

ヘッド交換式スロットカッター

モジュラーズロット



TECHNOLOGY & EXPERIENCE
SPECIAL DESIGN FOR THE BEST CUTTING

溝加工、溝 & 底面同時加工 MODEL [SH]
R溝加工 & コンタリング加工 MODEL [RH]
面取り & V溝加工 MODEL [CV]

- モジュラーシステム用アーバーに取り付け、交換できトータル使用コストを軽減。
- ソリッドヘッドで剛性が高く高能率加工を実現。
- 切粉排出性バツグンの刃形状。
- シャープエッジでビビリなくバリ発生が少ない。
- 高硬度・高耐熱性のコーティング採用で長寿命
- ソリッドヘッドで再研磨、再コーティングも可能。エコ & 経済的。



MODEL [SH] MODEL [RH] MODEL [CV]

モジュラーロット

ヘッド交換式ロットカッター

＝高剛性・高能率ソリッドヘッド＝

MODULAR SLOT

MODEL : SH / RH / CV

高剛性・高能率ソリッドヘッド

ソリッドヘッド

MODEL [SH]

溝加工、溝&底面同時加工



- 高剛性でビビリ発生が少ない為、高送りが可能。
- 切粉排出性バツグンの刃形状。
- 刃側面はカケ防止の微小ホーニング済み。
- 高硬度・高耐熱性のコーティング採用で長寿命。
- 高剛性の為、底面同時加工が可能。
- ソリッドヘッドで再研磨・再コートも可能。



MODEL [RH]

R溝加工 & コンタリング加工



- 高剛性でビビリ発生が少ない為、高送りが可能。
- 3軸MCで逆テーパコンタリング加工が可能。
- 高硬度・高耐熱性のコーティング採用で長寿命。
- 高剛性の為、底面同時加工が可能。
- ソリッドヘッドで再研磨・再コートも可能。



MODEL [CV]

面取り & V溝加工



- 5枚刃で超高速送りが可能。
- シャープエッジでビビリとバリ発生のない面取り加工が可能。
- 高硬度・高耐熱性のコーティング採用で長寿命
- ソリッドヘッドで再研磨・再コートも可能。



MODULAR SLOT

MODEL : SH / RH / CV

高剛性・高能率ソリッドヘッド

ソリッドヘッドサイズ表

MODEL [SH] 溝加工、溝&底面同時加工

CODE	外径ΦD ±0.05	刃厚T ±0.02	内径Φd H6	刃数Z	最大加工溝深さ
MSSH-32-15	32	1.5	12	6	3.0
20		2.0			
25		2.5			
30		3.0			
MSSH-40-20	40	2.0	13	6	4.5
25		2.5			
30		3.0			
40		4.0			
MSSH-50-20	50	2.0	15.875	8	6.0
25		2.5			
30		3.0			
40		4.0			

- 刃厚違いなど特殊サイズも製作可能です。
- 特注にてコーナーC面、コーナーR仕様も制作可能です。

MODEL [RH] R溝加工&コンタリング加工

CODE	外径ΦD ±0.05	刃厚T ±0.02	内径Φd H6	刃数Z	最大加工溝深さ
MSRH-32-0.75R	32	1.5	12	6	3.0
1.0R		2.0			
1.25R		2.5			
1.5R		3.0			
MSRH-40-1.0R	40	2.0	13	6	4.5
1.25R		2.5			
1.5R		3.0			
2.0R		4.0			
MSRH-50-1.0R	50	2.0	15.875	8	6.0
1.25R		2.5			
1.5R		3.0			
2.0R		4.0			

MODEL [CV] 面取り&V溝加工

CODE	外径ΦD ±0.1	刃厚T	内径Φd H6	刃数Z	角度θ ±10'	最大C面加工幅
MSCV-25	25	5.0	12	5	90°	2.3C
MSCV-32	32	8.0	12	5	90°	3.8C

- V先端部にチップング防止のホーニングを施してある為、~0.1のフラット面が残ります。(ホーニング無しの仕様も製作できます。)
- 120°タイプなど特殊サイズも製作可能です。

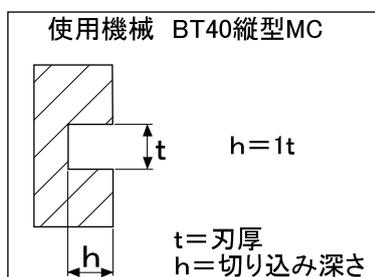
MODULAR SLOT

MODEL : SH / RH / CV

高剛性・高能率ソリッドヘッド

切削条件の目安

材質	周速 (m/min)	送りmm (1刃当たり)
炭素鋼 (S50C)	70~140	0.02~0.05
合金鋼 (SCM435)	50~120	0.02~0.05
ステンレス (SUS304)	40~95	0.015~0.05
アルミ (AL5052S)	200~500	0.015~0.05
鋳鉄 (FC250)	80~150	0.02~0.05



MODEL [SH]

1. 上記切削条件はワーク剛性や機械剛性などに応じて調整して下さい。
2. 突き出し長さは干渉等がない限りはできるだけ少なくして下さい。
3. ビビリが発生する場合は1刃当たりの切削量はそのまま、回転数と送りを均等に落として下さい。
4. 刃厚2.0以下については送りは低めの数値から始めて下さい。
5. スピンドルから工具先端までの突き出し量は機械的干渉などがないかぎりできるだけ短くして下さい。
6. 乾式加工の場合が30%程度周速を落として下さい。

※オプションのBT一体型アーバー使用の場合は上記の10~20%の条件UPが可能です。

アーバーへのソリッドヘッドの取り付け

トルクレンチとヘキサゴンソケットの使用を奨励致します。
 ショートタイプのヘキサゴンレンチは使用しないで下さい。大怪我の恐れがあります。締め付けの際、レンチをハンマー等で叩いて締める事は破損の原因となり大変危険ですので絶対に行わないで下さい。工具とアーバー端面、インロー部に付着物等ないか確認して下さい。締め付け後、隙間がないか確認して下さい。

各クランプボルトの奨励締め付けトルク

クランプボルト品番	締め付けトルク	ヘキサゴンレンチ/ソケット
MSB-32 MSCVB-32	23N/m	5mm
MSB-40 MSCVB-40	46N/m	6mm
MSB-50 MSCVB-50	70N/m	8mm

MODULAR SLOT

MODEL : SH / RH / CV

高剛性・高能率ソリッドヘッド

専用クランプボルト

MODEL [SH] / MODEL [RH] 用

CODE	適合アーバー	ネジ部 M	イン口径ΦD1	適合ヘッド
MSB-32	MS-ST16-150	M8	Φ 8.5	MSSH-32-□ MSRH-32-□
MSB-40	MS-ST20-150	M10	Φ 10.5	MSSH-40-□ MSRH-40-□
MSB-50	MS-ST25-150	M12	Φ 12.5	MSSH-50-□ MSRH-50-□

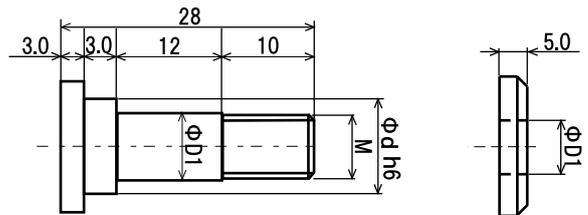
MODEL [CV] 用

CODE	適合アーバー	ネジ径 M	イン口径ΦD1	適合ヘッド
MSCVB-25	MS-ST16-150	M8	Φ 8.5	MSCV-25
MSCVB-32				MSCV-32

■ 他社モジュラーシステム用アーバーでもご使用可能です。

適合メーカー

三菱マテリアル	スクリーインツール
日立ツール	モジュラーミル
ダイジェット	モジュラーヘッド
SANDVIK	モジュラーコロミル
SECO	コンビマスターヘッド



モジュラーアーバー

CODE	全長L	シャンク径ΦD	適合クランプボルト
MS-ST16-150	150	16.0	MSB-32 MSCVB-32
MS-ST20-150		20.0	MSB-40 MSCVB-40
MS-ST25-150		25.0	MSB-50 MSCVB-50

全長250、300も御用意できます。BTタイプ、HSK63A、HSK100Aタイプも製作可能です。



NOTE



株式会社 エムエーツール

〒918-8188 福井県福井市三尾野町1-1-18
(テクノパーク福井内)

TEL 0776-33-7580

FAX 0776-33-7270

E-mail : info@matool.jp

HP : <http://www.matool.jp>



TECHNOLOGY & EXPERIENCE
SPECIAL DESIGN FOR THE BEST CUTTING