荒加工用バランスカットボーリングヘッド

フラット型ＲＡＣ貫通穴用Ｋ５



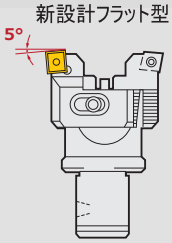
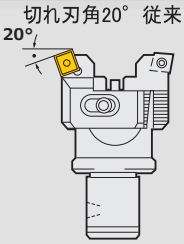
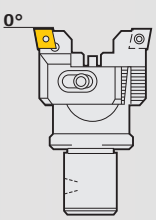
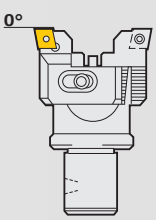
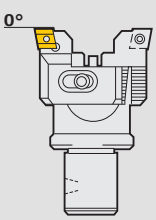
K5

NEW
建設機械部品等
SS400加工
で威力を発揮

経済的なインサートチップ
片面４コーナ使用可能!

- 従来のRAC-Kに対して切れ刃角を小さくした新設計カートリッジ搭載の貫通穴用モデル
- 切粉が厚くなり、分断され易くなることで、切粉詰まりによるトラブルを抑制
- 建設機械部品等で使用されるSS400等、切粉が分断され難い被削材で威力を発揮

用途で選べる RAC SERIES

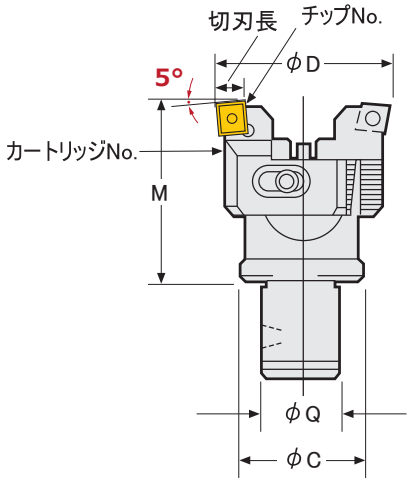
貫通穴・重板用		鉄・いもの用	鋼・いもの・ステンレス用	アルミ・非鉄用
新設計フラット型	切れ刃角20° 従来型	CC型インサート（ネガタイプ）	CC型インサート（ポジタイプ）	
				
NEW RAC-K5	**RAC-K**	**RAC**	**RAC-E**	**RAC-A**

NIKKEN 株式会社日研工作所
〒574-0023 大阪府大東市南新田1丁目5番1号
TEL(072)869-5810 FAX(072)869-6210
http://www.nikken-kosakusho.co.jp

日研 モジュラータイプRAC-K5ボーリングヘッド

NIKKEN





貫通穴・重板用

RAC-K5

RAC-K5 バランスカットボーリングヘッド

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	カートリッジNo.	チップNo.	切刃長	重量 (kg)
12-RAC 25 - 55K5	25～ 32	55	12	24	RCC- 25K5	SC09	7.4	0.4
16-RAC 32 - 55K5	32～ 45		16	31	RCC- 32K5			0.5
20-RAC 43 - 70K5	43～ 55	70	20	40	RCC- 43K5	SC12	11.9	0.7
26-RAC 53 - 70K5	53～ 70		26	50	RCC- 53K5			0.8
26-RAC 70 - 70K5	70～100				RCC- 70K5			1.0
34-RAC 70 - 85K5		85	34	64				1.5
42-RAC100 -100K5	100～130	100	42	83	RCC-100K5			2.9

★チップは付属しています。

建設機械部品（SS400）の加工事例

■型　　式：NBT50-Q34-170（ホルダ）
　　SP34-34-60（スペーサー）
　　34-RAC70-85K5（ヘッド）
■全　　長：315mm
■被 削 材：SS400

■機　　械：５面加工機
■加工内容：建設機械部品
■加工条件：下穴径　φ65
　　加工径　φ75
　　加工深さ 70 ㎜

NEW 日研 RAC K5

S：660rpm (V155)
F：180 ㎜ /min (0.27 ㎜ /rev)

一般的なボーリングヘッド

S：377rpm (V 88)
F：115 ㎜ /min (0.3 ㎜ /rev)

■ 一般的な荒用ボーリングヘッドと比較して大幅に加工条件が向上、送り速度は50%以上アップ
■ ビビリの影響もなく、仕上がりも指定通りの加工径で、加工条件を変えても高い加工品質を実現
■ 切粉の排出性が良く、ヘッドもコンパクトな形状なので、作業性が良く加工中のトラブル無し