

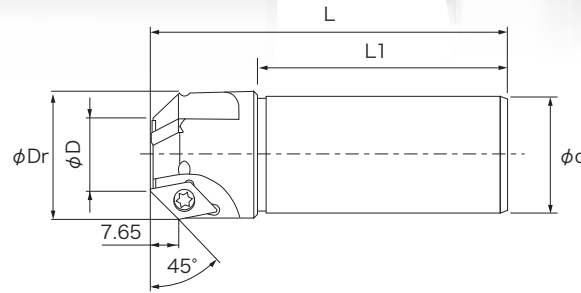
MTMS 20-35-45°



MTMS 30-45-45°



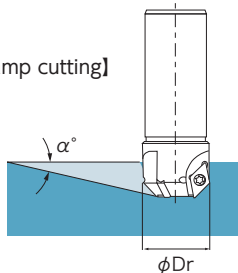
製造元:株式会社エムツール  
co-packer:M Tool CO.,LTD.



**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が装着可能
- 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
- 高剛性のボディ設計、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.
- 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!

単位: mm

商品コード Item Code	刃数 Tooth	φD	φDr	φd	L	L1	止めネジ Screw	レンチ Wrench	適合インサート Inserts
MTMS 20-35-45°	3	20	35	32	100	70	MST-4S	MFT-15	DC□T11T30□-□□
MTMS 30-45-45°	4	30	45	32	100	70	MST-4S	MFT-15	

※最小加工径φD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 φD is using the insert of corner R0.4.  
※標準切削条件は56ページ参照。 Refer to page 56 for standard cutting conditions.

■加工例 The example of cutting

使用機械: BT50 縦型マシニング 外部給油  
使用工具: MTMS 20-35-45

対応被削材 Work Material	使用インサート Insert Grades	切削速度 Vc(m/min)	送り速度 fz(mm/t)	
			荒	仕上
アルミ A5052	DCGT11T304ER-J (超硬)	500	0.15	0.08
真鍮 C2801P	DCGT11T304ER-J (超硬)	400	0.12	0.08
炭素鋼 S50C	DCMT11T304-PS (P種CVDコーティング)	200	0.12/0.08	-

※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. Therefore they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.



ランピング加工 Ramp cutting