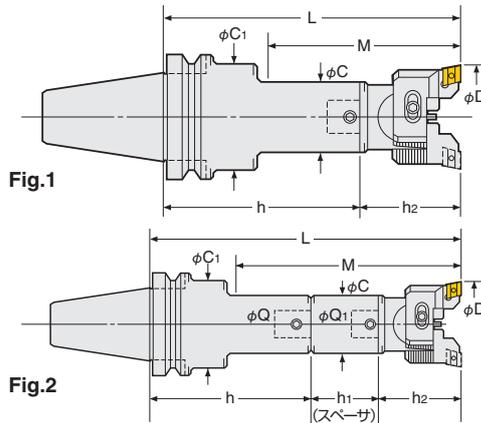


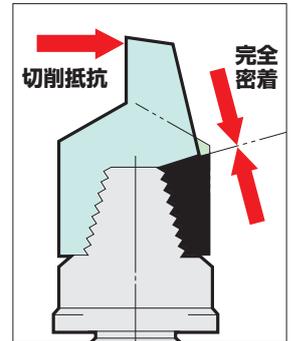
## 荒ボーリングーアルミ・非鉄用 RAC-A



RAC-A

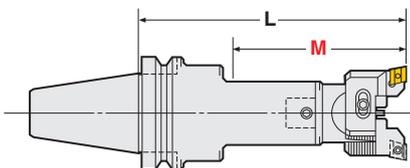


### スクラム型切削の威力



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 <sub>1</sub>	シャンク Code No.	スペーサ Code No.	P:64		重量 (kg)	Fig
									ヘッドCode No.	チップNo.		
No.40	BT40-RAC 25-135A	25~32	67	12	24	35	BT40-Q12- 80	—	12-RAC 25- 55A	AEG12	2.0	1
	-165A		105				2.1					
	-180A		112				2.1				2	
	-RAC 32-150A	32~45	77	16	31	42	-Q16- 95	—	16-RAC 32- 55A	AEG16	2.4	1
	-180A		110				2.6					
	-195A		122				2.6				2	
	-RAC 43-150A	43~55	97	20	40	50	-Q20- 80	—	20-RAC 43- 70A	AEG16	2.7	1
	-180A		130				2.9					
	-210A		157				3.2				2	
	-RAC 53-165A	53~70	135	26	50	50	-Q26- 95	—	26-RAC 53- 70A	AEG16	2.5	1
	-210A		180				3.3					
	-225A		195				3.2				2	
	-RAC 70-180A	70~100	180	34	64	64	-Q34- 95	—	34-RAC 70- 85A	AEG16	4.8	1
	-195A		195				5.2					
	-240A		240				6.2				2	
-RAC100-195A	100~130	195	42	83	62	-Q42- 95	—	42-RAC100-100A	AEG16	6.8	1	

- ★付属チップはF(KW10)です。P:64 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-RAC53-165A-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。



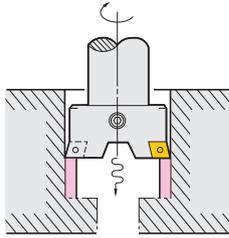
写真はセンタスルー仕様です。

# 日研 バランスカットボーリングバー(RAC-A)

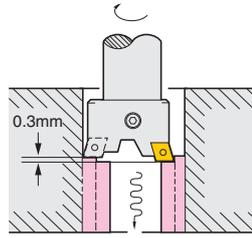


ボーリングの取代を2つのチップで互いに振り分けながら切削します。  
送りを上げれば上げる程、切粉の排出も良くなり、荒ボーリングに最適なRACシリーズです。

## ■2倍プラスアルファの切削力



## ■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カートリッジに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 <sub>1</sub>	シャンク Code No.	スペーサ Code No.	P.64		重量 (kg)	Fig
									ヘッドCode No.	チップ No.		
No.50	BT50-RAC 25-150A	25~ 32	67	12	24	44	BT50-Q12- 95	—	12-RAC 25- 55A	AEG12	4.7	1
	-180A		105				-Q12-125				4.9	
	-195A		112				-Q12- 95				4.8	
	-RAC 32-180A	32~ 45	77	16	31	50	-Q16-125N	—	16-RAC 32- 55A	AEG12	5.4	1
	-210A		110				-Q16-155				5.6	
	-225A		122				-Q16-125N				5.6	
	-RAC 43-180A	43~ 55	97	20	40	60	-Q20-110	—	20-RAC 43- 70A	AEG16	5.7	1
	-195A		130				-Q20-125				5.8	
	-225A		142				-Q20-110				6.1	
	-240A		157				SP20-20-45 SP20-20-60				6.2	
	-RAC 53-210A	53~ 70	117	26	50	65	-Q26-140	—	26-RAC 53- 70A	AEG16	6.9	1
	-240A		182				-Q26-170N				7.0	
	-270A		177				-Q26-140				7.6	
	-RAC 70-255A	70~100	205	34	64	80	-Q34-170	—	34-RAC 70- 85A	AEG16	9.5	1
	-285A		235				-Q34-200				9.9	
	-315A		265				-Q34-170				10.9	
	-RAC100-225A		225				-Q42-125				12.5	
	-290A	100~130	290	42	83	83	-Q42-190	—	42-RAC100-100A	AEG16	15.2	1
-325A	325		-Q42-225A				16.5					

★付属チップはF(KW10)です。P.64 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-RAC53-210A-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.63

## ■RAC-A用インサートチップ

被削材	鋼		超硬K種
	ステンレス	いもの	
	アルミ		グレード
			F
適用ボーリングバー	寸法図		材種
			KW10
RAC25A, RAC32A		AEG12-○1	0.1 ●
		AEG12-○2	0.2 ●
		AEG12-○4	0.4 ●
RAC43A-RAC530A		AEG16-○1	0.1 ●
		AEG16-○2	0.2 ●
		AEG16-○4	0.4 ●

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) AEG16-F2(KW10)

★スペアとしてのチップをご購入の際は10ヶ単位です。