

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

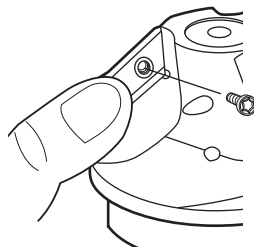


⚠️ ご注意 CAUTION

- ・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.

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

- 1.インサートセット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.インサートの背面と側面をウエス等で丁寧に拭いてください。
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ー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ー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.

推奨切削条件表 Recommended 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	側面 Side	120	0.3	90	0.3	150	0.3	60
C1652C-30	4,000	C4		穴 Plunge	120	0.3	90	0.25	150	0.3	60
C3060C	※4mm		側面 Side								
C3050C-60				3,000	穴 Plunge	120	0.3	90	0.25	150	0.3
C4565C-60	2,500		側面 Side								
C5085C-30		2,000		C4	穴 Plunge	150	0.4	120	0.35	180	0.4
C50100C	2,000		C4		側面 Side	150	0.45	120	0.6	240	0.6
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	CW3115A	CW3115A(ZX)	CW3115A(DLC)
C50100C			

・ 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 pcs.
- ・ 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