

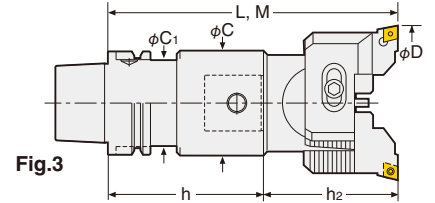
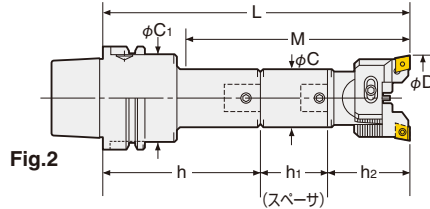
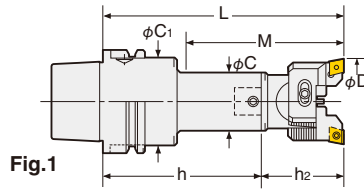
# 日研 HSK バランスカットボーリングバー (RAC-E)



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)

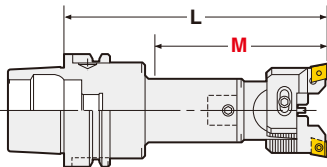


RAC-E



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.262		重量	Fig
								ヘッドCode No.	チップNo.		
HSK63A	HSK 63A-RAC25-135E	25~32	67	15	24	HSK 63A-Q12- 80	—	12-RAC 25- 55E	CC07-C	1.7	1
	-165E		105			-Q12-110	SP12-12-45			1.8	
	-180E		112			-Q12- 80	—			1.8	
	-RAC32-150E	32~45	77	19	30	-Q16- 95	—	16-RAC 32- 55E	CC08-C	2.1	1
	-180E		110			-Q16-125	—			2.3	
	-195E		122			-Q16- 95	SP16-16-45			2.3	
	-RAC43-150E	43~55	97	40	50	-Q20- 80	—	20-RAC 43- 70E	CC12-C	2.4	1
	-180E		130			-Q20-110	—			2.6	
	-210E		157			-Q20- 80	SP20-20-60			2.9	
	-RAC53-165E	53~70	135	53	52.4	-Q26- 95	—	26-RAC 53- 70E	CC12-C	2.2	1
	-210E		180			-Q26-140	—			3.0	
	-225E		195			-Q26- 95	SP26-26-60			2.9	
	-RAC70-180E	70~100	180	64	52.4	-Q34- 95	—	34-RAC 70- 85E	CC12-C	4.5	3
	-195E		195			-Q34-110	—			4.9	
	-240E		240			-Q34- 95	SP34-34-60			5.9	
-RAC100-195E	100~130	195	83	—	42-RAC100-100E	—	—	—	6.5	—	

- ★付属チップはC(AC630M)です。切削条件は『書P.119』
- ★シャンクは『書P.279』、スパーサは『書P.104』、ヘッドは『書P.81』を参照下さい。
- ★センタスルー仕様の場合、コードNo.はHSK63A-RAC53-165E-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『書P.279』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-E)



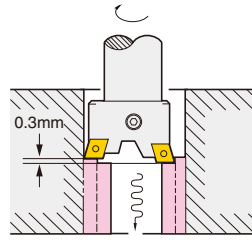
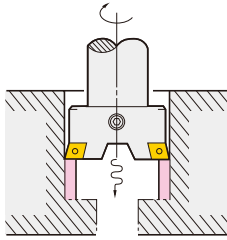
ボーリングの取代を2つのチップで互いに振り分けながら切削します。  
送りを上げれば上げる程、切粉の排出も良くなり、荒ボーリングに最適なRACシリーズです。

## ■2倍プラスアルファの切削力

貫通穴の場合  
RAC-K ㊦ P.267, P.268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	C	C1	シャンク Code No.	延長 スペーサ Code No.	P.262		重量	Fig
								ヘッドCode No.	チップNo.		
HSK100A	HSK100A-RAC 25-150E	25~32	67	15	24	HSK100A-Q12- 95	—	12-RAC 25- 55E	CC07-C	3.9	1
	-180E		105			-Q12-125				4.1	
	-195E		112			-Q12- 95				4.0	
	-RAC 32-180E	32~45	77	31	50	-Q16-125N	—	16-RAC 32- 55E	CC08-C	4.6	1
	-210E		110			-Q16-155				4.8	
	-225E		122			-Q16-125N				4.8	
	-RAC 43-180E	43~55	97	40	60	-Q20-110	—	20-RAC 43- 70E		4.9	1
	-195E		130			-Q20-125				5.0	
	225E		142			-Q20-110				5.3	
	-240E	157	-Q20-110	5.4	2						
	-RAC 53-210E	53~70	117	53	65	-Q26-140	—	26-RAC 53- 70E		6.1	1
	-240E		182			-Q26-170N				6.2	
	-270E		177			-Q26-140				6.8	
	-RAC 70-255E	70~100	202	64	80	-Q34-170	—	34-RAC 70- 85E		8.7	1
	-285E		232			-Q34-200				9.1	
	-315E		262			-Q34-170				10.1	
	-RAC100-225E	100~130	225	83	83	-Q42-125	—	42-RAC100-100E		11.7	1
	-290E		290			-Q42-190				11.7	
-315E	315		-Q42-125			15.1					

★付属チップはC(AC630M)です。㊦P.262 切削条件は ㊦P.119  
★シャンクは ㊦P.279、スペーサは ㊦P.104、ヘッドは ㊦P.81を参照下さい。  
★セントスルー仕様の場合、コードNo.はHSK100A-RAC53-210E-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.279を参照下さい。  
★HSK100A-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	コーティング 超硬M	コーティング 超硬K	C	
							グレード	材種
適用ボーリングバー	寸法図				Code No.	ノーズR	AC630M	AC410K
RAC 25E		3.18	7.94	φ3.4	CC07-○4	0.4	●	●
					CC07-○8	0.8	●	●
RAC25E(CC08), RAC32E		3.97	9.525	φ4.4	CC08-○4	0.4	●	●
					CC08-○8	0.8	●	●
RAC43E - RAC530E		4.76	12.7	φ5.5	CC12-○4	0.4	●	●
					CC12-○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)CC12-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。

