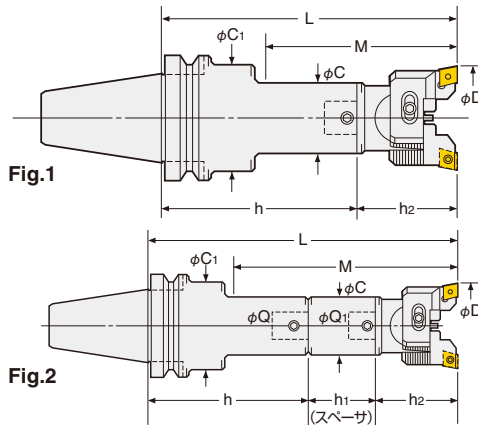


荒ボーリング 鉄・いもの用
CN型インサート(ネガタイプ)

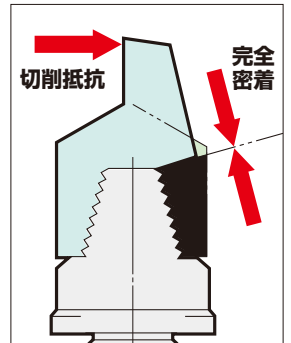


重切削用

RAC

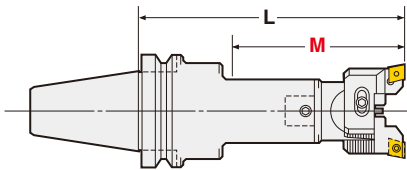


スクラム型切削の威力



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 ₁	シャンク Code No.	スペーサ Code No.	P.76		重量	Fig
									ヘッドCode No.	チップ No.		
No.40	BT40-RAC 43-150	43~55	97	20	40	50	BT40-Q20- 80	—	20-RAC 43- 70	CN08-C	2.7	1
	-180		130				-Q20-110	—			2.9	
	-210		157				-Q20- 80	SP20-20-60			3.2	2
	-RAC 53-165	53~70	135	26	50	50	-Q26- 95	—	26-RAC 53- 70	CN08-C	2.5	1
	-210		180				-Q26-140	—			3.3	
	-225		195				-Q26- 95	SP26-26-60			3.2	2
	-RAC 70-180		180				-Q34- 95	—			4.8	34-RAC 70- 85
	-195	195	-Q34-110	—	5.2							
	-240	240	-Q34- 95	SP34-34-60	6.2	2						
	-RAC100-195	100~130	195	42	83	62	-Q42- 95	—	42-RAC100-100	6.8	1	

- ★付属チップはC(AC630M)です。P.76 切削条件はP.119
- ★シャンクはP.103、スペーサはP.104、ヘッドはP.81を参照下さい。
- ★センタスルー仕様の場合、コードNo.はBT40-RAC53-165-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.103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。

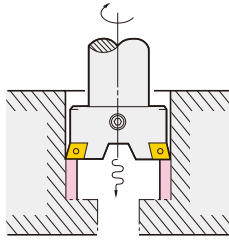
日研 バランスカットボーリングバー(RAC)



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。

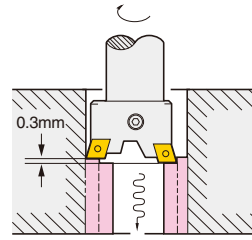
■2倍プラスアルファの切削力

貫通穴の場合
RAC-K P.79, P.80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.82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 ₁	シャンク Code No.	スペーサ Code No.	P.76		重量	Fig
									ヘッドCode No.	チップNo.		
No.50	BT50-RAC 43-180	43~ 55	97	20	40	60	BT50-Q20-110	—	20-RAC 43- 70	CN08-C	5.7	1
	-195		130				-Q20-125				5.8	
	-225		142				SP20-20-45				6.1	
	-240		157				SP20-20-60				6.2	
	-RAC 53-210	53~ 70	117	26	50	65	-Q26-140	—	26-RAC 53- 70	CN08-C	6.9	1
	-240		182				-Q26-170N				7.0	
	-270		177				SP26-26-60				7.6	
	-RAC 70-255	70~100	205	34	64	80	-Q34-170	—	34-RAC 70- 85	CN08-C	9.5	1
	-285		235				-Q34-200				9.9	
	-315		265				-Q34-170				10.9	
	-RAC100-225		225				-Q42-125				12.5	
	-290	100~130	290	42	83	83	—	—	42-RAC100-100	CN08-C	15.2	1
	-325		325				-Q42-190				16.5	
								-Q42-225A				2

★付属チップはC(AC630M)です。P.76 切削条件は P.119
★シャンクは P.103、スペーサは P.104、ヘッドは P.81を参照下さい。
★センタスルー仕様の場合、コードNo.はBT50-RAC53-210-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.103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.75

■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		CN08-08	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(CN00120400)を使用される場合は、
偏芯軸タイプカートリッジS-RCC-00Qをご使用下さい。P.116
また、この偏芯軸タイプカートリッジでCN08チップも使用出来ます。