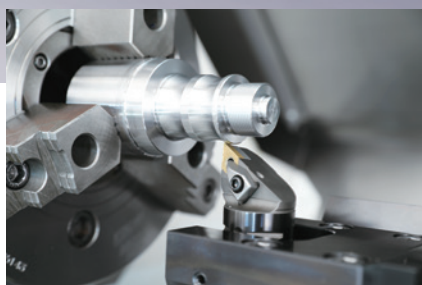
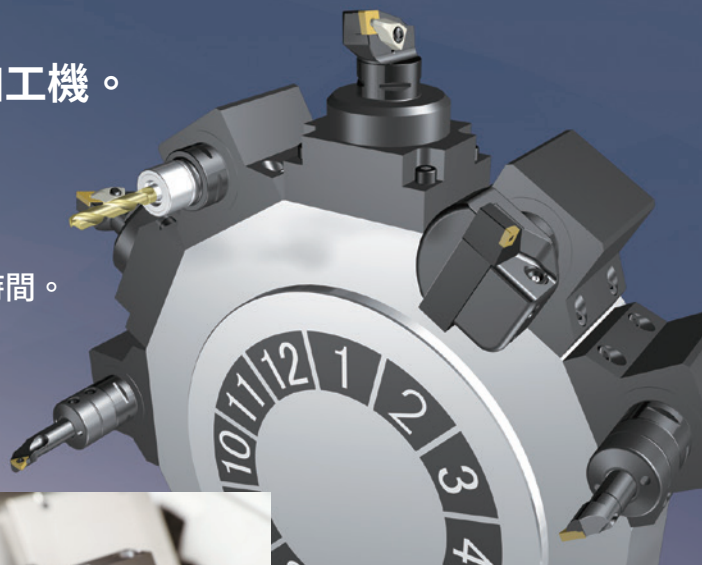


最適合CNC刀塔式車床、複合加工機。

- 短型刀具可有效活用機械內空間與避免工件干涉。
- 減少因更改設定和更換工具造成的停機時間。
- 降低加工成本。
- 提升加工效率。

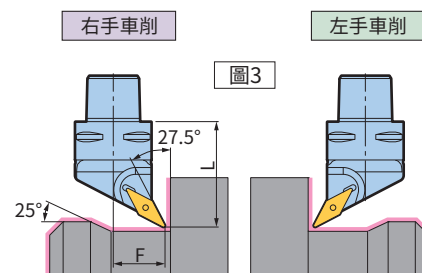
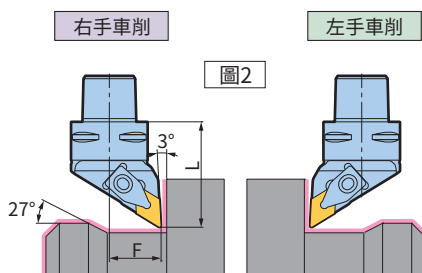
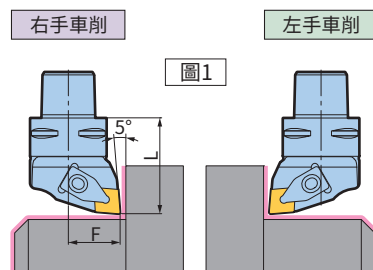


請配合廣受好評的BIG CAPTO C4回轉工具使用。

F型

C4

以強韌、可靠的刀片固定進行高效率切削



R 右手車削 **L** 左手車削

切削角度	車削方向	規格	圖	L	F	刀片	壓板	重量 (kg)
95°	R	C4-DCLNR-27050-12	1	50	27	CN1204 菱形 80°	CP2	0.45
	L	-DCLNL-27050-12						
93°	R	-DDJNR-27055-15	2	55	27	DN1504 ^{※1} (DN1506) 菱形 55°	CP2	0.42
	L	-DDJNL-27055-15						
117.5°	R	-SVQBR-27055-16	3	55	27	VB1604 ^{※2} (VC1604) 菱形 35°	M3.5 ^{※3}	0.40
	L	-SVQBL-27055-16						

1. 刀把不附帶扳手。

2. 不附帶刀片。ISO標準刀片適用。

※1 附帶DN1504 (厚度4.76mm) 用的鎢鋼墊片。

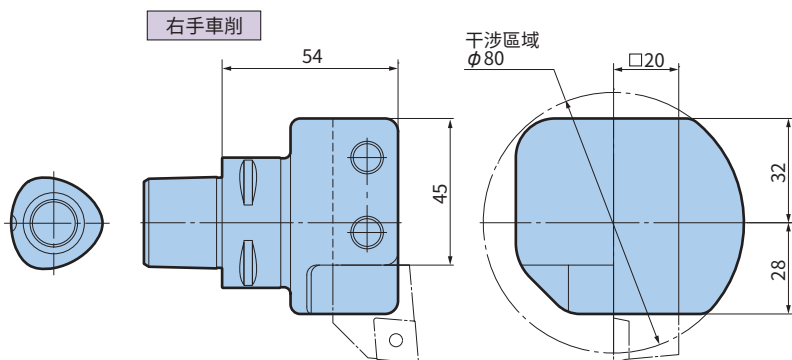
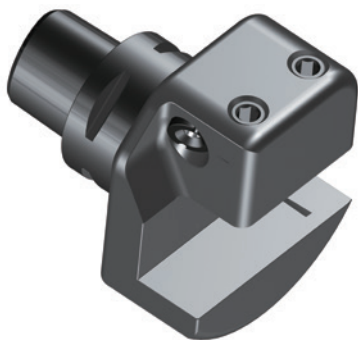
使用DN1506 (厚度6.35mm) 刀片時, 請將鎢鋼墊片換為DNS1506 (需另外購買)。

※2 VB1604與VC1604皆須安裝。

※3 M3.5是螺絲固定方式。

角車刀用刀把90°型

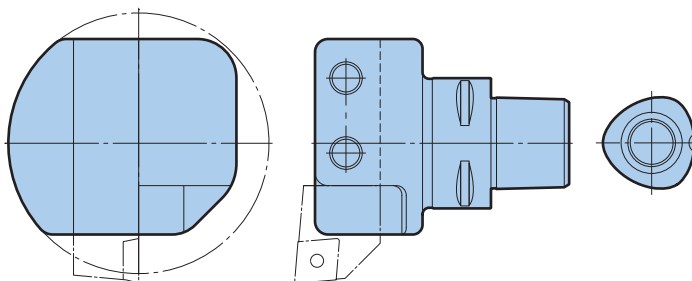
C4



R 右手車削 **L** 左手車削

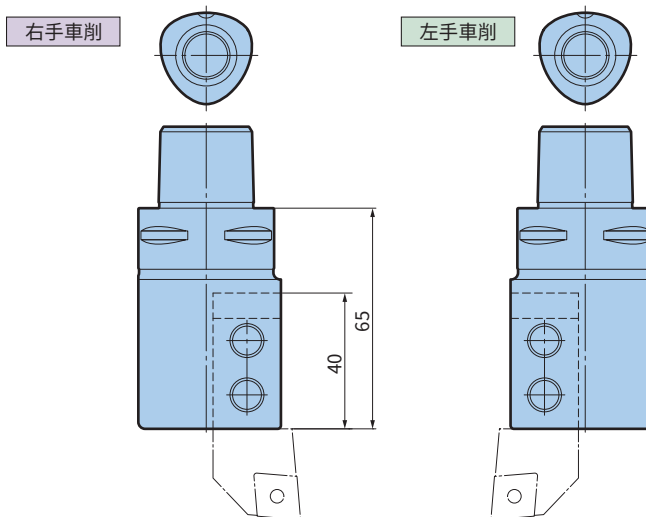
車削方向	規格	重量 (kg)
R	C4-90-BH20R-2854	0.96
L	-BH20L-2854	

左手車削



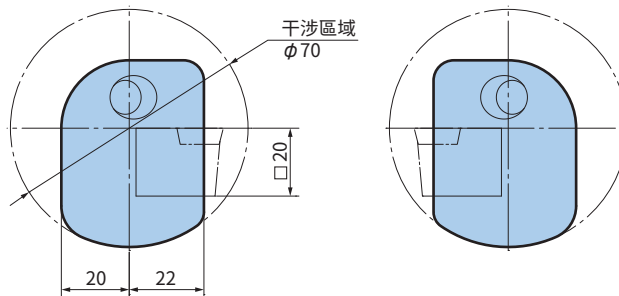
角車刀用刀把180°型

C4



R 右手車削 **L** 左手車削

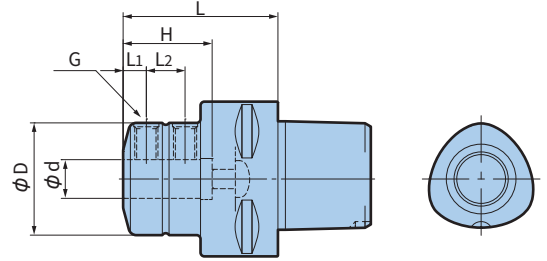
車削方向	規格	重量 (kg)
R	C4-180-BH20R-2265	0.84
L	-BH20L-2265	



搪刀桿用側固式刀把

C4

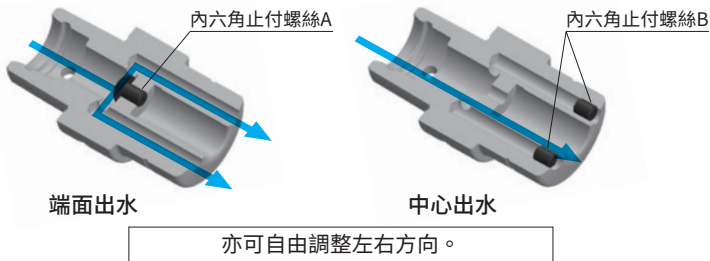
內徑搪孔、螺牙車刀用刀把



規格	ϕd	ϕD	L	L1	L2	H	固定螺絲 G	重量 (kg)
C4-BSL 6-40	6	23	40	5	9	23	M 5P0.8	0.32
-BSL 8-40	8	25		6	10		M 6P1.0	0.33
-BSL 10-40	10	29		M 8P1.0	0.34			
-BSL 12-45	12	34	45	8	12	28	M 8P1.0	0.40
-BSL 16-50	16	40	50	10	14	33	M10P1.25	0.48
-BSL 20-60※	20	50	60	12	15	43		0.71

※無法使用BSL襯套（另售）。

●藉由內六角止付螺絲裝置位置的不同可進行中心出水與端面出水切換。



本體型式	內六角止付螺絲 A	內六角止付螺絲 B
BSL 6	M5P0.8	M4P0.7
8		M5P0.8
10		M6P1.0
12		
16		
20		

附帶內六角止付螺絲AB。
內六角止付螺絲A為圓頭螺絲。

C4

回轉工具也請使用BIG高精度夾頭刀把。



刀具夾持徑：
 $\phi 0.45 \sim 6.05$

MEGA MICRO CHUCK

超高速超小徑夾頭



刀具夾持徑：
 $\phi 0.25 \sim 20$

MEGA NEW BABY CHUCK

超高速高精度彈性套筒夾頭

另有

- 超高速高精度立銑刀夾頭
- 超高速重切削立銑刀夾頭
- 備有CK型式刀柄（搪孔用）可供選用。

詳情請參閱
BIG綜合型錄。

