



スーパー面取丸 旋盤用 零~ZERO~

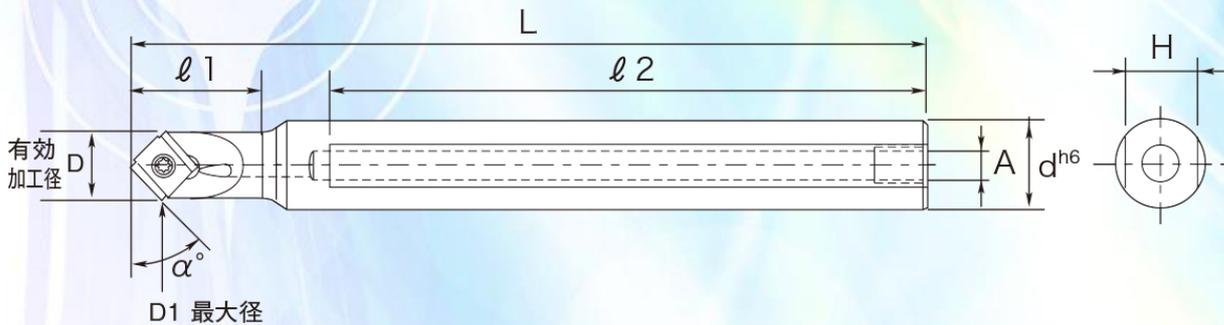


NC-MT-1245150H (45°)



NC-MT-145120130H (30°)

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。



動画を見てね!

●寸法表

(最小加工径 φ2)

単位: mm

ホルダー型番	α°	D 有効加工径	D1 最大径	L	l_1	l_2	d	H	A
NC-MT1245150H	45°	12	13.25	150	25	112	16	14	5
NC-MT145120130H	30°	14.5	15.4	130	30	85			

※ ノーズR0.8のインサート専用です。ノーズR0.4のインサートは装着しないで下さい。

●部品

締め付けネジ	レンチ
MST-3S	MFT-9

モミツケ・穴面取り加工において 圧巻の加工能率!!

- ★ 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
- ★ 専用インサートと高剛性ポディーで高能率加工
- ★ アルミ合金加工に最適の、DLCコーティングを追加



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！

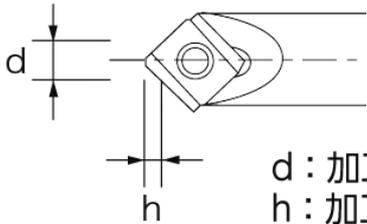
インサートの切刃に角度を付け、ホルダーの中心線と切刃を同軸にしました。それにより、正確な45°と30°の加工を実現しています。また、切刃が鋭角にワークに接するため、バリの発生を大幅に抑制しています。



●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					◎	
	KA10	MK10+AlCrN				◎	◎	
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°	シャープエッジ	○	○	◎	◎
	KA10	MK10+AlCrN			○	◎	◎	
	DLC10	MK10+DLC						◎

※ インサートは1ケース5個入りです。



d : 加工径
h : 加工深さ

●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
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。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

d (加工径)	1	2	3	4	6	8	10	12	13	14
h (加工深さ) 45°	-	0.45	0.95	1.45	2.45	3.45	4.45	5.45	-	-
h (加工深さ) 30°	0.1	0.39	0.68	0.97	1.54	2.12	2.70	3.28	3.57	3.86

1/100未満は四捨五入

【 THECUT 匠 】 SNS ページ



総販売元

丸一刃削工具株式会社
MARUICHI CUTTING TOOLS CO.,LTD.

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

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

代理店