

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

荒ボーリングーアルミ・非鉄用 RAC-A



RAC-A

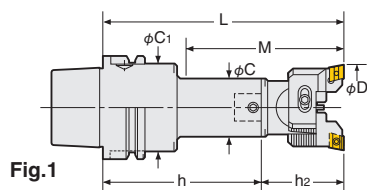


Fig.1

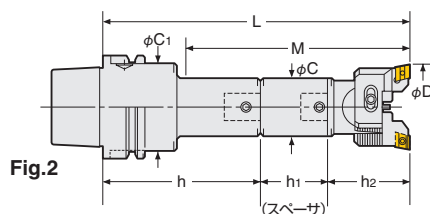


Fig.2

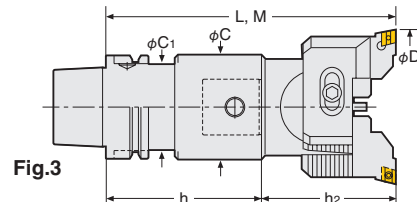
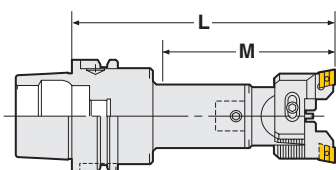


Fig.3

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.68		重量	Fig
								ヘッドCode No.	チップ No.		
HSK63A	HSK 63A-RAC25-135A	25〜32	67	15	24	HSK 63A-Q12- 80	—	12-RAC 25- 55A	AEG12	1.7	1
	-165A		105			-Q12-110	—			1.8	
	-180A		112			-Q12- 80	SP12-12-45			1.8	2
	-RAC32-150A	32〜45	77	19	30	-Q16- 95	—	16-RAC 32- 55A		2.1	1
	-180A		110			-Q16-125	—			2.3	
	-195A		122			-Q16- 95	SP16-16-45			2.3	2
	-RAC43-150A	43〜55	97	40	50	-Q20- 80	—	20-RAC 43- 70A	AEG16	2.4	1
	-180A		130			-Q20-110	—			2.6	
	-210A		157			-Q20- 80	SP20-20-60			2.9	2
	-RAC53-165A	53〜70	135	53		-Q26- 95	—	26-RAC 53- 70A		2.2	1
	-210A		180			-Q26-140	—			3.0	
	-225A		195			-Q26- 95	SP26-26-60			2.9	2
	-RAC70-180A	70〜100	180	64	52.4	-Q34- 95	—	34-RAC 70- 85A		4.5	3
	-195A		195			-Q34-110	—			4.9	
	-240A		240			-Q34- 95	SP34-34-60			5.9	
	-RAC100-195A	100〜130	195	83		-Q42- 95	—	42-RAC100-100A		6.5	

★付属チップはF(KW10)です。P.68 切削条件はP.85
 ★シャンクはP.79、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HSK63A-RAC53-165A-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.79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。



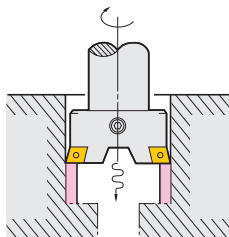
高圧センタスルー対応可

日研 HSK RAC バランスカットボーリングバー(RAC-A)

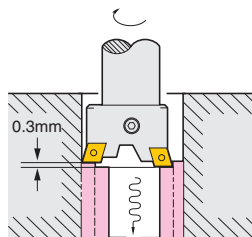
NIKKEN

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



■2段バランスカット

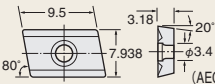
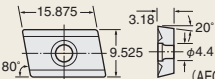


取代がインサートチップの
切削長より大きい場合
-0.3カートリッジ P.20を
ご利用下さい。

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 スぺーサ Code No.	P.68		重量	Fig	
								ヘッドCode No.	チップNo.			
HSK100A	HSK100A-RAC 25-150A	25～32	67	15	24	HSK100A-Q12- 95	—	12-RAC 25- 55A	AEG12	3.9	1	
	-180A		105			-Q12-125	4.1					
	-195A		112			-Q12- 95	4.0					
	-RAC 32-180A	32～45	77	-Q16-125N	—	16-RAC 32- 55A	4.6	1				
	-210A		110	-Q16-155			4.8					
	-225A		122	-Q16-125N			4.8					
	-RAC 43-180A	43～55	97	40	60	-Q20-110	—	20-RAC 43- 70A	AEG16	4.9	1	
	-195A		130			-Q20-125				5.0		
	225A		142			-Q20-110				SP20-20-45	5.3	2
	-240A		157			-Q20-110				SP20-20-60	5.4	
	-RAC 53-210A	53～70	117	53	65	-Q26-140	—	26-RAC 53- 70A		6.1	1	
	-240A		182			-Q26-170N				6.2		
	-270A		177			-Q26-140				SP26-26-60	6.8	
	-RAC 70-255A	70～100	202	64	80	-Q34-170	—	34-RAC 70- 85A		8.7	1	
	-285A		232			-Q34-200				9.1		
	-315A		262			-Q34-170				SP34-34-60	10.1	
	-RAC100-225A	100～130	225	83	83	-Q42-125	—	42-RAC100-100A		11.7	1	
	-290A		290			-Q42-190				11.7		
	-315A		315			-Q42-125				SP42-42-90	15.1	

★付属チップはF(KW10)です。P.68 切削条件はP.85
★シャンクはP.79、スぺーサは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HSK100A-RAC53-210A-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.79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.67
★HSK100A-RAC100-375A, 425A, 475Aもあります。

■RAC-A用インサートチップ

被削材	鋼			
	ステンレス			
	いもの			
	アルミ		●	
			超硬K種	
			グレード	F
			材 種	KW10
適用ボーリングバー	寸法図	Code No.	ノーズR	
RAC25A, RAC32A		AEG12-○1	0.1	●
		AEG12-○2	0.2	●
		AEG12-○4	0.4	●
RAC43A-RAC530A		AEG16-○1	0.1	●
		AEG16-○2	0.2	●
		AEG16-○4	0.4	●

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) AEG16-F2(KW10)

★スぺーサとしてのチップをご購入の際は10ヶ単位です。