

ザグリ・座堀カッター

Counterboring Cutter

大日商

ザグリ・座堀り用のカッター。

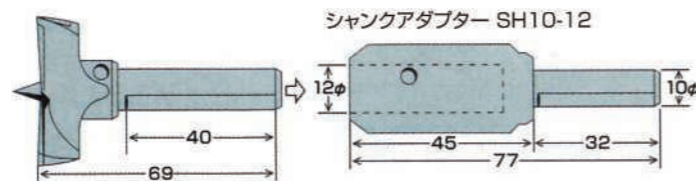
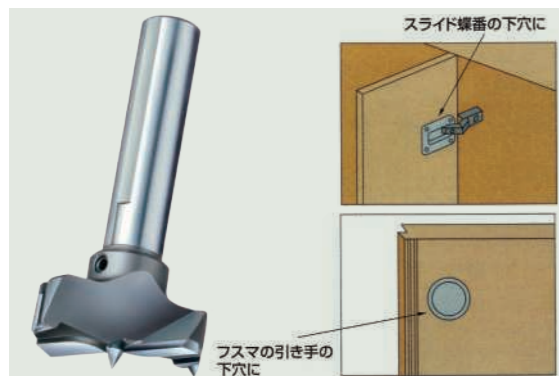
Cutters for counterboring and grooving.

適合機種 刃先材質 **超硬チップ**

超硬ザグリカッター

スライド蝶番やフスマ引き手用の下穴に。

- 軽い切れ味と、くい込みによる反動を防止するボトムエッジ式超硬刃を採用。
- よりスムーズかつロングライフを約束します。
- スライド蝶番やフスマの引き手などのザグリに最適。



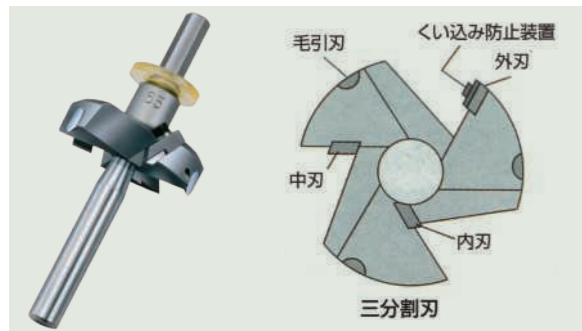
| JANコード | 型式 | 呼称 | シャンク径 (mm) | センター径 (mm) | 用途 | 標準価格 税込(税抜) |
|----------|--------|----------------|---------------------|------------|-----------|------------------------|
| 49 48572 | 040511 | TZ35 | 35φ | 12(三角取り) | 3 スライド蝶番用 | 21,780 (19,800) |
| | 040528 | TZ40 | 40φ | ↓ | ↓ | 23,540 (21,400) |
| | 040610 | TZ51 | 51φ | 10(三角取り) | フスマ引き手用 | 39,820 (36,200) |
| | - | SH10-12 | 超硬ザグリカッター用シャンクアダプター | | | 4,356 (3,960) |

※ホロセット4×6

超硬安全座堀カッター

超硬3分割刃による切れ味。

- 超硬3分割刃(外刃、中刃、内刃)により長寿命かつ切削抵抗が1/2になり安全に座堀作業ができます。
 - また最も負担の掛る外刃は、「くい込み防止装置(調節可変式)」が働き、材質への喰い付きを防ぎます。
- ※1,000 ~ 1,500min⁻¹の電動ドリルを御使用下さい。
低速ドリルを使用しますと材質によっては切り屑が詰る場合があります。



| JANコード | 型式 | 呼称 | 刃径 (mm) | ガイド径 (mm) | シャンク径 (mm) | 標準価格 税込(税抜) |
|----------|--------|--------------|---------|-----------|------------|------------------------|
| 49 48572 | 040016 | AZ555 | 55×5分 | 55 | 14.2 | 13,464 (12,240) |
| | 040023 | AZ556 | 55×6分 | ↓ | 17.2 | ↓ |
| | 040030 | AZ605 | 60×5分 | 60 | 14.2 | 13,992 (12,720) |
| | 040047 | AZ606 | 60×6分 | ↓ | 17.2 | ↓ |
| | 040054 | AZ655 | 65×5分 | 65 | 14.2 | 14,652 (13,320) |
| | 040061 | AZ656 | 65×6分 | ↓ | 17.2 | ↓ |

※ホロセット6×6

座堀カッター用ガイド棒・ギムネ

安全座堀カッター・ギムネ付座堀カッターに共通使用できます。

- 火打等、ギムネで下穴をあけた箇所には必ず同じサイズのガイド棒をご使用ください。
- 6分の下穴に5分のガイド棒での作業は危険です。
- 羽子板ボルト等の垂直座堀は、座堀本体にギムネを取り付けますと下穴と座堀が同時加工できます。



| 呼称 | 刃径 (mm) | 有効長 (mm) | 標準価格 税込(税抜) |
|---------|---------|----------|-------------|
| ガイド棒 5分 | 14.2 | オープン | ↓ |
| ガイド棒 6分 | 17.2 | ↓ | ↓ |
| ギムネ 5分 | 15 | 180 | オープン |
| ギムネ 6分 | 18 | 180 | ↓ |

◆ 人気サイズ ● 新サイズ ● 受注生産 ● 在庫限りで販売終了

自在溝切カッター

Adjustable grooving cutter (for electrically powered grooving) (for woodworking machines)

大日商

ダイヤルを回すだけで溝幅を自由自在に。

Simply turn the dial to change the groove width.

適合機種 刃先材質 **超硬チップ**

- 溝切り・シャクリ等に。ダイヤルを回して任意に加工できます。
- ダイヤルを回すだけで溝幅を自由自在に変えることができるので、何枚ものカッターを揃える必要がありません。
- 刃数が多いため、ポリ合板、化粧板もケバがほとんど出ません。

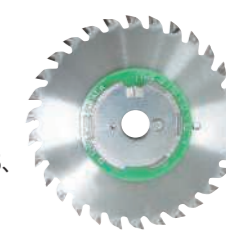
HiKOKI PG21BA、マキタ 3005BA

AJカッター(電動ミソ切り用)

AJ120G
実用本位の廉価版。
24枚刃・片側研磨



AJ120W21G
実用本位の廉価版。
30枚刃・両側研磨。
18mm幅で底が平らになります。



切削幅：3、3.9、4.5、5.5、6、7.5、9、10.5、12、13.5、15mm

切削幅：3、3.9、4.5、5.5、6、7.5、9、10.5、12、13.5、15、16.5、18、21mm

| JANコード | 型式 | 呼称 | 切削幅 (mm) | 外径 (mm) | 深さ (mm) | 刃数 | フランジ厚 (mm) | 研磨 | 穴径 (mm) | 適正回転数 | 標準価格 税込(税抜) | |
|----------|--------|-------------|-----------|---------|---------|----|------------|----|---------|-------|-------------|------------------------|
| 49 48572 | 060014 | 120G | AJ120G | 3~15 | 120 | 30 | 24 | 16 | 片側 | 15 | 9000min-1以下 | 10,560 (9,600) |
| | 060045 | W21G | AJ120W21G | 3~21 | ↓ | ↓ | 30 | 18 | 両側 | ↓ | ↓ | 15,840 (14,400) |

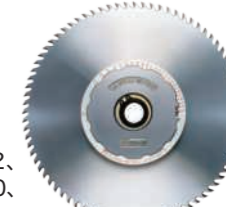
適合機種 刃先材質 **超硬チップ**

AJカッター(木工機械用)

AJ205DX
高速回転用
切削幅2.8 ~ 23mm、両側研磨。
18mm幅で底が平らになります。



AJ255EC
中速回転用
切削幅3 ~ 27mm・両側研磨。
底Rはほとんど出ません。



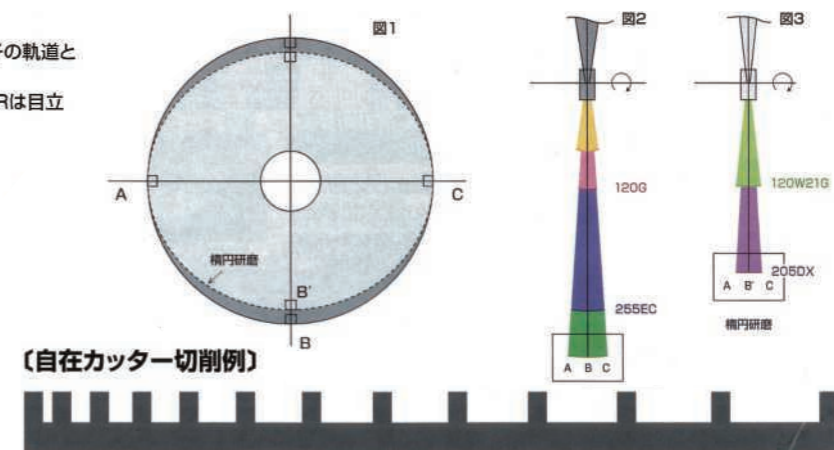
切削幅：3、4、5、6、7、8、9、10、11、12、13、14、15、16、17、18、19、20、21、22mm

切削幅：3、4、5、6、7、8、9、10、11、12、13、14、15、16、17、18、19、20、21、22、23、24、25、26、27mm

| JANコード | 型式 | 呼称 | 切削幅 (mm) | 外径 (mm) | 深さ (mm) | 刃数 | フランジ厚 (mm) | 研磨 | 穴径 (mm) | 適正回転数 | 標準価格 税込(税抜) | |
|----------|--------|--------------|----------|---------|---------|----|------------|----|---------|-------|-------------|------------------------|
| 49 48572 | 060069 | 205DX | AJ205DX | 2.8~23 | 205 | 45 | 50 | 26 | 両側 | 25.4 | 5000min-1以下 | 56,760 (51,600) |
| | 060076 | 255EC | AJ255EC | 3~27 | 255 | 65 | 80 | ↓ | ↓ | ↓ | 2500min-1以下 | 81,840 (74,400) |

※穴径は25.4mmですが、スナッピングとスリーブを外すと、軸径30mmの機械にも使用できます。
※適正回転数以上で使用すると目盛り通りの幅に切れないことがあります。

自在溝切カッターの特徴
通常自在溝切カッターで切削した溝底は振り子の軌道と同じく少しU型(溝底R)になります。また、溝幅が大きくなれば大きくなるほど溝底Rは目立ってきます(図2)。上記欠点を改善する為にAJ-120W21G 205DXは楕円研磨(図1)を採用、溝底がほぼ平らになります(図3)。…厳密には溝幅15mm以下では若干Uに、18mmで平らに、21mm以上では若干U型になります。AJ-255ECは直径そのものが大きい為、振れ角は小さく溝底Rも小さくなります(図2)。



〔自在カッター切削例〕

※上記の図は、わかりやすく説明する為の模式図です。

◆ 人気サイズ ● 新サイズ ● 受注生産 ● 在庫限りで販売終了