

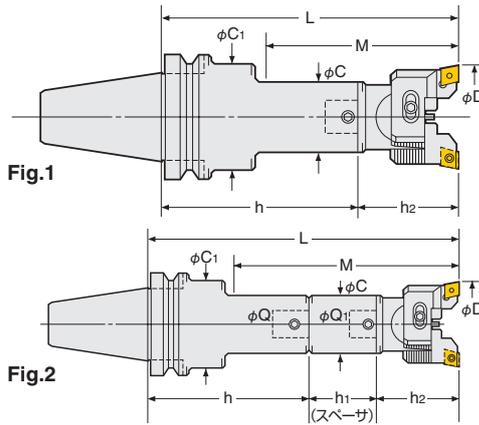
日研 RAC バランスカットボーリングバー(RAC) **NIKKEN**

荒ボーリング— 鉄・いもの用
CN型インサート(ネガティブ)

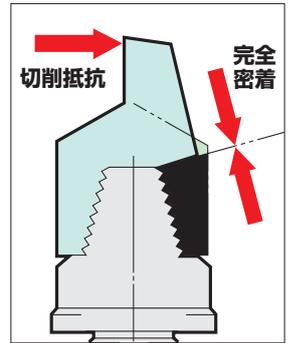


重切削用

RAC

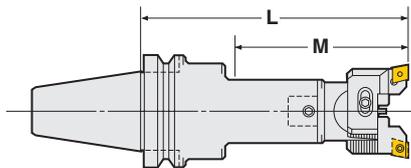


スクラム型切削の威力



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.14		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	64	-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.12 切削条件はP.85
- ★シャンクはP.37、スペーサはP.38、ヘッドはP.19を参照下さい。
- ★オイルホール仕様の場合、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.37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。



高圧センタスルー対応

