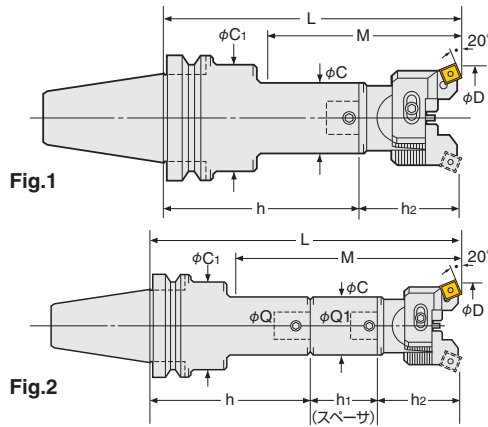


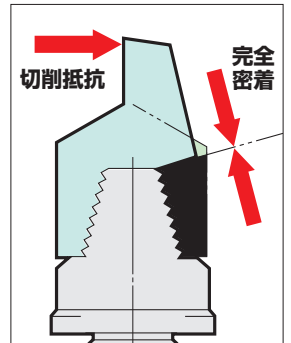
荒ボーリングー貫通穴・重板用 RAC-K



RAC-K

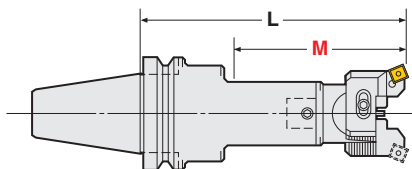


スクラム型切削の威力



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.66		重量 (kg)	Fig
									ヘッドCode No.	チップNo.		
No.40	BT40-RAC 25-135K	25~32	67	12	24	35	BT40-Q12- 80	—	12-RAC 25- 55K	SC09	2.0	1
	-165K		105				-Q12-110	—			2.1	
	-180K		112				-Q12- 80	SP12-12-45			2.1	
	-RAC 32-150K	32~45	77	16	31	42	-Q16- 95	—	16-RAC 32- 55K	SC09	2.4	1
	-180K		110				-Q16-125	—			2.6	
	-195K		122				-Q16- 95	SP16-16-45			2.6	
	-RAC 43-150K	43~55	97	20	40	50	-Q20- 80	—	20-RAC 43- 70K	SC12	2.7	1
	-180K		130				-Q20-110	—			2.9	
	-210K		157				-Q20- 80	SP20-20-60			3.2	
	-RAC 53-165K	53~70	135	26	50	50	-Q26- 95	—	26-RAC 53- 70K	SC12	2.5	1
	-210K		180				-Q26-140	—			3.3	
	-225K		195				-Q26- 95	SP26-26-60			3.2	
	-RAC 70-180K	70~100	180	34	64	64	-Q34- 95	—	34-RAC 70- 85K	SC12	4.8	1
	-195K		195				-Q34-110	—			5.2	
	-240K		240				-Q34- 95	SP34-34-60			6.2	
-RAC100-195K	100~130	195	42	83	62	-Q42- 95	—	42-RAC100-100K	SC12	6.8	1	

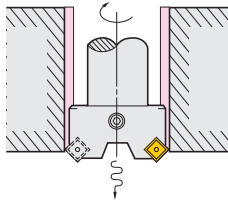
- ★付属チップはC(AC630M)です。切削条件はP.106
- ★シャンクはP.89、スペーサはP.190、ヘッドはP.67を参照下さい。
- ★センタスルー仕様の場合、コードNo.はBT40-RAC53-165K-Cとなります。
- ★BT30については、モジュラータイプになります。ベースホルダはP.89を参照下さい。
- ★標準よりL寸法が長い場合、有効ボーリング長Mをご指定下さい。



写真はセンタスルー仕様です。

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



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.66		重量 (kg)	Fig
									ヘッドCode No.	チップNo.		
No.50	BT50-RAC 25-150K	25~ 32	67	12	24	44	BT50-Q12- 95	—	12-RAC 25- 55K	SC09	4.7	1
	-180K		105				-Q12-125	—			4.9	
	-195K		112				-Q12- 95	SP12-12-45			4.8	2
	-RAC 32-180K	32~ 45	77	16	31	50	-Q16-125N	—	16-RAC 32- 55K	SC09	5.4	
	-210K		110				-Q16-155	—			5.6	
	-225K		122				-Q16-125N	SP16-16-45			5.6	2
	-RAC 43-180K	43~ 55	97	20	40	60	-Q20-110	—	20-RAC 43- 70K	SC12	5.7	
	-195K		130				-Q20-125	—			5.8	
	-225K		142				-Q20-110	SP20-20-45			6.1	2
	-240K	157	SP20-20-60	—	6.2							
	-RAC 53-210K	53~ 70	117	26	50	65	-Q26-140	—	26-RAC 53- 70K	SC12	6.9	1
	-240K		182				-Q26-170N	—			7.0	
	-270K		177				-Q26-140	SP26-26-60			7.6	2
	-RAC 70-255K	70~100	205	34	64	80	-Q34-170	—	34-RAC 70- 85K	SC12	9.5	
	-285K		235				-Q34-200	—			9.9	
	-315K		265				-Q34-170	SP34-34-60			10.9	2
	-RAC100-225K	100~130	225	42	83	83	-Q42-125	—	42-RAC100-100K	SC12	12.5	
	-290K		290				-Q42-190	—			15.2	
	-325K		325				-Q42-225A	—			16.5	2

★付属チップはC(AC630M)です。P.66 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。
★セントスルー仕様の場合、コードNo.はBT50-RAC53-210K-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.65

RAC-K用インサートチップ

被削材	鋼		ステンレス いもの		アルミ	
	●:最適	○:適	●	○	○	●
適用ボーリングバー	寸法図	Code No.	グレード 材種 ノースR	AC630M	AC410K	
RAC25K, RAC32K		SC09-○4	0.4	●	●	
RAC43K-RAC100K		SC12-○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)SC12-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。