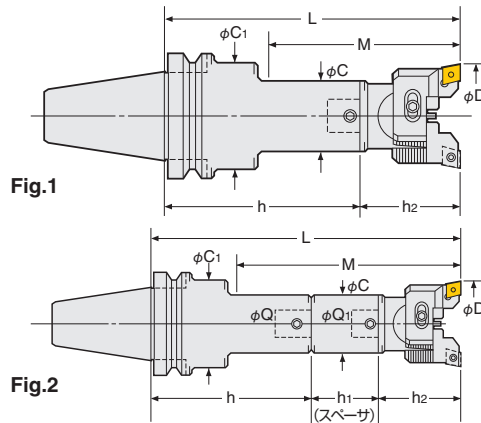


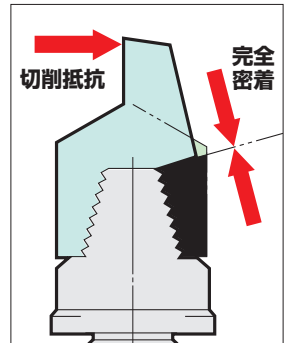
荒ボーリング— 鋼・ステンレス・いもの用  
CC型インサート(ポジティブ)



RAC-E

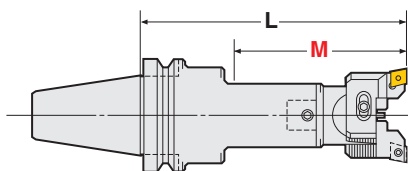


### スクラム型切削の威力



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.60		重量 (kg)	Fig
									ヘッドCode No.	チップNo.		
No.40	BT40-RAC 25-135E	25~32	67	12	24	35	BT40-Q12- 80	—	12-RAC 25- 55E	CC07-C	2.0	1
	-165E		105				-Q12-110	—			2.1	
	-180E		112				-Q12- 80	SP12-12-45			2.1	
	-RAC 32-150E	32~45	77	16	31	42	-Q16- 95	—	16-RAC 32- 55E	CC08-C	2.4	1
	-180E		110				-Q16-125	—			2.6	
	-195E		122				-Q16- 95	SP16-16-45			2.6	
	-RAC 43-150E	43~55	97	20	40	50	-Q20- 80	—	20-RAC 43- 70E	CC12-C	2.7	1
	-180E		130				-Q20-110	—			2.9	
	-210E		157				-Q20- 80	SP20-20-60			3.2	
	-RAC 53-165E	53~70	135	26	50	64	-Q26- 95	—	26-RAC 53- 70E	CC12-C	2.5	1
	-210E		180				-Q26-140	—			3.3	
	-225E		195				-Q26- 95	SP26-26-60			3.2	
	-RAC 70-180E	70~100	180	34	64	64	-Q34- 95	—	34-RAC 70- 85E	CC12-C	4.8	1
	-195E		195				-Q34-110	—			5.2	
	-240E		240				-Q34- 95	SP34-34-60			6.2	
-RAC100-195E	100~130	195	42	83	62	-Q42- 95	—	42-RAC100-100E	—	6.8	1	

- ★付属チップはC(AC630M)です。P.60 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-RAC53-165E-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。

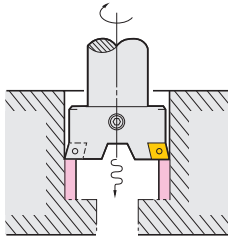
# 日研 バランスカットボーリングバー(RAC-E)



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。

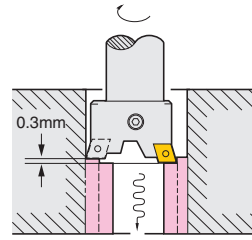
## ■2倍プラスアルファの切削力

貫通穴の場合  
RAC-K ☞ P.65, P.66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 <sub>1</sub>	シャンク Code No.	スペーサ Code No.	P.60		重量 (kg)	Fig
									ヘッドCode No.	チップNo.		
No.50	BT50-RAC 25-150E	25~ 32	67	12	24	44	BT50-Q12- 95	—	12-RAC 25- 55E	CC07-C	4.7	1
	-180E		105				-Q12-125				4.9	
	-195E		112				-Q12- 95				4.8	
	-RAC 32-180E	32~ 45	77	16	31	50	-Q16-125N	—	16-RAC 32- 55E	CC08-C	5.4	1
	-210E		110				-Q16-155				5.6	
	-225E		122				-Q16-125N				5.6	
	-RAC 43-180E	43~ 55	97	20	40	60	-Q20-110	—	20-RAC 43- 70E	CC12-C	5.7	1
	-195E		130				-Q20-125				5.8	
	-225E		142				-Q20-110				6.1	
	-240E	157	SP20-20-45	6.2								
	-RAC 53-210E	53~ 70	117	26	50	65	-Q26-140	—	26-RAC 53- 70E	CC12-C	6.9	1
	-240E		182				-Q26-170N				7.0	
	-270E		177				-Q26-140				7.6	
	-RAC 70-255E	70~100	205	34	64	80	-Q34-170	—	34-RAC 70- 85E	CC12-C	9.5	1
	-285E		235				-Q34-200				9.9	
	-315E		265				-Q34-170				10.9	
	-RAC100-225E	100~130	225	42	83	83	-Q42-125	—	42-RAC100-100E	CC12-C	12.5	1
	-290E		290				-Q42-190				15.2	
-325E	325		-Q42-225A				16.5					

★付属チップはC(AC630M)です。☞P.60 切削条件は ☞P.106  
★シャンクは ☞P.103、スペーサは ☞P.90、ヘッドは ☞P.67を参照下さい。  
★セントスルー仕様の場合、コードNo.はBT50-RAC53-210E-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.73  
★BT50-RAC100-375E, 425E, 475Eもあります。

## ■RAC-E用インサートチップ

●:最適 ○:適

被削材	鋼	●	○
	ステンレス	●	○
いもの	○	●	
アルミ	○	●	

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)CC12-C8(AC630M)

適用ボーリングバー	寸法図	Code No.	ノーズR	C	
				AC630M	AC410K
RAC025E		CC07-○4	0.4	●	●
		CC07-○8	0.8	●	●
RAC25E(CC08), RAC32E		CC08-○4	0.4	●	●
		CC08-○8	0.8	●	●
RAC43E - RAC530E		CC12-○4	0.4	●	●
		CC12-○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。

BT