

BIG
BIG DAISHOWA

面取りカッタ C-CUTTER Cカッター

NEW

C-CUTTER

CATALOG No. 317

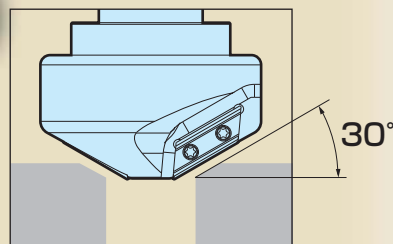
●新製品ニュース●
NEW PRODUCTS

ご好評のCカッターに面取り角度30°&60°が新登場！

NEW

面取り角度

30°
タイプ

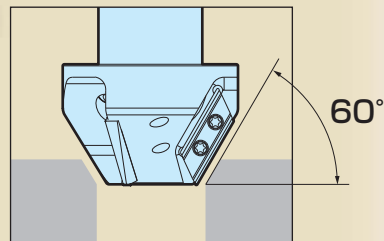


カッタ径：φ16～φ85

NEW

面取り角度

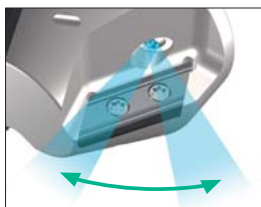
60°
タイプ



カッタ径：φ14～φ65

全サイズセンタースルー仕様

クーラントノズル付きで、加工点
に向け調整でき確実な給油が可能。
シャープな切れ刃と、確実な給油
により、従来にない美しい加工面
を実現。溶着しやすい材料、難削
材でも安心加工。



ダブルスクリューで安定加工

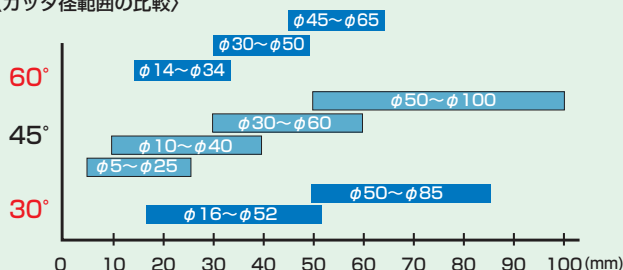
面取りに理想的な平行四辺形
のロングチップを採用。2本の
スクリューが確実に固定するので、
安定した加工が行えます。

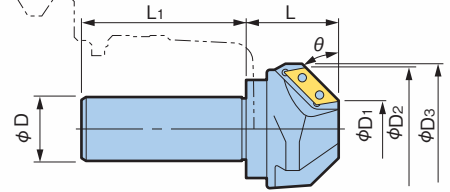


ツール本数の軽減と加工時間を短縮

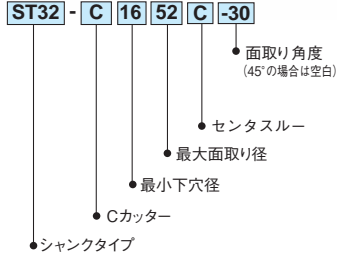
広い加工範囲がツール本数および、ツールチェンジ回数を削減。
ツールポットの有効利用、加工時間の短縮が図れます。

〈カッタ径範囲の比較〉





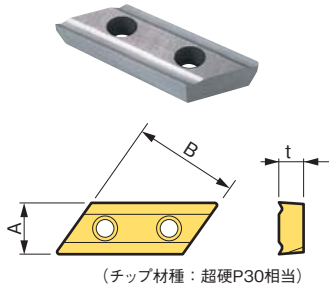
● 型式説明



面取り角度 θ	型 式	φD	最小下穴径 φD1	最大面取り径 φD2	外径 φD3	L	L1	刃数	適用チップ
30°	ST32-C1652C-30 NEW	32	16	52	68	48	80	2	CW1909A
	ST42-C5085C-30 NEW	42	50	85	96	52	80	3	
45°	ST20-C0525C	20	5	25	33	25	48	1	CW1206A
	ST25-C1040C	25	10	40	45	35	58	2	CW1909A
	ST32-C3060C	32	30	60	65	45	80	3	
	ST42-C50100C	42	50	100	106	70	80	3	CW3115A
60°	ST25-C1434C-60 NEW	25	14	34	39	37	58	2	CW1909A
	ST32-C3050C-60 NEW	32	30	50	54	45	80	3	
	ST32-C4565C-60 NEW	32	45	65	69	50	80	3	

1. スローアウェイチップは付属していませんので、別途お求めください。
2. チップ用のレンチ及びスクリューは付属しています。
3. 45° タイプはCKシャンクとABSシャンクタイプもございます。

《スローアウェイチップ》



鋼加工用ZXコーティングチップ

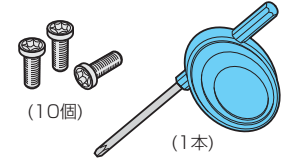
強靱性超硬母材にTiNとAINの超多層膜をコーティングしました。長寿命になり、溶着を防止できるため、より綺麗な仕上がり面を得ることができます。

型 式		A	B	t
コーティング	ノンコーティング			
CW1206A(ZX)	CW1206A	6.35	12.7	2.7
CW1909A(ZX)	CW1909A	9.525	19.05	4.5
CW3115A(ZX)	CW3115A	15.875	31.75	7.0

1. チップは1個単位で販売しています。

お得な10個入りチップセットもございます。
型式の前に**S**を付けてご注文ください。〈注文例〉 **SCW1206A(ZX)**

《チップクランプスクリューセット》



適合本体	セット型式	レンチ
C0525	S2S-B	FLR-13S
C1040	S3S	FLR-20S
C3060		
C50100	S5S	FLR-28S

1. セットにはスクリュー10個とレンチ1本が入ります。
※レンチ1本だけの販売もいたします。

■ 切削条件表

型 式	最大面取量	面取箇所	鋼全般		ステンレス		鋳 鉄		アルミ	
			Vm/min	fmm/rev	Vm/min	fmm/rev	Vm/min	fmm/rev	Vm/min	fmm/rev
C0525C	C2	穴	50	0.1	30	0.08	40	0.1	80	0.1
		側面	80	0.15	60	0.1	50	0.15	100	0.15
C1040C	C3	穴	90	0.15	40	0.12	60	0.15	100	0.2
C1434C-60 NEW C1652C-30 NEW	※3mm	側面	120	0.3	60	0.2	90	0.3	150	0.3
C3060C	C4	穴	120	0.3	60	0.18	90	0.25	150	0.3
C3050C-60 NEW C4565C-60 NEW C5085C-30 NEW	※4mm	側面	150	0.45	60	0.3	120	0.6	200	0.6
C50100C	C4	穴	150	0.4	80	0.25	120	0.35	180	0.4
		側面	150	0.45	60	0.36	120	0.6	240	0.6

V: 切削速度 (m/min) 、f=1回転当たりの送り速度 (mm/rev)

1. 切削条件はコーティングチップとノンコーティングで共通です。
コーティングチップを使用することで、より良い加工面を長期間得ることができます。
2. 最大面取り量を超える場合は切削速度を落としてください。
3. 穴の面取りで切りくすが長くなる場合、ステップ送りで行ってください。
4. 高剛性ホルダの使用をお奨めします。(HMC、MEGA-Dなど)
5. 30° 60° の場合、最大面取り量(※)は面取りの長辺側の長さを示します。

ロングセラーの
C-CUTTER
45°タイプ

ストレート
シャンク CK
シャンク ABS
シャンク

超高送り面取り
C-CUTTER
ミニ

表裏面取り