



もみつけ・面取りツール

# C-CENTERING CUTTER

Cセンタリングカッター 意匠登録

新製品  
**NEWS**

CATALOG No.

**382-5**

## 1本で、もみつけと面取りができる 多機能カッター。

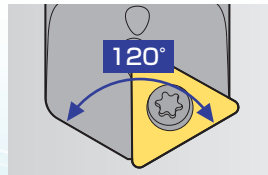
センタスルー

先端角度  
90° & 120°



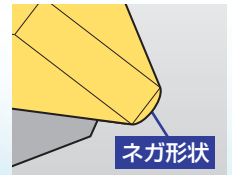
### ■ 先端角度 120°タイプ登場

ドリル先端に  
近いもみつけ角度で、  
ドリルの消耗を軽減。



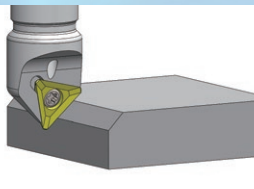
### ■ もみつけ時のチップ欠損防止

ノーズR部がネガ形状に  
なっているため、  
欠けに強く、  
チップ寿命大幅アップ。

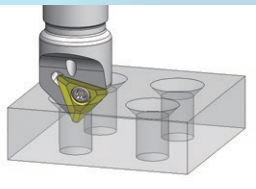


### ■ 様々な加工が可能

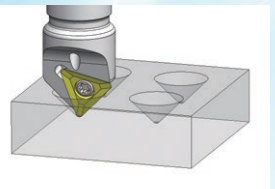
面取り  
(側面)



面取り  
(穴部)



センタ  
もみ

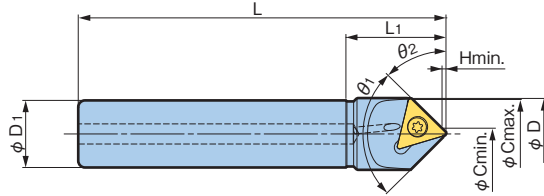




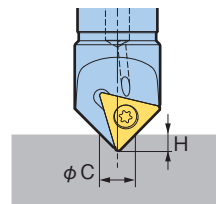
● 型式説明

ST8 - CN 02 09 - 45 - 65

- 全長
- 面取り角度
- 最大面取径
- 最小穴径
- Cセンターリングカッター
- シャンクタイプ



● モミツケ加工深さの計算方法



〈θ<sub>1</sub>=90°の場合〉  
 $H = (\phi C - \phi C_{min}) \div 2 + H_{min}$   
 〈θ<sub>1</sub>=120°の場合〉  
 $H = (\phi C - \phi C_{min}) \div 3.46 + H_{min}$

先端角度 θ <sub>1</sub>	面取り角度 θ <sub>2</sub>	型式	φD	φD <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	最小穴径 φC <sub>min.</sub>	最大面取径 φC <sub>max.</sub>	H <sub>min.</sub>	チップ型式
90°	45°	ST 8-CN0209-45- 65	10	8	65	15	2	9	0.6	CN0406
		ST12-CN0213-45- 90	14	12	90	20	2	13	0.6	CN0606
		ST20-CN0220-45-110	22	20	110	30	2	20	0.6	CN0906
120°	30°	ST10-CN0211-30- 70 <b>NEW</b>	12.5	10	70	15	2	11	0.4	CN0406
		ST16-CN0216-30- 90 <b>NEW</b>	17	16	90	20	2	16	0.4	CN0606
		ST20-CN0225-30-110 <b>NEW</b>	27	20	110	30	2	25	0.4	CN0906

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. チップにはノーズRが付いているため、もみつけ先端部はわずかに凸形状となります。
3. 手動送りでの使用はお奨めしません。

《スローアウェイチップ》



● 型式説明

CN 04 06 ACM250F

- 材種
- コーナーサイズ
- チップサイズ
- Cセンターリングカッター

型式	内接円 φD	チップ材種			チップクランプ スクリュセット型式	レンチ型式
		耐久性重視 ACM250F (鋼・ステンレス・铸铁用)	バリ対策用 ACZ150 (鋼・SS材・铸铁用)	非鉄金属用 DS20 (アルミ用)		
CN0406	4.76	○	○	○	S2TS-6IP	FS-6IP
CN0606	6.35	○	○	○	S2.5S-8IP	FS-8IP
CN0906	9.525	○	○	○	S4S-15IP	FS-15IP

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〉CN0406 ACM250F・・・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

ACM250F	ACZ150	DS20
鋼・ステンレス・铸铁用	鋼・SS材・铸铁用	アルミ用
AlTiNとTiAlCrN系の超多層薄膜構造により平滑性、耐溶着、耐チップニング性に優れたPVDコーティング超硬です。	TiN系超薄膜コーティングにより切れ味が良く、耐バリ対策に優れたPVDコーティングです。	超平滑で摩擦係数が低く耐溶着性に優れたアルミ・非鉄専用DLCコーティング超硬です。

切削条件表 RECOMMENDED CUTTING CONDITION

被削材質	切削速度Vc (m/min)	送り (mm/rev)	
		もみつけ	横送り面取り
炭素鋼、合金鋼、SS材	50~150	0.02~0.08	0.05~0.2
ステンレス鋼	50~120	0.02~0.05	
铸铁	70~200	0.02~0.08	
アルミ、非鉄	100~300		

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、適時調節してください。
2. もみつけ加工時は必ず水溶性切削油をご使用ください。
3. 横送りの面取り加工時は、基本的に乾式切削（エアブローを含む）を推奨します。但し、アルミ加工など切れ刃に激しい溶着が発生する場合には、水溶性切削油をご使用ください。



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  
 <ホームページ> www.big-daishowa.co.jp  
 工場 大阪工場、淡路第1・2・3・4・5・6工場  
 〈商品については最寄りの販売元へお問い合わせください。〉

販売元

**BIG DAISHOWA Japan 株式会社**  
 東京本社 TEL.03(5961)1323(代) FAX.03(3576)2586  
 大阪本社 TEL.072(986)5800(代) FAX.072(986)6600



JQA-QMA11602  
 淡路第1工場  
 JQA-QM3913  
 FA 機器部

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