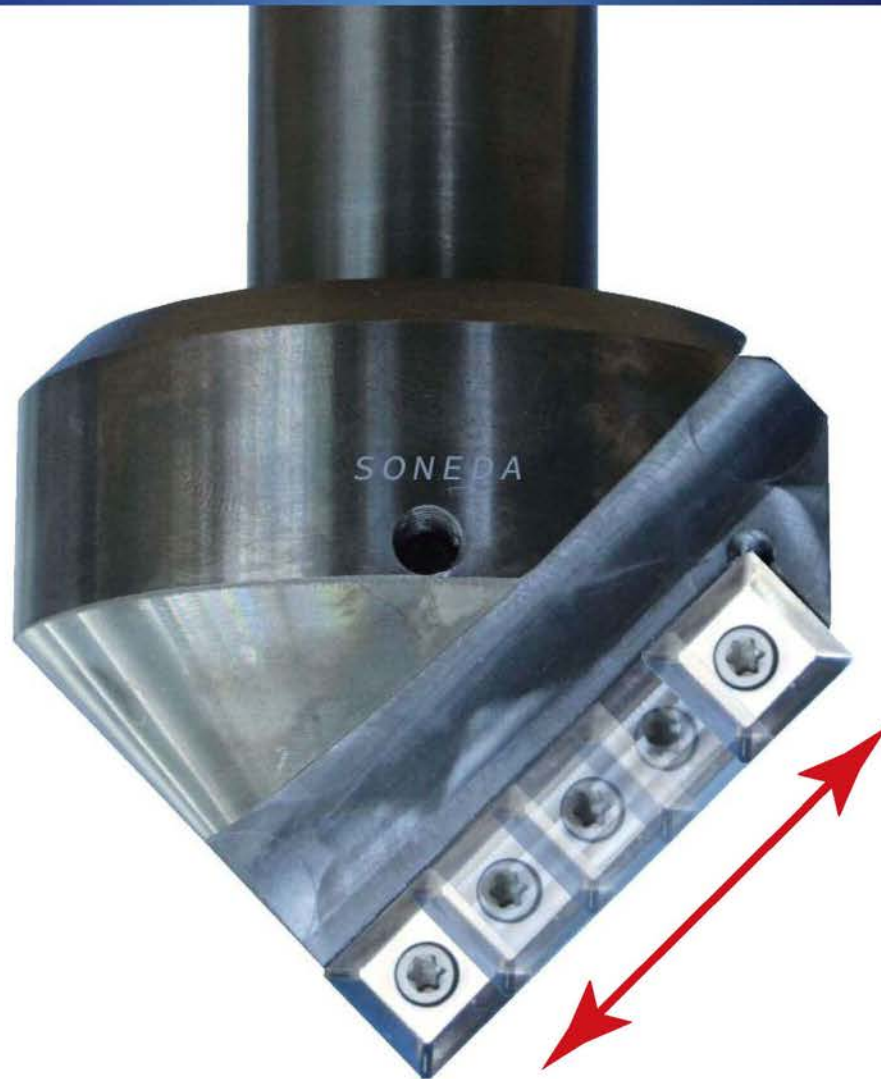


マルチワークスピック



必要な場所を選んで面取り
Φ3～Φ71まで、面取り自由自在
大小いろいろな面取り対応!!

有限会社 **曾根田工業**

〒438-0233 静岡県磐田市駒場6998-17 TEL:0538-66-8605 FAX:0538-66-8645

<http://www.soneda.jp>

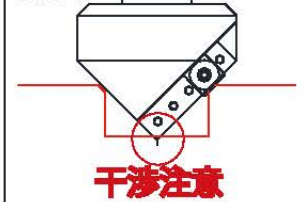
2018/05/29

	1	2	3	4	5
最小半径	1.07	7.96	14.85	21.75	28.64
最小直径	21.4	15.92	29.7	43.5	57.28
カタログ最小径	3	17	31	44	58
最大半径	9.37	16.27	23.16	30.06	36.95
最大直径	19.46	32.54	46.32	60.12	73.9
カタログ最大直径	18	32	45	59	73

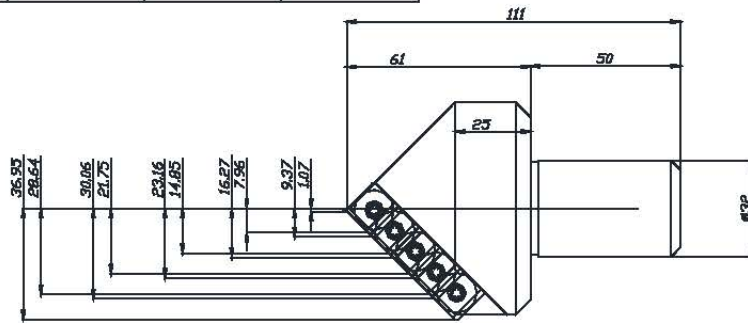
符号	改正事項	年月日	担当
△			
△			
△			

注1
チップは隣り合う場所には同時に装着できません。

注2
大径の面取り時に先端部の干渉等がないかをご確認ください。



注3
切削速度は標準的な材質での検証をしております。切れ刃が1枚である為アンバランスに成っております。回転数、切削速度はご使用の機械毎に振動等をご確認ください。



NO	部品型式	数量
①		
②		
③		
④		
⑤		
⑥		
⑦		

図番	表面処理	熱処理	熱処理硬度	図面番号
図番	レーザーマーキング			A004106-0
ワーク材質	刃先処理	本体材質	チップ材質	チップ兼材
設計期日	尺貫	S32-EMSE12-4500-MX73		受注先/納入先
2018年02月22日	1:1			
有限会社曾根田工業				

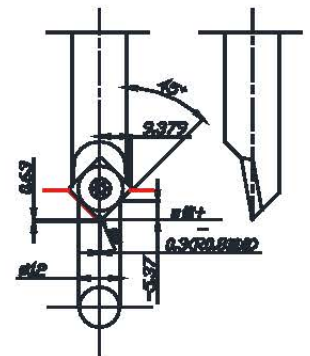
型式	在庫	面取角度	L全長	シャンク径	最小面取径	最大面取径	掴み径	部品	レンチ	使用チップ	定価
S32-EMSE12-4500-MX73	○	45°	111	71	3	73	32	BFTX0385N	T-15	SEET422	¥30,000

モミ面→0.63

φ12のセンターリング加工の場合 Z値が-6.0のところ-5.37へ

使用チップ

	材質	鋼	焼入鋼	アルミ	樹脂
SEET422-PM	G202	◎	◎	△	×
切れ刃が強くて硬い材質に適します					
SEET422-PF	G202	◎	○	△	×
刃先がシャープで切れ味が良い幅広い材質に対応					
SEET422-LH	AK10	○	×	○	○
刃先が超シャープでSTKMややわらかい材質に適します。					
SEET422-LH	K10	×	×	◎	◎
刃先が超シャープで鏡面仕上、アルミ切削に適します。					



切削条件 モミツケ

ワーク材質	切削速度	送り	チップ材質
炭素鋼	150~350	0.05~0.1	G202,AK10
合金鋼	100~250	0.03~0.08	G202
ステンレス	80~150	0.03~0.06	G202
非鉄金属	150~400	0.05~0.1	K10
鋳物	60~100	0.03~0.08	AK10

切削条件 面取り

ワーク材質	切削速度	送り	チップ材質
炭素鋼	150~350	0.15~0.3	G202,AK10
合金鋼	100~250	0.1~0.25	G202
ステンレス	80~150	0.1~0.2	G202
非鉄金属	150~400	0.15~0.3	K10
鋳物	60~100	0.05~0.08	AK10