

日研 ストレートシャンクRACバランスカットボーリングバー NIKKEN



K-RAC

現在ご使用中のC32ミーリングチャックでご利用いただけます。
ストレートシャンクZMAC-Vボーリングバーとセットでご使用下さい。



Code. No.	ボーリング範囲 D	有効ボーリング長 M	シャンク Code No.	ヘッド No.	チップ No.	重量(kg)
K32-RAC25- 75E -115E	25~ 32	70	K32-Q12-20	12-RAC25- 55E	CC07-C	0.8
		93	-Q12-60			0.9
-RAC32- 75E -110E	32~ 45	70	-Q16-20	16-RAC32- 55E	CC08-C	1.1
			-Q16-55			1.3
-RAC43-110E	43~ 55	105	-Q20-40	20-RAC43- 70E	CC12-C	1.7
-RAC53-110E	53~ 70		-Q26-40	26-RAC53- 70E		1.8
-RAC70-110E*	70~ 100			26-RAC70- 70E		1.9

★上記は鋼・ステンレス・いもの用のE型で、付属チップはC(コーティング)です。☞P.12 鉄いもの重切削用、アルミ・非鉄用(A)と貫通穴・重板用(K)もあります。☞P.19 切削条件は ☞P.85

アルミ・非鉄用の場合 例)K32-RAC53-110Aとご指定下さい。

★出荷時にはシャンク(☞P.37)とヘッド(☞P.19)は別梱包になります。

★オイルホール仕様の場合、コードNo.はK32-RAC53-110E-Cとなります。但し※印 K32-RAC70-110Eはオイルホール仕様は出来ません。

日研 ストレートシャンクZMACアドバンストボーリングバー NIKKEN



K-ZMAC-V

現在ご使用中のC32ミーリングチャックでご利用いただけます。(便利な多種少量生産用)

Code No.	ボーリング 範囲 D	有効 ボーリング長 M	C	C ₁	シャンク Code No.	P.88		P.26		重量 (kg)
						ヘッドNo.	チップNo.	ヘッドNo.	チップNo.	
K32-ZMAC16- 65V - 75V	15.9~20.2	38	15	-	K32-Q12-20	12-ZMAC16-45V	3MP-C,B	-	-	0.5
		48				12-ZMAC16-55V				0.5
-ZMAC20- 60V - 80V	19.8~25.2	55	19	-	-Q 9-20	9-ZMAC20-40V	3MP-C,B	-	-	0.6
		63			-Q 9-40					0.7
-ZMAC25- 60V -100V	24.8~32.2	55	24	-	-Q12-20	12-ZMAC25-40V	-	-	-	0.6
		83			-Q12-60					0.7
-ZMAC32- 75V -110V	31.8~42.2	70	31	-	-Q16-20	16-ZMAC32-55V	4MP-C,B	16-ZMAC32R-55V	CC06-C	0.9
					-Q16-55					16-ZMAC32-55V
-ZMAC42-110V -ZMAC55-110V	41.8~55.2	105	40	-	-Q20-40	20-ZMAC42-70V	6MP-C,B	20-ZMAC42R-70V		1.5
					-Q26-40			26-ZMAC55-70V		26-ZMAC55R-70V

★Code No.は ⚠️ ⚠️ タイプのものです。

⚠️ タイプはCode No.間に“R”を付加して下さい。例)K32-ZMAC32 R -75V

★最小読取単位(直径) ZMAC32-V以上:φ0.01mm ZMAC25-V以下:φ0.02mm (ZMAC25-V以上は副尺φ0.005mm付きです。)

★付属チップはC(コーティング)です。同一インサートで鋼材・ステンレス・いものが快適切削。☞P.26, P.88 切削条件は ☞P.86

いもの高速切削、焼入鋼切削はB(CBN)をおすすめします。

★標準でオイルホール仕様です。