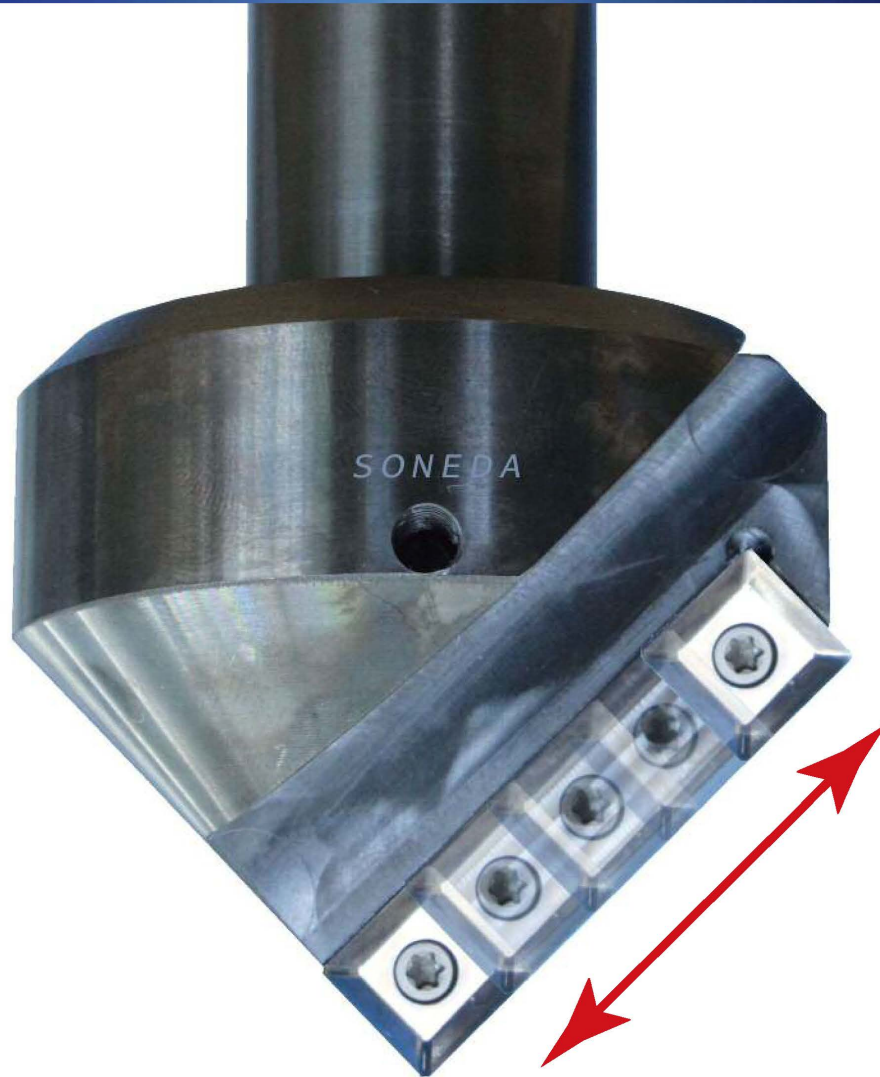


# マルチワークスピック



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    |

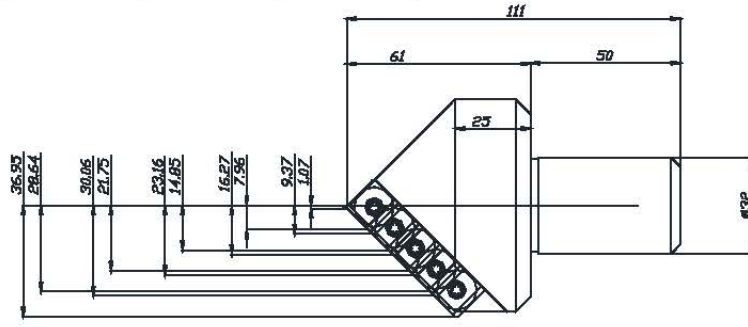
| 符号 | 改正事項 | 年月日 | 担当 |
|----|------|-----|----|
| △  |      |     |    |
| △  |      |     |    |
| △  |      |     |    |

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   |           |                      |       |           |

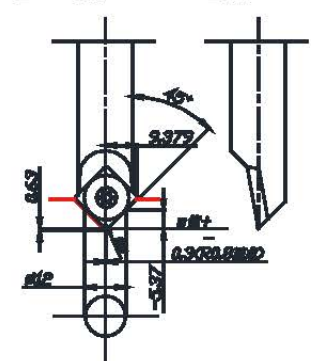
| 型式                   | 在庫 | 面取角度 | L全長 | シャンク径 | 最小面取径 | 最大面取径 | 掴み径 | 部品        | レンチ  | 使用チップ   | 定価      |
|----------------------|----|------|-----|-------|-------|-------|-----|-----------|------|---------|---------|
| S32-EMSE12-4500-MX73 | ○  | 45°  | 111 | 71    | 3     | 73    | 32  | BFTX0385N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