

SONEDA

有限会社曽根田工業

http://www.toolnavi.jp

C-EMDC_型/ S-EMDC_型

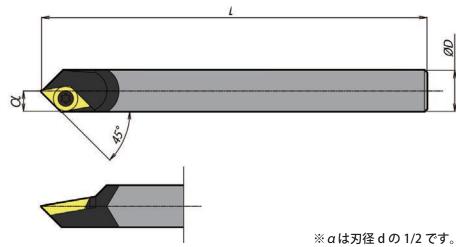




C-EMDC 層



- ECO シリーズが使える!
- ○ヘッド部の修理が可能
- ○タップ下穴の面取りなど小径に威力 を発揮。
- ○最小面取り径φ2を実現
- ○もみつけ加工が可能

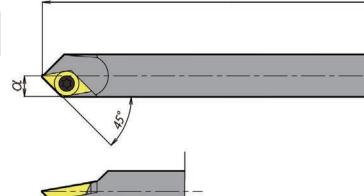


型式	在庫	角度	全長	掴み	最小	刃径	部品	レンチ	適応チップ
至	1工 <i>川</i> 里	Α°	L	φD	面取径	φ d		レンナ	週心ナック
C10-EMDC07-4500-100	•		100	10		10	BFTX02506N	T-8	1 DC**0702**
C10-EMDC07-4500-150	•	45	150	10	2	10	DFIAUZSUON	1-0	DC**0/02**
C16-EMDC11-4500-200			200	16		15	BFTX0409N	T-15	2 DCGT11T3**

S-EMDC 歸[45°







- ECO シリーズが使える!
- ○鋼なので低コスト!
- ○タップ下穴の面取りなど小径に威力 を発揮。
- ○最小面取り径φ2を実現
- ○もみつけ加工が可能

※αは刃径 d の 1/2 です。

型式		在庫	角度	全長	掴み	最小	刃径	部品	レンチ	適応チップ
至以		1工/平	Α°	L	φD	面取径	φd	DD 40		週心アクノ
S16-EMDC11-4500				140	16	2	15			
S20-EMDC11-4500		•			20	2	13			
S20-EMDC11-4505	(*)	•	45°		20	5	21	DETVOACON	T-15	● DCCT11T2 state
S25-EMDC11-4500		•	43	150		2	15	BFTX0409N	1-13	2 DCGT11T3**
S25-EMDC11-4505	(*)	•			25	5	21			
S25-EMDC11-4510	(*)					10	26			

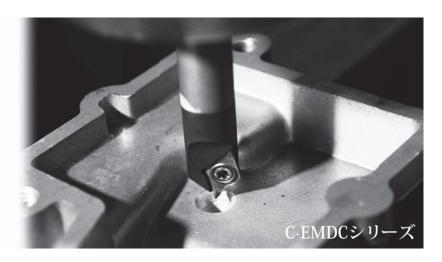
					炭素銅	1		\bigcirc		0	×		Ι		
					焼入れ銅		Δ	Δ		Δ	X				
					ステンレス						×				
	EMI	C45°	被能	削材	アルミ		Δ	Δ		O	0				
		70-10			銅		0	0		0	0				
					真鍮		0	0		0	0				
					鋳鉄		0			\bigcirc	0				
	形状	型 番	用	途	材 種	サーメット				超	硬	Į.			適合ホルダー番号
				ŧ	コーティング	TiN		TiAIN			なし		nc-T	iAlN	ダー
			面取り	もみつけ	材質型式 寸法 (mm) r ε	151	515	KXAL1	AK10	XX1	K10	G202	G212	302	番号
面取り専用		ECO-DCMT070202-45AL	0	×	0.2		•								
専用	O	DCGX070204-45LC	0	×	0.4						•				0
もみつけ可	0	DCMT070204-45HF	0	0	0.4	•									
łπ		ECO-DCGT11T304-45FF	0	×	0.4										
l h		ECO-DCGT11T3F05-45FF	0	0	F0.5										
切れ味優先		DCGT11T304-45FF	0	×	0.4										
先		DCGT11T308-45FF	0	0	0.8										
		ECO-DCGT11T304-45DF	0	\triangle	0.4										
汎用		ECO-DCGT11T308-45DF	0	0	0.8										
		DCGT11T304-45DF	0	\triangle	0.4										
刃		ECO-DCGT11T304-45DT	0	0	0.4										2
刃 先 強 化		DCGT11T304-45DT	0	0	0.4			•							4
化															
그		ECO-DCGT11T3F05-45DF	0	0	F0.5					•					
フラット刃	40/	DCGT11T3F05-45DF	0	0	F0.5			•		•					
	Annana	ECO-DCGT11T304-4545R	0	×	0.4	\vdash								$\vdash \vdash \vdash$	
ĺ ń ⊯	101	DCGT11T304-4545R		×	0.4	\vdash								$\vdash \vdash \vdash$	
切れ味優先		DCG1111304-4343IV			0.4										

●…標準在庫

販売個数は 1 ケース (10 個入り) です。

↓エコ面取り一 PV はこちらから!





ECO 面取りー30

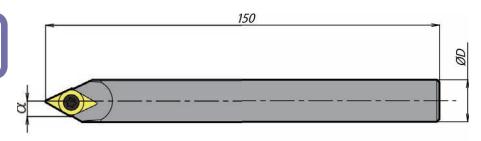


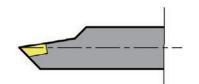
ECO 面取りー30



○片角 30°面取りチップ交換式で実現

○両角 60°の穴入口の圧入用面取り可





※αは刃径 d の 1/2 です。

#II - '	在庫	角度	全長	掴み	最小	刃径	部品	レンチ	海内エップ
型式	1生/里	Α°	L	φD	面取径	φd	리 대	レンナ	適応チップ
S16-EMDC11-3000	•			16	2	11			
S16-EMDC11-3006	•	30	150	16	6	16	BFTX03584N	T-15	3 DCGT11T3**
S20-EMDC11-3010				20	10	20			

	_				炭素銅			0		0					
					焼入れ銅			Δ		Δ					
		0000			ステンレス			0		0					
	EML)C30°	被	削材	アルミ			\triangle		0					
					銅			0		0					
					真鍮			0		0					
					鋳鉄			\bigcirc		0					
	形状	型番	用	途	材 種	サーメット				超	硬	Į.			適合ホルダ-
	7/2 1/1			±.	コーティング	TiN		TiAIN			なし		nc-T	iAlN	ル
			面取り	もみつけ	材質型式 寸法 (mm) r ε	151	515	KXAL1	AK10	KX1	K10	G202	G212	302	ダ
切り		ECO-DCGT11T304-30FF	\circ	×	0.4										
切れ味優先		DCGT11T304-30FF		×	0.4										
慢 先															
		ECO-DCGT11T304-30DF	0	Δ	0.4					•					
汎用		DCGT11T304-30DF		Δ	0.4										3
,,,															
2	-	ECO-DCGT11T3F05-30FF	0	0	F0.5										
フラッ		DCGT11T3F05-30FF	0	0	F0.5										
ト 刃															

□ 販売個数は 1 ケース (10 個入り) です。 □



C-BMSD_型

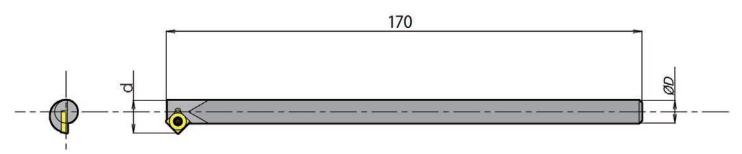
超硬バック面取り一

C-BMSD

- ○裏面取りシリーズ
- ○ボディーは超硬合金 + ヘッドにタン グステンを使用。ビビリに強く 高精度な加工が行えます。



X ECO 面取り一の最強コラボ!



型式	在庫	角度	全長	掴み	最小	刃径	部品	レンチ	適応チップ
空 八	1土/単	Α°	L	φD	面取径	φ d		レンテ	週心ナツノ
C06-BMSD06-4510-170	•			6	10	9.5			
C08-BMSD06-4512-170	•	4 Γ °	170	8	12	11	CTC22052	T 7	A CDMT060204
C10-BMSD06-4514-170	•	45°	170	10	14	16	STS22052	T-7	4 SDMT060204
C12-BMSD06-4516-170	•			12	16	20			

超	硬バッ	ク面取り一	被削	削材	炭素銅 焼入れ銅 ステンレス アルミ 銅 真鍮 鋳鉄				○△○△○△○		X X O O		○△○△××		
	形状	型 番	用	途	材種	サーメットTiN		TiAlN		超	をし	į	nc-T	ïΛΙΝΙ	適合ホルダ
			面取り	もみつけ	オ質型式 寸法 (mm) r ε	151	515	KXAL1	AK10	KX1	K10	G202	G212	302	ダ ー
裏面取り	0	SDMT060204	0	×	0.4				•		•		•		4

販売個数は1ケース(10個入り)です。





SUPER ECO 面 マルチワークス



S-EMSE12

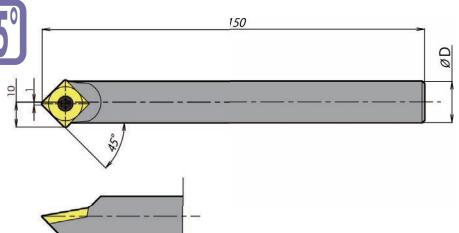






○もみつけ・面取り・V 溝マルチに使える!

- ○4コーナー使いで経済的
- ○刃先は信頼感のある 90° 先端 R 0.8
- ○材質、刃型 3 種類でああらゆる材質に対 応!



型式	在庫	角度 A°	全長 L	掴み φD	最小 面取径	刃径 <i>φ</i> d	部品	レンチ	適応チップ
S16-EMSE12-4500	•			16					
S20-EMSE12-4500	•	45°	150	20	3	20	BFTX03584N	T-15	5 SEET422
S25-EMSE12-4500				25					

	マルチ	ワークス	被削	削材	炭素銅 焼入れ銅 ステンレス アルミ 銅 真鍮 鋳鉄						X X O O	○△○△××○			
	形状	型 番	用	途	材 種	サーメット				超	硬	į.			適合ホルダー
	ル 仏 主 宙		面取り	もみつけ	コーティング 材質型式 寸法 (mm) r ε	TiN 151	515	TIAIN KXAL1	AK10	KX1	なし K10	G202	nc-T G212	302	グダー
刃 先強化	0	SEET422-PM	0	0	0.8							•			
切れ味優先	0	SEET422-LH	0	0	0.8				•		•				6
仕 上 げ 用		SEET422-PF	0	0	0.8							•			

販売個数は1ケース(10個入り)です。

■面取り加工条件

<u></u>			
ワーク素材	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	$0.05 \sim 0.08$	AK10

■モミツケ・V 溝加工加工条件

ワーク素材	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	$0.03 \sim 0.08$	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

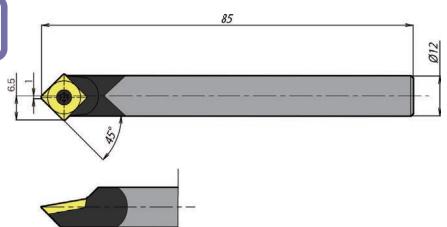


C-EMSE12 日

超45°

○もみつけ・面取り・V 溝マルチに使える! ○シンプル形状チップ&4コーナー使いで 経済的

- ○超硬ボディーで高靭性
- ○シャープな切れ味で美しい仕上がり



型式	在庫	角度	全長	掴み	最小	刃径	部品	しいチ	適応チップ
坐 以	1工/平	Α°	L	φD	面取径	arphi d			週ルアンフ
C12-EMSE09-4500		45	85	12	3	13	BFTX3070	T-10	SEET32.52

7	ルチワ	ークスミニ	被削		炭素銅 焼入れ銅 ステンレス アルミ 銅 真鍮 鋳鉄						○△○△××○			
	形状	型番	用面取り	途もみつけ	材 種 コーティング 材質型式 寸法 (mm) r ε	サーメット 151	515	TiAIN KXAL1	超 KX1	で な に 10	G202	nc-T G212	iAIN 302	適合ホルダー
刃 先強化		SEET32.52-PM	0	0	0.8						•			•
仕上げ用	0	SEET32.52-PF	0	0	0.8						•			6

販売個数は 1 ケース (10 個入り) です。

●…標準在庫

■モミツケ加工条件

ワーク素材	切削速度	送り	チップ材質
炭素鋼	150 ~ 350	$0.05 \sim 0.1$	G202PF
合金鋼	100 ~ 250	$0.03 \sim 0.08$	G202PM
ステンレス	80 ~ 150	0.03 ~ 0.08	G202PF
鋳物	60 ~ 100	0.03 ~ 0.08	G202PM

■面取り加工条件

ワーク素材	切削速度	送り	チップ材質
炭素鋼	150 ~ 350	$0.15 \sim 0.3$	G202PF
合金鋼	100 ~ 250	0.1 ~ 0.25	G202PM
ステンレス	80 ~ 150	0.1 ~ 0.2	G202PF
鋳物	60 ~ 100	$0.05 \sim 0.3$	G202PM

ECO 8-メン ぇ こ ぱ - め ん



ECO 8-メン

S-EMOF

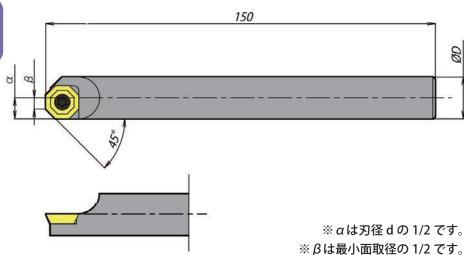






小さな面取り沢山取りたい。

- ○8面使いのチップを採用
- C 1 ~ C 2などの 「小さい面取りに丁度いい!」
- ○材質が豊富であらゆるワーク材質に 対応します。
- ○浅い穴の面取りなどに最適



型式	在庫	角度	全長	掴み	最小	刃径	部品	レンチ	適応チップ
型式	1土/単	Α°	L	φD	面取径	φ d		レンナ	週心ナツノ
S16-EMOF05-4509	•			16	9	16			
S20-EMOF05-4513	•	45	150	20	13	20	BFTX0409N	T-15	OFKT05T3
S25-EMOF05-4518	•			25	18	25			

	ECO	8ーメン	被削		炭素銅 焼入れ銅 ステンレス アルミ 銅 真鍮 鋳鉄						× × × O O O O	○△△××			
	形状	型番	用面取り	途もみつけ	材 種 コーティング 材質型式 寸法 (mm) r ε	サーメット <u>TiN</u> 151	515	TiAIN KXAL1		超 KX1	で なし K10	G202	nc-T G212	iAIN 302	適合ホルダー
切れ味優先	0	OFKT05T3-AL	0	×					•		•				6
汎用	0	OFKT05T3-DF	0	×								•			7

□ 販売個数は 1 ケース (10 個入り) です。 □

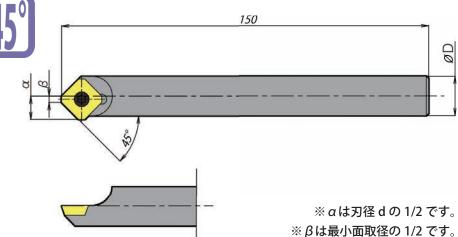






S-EMSE13

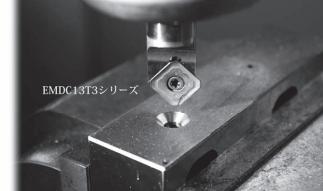
- ○各メーカーチップが共通で使える
- ○研磨仕上げで高精度
- ○切れ味も良く、面取り加工にも高性 能を発揮!
- ○フライスチップをそのまま面取り として使用できるのでコストダウン、 そしてチップ管理を簡素化できる!
- (※) ブレーカー形状によっては、角度が 45°で なくなるものもございます。



型 式	在庫	角度	全長	掴み	最小	刃径	部品	レンチ	適応チップ
型 式	1工 <i>川</i> 里 	Α°	L	φD	面取径	φd	마 미미		週心アツノ
S16-EMSE13-4506	•			16	6	18			
S20-EMSE13-4510	•	45°	150	20	10	22	BFTX03584N	T-15	SEET13T3
S25-EMSE13-4515	•			25	15	27			

	SEET	Г13Т3	被削		炭素銅 焼入れ銅 ステンレス アルミ 銅 真鍮 鋳鉄						× × × · · · · · · · · · · · · · · · · ·	○△△××		○×○×××	
	形状	型 番	用	途	材種	サーメット				超	硬	į.			適合ホルダ-
			面取り	もみつけ	コーティング 材質型式 寸法 (mm) r ε	TiN 151	515	TIAIN KXAL1	AK10	KX1	なし K10	G202	nc-T G212	iAIN 302	ダー
刃先強化	0	SEET13T3-EF	0	×										•	
汎用		SEET13T3-DF	0	×								•			8
切れ味優先	O	SEET13T3-LH	0	×							•				

販売個数は 1 ケース (10 個入り) です。 |



S-EMDC S-EMOF S-EMSE

モジュラーヘッドタイプ



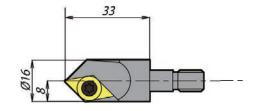


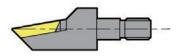


空欄は納期2~3週間となります。お問い合わせください。







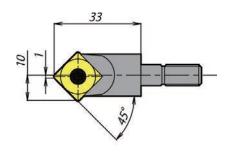


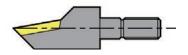
型 式	大康	角度	全長	掴み	取付	最小	刃径	部品	レンチ	適応チップ
坐 式 	在庫	Α°	L	φ D	ネジ	面取径	arphi d	마미		
S16-EMDC11-4500M8		45	33	16	M8	2	16	BFTX4090N	T-15	2 DCGT11T3**

S-EMSE12 (45°)







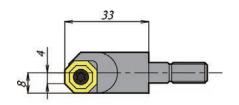


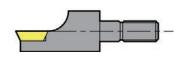
	型 式	在庫	角度	全長	掴み	取付	最小	刃径	部品	したノチ	適応チップ
	王 以 	1工/半	Α°	L	φ D	ネジ	面取径	φ d			
[S16-EMSE12-4500M8		45	33	16	M8	3	20	BFTX03584N	T-15	5 SEET422











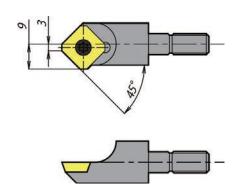
型 式.	た唐	角度	全長	掴み	取付	最小	刃径	並┌□	レンチ	適応チップ
至 以 	在庫	Α°	L	φD	ネジ	面取径	φ d	部品		週ルナツノ
S16-EMOF05-4509M8	•	45	33	16	M8	9	16	BFTX4090N	T-15	7 OFKT05T3



S-EMSE13







型 式	在庫	角度	全長	掴み	取付	最小	刃径	部品	しいチ	適応チップ
至以	1工/年	Α°	L	φD	ネジ	面取径	φ d			
S16-EMSE13-4506M8		45	33	16	M8	6	18	BFTX03584N	T-15	8 SEET13T3

※チップは適応チップのページをご覧ください。



http://toolnavi.jp

SONEDA 有限会社曽根田工業

〒438-0233 静岡県磐田市駒場1-12 **tel.0538-66-8605 fax.0538-66-8645**http://www.toolnavi.jp **曾根田工業 後来**

面取りぐらいはECOでいい