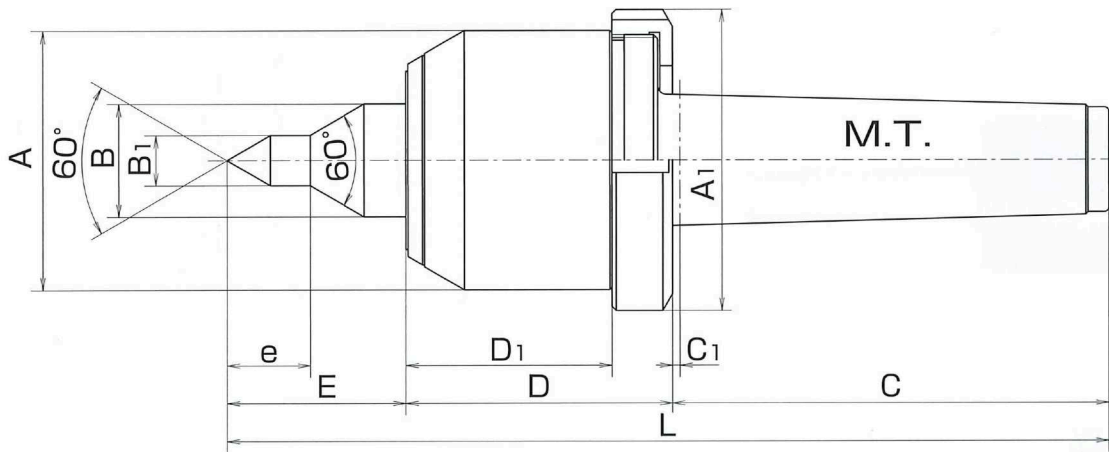


# NCF-N

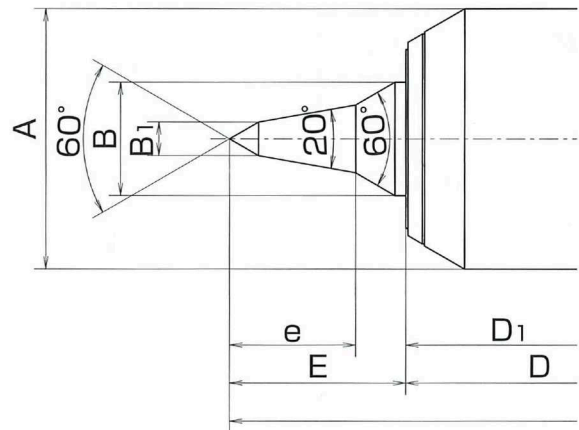
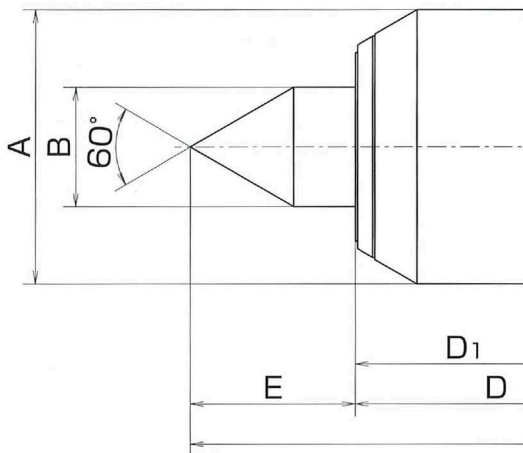


## 主要仕様

単位 mm

コードNo.			M.T.	タイプ	A	A1	B	B1	C	C1	D	D1	E	e	L	センターの 振れ(最大)
超硬付 / 超硬径																
NCF3-401	NCF3-421	10	No.3	A	53	62	22	12	82	1.5	55.5	42.5	36	20	173.5	TIR0.003
NCF3-402	NCF3-422	10		B				-					32.5	-		
NCF4-401	NCF4-421	10	No.4	A	62	72	27	12	104.5	1.8	64	49.5	43	20	211.5	
NCF4-402	NCF4-422	14		B				-					37.5	-		
NCF4-403	NCF4-423	8		C				8					42	30	210.5	
NCF5-401	NCF5-421	10	No.5	A	68	82	30	14	132	2.3	68.5	52.5	46	22	246.5	
NCF5-402	NCF5-422	18		B				-					41	-		
NCF5-403	NCF5-423	8		C				8					46	30	246.5	

◆本製品の取り外しに使用する引掛けスパナは No.3=「58~65用」、No.4=「70~75用」、No.5=「80~85用」です。



## 特長

- 最高回転数 5500min<sup>-1</sup>
- 本体後部に抜きナットを装備し、芯押し台の前部からの取り外しを可能にしております。
- 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を使用しており回転トルクがスムーズです。
- A型、C型は細物タイプでネジ切り、端面加工に最適です。
- 切削油使用の場合の防浸対策にはラビリンス機構(非接触)を採用しています。

- ◆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、C1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見積もりさせていただきます。

## ご使用について

- 構造上、センター軸に対して無負荷の場合センター軸が0.5mm程度前後します。使用時には推力をかけてご使用ください。