BIG
BIG DAISHOWA

Cカッター C-CUTTER

取扱説明書 OPERATION MANUAL

ご使用前に必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることができる場所に必ず保管してください。

Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

OPERATION MANUAL DOWNLOAD SITE
https://big-daishowa.com/manual_index.php

有効加工径範囲 Effective Chamfering Diameter

穴の面取りを行う場合、型式の数値をご確認のうえご使用してください。
Please confirm the chamfering diameter is suitable before operation.

●型式例 For example

ST32-C3050C-60

- 面取り角度：60° Chamfering Angle : 60°
  （45°の場合、この部分は空白です。 Concerning 45°model, This part is blank.）
- センタスルー Center through
- 最大面取径：φ50mm Max. Chamfering Dia. : ø50mm
- 最小下穴径：φ30mm Min. Bore : ø30mm
- ストレートシャンクサイズ：φ32mm Cylindrical Shank Dia. : ø32mm

⚠ ご注意 CAUTION

- 最大面取り径以上の面取り加工はできません。
- 最小下穴径以下の下穴にはご使用いただけません。

- Do not use for diameters larger than the max.
- Do not use for hole sizes less than the min.

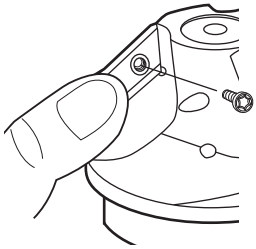
インサートの取り付け方法 Mounting Indexable Inserts

1.インサートを取り付ける前にインサート座面にエアを吹き付け異物を取り除いてください。
Before the insert is attached, blow compressed air on the surface of the insert seating to remove chips, dust, oil and etc.

2.インサートの背面、側面をウエス等でていねいに拭いてください。
Wipe the back and side surfaces of the insert thoroughly with a waste.

3.インサートを上方から軽く指で押しながら、インサート座面に取り付け、付属の2個のクランプスクリュを交互に均等に締め付けてください。
Attach the insert on the insert seating surface while pushing lightly, and tighten the two clamping screws evenly together.

4.インサート座面に隙間がないか確認してください。
Ensure that there is no gap on the seating surface before use.



⚠ ご注意 CAUTION

- 片側だけを締め付けてしまうとインサートが浮き上がる恐れがあります。
- 付属又は純正のクランプスクリュ以外は使用しないでください。

- If one screw only is tightened the insert may move off its seating.
- Do not use any clamping screws other than the original.

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

No.0424PS

推奨切削条件表　Recommeded cutting conditions

カッタ型式 Cutter Model	許容回転速度 MAX. min^{-1}	最大面取量 MAX. Chamfering Amounts	面取箇所 Chamfering Mode	鋼全般 General Steels		鋳鉄 Cast Iron		アルミニウム Aluminum		ステンレス鋼 Stainless Steel	
				Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f
C0525C	7,000	C2	穴 Plunge	50	0.1	40	0.1	80	0.1	30	0.08
			側面 Side	80	0.15	50	0.15	100	0.15	60	0.1
C1040C	5,000	C3	穴 Plunge	90	0.15	60	0.15	100	0.2	40	0.12
C1434C-60		※3mm									
C1652C-30	4,000		側面 Side	120	0.3	90	0.3	150	0.3	60	0.2
C3060C	3,000	C4	穴 Plunge	120	0.3	90	0.25	150	0.3	60	0.18
C3050C-60		※4mm									
C4565C-60			側面 Side	150	0.45	120	0.6	200	0.6	60	0.3
C5085C-30	2,500										
C50100C	2,000	C4	穴 Plunge	150	0.4	120	0.35	180	0.4	80	0.25
			側面 Side	150	0.45	120	0.6	240	0.6	60	0.36
インサート Insert				コーティング / ノンコーティング Coated / Non-Coated						コーティング Coated	

Vc：切削速度 (m/min)
f：1回転当たりの送り量（mm/rev）

・切削条件はコーティングインサートとノンコーティングで共通です。コーティングインサートを使用することで、より良い加工面を長期間得ることができます。
※30°、60°の最大面取量は面取りの長辺の長さを示します。

Vc: cutting speed(m/min)
f: feed per revolution(mm/rev)

・The cutting condition of a coated insert is the same as that of non-coated one. A coated insert can achieve better surface finish in longer time.
※Max. chamfer for 30°and 60°models shown above indicates the long side dimension.

ご注意 CAUTION

・最大面取量を超える場合は切削速度を落としてください。
・切りくずが長い場合や、大きな面取りにはステップ送りで加工を行ってください。
・インサート寿命の向上のため、切削油剤のご使用をお奨めします。ただし、鋼加工での不水溶性切削油剤を使用の場合、発煙、着火防止のため切削速度30m/min 以下で使用してください。
・許容回転速度以上で使用しないでください。
・機械や、ワーク剛性やホルダが長い場合など、上記表より切削条件をおとす必要があります。

・In cases where the max. chamfering amounts are exceeded then the cutting speed should be reduced.
・Please use a step feeding technique where swarf is long or large chamfers are required.
・To extend insert life please use coolant. If an oil base lubricant is used then apply surfacespeeds of less than 30m/min in order to reduce smoke and lessen the risk of ignition.
・Do not use at speeds above the max. min^{-1}.
・Cutting data may have to be reduced where there is a lack of rigidity in the machine or workpiece.

インサート　Insert

カッタ型式 Cutter Model	インサート型式　Insert Model		
	ノンコーティング Non-Coated	ZXコーティング ZX Coated	DLCコーティング DLC Coated
C0525C	CW1206A	CW1206A(ZX)	CW1206A(DLC)
C1040C	CW1909A	CW1909A(ZX)	CW1909A(DLC)
C3060C			
30°・60°タイプ Type			
C50100C	CW3115A	CW3115A(ZX)	CW3115A(DLC)

・インサートは1個単位で販売します。
・インサート10個入りセットもございます。型式の後に-10Pを付けてご注文ください。(注文例) CW1206A-10P
※DLCコーティングには10個セットはございません。

・Indexable inserts are available in units of 1 pce.
・Inserts are also available in packets of 10 pcs., except for the DLC coated models.
When ordering, please add “-10P” at the end of each model number. Example: CW1206A-10P