



面取り角度 45°
Chamfering angle 45°

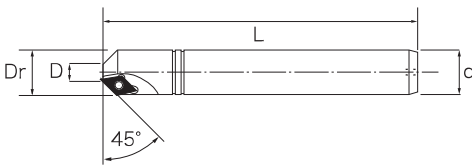
スーパー面取丸 MTMS型

Super MENTORI-MARU MTMS Type (Chamfering cutter)

MTMS 6.5-15.5-45°



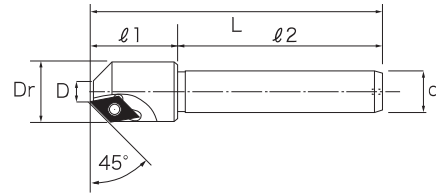
インサートはMT-DE0702□□□□ (3枚刃)



MTMS 9-24-45°



インサートはMT-DE11T30□□□□ (3枚刃)



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

特長 Feature

- 旋盤用ポジインサートの採用により、軽快な切れ味を発揮します
- 3枚刃設計により高速加工が可能
- 各種メーカーの旋盤用インサート:DC□T0702・、11T3・の装着も可能です。ただしインサート切れ刃スクイ角度8°以上のものをご選定ください。(ビスの変更の可能性有り)
- 高剛性のボディー設計、3面拘束によるインサートの強固な保持力
- インサートによるが、MTMS9はC7、MTMS6.5はC4.5まで最大加工可能(インサート切れ刃によります。切削条件は下記条件表の50%程度を目安にして下さい)
- インサート材種・加工条件を変えれば多種の被削材に対応できる
- 無垢の状態からエンドミルのように加工可能
- 推奨インサートをご使用いただければ、下記切削条件でのご使用が可能
- Smooth and excellent cutting are realized due to positive inserts for turning machine.
- 3 flutes design provides high speed cutting.
- Each maker's standard positive inserts can be attached and low cost. (There is a possibility of change of screw):DC□T0702・、11T3・
- High strength design and high holding power due to 3 lock insert.
- Chamfering is possible depending on inserts, MTMS 9 is until C7, MTMS 6.5 is until 4.5. (Depending on cutting edge of insert, pls refer to about 50% of recommend condition for cutting condition)
- Changing material and cutting condition of insert can take care many kinds of work.
- Can be used like an end mill to process unprocessed materials.
- Using recommended insert, below cutting condition is available.

単位: mm

商品コード Item Code	刃数 Tooth	D	Dr	L	l1	l2	d	締め付けネジ Screw	レンチ Wrench	適合インサート Inserts
MTMS 6.5-15.5-45°	3	6.5	15.5	113	-	-	16	MST-2.5S	MFT-8	MT-DE0702□□□□
MTMS 9-24-45°	3	9	23.5	114	34	80		MST-4S	MFT-15	MT-DE11T3□□□□

※最小加工径「D」は、コーナーR0.4のインサートを使用した場合です。 Diameter of the minimum processing [D] is using the insert of corner R0.4.

※インサートと切削条件は、82ページを参照して下さい。 Refer to page 82 for inserts and standard cutting conditions.



第三の拘束面 three-sided



独自の3面拘束構造(外側に拘束面を設ける事)により、インサートの外広がりを抑え、ホルダーの座の崩れを防止します。
また、それによりインサートの保持能力が格段に向上し、美しい仕上げ面を得る事が出来ます。

With a unique three-sided restraint structure (providing a restraining surface on the outside)
Reduces the spread of the insert and prevents the holder from collapsing.
In addition, the holding capacity of the insert is significantly improved, and a beautiful finished surface can be obtained.

MTMS 20-35-45°



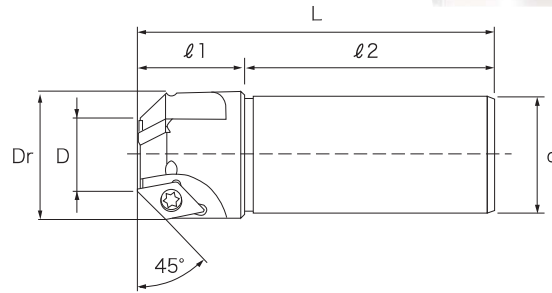
インサートはMT-DE11T3□□□□ (3枚刃)

MTMS 30-45-45°



インサートはMT-DE11T3□□□□ (4枚刃)

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



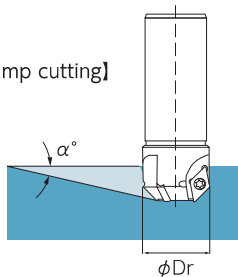
※インサートは別売となります。 Inserts sold separately.

特長 Feature

- 無垢の状態からエンドミルのように加工可能
- ランピング加工 ($\alpha=3^\circ$) 可能
- 各メーカーの標準ポジインサートも装着可能
- 3枚刃、4枚刃設計により高速加工が可能
- 各種メーカーの旋盤用インサートが装着可能なので、インサート代が低コスト(ビスの変更の可能性有り)
- 高剛性のボディー設計、3面拘束によるインサートの強固な保持力
- インサートによるが、最大面取りC7まで加工可能 (インサート切れ刃によります。切削条件は下記条件表の50%程度を目安にして下さい)
- インサート材種・加工条件を変えれば多種の被削材に対応できる

- Can be used like an end mill to process unprocessed materials.
- Ramp cutting ($\alpha=3^\circ$) is possible.
- Standard positive insert of each makers can use.
- High speed cutting is possible due to 3 flutes and 4 flutes.
- Each maker's standard positive inserts can be attached and low cost. (There is a possibility of change of screw)
- High strength design and high holding power due to 3 lock insert.
- Chamfering up to C7 is possible depending on inserts. (Depend on inserts. Refer to below cutting condition by about 50%)
- Many kinds of works can be used, if insert material or cutting condition change.

【ランピング加工 Ramp cutting】



動画はこちら!
Video is here!



MTMS6.5
C4-発加工



MTMS9
C7-発加工



MTMS20
ランピング加工

単位: mm

商品コード Item Code	刃数 Tooth	D	Dr	L	l1	l2	d	締め付けネジ Screw	レンチ Wrench	適合インサート Inserts
MTMS 20-35-45°	3	20	35	100	30	70	32	MST-4S	MFT-15	MT-DE11T3□□□□
MTMS 30-45-45°	4	30	45							

※最小加工径「D」は、コーナーR0.4のインサートを使用した場合です。 Diameter of the minimum processing [D] is using the insert of corner R0.4.
※インサートと切削条件は、82ページを参照して下さい。 Refer to page 82 for inserts and standard cutting conditions.

インサート形状 Insert model



推奨専用インサートの特長 Feature

ブレイカーのすくい角度を20°とし、先端のR形状のストレート部分をなくす事により、切屑の排出性が良好です。

切屑が小さなカール状に分断して排出され、美しい仕上げ面を得る事ができます。

また、多種の被削材に対して、インサートの長寿命も実現しています。

By removing the straight portion of the R shape at the insert with the breaker's squeeze angle of 20 degrees, the discharge property of the chips is good.

The finished surface is beautiful because the insert is wound small and discharged. Long service life for many kinds of work materials.