



面取りツール

MEGA CHAMFER HEAD

メガニューベビーチャック用 メガチャンファーマヘッド

新製品
NEWS

CATALOG No.

408-1

メガニューベビーチャックで
ドリル + **面取り** の
複合加工が可能に

適合ドリル径：φ8～φ13



加工動画

ソリッドドリルに対応した 刃先交換式面取りツール

- ◆ 加工工程の集約
- ◆ ツール本数の削減
- ◆ 複数のドリル径に対応



MEGA CHAMFER HEAD

面取りツール メガチャンファーヘッド

(メガニューベビーチャック)

既存ホルダで ドリル+面取りの同時加工

■面取り刃付ソリッドドリルと比べ、
工具費のコスト削減が可能。



●本体型式説明

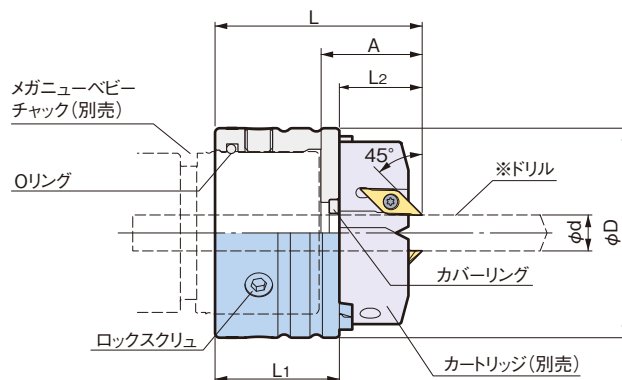
MCH 13 - 0813 - 27

- L1寸法
- 適合ドリル径範囲
- 適合メガナットサイズ
- メガチャンファーヘッド

●カートリッジ型式説明

MCC 45 - 18

- L2寸法
- 面取り角度
- メガチャンファーヘッド用カートリッジ

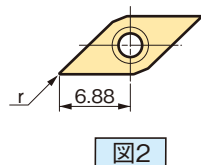
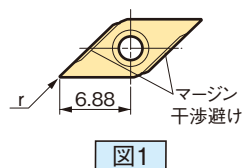


適合工具径 φd	本体型式	カートリッジ 型 式	L	L1	L2	φD	A	最大 面取り量	質量 (kg)
φ8~13	MCH13-0813-27	MCC45-18	45	27	18	45.5	22	C2	0.19

カートリッジは2枚セットです。

1. 本体には「クランプボルト、座金、カバーリング、ロックスクリュー、レンチ、調整シート」が付属しています。
2. カートリッジ、インサートは付属していませんので、別途ご注文ください。
3. カートリッジには「インサートクランプスクリュー、ラジアルアジャストスクリュー、レンチ」が付属しています。
4. 貫通穴加工専用です。
5. 質量は本体とカートリッジを合わせた質量です。

■インサート



●型式説明

MCH 07 05 M - 45 CWP30B

- 材質
- 面取り角度
- マージン干渉避け
- コーナR
- 切れ刃長
- メガチャンファーヘッド

インサート型式	図	r	適合工具径 φd	インサート材種 CWP30B(鋼・鋳物用)	インサートクランプ スクリューセット
MCH0705M-45 ●	1	0.05	φ8~13	○	S2S-6IP
MCH0710-45	2	0.1	φ10~13	○	

1. インサートは10個単位1ケースとなっています。
お求めの際にはインサート型式と材種を合わせてご注文ください。
ご注文例 MCH0705M-45 CWP30B・・・10個
2. インサートクランプスクリューセットには、スクリュー10個とレンチ1本が入ります。
3. ●印はドリルマージンへの干渉避けがついたインサートです。主に工具径φ10より小径のドリルにご使用ください。
主に工具径φ10以上のドリルは、耐久性重視の干渉避け無しのインサートをお奨めいたします。
4. 面取り加工時の送り量は0.2mm/rev以下でご使用ください。

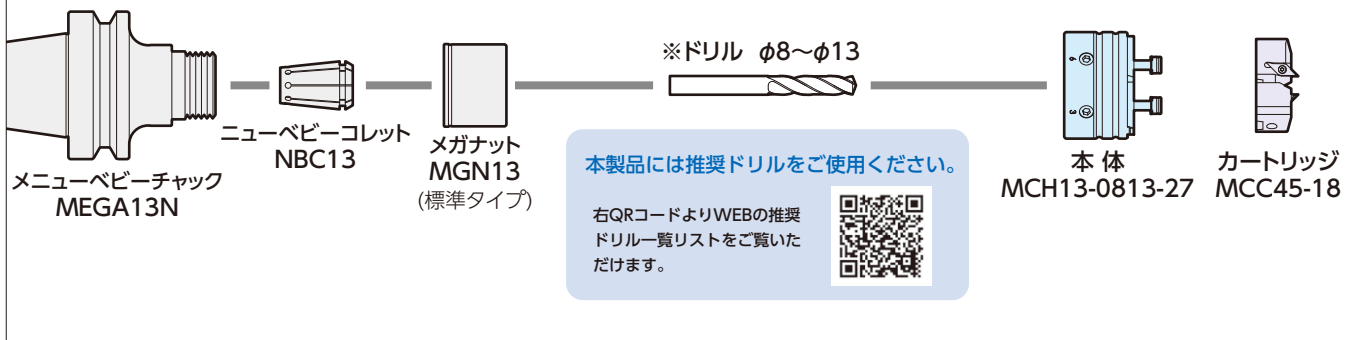
切削条件

被削材	インサート材種	送り量f (mm/rev)
炭素鋼、合金鋼、鋳鉄	CWP30B	0.07~0.2

ドリル切削条件の下限値でのご使用を推奨いたします。

1. 面取り加工時は、送り量0.2mm/revを超えないようにしてください。

システム構成

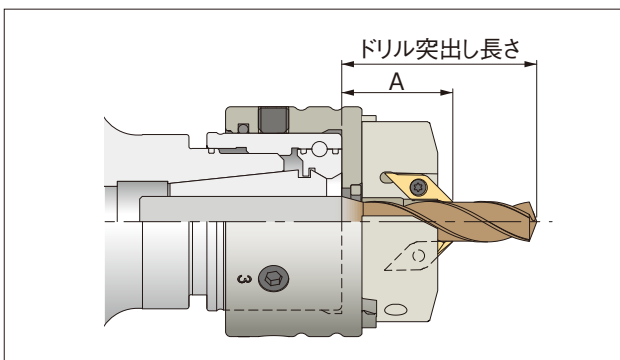


メガチャンファーヘッドのセット方法など動画でご確認いただけます。
 詳しくは右記のQRコードよりWEBへアクセスください。



ご検討・ご購入の前にご確認ください。

- ・ホルダからのドリル突出し長さは、最短でご使用ください。
 A寸法を考慮し、適応するドリルの長さを選定してください。

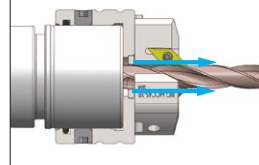


- ・本製品はBIG製メガニューベビーチャックのメガナット標準タイプ専用です。フラットタイプ及びメガパーフェクトシールにはご使用できません。
- ・必ず内部給油でご使用ください。

- ・アジャストスクリューはご使用できません。
- ・ドリルは当社推奨のドリルをご使用ください。
 推奨ドリル以外をご使用の場合、本製品に適合しない場合があります。
- ・穴あけ深さがL/D=5を超える加工では使用しないでください。
- ・ドリルの寸法によっては、ご要望の加工寸法で使用できない場合があります。
- ・コレットはNBCコレットを使用し、水溶性切削油の内部給油にて加工を行ってください。

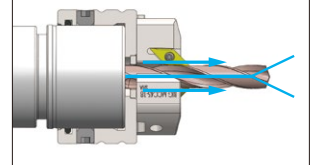
クーラント穴なしドリル使用

コレットのスリットから供給



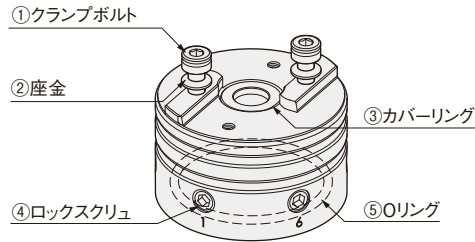
クーラント穴付きドリル使用

コレットのスリット + 刃先から供給



《交換用パーツ》

■本 体



本体型式	①ボルト2個 座金2個入り	②4個入り	③各1個入り	④5個入り	⑤1個入り
MCH13-0813	MCH13SS	SW20BS	MCH13CR	H0605-5P	OR-S35
本体使用数	各2個	2個	1個	6個	1個

■カートリッジ

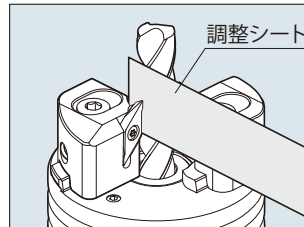


カートリッジ 型 式	①5個入り
MCC45-18	H0406-5P
本体使用数	2個

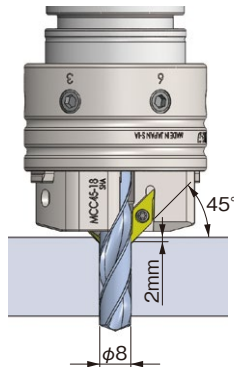
■調整シートセット

カートリッジセット時のクリアランス調整にご使用ください。

型 式
T001-40-2P



加工事例



切削条件

ヘッド本体	MCH13-0813-27
カートリッジ	MCC45-18
インサート	MCH0705M-45 CWP30B
ホルダ	BBT40-MEG13N-90
工具径	φ8
被削材	S50C
切削速度Vc(m/min)	80
送り量f(mm/rev)	0.12
面取り量	C2
加工穴数	1,000穴



●加工後の逃げ面摩耗



結果

1,000穴加工を行ってもインサートの摩耗も少なく、継続して使用可能であった。



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1~9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