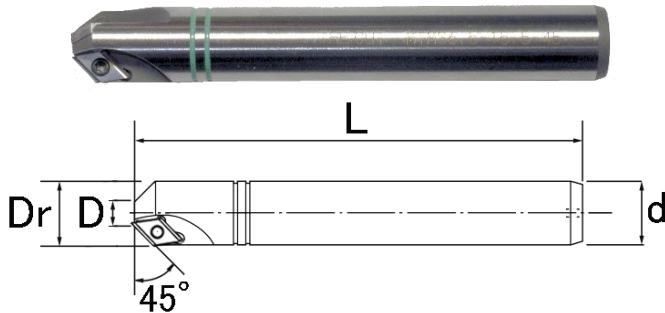
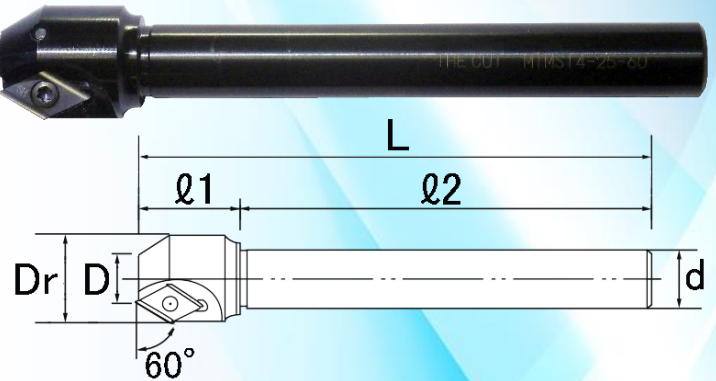


スーパー面取丸

MTMS6.5-15.5-45°



MTMS14-25-60°



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。

● 寸法表

単位: mm

ホルダー型番	α°	刃数	D 最小 面取り径	Dr 最大 面取り径	L	$\varnothing 1$	$\varnothing 2$	d	標準価格
MTMS6.5-15.5-45°	45°	3	6.5	15.5	113	-	-	16	29,800
MTMS9-24-45°			9	23.5	114	34	80		29,800
MTMS20-35-45°			4	20	35	100	30	70	32
MTMS30-45-45°		30		45	44,300				
MTMS9-15.4-60°	60°	2	9	15	150	25	125	16	25,300
MTMS14-25-60°			14	24		30	120		25,300
MTMS9-12-75°	75°	1	9	11.5		25	125		

※ 最小面取り径「D」は、コーナーR0.4のインサートを使用した場合です。

- 3面拘束にて高剛性
- 無垢の状態からエンドミルの様な加工が可能 (45° タイプ)
- ミゾ加工や、4C・7Cも一発で加工が可能 (45° タイプ)
- 面取り加工に最適なブレーカー付きインサートの開発により、高能率・長寿命
- 各種メーカーの旋盤用ポジインサート (DC□Tタイプ) も装着可能
ただし、切刃のスキュー角度が8°以上のインサートをお選び下さい。
(またその際、インサート締め付けネジの変更が必要な場合がございます。)



第三の拘束面



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力が格段に向上し、
美しい仕上げ面を得る事ができます。

●専用インサート

型番	材種名	刃先仕様	刻印記号	適応ホルダー	最大面取り量	標準価格
MT-DE070204RH	CEM1	Rホーニング	CH	MTMS6.5-15.5-45° MTMS9-15.4-60° MTMS9-12-75°	45° : C4.5 60°・75° : ≒5.0mm	1,500
	MK10		KH			1,500
	SG20		SH			1,730
	DLC10		KH			2,400
MT-DE070204R	CEM1	シャープエッジ	C			1,500
	MK10		K			1,500
	SG20		S			1,730
	DLC10		K			2,300
MT-DE11T304RH	CEM1	Rホーニング	CH	MTMS9-24-45° MTMS20-35-45° MTMS30-45-45° MTMS14-25-60°	45° : C7 60° : ≒8.4mm	1,730
	MK10		KH			1,730
	SG20		SH			2,070
	DLC10		KH			3,500
MT-DE11T304R	CEM1	シャープエッジ	C			1,730
	MK10		K			1,730
	SG20		S			2,070
	DLC10		K			3,400

※インサートは1ケース10個入りです。

専用インサートの特長
ブレードのすくい角度を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。

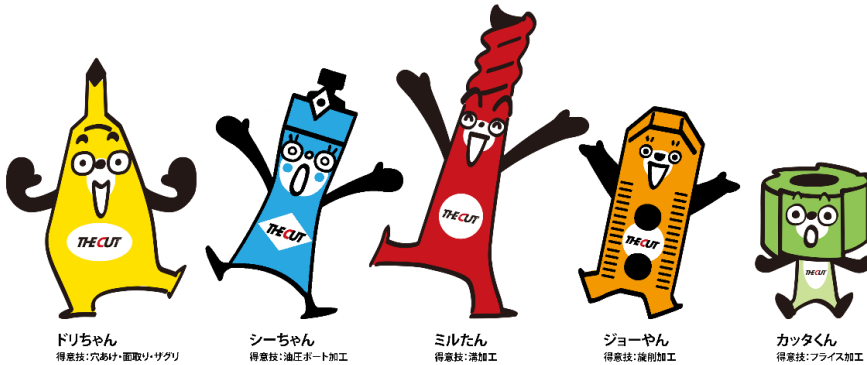
●部品

標準切削条件			ホルダー型番	締め付けネジ	レンチ
対応被削材	切削速度 Vc (m/min)	送り速度 fz (mm/t)	MTMS6.5-15.5-45°	MST-2.5S	MFT-8
一般構造用鋼	40~100~200	0.03~0.2	MTMS9-24-45°	MST-4S	MFT-15
炭素鋼			MTMS20-35-45°	MST-4S	MFT-15
ステンレス鋼	40~100~150		MTMS30-45-45°	MST-4S	MFT-15
鋳鉄	40~120~300		MTMS9-15.4-60°	MST-2.5S	MFT-8
非鉄金属	100~200~300		MTMS14-25-60°	MST-4S	MFT-15
			MTMS9-12-75°	MST-2.5S	MFT-8

※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。

●インサート材種

インサート形状	材種名	材種	被削材			
			鋼	SUS	鋳鉄	非鉄金属
	CEM1	サーメット	◎		○	
	MK10	超硬 K10相当			◎	Rタイプ ◎ RHタイプ ○
	SG20	超微粒子超硬+TiCN	◎	◎	○	
	DLC10	MK10+DCL				◎



C4加工
MTMS6.5

C7加工
MTMS9

ランピング加工
MTMS20

動画を見てね！

【 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

取扱い販売店