

# マルチワークスミニ 小径面取りキャンペーン

シャンク径φ6、φ8シリーズ  
キャンペーンを利用してのコスト改善をご提案

## 商品特徴

★鉄用汎用インサートが4コーナーで1,200円（定価）

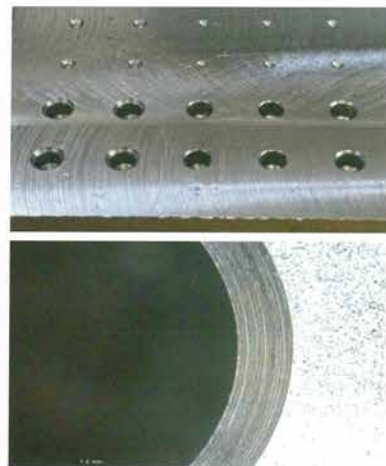
★超硬シャンク + タングステンハットで1枚刃でも

モミツケ・面取りでのヒビリ抑制

## キャンペーン内容

ホルダー一本体1本 + インサート2個セット

10,000円



### マルチワークスミニ

刃先角度90°の面取り工具です。  
これ1本でモミツケ・面取り・V溝加工と  
マルチにお使いいただけ、  
インサートも3種類の材質・刃型で、  
ありとあらゆる被削材に対応します。  
ハイスに対して長寿命!!従来鋼材ターとの  
差をぜひお試しください。  
面取り加工を、今までより強く、安く、美しく  
仕上げます!!

取り扱い店

有)曾根田工業

〒438-0233

静岡県磐田市駒場1-12

TEL : 0538-66-8605

FAX : 0538-66-8645

<https://www.soneda.jp/>

# 申し込み書

★1-ザ<sup>®</sup>-様ご記入欄

会社名	ご担当者

★販売店様ご記入欄

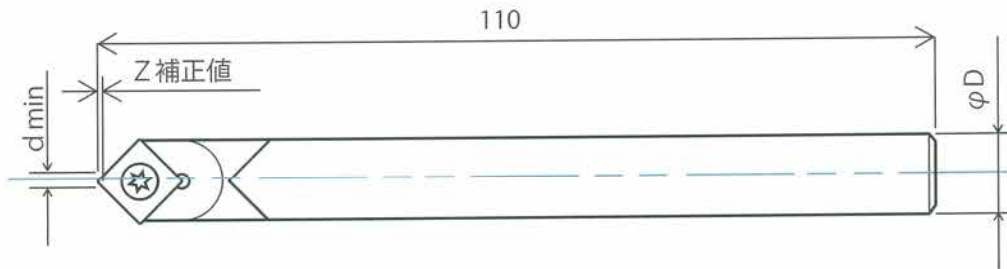
会社名	ご担当者	貴社注文 No

★ご注文される杓ダ<sup>®</sup>-1本につき、インサート2個をお選び下さい。

C06-EMSD05-4500-110T	本
C08-EMSD06-4500-110T	本

	G212	AK10	K10
SDMT050204	個	個	個
SDMT060204	個	個	個

G212：鋼、ステンス、鋳物の汎用型  
AK10：鋼、ステンスの切れ味重視型  
K10：非鉄金属用



型式	φD	d min 最小面取径	Z 補正值	インサート型式
C06-EMSD05-4500-110T	φ6	φ2	0.42	SDMT050204
C08-EMSD06-4500-110T	φ8	φ2	0.47	SDMT060204

面取り加工

	切削速度	送り	インサート材質
炭素鋼	50-150	0.05-0.2	G212,AK10
合金鋼	50-150	0.05-0.2	G212,AK10
ステンス	50-120	0.05-0.2	G212,AK10
非鉄金属	100-300	0.05-0.2	K10
鋳物	60-150	0.05-0.2	G212

ミツ加工

	切削速度	送り	インサート材質
炭素鋼	50-150	0.05-0.1	G212,AK10
合金鋼	50-150	0.03-0.08	G212,AK10
ステンス	50-120	0.03-0.08	G212,AK10
非鉄金属	100-300	0.05-0.1	K10
鋳物	60-150	0.03-0.08	G212