NC-MT 零～ZERO～

面取り 穴面取り　モミツケ 最小加工径 φ2

インサート意匠登録:第1504501号
Design registration:No.1504501

匠 シリーズ

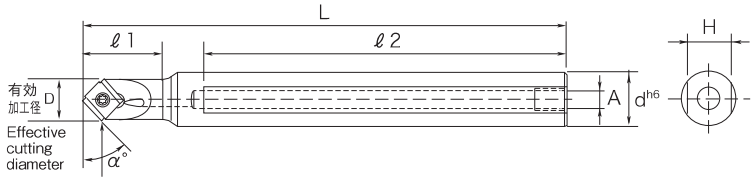
製造元:株式会社エムツール
co-packer:M Tool CO.,LTD.

旋盤用　スーパー面取丸　零～ZERO～

Super MENTORI-MARU　～ZERO～　For lathes

NC-MT-1245150H

NC-MT-145120130H



D1 最大径　Maximum diameter

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

特　長　Feature

- ●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
- ●インサート交換式で、再研磨不要
- ●高剛性ボディーと専用インサートで高能率加工

- ●Internal lubrication specification and shank design which is specialize in lathe.
- ●Spot cutting can be performed.
- ●Insert exchange type and re-grinding is unnecessary.
- ●High efficiency cutting due to high rigidity body and exclusive insert.

単位：mm

商品コード Item Code	α°	D	D1	L	ℓ1	ℓ2	d	H	A	締め付けネジ Screw	レンチ Wrench
NC-MT 1245150H	45°	12	13.25	150	25	112	16	14	5	MST-3S	MFT-9
NC-MT 145120130H	30°	14.5	15.4	130	30	85					

（最小加工径 φ2 Minimum diameter φ2）

■専用インサート　Dedicated inserts

商品コード Item Code	インサート材質 Materials		すくい角 rake angle	刃先仕様 Tool cutting edge	対応被削材 Work Material S45C	SUS304	FC	Aluminum alloy
MT-SD09T208-45	CEM1	サーメット	3°	ホーニング (15°+ 幅0.15)	◎		○	
	NEW LA15	CEM1+AℓTiN			◎	○	○	
	MG15	CEM1+TiN			◎		○	
	MK10	超硬 K10相当					◎	
	KA10	MK10+AℓCrN				◎	◎	
	NEW DLC10	MK10+DLC						◎
MT-SD09T208-45MS	CEM1	サーメット	10°	シャープエッジ Sharp	◎		○	
	NEW LA15	CEM1+AℓTiN			◎	○	○	
MT-SD09T208-45AL	MK10	超硬 K10相当	15°			○	◎	◎
	KA10	MK10+AℓCrN			○	◎	◎	
	DLC10	MK10+DLC						◎
MT-SD09T208-45MSH	NEW KA10	MK10+AℓCrN	10°	Rホーニング	○	◎	◎	

※MTMS1245110-R0.4以外のホルダーに装着できます。　Excluding MTMS1245110-R0.4
※インサート形状は、85ページを参照して下さい。　Refer to page 85 for the insert model.

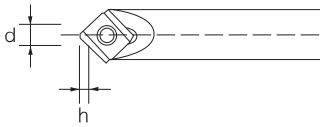
※インサートは1箱5ヶ入り　5Inserts contained in one case.

■標準切削条件　Recommended cutting conditions

加工 Process	切削速度 Vc(m/min)	送り速度 fz(mm/t)
モミツケ Spotting	50-150	0.01-0.03
穴面取り Chamfering	100-300	0.03-0.15
対応被削材 Work Material	アルミ、快削鋼、炭素鋼、鋳鉄 ダクタイル鋳鉄、ステンレス Al,SS,S□□C,FC,FCD,SUS	

※ステンレス鋼でのモミツケの場合は上記条件の40%
The spotting conditions of stainless steel are 40% of the values of the table.

■加工範囲(d-h)の目安　Approximate machining range



d：加工径　Cutting　diameter
h：加工深さ　Cutting　depth

▲動画はこちら!
Video is here !

d(加工径)		2	3	4	6	8	10	12	13	14
h(加工深さ)	90°	0.45	0.95	1.45	2.45	3.45	4.45	5.45	-	-
	120°	0.39	0.68	0.97	1.54	2.12	2.70	3.28	3.57	3.86

※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。
These conditions are for general guidance. Therefor they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.