

**BIG**  
BIG DAISHOWA

超高送り面取りカッタ

**C-CUTTER mini**  
Cカッターミニ CKBタイプ 意匠登録

**NEW**

C-cutter mini CKB Type

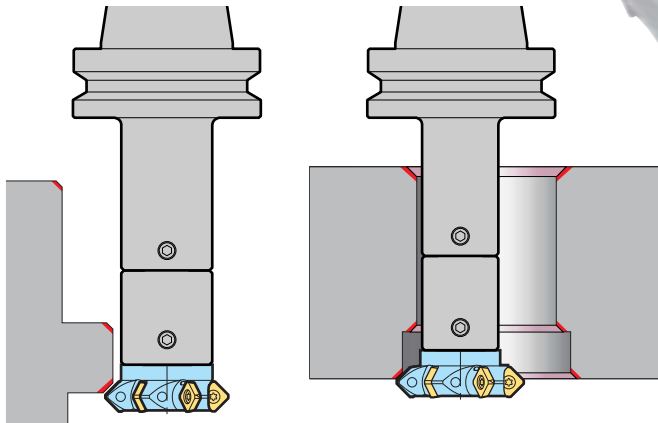
CATALOG No. 315

●新製品ニュース●  
**NEW PRODUCTS**

**BIG** + KAISER  
BIG DAISHOWA

# CKボーリングシステムに 「表・裏面取りカッタ」新登場。

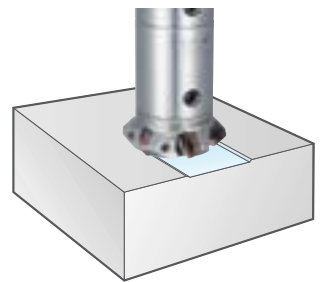
モジュラーならではの  
ロングシャンクで  
深穴面取りを自在に



深い溝・段差の  
表裏面取り

深い穴の表・裏面取り

面取りカッタで  
正面フライス加工  
チップに底刃を設けている  
ので、ちょっとした正面フ  
ライス加工が可能です。

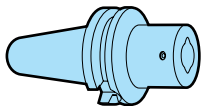


**BIG** + KAISER CKボーリングシステム  
Cカッターミニ CKBタイプ

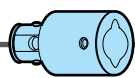
No. 15

シャンクとエクステンションの  
詳細については専用カタログを  
ご参照ください。

専用カタログ



BBT/BTシャンク  
HSKシャンク  
CAPTOシャンク



エクステンション  
突出し長さを延ばす時に  
使用します。



Cカッターミニ  
CKBタイプ

**C-CUTTER mini**  
Cカッターミニ

No. 154

専用カタログ

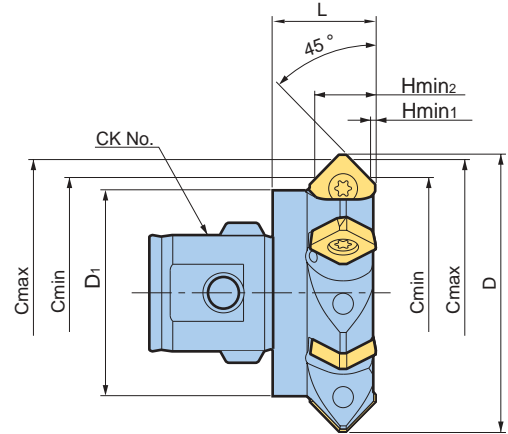
ストレートシャンクタイプもございます。



表・裏面取り

タップ下穴・  
ボルト穴用

**BIG DAISHOWA SEIKI CO LTD**

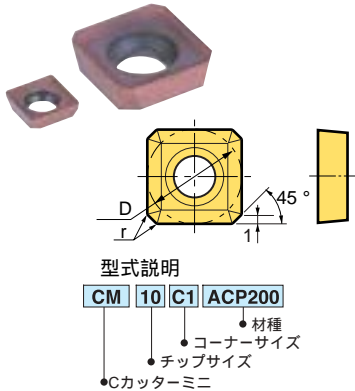


**表裏面取り**

型 式	正面 フライス	D	D <sub>1</sub>	L	面取り径		Hmin1	Hmin2	チップ型式	刃数
					Cmin	Cmax				
CKB1-C2232-45B-20		32.7	19	20	22	32	0.3	12.4	CM10...	4
CKB3-C3242-45B-20		42.7	31		32	42				
-C5262-45B-20		62.7	31		52	62				
CKB4-C4252-45B-20		52.7	39		42	52				
CKB5-C5262-45B-20		62.7	51		52	62				

1. レンチ、スクリュは付属していますが、スローアウェイチップは付属していませんので、別途ご注文ください。
2. 穴の面取りで突き加工を行うときにビビリが発生する場合、刃数を減らして1枚刃もしくは2枚刃で加工することをお奨めします。

《スローアウェイチップ》別売



型式末尾 **SE** の型式はシャープエッジ型チップです。

型 式	内接円 D	r	チップ材種		チップクランプ スクリュセット型式	焼き付き 防止剤型式
			ACP200	DS20		
CM10C1	10	0.2			S4S-T15	BN-5
CM10C1SE				-		

1. チップは10個単位1ケースとなっています。お求めの際にはチップ型番と材種を合わせてご注文ください。  
注文例 **CM10C1 ACP200**・・・10個
2. チップクランプスクリュセットには、スクリュ10個とレンチ1本が入ります。
3. チップクランプスクリュや、締め付けのレンチは消耗品です。定期的な交換や予備のためにお求めください。

チップ材種説明

ACP200	鋼・鉄鉄用	DS20	アルミ・非鉄金属用
ナノメートル台のTiAlNとAlCrNの超多層膜で耐摩耗性に優れたPVDコーティング超硬です。		超平滑で摩擦係数が低く耐溶着性に優れたアルミ・非鉄金属専用DLCコーティング超硬です。	

**切削条件**

被削材質	チップ材種	切削速度 (m/min)	送り (mm/刃)		クーラント
			面取り	正面フライス	
SS材、炭素鋼、合金鋼	ACP200	100 ~ 350	0.05 ~ 0.4	0.05 ~ 0.2	ドライ
プリハードン鋼 HRC40以下		60 ~ 100	0.05 ~ 0.1	0.05 ~ 0.1	ウエット
ステンレス鋼		100 ~ 250	0.08 ~ 0.3	0.08 ~ 0.2	ドライ/ウエット
鋳鉄		100 ~ 350	0.1 ~ 0.5	0.05 ~ 0.25	ドライ
アルミ・非鉄	DS20	100 ~ 800	0.1 ~ 0.5	0.05 ~ 0.3	ドライ/ウエット

1. 本表は切削条件選定の目安です。機械やワークの状態によって異なりますので、適時調整してください。
2. 一般的に仕上げ面を良くするにはウエット加工が有効です。
3. ステンレス鋼やアルミで溶着が発生する場合は、ウエット加工で抑制することが有効です。

ここに記載した製品の仕様および外観は、予告なしに変更することがあります。

お求め/ご相談先



高 品 位 合 衆 国  
**大昭和精機株式会社**

本 社 東大阪市西石切町3丁目3-39 〒579-8013  
TEL.072(982)2312(代) FAX.072(980)2231  
<ホームページ> www.big-daishowa.co.jp

《商品については最寄りの支店・営業所へお問い合わせください。》