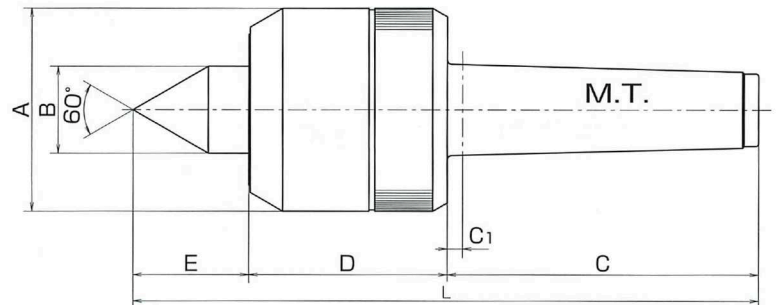
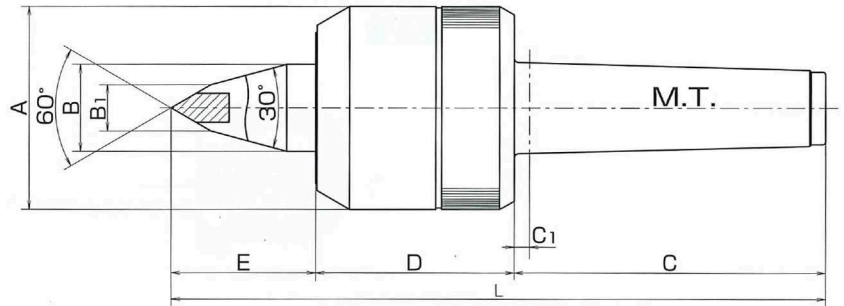


# NC70



### 主要仕様

単位 mm

コードNo.	M.T.	タイプ	A	B	B <sub>1</sub>	C	C <sub>1</sub>	D	E	超硬径	L	センターの振れ (最大)
NC73-021	No.3	A	53	22	15	85	5	54.5	32.5	10	172	TIR0.003
NC73-002		B			-					-		
NC74-021	No.4	A	70	30	16	108	5.3	68.5	50	10	226.5	
NC74-002		B			-				-	40	-	
NC75-021	No.5	A	82	36	20	136	6.3	75	55	14	266	
NC75-002		B			-				-	50	-	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

### 特長

- 超高速回転(7000min<sup>-1</sup>)高精度(TIR 0.003)を主眼として設計されています。
- 超高速回転による摩耗、摩擦にも耐えるよう先端部に超硬チップを付けてあります。(A型)
- 本製品の内部には組み合わせアンギュラベアリング(3ヶ)、ニードルベアリングの2種類のベアリングを使用し、剛性に耐えるよう細心の設計、組立をされています。
- 切削油使用の場合の防浸対策には独自のラビリンス機構(非接触)を採用した事により摩耗、摩擦、動力損失がなく本機の温度上昇が少なくなり精度、寿命時間の信頼性を高めました。

- ◆研削盤又は1000min<sup>-1</sup>以下でご使用の場合にはVシール仕様になります。オプションでの対応になりますので、ご指示ください。
- ◆研削盤によっては、テーパ基準の位置がテーパ穴の奥になっている場合があります。この場合は、C<sub>1</sub>寸法を長くした特殊本体仕様になりますのでご指示下さい。納期、価格についてはご指定のルートよりお見積もりさせていただきます。