



スーパー面取丸 零~ZERO~



写真はイメージです。
仕様変更により、実際の商品と形状が異なる事があります。
ホルダーにはインサートは組み込まれていませんので、別途ご購入下さい。

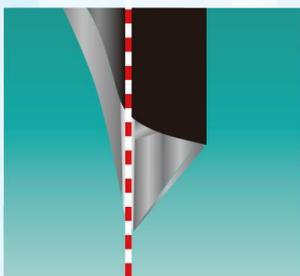
モミツケ・穴面取り・V溝・彫刻等、 多機能で圧巻の加工能率!!

- ★ 高剛性ボディーにより、インサート座の広がり的大幅に抑制
- ★ 無垢の状態から、エンドミルのような加工が可能
- ★ 専用インサートと高剛性ボディーで高能率加工
- ★ ノーズR0.4は、更に位置決め精度向上
- ★ アルミ合金加工に最適の、DLCコーティングを追加 (R0.8)



ホルダー中心線と刃先が同軸

インサート意匠登録 第1504501号



ZERO



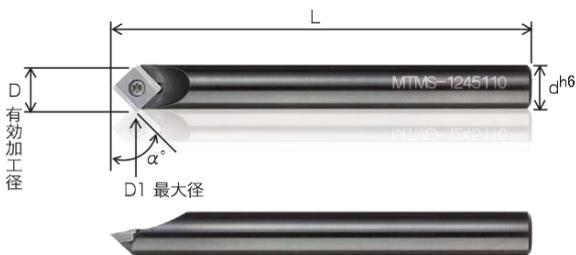
この角度がポイント!

インサートの切刃に角度を付け、ホルダーの中心線と切刃を同軸にしました。
それにより、精度の良い45°(90°)から20°(140°)の加工を実現しています。
また、切刃が鋭角にワークに接するため、バリの発生を大幅に抑制しています。





MTMS 1245110



MTMS 1245150-S16



●寸法表

単位：mm

| ホルダー型番 | α° | D 有効加工径 | D1 最大径 | L | ℓ | d | 締め付け ネジ | レンチ |
|------------------|-----|------------|-----------|-----|---|----|------------|-------|
| MTMS1245110-R0.4 | 45° | 13 | 13.2 | 110 | - | 12 | MST-3S | MFT-9 |



動画を見てね！！

●専用インサート

| 型番 | 材種名 | 材種 | すくい角 | 刃先仕様 | 被削材 | | | |
|------------------|------|------------|------|---------|------|--------|----|-------|
| | | | | | S45C | SUS304 | FC | アルミ合金 |
| MT-SD09T204-45MS | CEM1 | サーメット | 10° | シャープエッジ | ◎ | | | |
| | MA15 | CEM1+AlCrN | | | ◎ | ○ | ○ | |
| MT-SD09T204-45AL | MK10 | 超硬 K10相当 | 15° | | ◎ | ○ | ◎ | ◎ |
| | KA10 | MK10+TiN | | | ◎ | ◎ | ◎ | |
| | KA10 | MK10+AlCrN | | ○ | ◎ | ◎ | | |

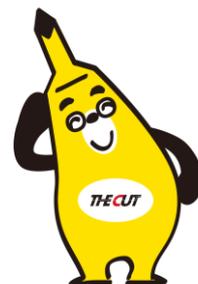
※ MTMS1245110-R0.4と、自動盤用ZERO専用です。それ以外のホルダーには装着しないで下さい。

※ インサートは1ケース5個入りです。

●寸法表

単位：mm

| ホルダー型番 | α° | D 有効加工径 | D1 最大径 | L | ℓ | d | 締め付け ネジ | レンチ |
|-----------------|-------|------------|-----------|-----|----|----|------------|-------|
| MTMS1245110 | 45° | 12.8 | 13.15 | 110 | - | 12 | MST-3S | MFT-9 |
| MTMS1245150-S16 | | | | 150 | 25 | | | |
| MTMS13100130 | 40° | 13 | 13.8 | 130 | 30 | 16 | | |
| MTMS145120130 | 30° | | | | | | | |
| MTMS145125130 | 27.5° | 14.8 | 15.7 | | | | | |
| MTMS148130130 | 25° | | | | | | | |
| MTMS15135130 | 22.5° | 15.2 | 16.5 | | | | | |
| MTMS152140130 | 20° | | | | | | | |



●専用インサート

| 型番 | 材種名 | 材種 | すくい角 | 刃先仕様 | 被削材 | | | |
|------------------|-------|------------|------|------------------------|------|--------|----|-------|
| | | | | | S45C | SUS304 | FC | アルミ合金 |
| MT-SD09T208-45 | CEM1 | サーメット | 3° | ホーニング (15° + 幅0.15) | ◎ | | ○ | |
| | MG15 | CEM1+TiN | | | ◎ | | | |
| | MA15 | CEM1+AlCrN | | | ◎ | ○ | ○ | |
| | MK10 | 超硬 K10相当 | | | | | ◎ | |
| MT-SD09T208-45MS | CEM1 | サーメット | 10° | シャープエッジ | ◎ | | | |
| | MA15 | CEM1+AlCrN | | | ◎ | ○ | ○ | |
| MT-SD09T208-45AL | MK10 | 超硬 K10相当 | 15° | | ◎ | ○ | ◎ | ◎ |
| | KA10 | MK10+AlCrN | | | ○ | ◎ | ◎ | |
| | DLC10 | MK10+DLC | | | | | ◎ | |

※ 上記8種のホルダーとNC-MT専用です。MTMS1245110-R0.4と、自動盤用ZEROには装着しないで下さい。

※ インサートは1ケース5個入りです。

●標準切削条件

| 加工内容 | 切削速度 Vc (m/min) | 送り速度 fz (mm/t) |
|------|--------------------|-------------------|
| モミツケ | 50~150 | 0.01~0.03 |
| V溝 | 100~200 | 0.03~0.08 |
| 穴面取り | 100~300 | 0.03~0.15 |

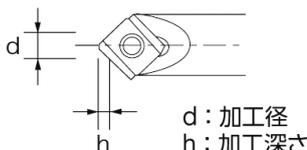
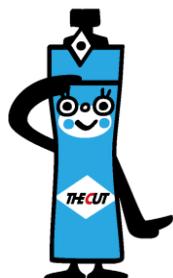
※ステンレス鋼でのモミツケ加工の場合は、上記条件の40%程度が目安です。
 ※ノーズR0.4と、先端角90°以外のホルダーは、V溝加工を推奨致しません。
 ※切削条件はあくまでも目安です。
 使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。

●加工範囲 (d-h) の目安

単位：mm

| α | h | | | | | | | | |
|----|------------------------|------------------------|-------------------------|-------------------------|---------------------------|-------------------------|---------------------------|-------------------------|--|
| | 45° (90°) (R0.4) | 45° (90°) (R0.8) | 40° (100°) (R0.8) | 30° (120°) (R0.8) | 27.5° (125°) (R0.8) | 25° (130°) (R0.8) | 22.5° (135°) (R0.8) | 20° (140°) (R0.8) | |
| d | | | | | | | | | |
| 2 | 0.78 | 0.45 | 0.49 | 0.39 | 0.36 | 0.33 | 0.31 | 0.28 | |
| 3 | 1.29 | 0.95 | 0.91 | 0.68 | 0.62 | 0.57 | 0.51 | 0.45 | |
| 4 | 1.79 | 1.45 | 1.33 | 0.97 | 0.88 | 0.8 | 0.72 | 0.64 | |
| 6 | 2.79 | 2.45 | 2.17 | 1.54 | 1.4 | 1.27 | 1.14 | 1.01 | |
| 8 | 3.79 | 3.45 | 3.01 | 2.12 | 1.92 | 1.73 | 1.55 | 1.37 | |
| 10 | 4.79 | 4.45 | 3.85 | 2.7 | 2.44 | 2.2 | 1.97 | 1.74 | |
| 12 | 5.79 | 5.45 | 4.69 | 3.28 | 2.96 | 2.66 | 2.39 | 2.1 | |
| 13 | - | - | 5.11 | 3.57 | 3.22 | 2.9 | 2.59 | 2.28 | |
| 14 | - | - | - | 3.86 | 3.49 | 3.14 | 2.79 | 2.46 | |

1/100未満は、四捨五入



総販売元

丸一切削工具株式会社
MARUICHI CUTTING TOOLS CO.,LTD.

<http://www.thecut.co.jp>

e-mail : info-thecut@thecut.co.jp

代理店