

## 取扱説明書 OPERATION MANUAL

この度は、**BIG** Cカッターをお買い求めいただき誠にありがとうございます。ご使用前にあたっては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出来る場所に必ず保管していただきますようお願いいたします。

Thank you for purchasing **BIG** C-Cutter. Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

### 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**

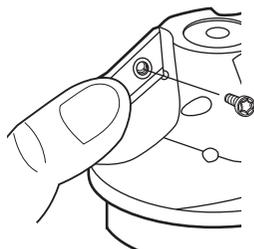


#### ご注意 CAUTIONS

- ・最大面取り径以上の面取り加工はできません。 Do not use for diameters larger than the max.
- ・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 hole sizes less than the min.

### スローアウェイチップの取り付け方法 Mounting Indexable Inserts

1. チップセットの前にチップ着座部にエアを吹き付け異物を取り除いてください。  
Clean the insert seat with vacuum prior to mounting the insert.
2. チップの背面、側面をウエス等でいねいに拭いてください。  
Clean the side and contact faces of the insert with a wiper cloth.
3. チップを上方から軽く指で押しながら、チップ着面に取付け、付属の2個のクランプスクリューを交互に均等に締め付けてください。  
Whilst pressing the insert lightly into the pocket tighten the two clamping screws evenly together.



#### ご注意 CAUTIONS

片側だけを締め付けてしまうとチップが浮き上がる恐れがあります。  
If one screw only is tightened the insert may move off its seating.  
付属又は純正のクランプスクリュー以外は使用しないでください。  
Do not use any clamping screws other than the original.

4. チップ着座面に隙間がないか確認してください。  
Ensure there is no clearance between the insert and its seating.

## 推奨切削条件表 Recommended cutting data.

カッタ型式 Cutter Type	許容 回転数 MAX. min <sup>-1</sup>	最大面取量 MAX. Chamfering Amounts	面取箇所 Chamfering location	鋼全般 Steel		鋳鉄 Cast Steel		アルミ Aluminum		ステンレス Stainless Steel		
				Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f	
C0525C	7,000	C2	穴 Countersink	50	0.1	40	0.1	80	0.1	30	0.08	
			側面 Traverse	80	0.15	50	0.15	100	0.15	60	0.1	
C1040C	5,000	C3	穴 Countersink	90	0.15	60	0.15	100	0.2	40	0.12	
C1434C-60			※3mm	側面 Traverse	120	0.3	90	0.3	150	0.3	60	0.2
C1652C-30	4,000	※4mm		穴 Countersink	120	0.3	90	0.25	150	0.3	60	0.18
C3060C	3,000		側面 Traverse	150	0.45	120	0.6	200	0.6	60	0.3	
C3050C-60			C4	穴 Countersink	150	0.4	120	0.35	180	0.4	80	0.25
C4565C-60				側面 Traverse	150	0.45	120	0.6	240	0.6	60	0.36
C5085C-30	2,500	C4	穴 Countersink	150	0.4	120	0.35	180	0.4	80	0.25	
C50100C	2,000		側面 Traverse	150	0.45	120	0.6	240	0.6	60	0.36	
チップ Insert				コーティング / ノンコート Coated / Non-Coated						コーティング Coated		

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

・ 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。

※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 tooth(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 CAUTIONS

- ・ 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行ってください。
- ・ チップ寿命の向上のため、切削油のご使用をお奨めします。ただし、鋼加工での不溶性の使用の場合、発煙、着火防止のため、切削速30m/min.以下で使用してください。
- ・ 許容回転数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 surface speeds 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<sup>-1</sup>.
- ・ Cutting data may have to be reduced where there is a lack of rigidity in the machine or workpiece.

## スローアウェイチップ Insert

カッタ型式 Cutter Type	チップ型式 Insert Model		
	ノンコート 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			
C50100C	CW3115A	CW3115A(ZX)	CW3115A(DLC)

・ チップは1個単位で販売します。

・ チップ10個入り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

※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 pcs.  
・ Inserts are also available in packets of 10 pcs., except for the DLC coated models.

When ordering, please add "S" at the beginning of each model number. Example: SCW1206A