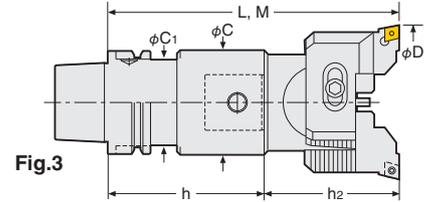
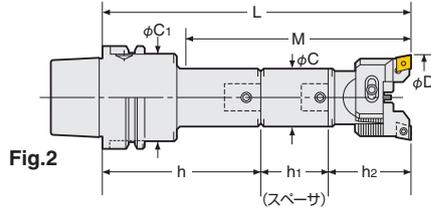
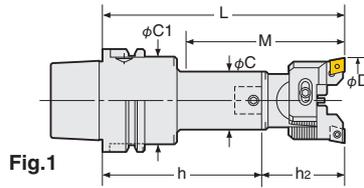


荒ボーリング 鉄・いもの用
CN型インサート(ネガティブ)

重切削用

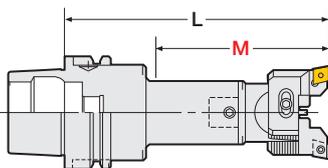


RAC



テーパ	Code No.	ボーリング 範囲 D	有効 ボーリング長 M	C	C1	シャンク Code No.	延長 スペーサ Code No.	P.242		重量 (kg)	Fig
								ヘッドCode No.	チップNo.		
HSK63A	HSK 63A-RAC43-150	43~55	97	40	50	HSK 63A-Q20- 80	—	20-RAC 43- 70	CN08-C	2.4	1
	-180		130			—	2.6				
	-210		157			SP20-20-60	2.9			2	
	-RAC53-165	53~70	135	53	52.4	-Q26- 95	—	26-RAC 53- 70	2.2	1	
	-210		180			—	3.0				
	-225		195			SP26-26-60	2.9		2		
	-RAC70-180	70~100	180	64	52.4	-Q34- 95	—	34-RAC 70- 85	4.5	3	
	-195		195			—	4.9				
	-240		240			SP34-34-60	5.9				
	-RAC100-195	100~130	195	83	—	-Q42- 95	—	42-RAC100-100	6.5		

- ★付属チップはC (AC630M) です。P.242 切削条件は P.106
- ★シャンクは P.257、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HSK63A-RAC53-165-Cとなります。
- ★HSK40A, 50A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.257を参照下さい。
- ★クーラントパイプは別売りです。P.287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。

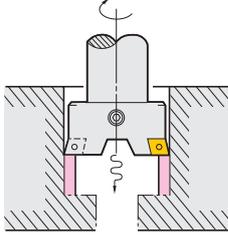
日研 HSK バランスカットボーリングバー (RAC)



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。

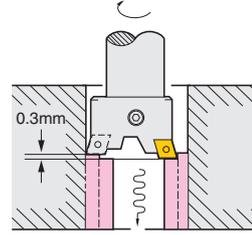
■2倍プラスアルファの切削力

貫通穴の場合
RAC-K ☞ P.245, P.246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	C	C ₁	シャンク Code No.	延長 スペーサ Code No.	P.242		重量 (kg)	Fig
								ヘッドCode No.	チップ No.		
HSK100A	HSK100A-RAC 43-180	43~55	97	40	60	HSK100A-Q20-110	—	20-RAC 43- 70	CN08-C	4.9	1
	-195		130			-Q20-125				5.0	
	225		142			-Q20-110				5.3	
	-240		157			-Q20-110				5.4	
	-RAC 53-210		117			-Q26-140				6.1	
	-240	182	-Q26-170N	6.2	26-RAC 53- 70	1					
	-270	177	-Q26-140	6.8	2						
	-RAC 70-255	202	-Q34-170	8.7	34-RAC 70- 85	1					
	-285	232	-Q34-200	9.1							
	-315	262	-Q34-170	10.1			2				
	-RAC100-225	225	-Q42-125	11.7	42-RAC100-100	1					
	-290	290	-Q42-190	11.7							
	-315	315	-Q42-125	15.1			2				

★付属チップはC(AC630M)です。☞P.242 切削条件は☞P.106
★シャンクは☞P.257、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HSK100A-RAC53-210-Cとなります。
★HSK40A, 50A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.257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.241
★HSK100A-RAC100-375, 425, 475もあります。
★クランクパイプは別売りです。☞P.287を参照下さい。

■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	●	
	コーティング 超硬M		
	グレード	C	
	材種	AC630M	
適用ボーリングバー	寸法図	Code No.	ノーズR
RAC43 - RAC530	 (CNMM120408)	CN08-○8	0.8 ●

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)

★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、
偏心軸タイプカートリッジS・RCC-○○Qをご使用下さい。☞P.116
また、この偏心軸タイプカートリッジでCN08チップも使用出来ます。