30°	152	51	21		-	7	7		
MTMS1521205104-S10						-	10	10		
MTMS1521205104-S7SL						4.2	7	6.3		
MTMS1521205104-S10SL						5.1	10	8.6		

※S7SLはシャンクの上、S10SLはシャンクの上下面にフラット面を設けてあります。

S7SL is the upper surface of the shank, S10SL has flat side on the upper and lower surfaces of the shank.

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-SD09T204-45MS	CEM1	サーメット	10°	シャープエッジ Sharp	○			
	MA15	CEM1+AlCrN			○	○		
MT-SD09T204-45AL	MK10	超硬 K10相当	15°	Sharp		○	○	○
	KG10	MK10+TiN				○	○	○
	KA10	MK10+AlCrN			○	○	○	○

※インサート形状は、06ページを参照して下さい。 Refer to page 06 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

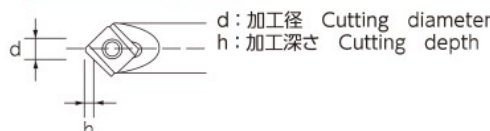
加工 Process	切削速度 Vc(m/min)	送り速度 fz(mm/t)
モミツケ Spotting	50-150	0.01-0.03
穴面取り Chamfering	100-300	0.03-0.15
対応被削材 Work Material	アルミ、快削鋼、炭素鋼、鋳鉄 ダクタイル鋳鉄、ステンレス Al, SS, S□□C, FC, FCD, SUS	

※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.

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

d(加工径)	1	2	3	4	6	8	10	12	13	14	15
h(加工深さ) 90°	0.23	0.73	1.23	1.73	2.73	3.73	4.73	5.73	-	-	-
h(加工深さ) 120°	0.17	0.46	0.75	1.04	1.61	2.19	2.77	3.34	3.63	3.92	4.12



※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.