



「あったらいいね」じゃ物足りない
「あったらすごい」を実現します!!



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やを大幅に抑制
- 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

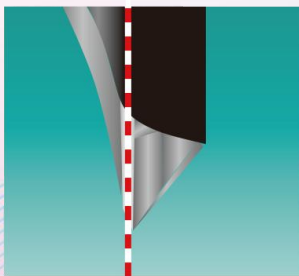
YouTube



動画を見てね!!

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。

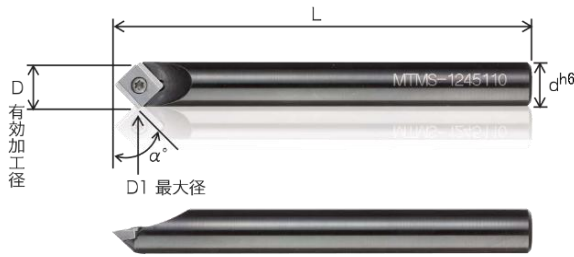


YouTube





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	標準価格
MTMS1245110-R0.4	45°	13	13.2	110	-	12	MST-3S	MFT-9	19,000

(最小加工径 $\phi 2$)

●専用インサート

型番	材種名	材種	すくい角	刃先仕様	対応被削材				標準価格
					鋼	SUS	鋳鉄	非鉄金属	
MT-SD09T204-45MS	CEM1	サーメット	10°	シャープエッジ	◎	○	○		3,040
	LA15	CEM1+A ℓ TiN			◎	○	○		3,690
MT-SD09T204-45AL	MK10	超硬 K10相当	15°		○	◎	◎	◎	3,040
	KG10	MK10+TiN			○	◎	◎		3,540
	KA10	MK10+A ℓ CrN			○	◎	◎		3,540
	DLC10	MK10+DLC						◎	4,100
MT-SD09T204-45MSH	KA10	MK10+A ℓ CrN	10°	Rホーニング	○	◎	◎		3,540

※ 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	標準価格
MTMS1245110	45°	12.8	13.15	110	-	12	MST-3S	MFT-9	19,000
MTMS1245150-S16				150	25				22,800
MTMS13100130	40°	13	13.8	130	30	16			22,800
MTMS145120130	30°	14.5	15.4						22,800
MTMS145125130	27.5°		15.7						22,800
MTMS148130130	25°	14.8	16						22,800
MTMS15135130	22.5°	15	16.25						22,800
MTMS152140130	20°	15.2	16.5						-

(最小加工径 $\phi 2$)

●専用インサート

型番	材種名	材種	すくい角	刃先仕様	対応被削材				標準価格
					鋼	SUS	鋳鉄	非鉄金属	
MT-SD09T208-45	CEM1	サーメット	3°	ホーニング (15° + 幅0.15)	◎	○	○		3,040
	LA15	CEM1+A ℓ TiN			◎	○	○		3,690
	MG15	CEM1+TiN			◎	○	○		3,400
	MK10	超硬 K10相当					◎		3,040
	KA10	MK10+A ℓ CrN				◎	◎		3,540
	DLC10	MK10+DLC						◎	3,700
MT-SD09T208-45MS	CEM1	サーメット	10°	シャープエッジ	◎		○		3,040
	LA15	CEM1+A ℓ TiN			◎	○	○		3,690
MT-SD09T208-45AL	MK10	超硬 K10相当	15°		○	◎	◎	◎	3,040
	KA10	MK10+A ℓ CrN			○	◎	◎		3,540
	DLC10	MK10+DLC						◎	3,700
MT-SD09T208-45MSH	KA10	MK10+A ℓ CrN	10°		Rホーニング	○	◎	◎	

※ 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。

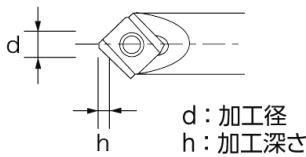
※ インサートは1ケース5個入りです。

●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	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)	
	h								
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

取扱い販売店