

マグネットクランプ model MGK

大型プレート加工



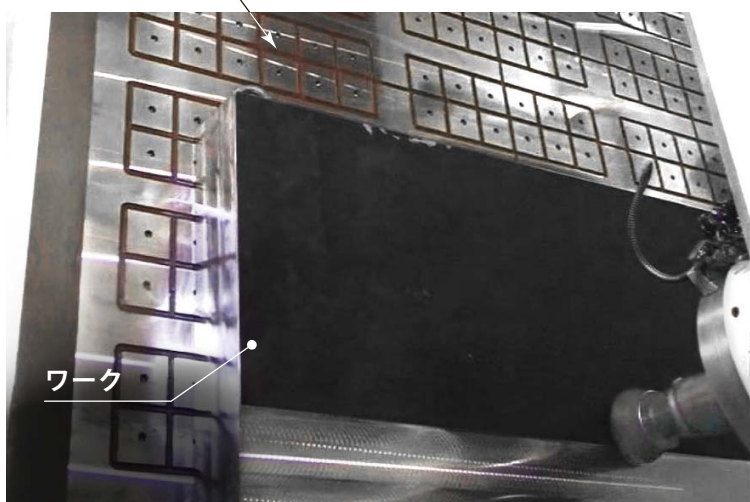
YouTube



model **MGK**

ワーク	
サイズ	1800× 1030 mm
厚さ	52 mm
材質	SS400

マグネットクランプ

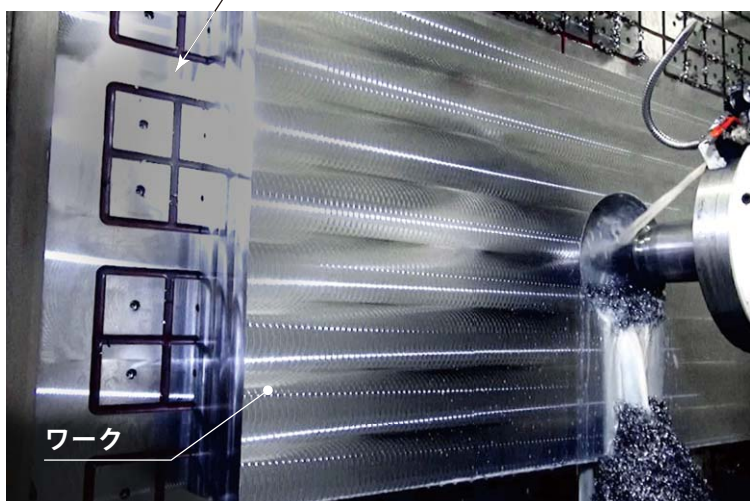


1 工程 側面フライス

加工条件

ツール: フライスミル $\phi 125\text{mm}$
 回転数 = 460rpm
 送り = 4000mm/min
 切込み = 1mm/min

マグネットクランプ



2 工程 側面フライス

加工条件

ツール: シュレッドミル $\phi 50\text{mm}$
 回転数 = 1270rpm
 送り = 1530mm/min
 切込み = 4mm/min

コア 1 個あたりのクランプ力: 7.84kN (800kg) × 164個 = 総クランプ力: 1,286kN (131,200kg)

マグネットクランプ model MGK

開先加工 8 mm 45° 1パス (スペーサ厚さ20mm)



model **MGK**

YouTube



スペーサ(厚さ 20mm)

マグネットクランプ

丸型ワーク

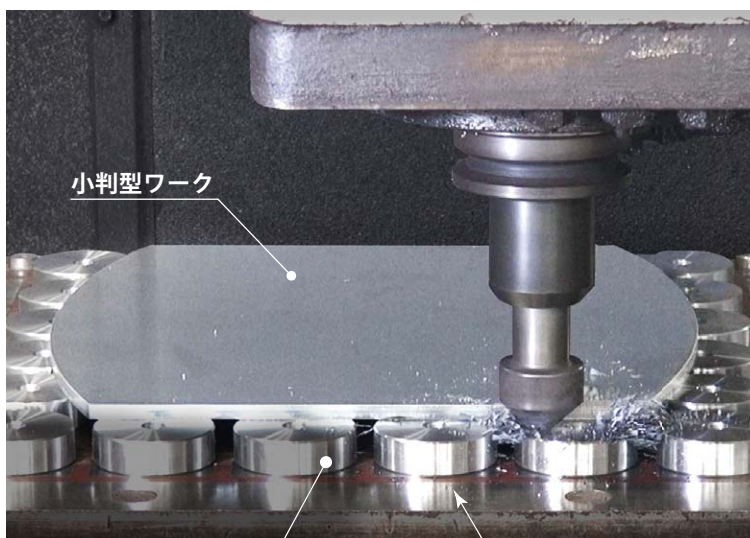
サイズ	φ230
厚さ	12 mm
材質	SS400

※マグネットクランプとワークの間に
スペーサあり(厚さ 20mm)

加工条件

ツール: カッター径	50mm
回転数	= 1000min-1
送り工程①	= 100mm/min
工程②	= 140mm/min
工程③	= 200mm/min
工程④	= 300mm/min

コア 1 個あたりのクランプ力: 7.35kN (750kg) × 6.63個 = 総クランプ力: 16.8kN (1,713kg)



スペーサ(厚さ 20mm)

マグネットクランプ

小判型ワーク

サイズ	400 × 400 mm
厚さ	9 mm
材質	SS400

※マグネットクランプとワークの間に
スペーサあり(厚さ 20mm)

加工条件

ツール: カッター径	50mm
回転数	= 1000min-1
送り工程①	= 100mm/min
工程②	= 140mm/min
工程③	= 200mm/min
工程④	= 300mm/min

コア 1 個あたりのクランプ力: 7.35kN (750kg) × 23.3個 = 総クランプ力: 44.2kN (4,507kg)

マグネットクランプ model MGK

開先加工 8 mm 45° 1パス (保護プレート厚さ1mm)



model **MGK**

YouTube



丸型ワーク

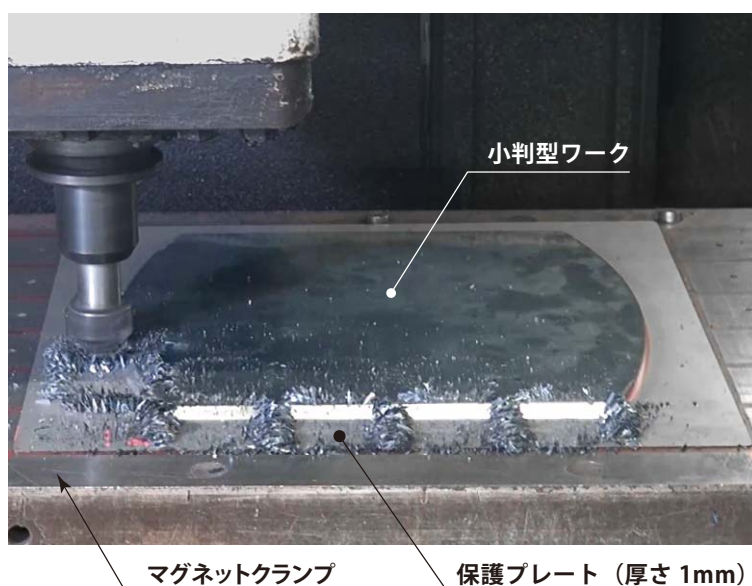
サイズ	φ230
厚さ	12 mm
材質	SS400

※マグネットクランプとワークの間に保護プレートあり(厚さ 1mm)

加工条件

ツール:カッター径	50mm
回転数	= 1000min-1
送り	= 100mm/min

コア 1 個あたりのクランプ力:7.35kN (750kg) ×6.63個= 総クランプ力:43.9kN (4,775kg)



小判型ワーク

サイズ	400 × 400 mm
厚さ	9 mm
材質	SS400

※マグネットクランプとワークの間に保護プレートあり(厚さ 1mm)

加工条件

ツール:カッター径	50mm
回転数	= 1000min-1
送り	= 100mm/min

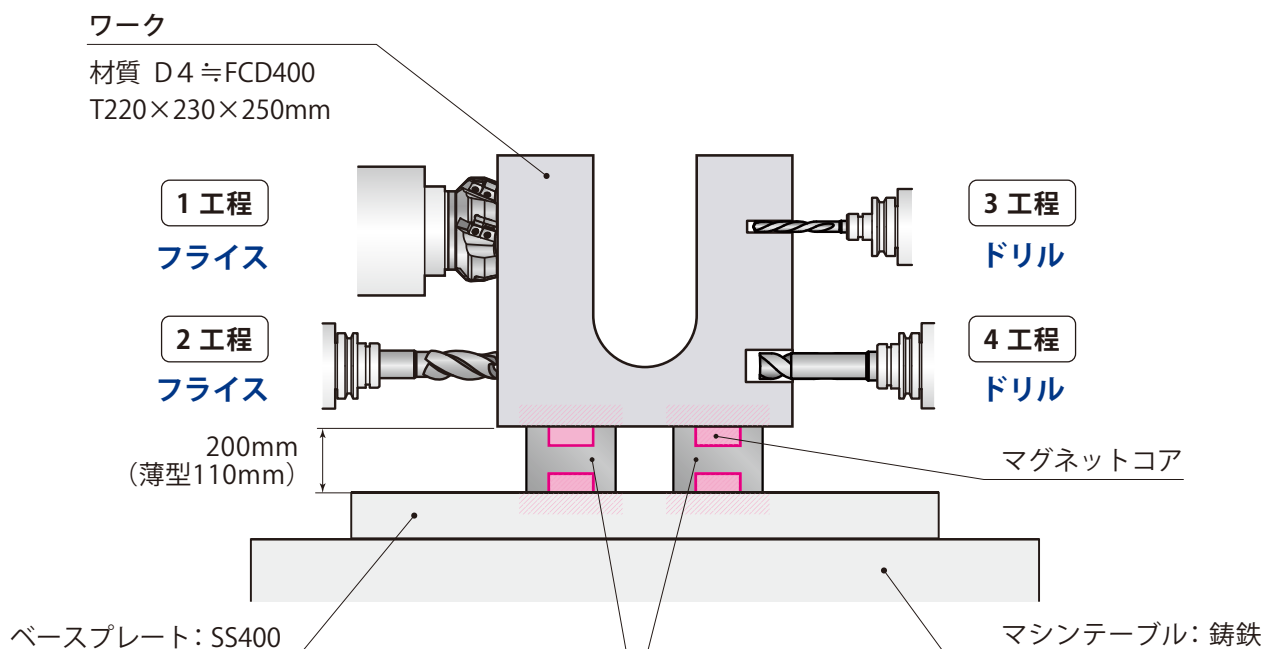
コア 1 個あたりのクランプ力:7.35kN (750kg) ×23.3個= 総クランプ力:154.1kN (15,727kg)


ダブルマグクランプ model MGW



ブロック加工

材質 D4≒FCD400 T220×230×250mm






ダブルマグクランプ model MGW

4 コア単列タイプ 片面クランプ力: 29.4kN (3,000kg) × 2 個
 = 片面総クランプ力: 58.8kN (6,000kg)

1 工程 側面フライス

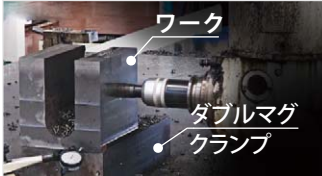


ワーク
ダブルマグクランプ

ツール
ø125 (7枚刃) 超硬チップ

加工条件
主軸回転速度 = 500min⁻¹
テーブル送り = 600mm/min

2 工程 側面フライス



ワーク
ダブルマグクランプ

ツール
ø40 アルファミル (4枚刃) 超硬チップ

加工条件
主軸回転速度 = 2000min⁻¹
テーブル送り = 1000mm/min

3 工程 側面ドリル



ワーク
ダブルマグクランプ

ツール
ø21 ドリル

加工条件
主軸回転速度 = 400min⁻¹
送り = 75mm/min
ステップ = 3mm

4 工程 側面ドリル



ワーク
ダブルマグクランプ

ツール
ø35 チップドリル (2枚刃) 超硬チップ

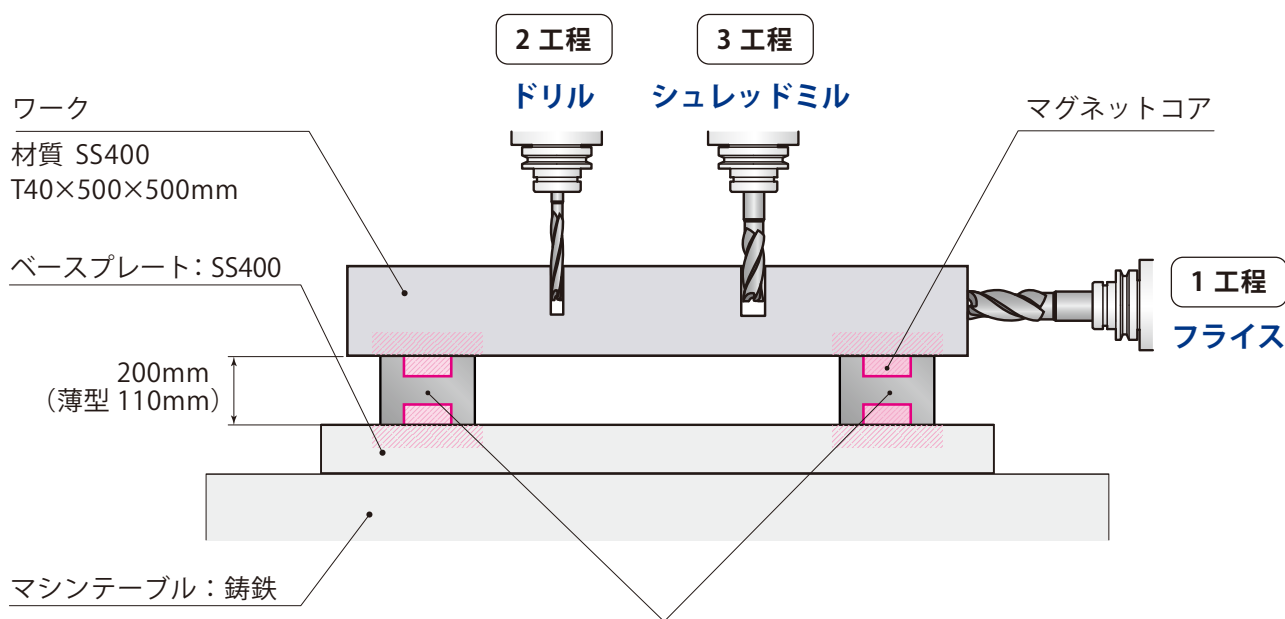

加工条件
主軸回転速度 = 1100min⁻¹
送り = 150mm/min
ステップ = 3mm

ダブルマグクランプ model MGW



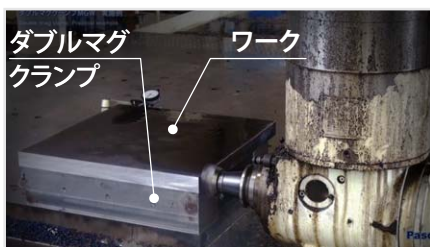
プレート加工

材質 SS400 T40×500×500mm

ダブルマグクランプ model MGW
 4 コア単列タイプ 片面クランプ力:29.4kN (3,000kg) × 2個
 = 片面総クランプ力:58.8kN (6,000kg)

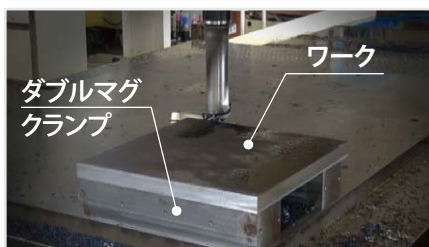
1 工程 側面フライス



ツール
 ø80 アルファミル (7枚刃)
 超硬チップ

加工条件
 主軸回転速度 = 800min⁻¹
 テーブル送り = 800mm/min

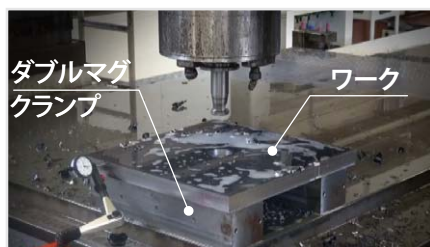
2 工程 上面ドリル



ツール
 ø58 チップドリル (2枚刃)
 超硬チップ

加工条件
 主軸回転速度 = 500min⁻¹
 送り = 110mm/min

3 工程 シュレッドミル



ツール
 ø50 シュレッドミル (4枚刃)
 超硬チップ

加工条件
 主軸回転速度 = 1250min⁻¹
 テーブル送り = 1500mm/min