

BIG
BIG DAISHOWA

BIG + KAISER
BIG DAISHOWA

小径2枚刃荒用ボーリングツール

NEW

超硬 MW ボーリングヘッド

MW BORING HEAD with Carbide Shank

CATALOG No. 352-1

●新製品ニュース●
NEW PRODUCTS

加工径 $\phi 16 \sim \phi 21$

超硬シャンクでさらなる効果。
2枚刃の小径荒ボーリングで
快適な貫通穴加工を。

超硬シャンク

L/D=6 まで
良好な貫通穴加工

・被削材：S55C ・Vc=150m/min ・f=0.2mm/rev ・切込み：2mm/ ϕ

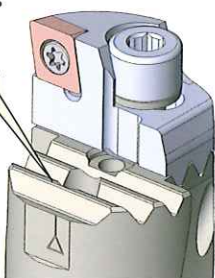
L/D	4.5	5	5.5	6
突出し長さ(mm)	72	80	88	96
ST14W-MW16-110	○	○	○	○

ダイス鋼製
カートリッジ

●強力なクランプ

精密セレーション

セレーションで2枚の
カートリッジを強力にクランプ。



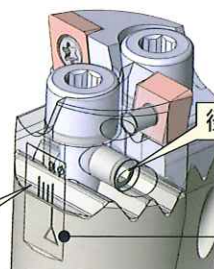
●加工径の調整

加工径の調整は、カートリッジの径調整スクリューで行います。本体の合いマークとセット径目盛り線を合わせることで、0.2mm程度の調整が可能です。

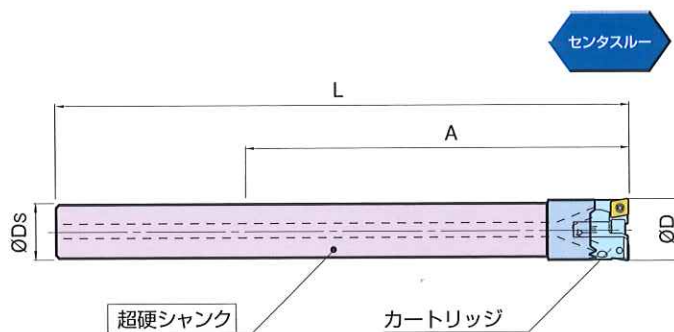
セット径目盛り

径調整スクリュー

合いマーク



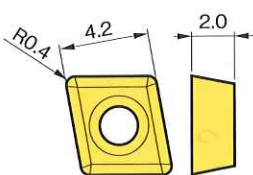
BIG DAISHOWA



加工径 ϕD	本体型式	カートリッジ型式 (2枚セット)	ϕDs	L	有効加工深さ A	適合クランプ ホルトセット	適合 座金セット	質量 (kg)
16~19	ST14W-MW16-110	MW1619E	14	151	110	MW16SS	MW16BS	0.36
18~21	ST16W-MW18-115	MW1821E	16	172	115			0.54

1. カートリッジにはチップクランプスクリュー、レンチは付属しています。
2. 本体にはカートリッジは付属していませんので別途ご注文ください。
3. 質量は本体とカートリッジを合わせた質量です。
4. 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。
5. 超硬シャンクとボーリングヘッドは一体物のため単品での販売はできません。
6. 貫通穴専用のため、止まり穴の加工はできません。

■スローアウェイチップ (別売)



被削材質	チップ型式	材質説明
鋼・ステンレス	MW0404F Z30P	P30相当の超硬母材 TiAlN+AlCrNコーティング
鋳鉄・ダグタイト	MW0404S Z30K	K20相当の超硬母材 TiAlN+AlCrNコーティング
非鉄・アルミ	MW0404E D15N	K15相当の超硬母材 DLCコーティング

1. スローアウェイチップは10個単位1ケースにて販売
ご注文例：MW0404F Z30P...10個

■チップクランプ
スクリューセット (別売)



セット型式	ネジサイズ	レンチ
S1.6S-T6	M1.6×4.2	FA-T6

1. セットにはスクリュー10個とレンチ1本が入ります。
※レンチ1本のみ販売もいたします。

切削条件表

被削材質	切削速度Vc (m/min)	送り量 (mm/rev)	切り込み量 (mm/ ϕ)
炭素鋼	130~180	0.10~0.20	2.0~3.0
ステンレス	100~140	0.15~0.25	1.5~2.5
鋳鉄	120~200	0.10~0.30	1.0~4.0
アルミ	180~280	0.20~0.30	1.5~4.0

- 基本的にセクタスルーでご使用ください。
外部給油では切削速度を低くしていただく必要があります。



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
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



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

〒431-0442 静岡県湖西市古見1154番地の7
株式会社 アクティーツール
TEL 053-576-0600
FAX 053-576-4261