日研 バランスカットボーリングバー(RAC)

NIKKEN

荒ボーリング— 鉄・いもの用
CN型インサート(ネガタイプ)

重切削用

RAC

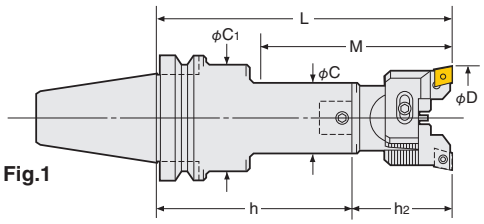


Fig.1

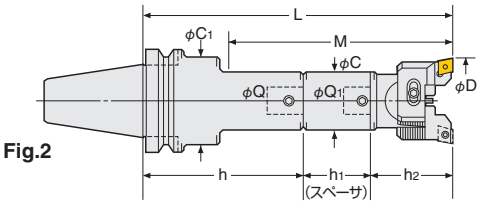
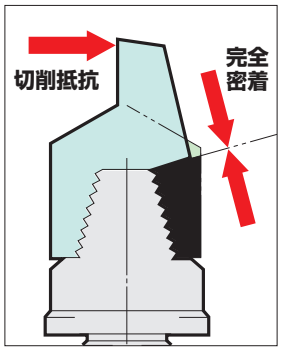


Fig.2

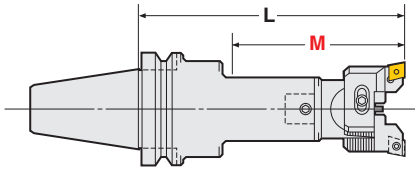
スクラム型切削の威力



テーパ	Code No.	ボーリング範囲 D	有効ボーリング長 M	ドッキング径Q	C	C_1	シャンク Code No.	スペーサ Code No.	P.62 ヘッドCode No.	P.62 チップ No.	重量 (kg)	Fig
No.40	BT40-RAC 43-150	43〜55	97	20	40	50	BT40-Q20- 80	—	20-RAC 43- 70	CN08-C	2.7	1
	-180		130				-Q20-110				2.9	
	-210		157				-Q20- 80	SP20-20-60			3.2	2
	-RAC 53-165	53〜70	135	26	50		-Q26- 95	—	26-RAC 53- 70		2.5	1
	-210		180				-Q26-140				3.3	
	-225		195				-Q26- 95	SP26-26-60			3.2	2
	-RAC 70-180	70〜100	180	34	64	64	-Q34- 95	—	34-RAC 70- 85		4.8	1
	-195		195				-Q34-110				5.2	
	-240		240				-Q34- 95	SP34-34-60			6.2	2
	-RAC100-195	100〜130	195	42	83	62	-Q42- 95	—	42-RAC100-100		6.8	1

★付属チップはC(AC630M)です。☞P.62　切削条件は ☞P.106
★シャンクは ☞P.89、スペーサは ☞P.90、ヘッドは ☞P.67を参照下さい。
★センタスルー仕様の場合、コードNo.はBT40-RAC53-165-Cとなります。
★BT30については、モジュラータイプになります。ベースホルダは ☞P.89を参照下さい。

★標準よりL寸法が長い場合、有効ボーリング長Mをご指定下さい。



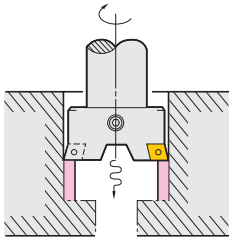
写真はセンタスルー仕様です。

日研 バランスカットボーリングバー(RAC)

NIKKEN

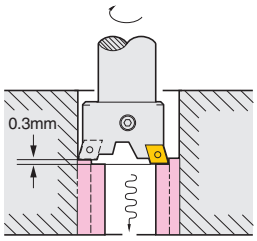
ボーリングの取代を2つのチップで互いに振り分けながら切削します。
送りを上げれば上げる程、切粉の排出も良くなり、荒ボーリングに最適なRACシリーズです。

■2倍プラスアルファーの切削力



貫通穴の場合
RAC-K ☞P65, P66を
ご利用下さい。

■2段バランスカット



取代がインサートチップの
切刃長より大きい場合
-0.3カートリッジ ☞P.68を
ご利用下さい。

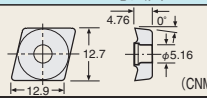
テーパ	Code No.	ボーリング範囲 D	有効ボーリング長 M	ドッキング径Q	C	C_1	シャンク Code No.	スペーサ Code No.	P.62 ヘッドCode No.	P.62 チップ No.	重量 (kg)	Fig
No.50	BT50-RAC 43-180	43～ 55	97	20	40	60	BT50-Q20-110	—	20-RAC 43- 70	CN08-C	5.7	1
	-195		130				-Q20-125				5.8	
	-225		142				-Q20-110	SP20-20-45			6.1	2
	-240		157					SP20-20-60			6.2	
	-RAC 53-210	53～ 70	117	26	50	65	-Q26-140	—	26-RAC 53- 70		6.9	1
	-240		182				-Q26-170N				7.0	
	-270		177				-Q26-140	SP26-26-60			7.6	2
	-RAC 70-255	70～100	205	34	64	80	-Q34-170	—	34-RAC 70- 85		9.5	1
	-285		235				-Q34-200				9.9	
	-315		265				-Q34-170	SP34-34-60			10.9	2
	-RAC100-225	100～130	225	42	83	83	-Q42-125	—	42-RAC100-100		12.5	1
	-290		290				-Q42-190				15.2	
	-325		325				-Q42-225A				16.5	2

★付属チップはC(AC630M)です。☞P.62　切削条件は ☞P.106
★シャンクは ☞P.89、スペーサは ☞P.90、ヘッドは ☞P.67を参照下さい。
★センタスルー仕様の場合、コードNo.は**BT50-RAC53-210-C**となります。
★BT30については、モジュラータイプになります。ベースホルダは ☞P.89を参照下さい。
★標準よりL寸法が長い場合、有効ボーリング長Mをご指定下さい。☞P.61

★BT50-RAC100-375, 425, 475もあります。

■RAC用インサートチップ　　重切削用です。

被削材		
	鋼	●
	ステンレス	●
	いもの	●
	アルミ	

適用ボーリングバー	寸法図	Code No.	グレード / 材種 / ノーズR	コーティング 超硬M C / AC630M
RAC43 - RAC530		CN08-○8	0.8	●

★スペアとしてのチップをご購入の際は10ヶ単位です。
★CN08サイズの市販チップ(CN○○1204○○)を使用される場合は、偏芯軸タイプカートリッジS•RCC-○○Qをご使用下さい。☞P.116
また、この偏芯軸タイプカートリッジでCN08チップも使用出来ます。

Code No.は○の所にグレード表示を入れて後ろに材種を指定して下さい。
例)CN08-C8(AC630M)