

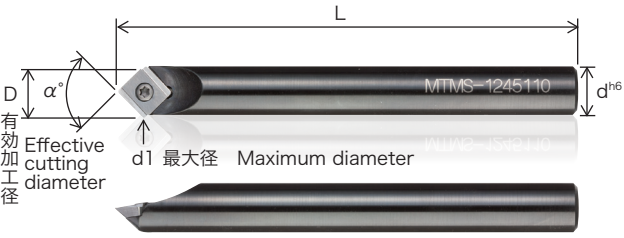


# スーパー面取丸 零~ZERO~

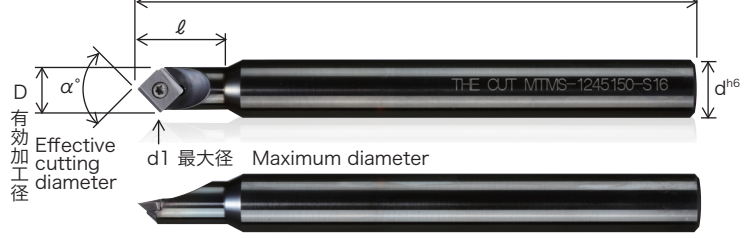
製造元:株式会社エムツール  
co-packer:M Tool CO.,LTD.

## Super MENTORI-MARU ~ZERO~

### MTMS 1245110



### MTMS 1245150-S16



### 特長 Feature

- モミツケ加工が可能
- インサート交換式で、再研磨不要
- 高剛性ボディと専用インサートで高効率加工
- 無垢の状態からエンドミルのような加工が可能  
※先端角100°以上とR0.4はV溝加工は推奨しません
- ノーズR0.4は更に位置決め精度向上

- Spot cutting can be performed.
- Insert exchange type and re-grinding is unnecessary.
- High efficiency cutting due to high rigidity body and exclusive insert.
- Can be used like an end mill to process unprocessed materials.  
※Mor than 100° of pointangle and nose R0.4 doesn't recommend V grooving.
- Positing accuracy of nose R0.4 is improved.



▲動画はこちら!  
Video is here!

単位: mm

| 商品コード<br>Item Code    | α    | D    | d1    | ℓ  | L   | d  | 止めネジ<br>Screw | レンチ<br>Wrench | インサート<br>Insert |
|-----------------------|------|------|-------|----|-----|----|---------------|---------------|-----------------|
| MTMS 1245110          | 90°  | 12   | 13.25 | —  | 110 | 12 | MST-3S        | MFT-9         | MT-SD09T208-45  |
| NEW MTMS 1245110-R0.4 | 90°  | 12   | 13    | —  | 110 | 12 | MST-3S        | MFT-9         | MT-SD09T204-45  |
| MTMS 1245150-S16      | 90°  | 12   | 13.25 | 25 | 150 | 16 | MST-3S        | MFT-9         | MT-SD09T208-45  |
| MTMS 13100130         | 100° | 13   | 13.8  | 30 | 130 | 16 | MST-3S        | MFT-9         | MT-SD09T208-45  |
| MTMS 145120130        | 120° | 14.5 | 15.4  | 30 | 130 | 16 | MST-3S        | MFT-9         | MT-SD09T208-45  |
| MTMS 145125130        | 125° | 14.5 | 15.7  | 30 | 130 | 16 | MST-3S        | MFT-9         | MT-SD09T208-45  |
| MTMS 148130130        | 130° | 14.8 | 16    | 30 | 130 | 16 | MST-3S        | MFT-9         | MT-SD09T208-45  |
| MTMS 15135130         | 135° | 15   | 16.25 | 30 | 130 | 16 | MST-3S        | MFT-9         | MT-SD09T208-45  |
| MTMS 152140130        | 140° | 15.2 | 16.5  | —  | 130 | 16 | MST-3S        | MFT-9         | MT-SD09T208-45  |

(最小加工径 φ2  
Minimum diameter φ2)

※ノーズR0.4とR0.8のチップではホルダーが異なります!  
Using holder is different in nose R0.4 & R0.8 inserts!

### インサート形状 Insert

| インサート形状<br>Insert  | 商品コード<br>Item Code | インサート材質<br>Materials | 対応被削材<br>Work Material   |
|--|--------------------|----------------------|--|
| <p>※インサートは1箱5ヶ入り<br/>5inserts contained in one case.</p> | MT-SD09T208-45     | CEM1 サーマット           | 非鉄金属以外の鋼用<br>For steel except for nonferrous metals            |
|  | MT-SD09T208-45     | MK10 超硬(K10相当)       | 鋳鉄・ステンレス鋼用<br>For cast iron and stainless steel                |
|  | MT-SD09T208-45     | MG15 CEM1+TiN        | 高硬度鋼・難削材用<br>For high hardness steel and hard to cut materials |
|  | MT-SD09T208-45AL   | MK10 超硬(K10相当)       | 非鉄金属用<br>For nonferrous metals                                 |
|  | MT-SD09T208-45MS   | CEM1 サーマット           | 低炭素鋼・軟鋼用<br>For low carbon steel and mild steel                |
|  | MT-SD09T204-45AL   | MK10 超硬(K10相当)       | 非鉄金属・ステンレス鋼用<br>For nonferrous metals and stainless steel      |
|  | MT-SD09T204-45MS   | CEM1 サーマット           | 非鉄金属以外の鋼用<br>For steel except for nonferrous metals            |

・独自の形状により、高精度加工が可能 By original form, high precision cutting is possible. 意匠登録済み Finishing of Design registration

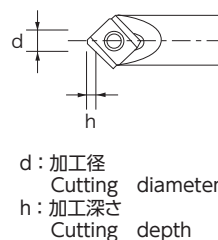
### 標準切削条件 Recommended cutting conditions

| 加工<br>Process          | 切削速度<br>Vc(m/min)   | 送り速度<br>fz(mm/t) |
|------------------------|---|------------------|
| モミツケ<br>Spotting       | 50-150  | 0.01-0.03        |
| V溝<br>V grooving       | 100-200   | 0.03-0.08        |
| C面<br>Chamfering       | 100-300   | 0.03-0.15        |
| 対応被削材<br>Work Material | アルミ、快削鋼、炭素鋼、鋳鉄<br>ダクタイル鋳鉄、ステンレス<br>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 Recommended cutting conditions

| α  | h         |           |            |            |            |            |            |            |
|----|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
|    | 90°(R0.4) | 90°(R0.8) | 100°(R0.8) | 120°(R0.8) | 125°(R0.8) | 130°(R0.8) | 135°(R0.8) | 140°(R0.8) |
| d  |           |           |            |            |            |            |            |            |
| 1  | —         | —         | —          | 0.1        | 0.1        | 0.1        | 0.1        | 0.1        |
| 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       |



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

※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.