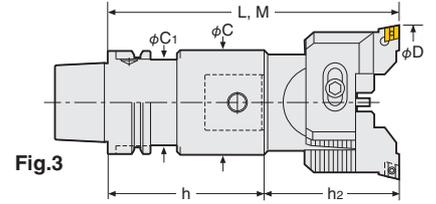
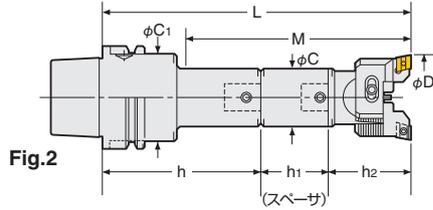
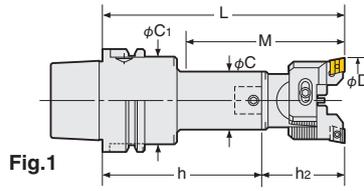


日研 HSK バランスカットボーリングバー (RAC-A) **NIKKEN**

荒ボーリングーアルミ・非鉄用 RAC-A

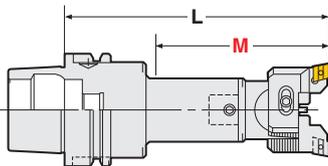


RAC-A



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 スパーサ Code No.	P.244		重量 (kg)	Fig
								ヘッドCode No.	チップNo.		
HSK63A	HSK 63A-RAC25-135A	25~32	67	15	24	HSK 63A-Q12- 80	—	12-RAC 25- 55A	AEG12	1.7	1
	-165A		105			—	1.8				
	-180A		112			SP12-12-45	1.8				
	-RAC32-150A	32~45	77	19	30	-Q16- 95	—	16-RAC 32- 55A	AEG16	2.1	1
	-180A		110			—	2.3				
	-195A		122			SP16-16-45	2.3				
	-RAC43-150A	43~55	97	40	50	-Q20- 80	—	20-RAC 43- 70A	AEG16	2.4	1
	-180A		130			—	2.6				
	-210A		157			SP20-20-60	2.9				
	-RAC53-165A	53~70	135	53	52.4	-Q26- 95	—	26-RAC 53- 70A	AEG16	2.2	1
	-210A		180			—	3.0				
	-225A		195			SP26-26-60	2.9				
	-RAC70-180A	70~100	180	64	52.4	-Q34- 95	—	34-RAC 70- 85A	AEG16	4.5	3
	-195A		195			—	4.9				
	-240A		240			SP34-34-60	5.9				
-RAC100-195A	100~130	195	83	—	42-RAC100-100A	—	6.5				

- ★付属チップはF(KW10)です。P.244 切削条件は P.106
- ★シャンクは P.257、スパーサは 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-RAC53-165A-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。



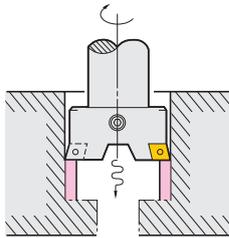
写真はセンタスルー仕様です。

日研 HSK バランスカットボーリングバー (RAC-A)

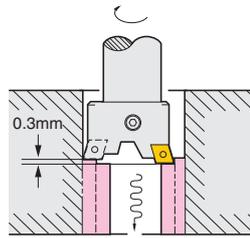


ボーリングの取代を2つのチップで互いに振り分けながら切削します。
送りを上げれば上げる程、切粉の排出も良くなり、荒ボーリングに最適なRACシリーズです。

■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 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	C1	シャンク Code No.	延長 スペーサ Code No.	P.244		重量 (kg)	Fig
								ヘッドCode No.	チップNo.		
HSK100A	HSK100A-RAC 25-150A	25~32	67	15	24	HSK100A-Q12- 95	—	12-RAC 25- 55A	AEG12	3.9	1
	-180A		105			-Q12-125				4.1	
	-195A		112			-Q12- 95				4.0	2
	-RAC 32-180A	32~45	77	31	50	-Q16-125N	—	16-RAC 32- 55A	AEG12	4.6	1
	-210A		110			-Q16-155				4.8	
	-225A		122			-Q16-125N				4.8	2
	-RAC 43-180A	43~55	97	40	60	-Q20-110	—	20-RAC 43- 70A	AEG16	4.9	1
	-195A		130			-Q20-125				5.0	
	225A		142			-Q20-110				5.3	2
	-240A		157			-Q20-110				5.4	
	-RAC 53-210A	53~70	117	53	65	-Q26-140	—	26-RAC 53- 70A	AEG16	6.1	1
	-240A		182			-Q26-170N				6.2	
	-270A		177			-Q26-140				6.8	2
	-RAC 70-255A	70~100	202	64	80	-Q34-170	—	34-RAC 70- 85A	AEG16	8.7	1
	-285A		232			-Q34-200				9.1	
	-315A		262			-Q34-170				10.1	2
	-RAC100-225A	100~130	225	83	83	-Q42-125	—	42-RAC100-100A	AEG16	11.7	1
	-290A		290			-Q42-190				11.7	
-315A	315		-Q42-125			15.1				2	

- ★付属チップはF(KW10)です。P.244 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-RAC53-210A-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.243
- ★HSK100A-RAC100-375A, 425A, 475Aもあります。
- ★クーラントパイプは別売りです。P.287を参照下さい。

■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
			材種	KW10
適用ボーリングバー	寸法図	Code No.	ノーズR	
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	●

★スペアとしてのチップをご購入の際は10ヶ単位です。

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) AEG16-F2(KW10)

HSK