

(軸受寿命を2000時間と仮定した場合) ※は最大許容量 (センター軸) を示す

注1) は回転数5500min⁻¹ 注2) は回転数4500min⁻¹ 注3) は回転数3800min⁻¹

○1Kg=9.8N

プリントする

ローリングセンター

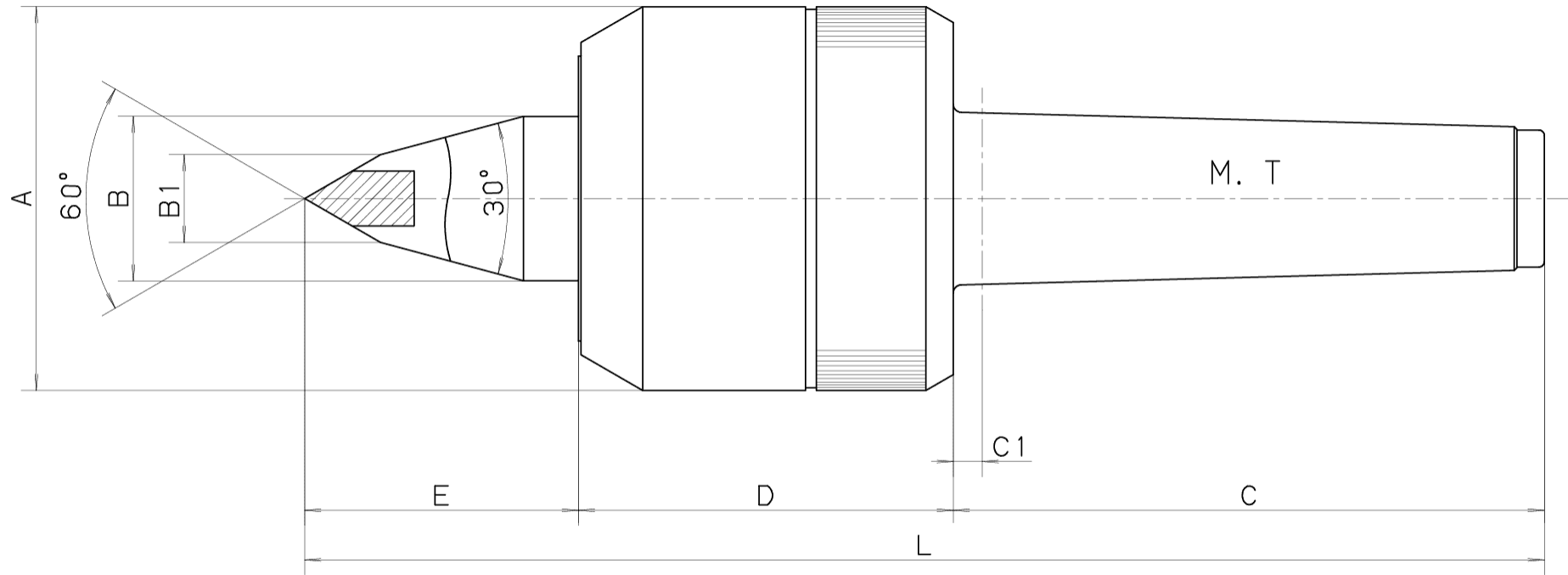
ROLLING CENTERS

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





主要仕様

コード№	超硬径	M.T.	タイプ	A	B	B ₁	C	C ₁	D	E	L	単位 mm センターの振れ (最大)
NC73-021	10	№3	A	53	22	15	85	5	54.5	32.5	172	
NC73-002	-		B			-						
NC74-021	10	№4	A	70	30	16	108	5.3	68.5	50	226.5	TIR0.003
NC74-002	-		B			-				40	216.5	
NC75-021	14	№5	A	82	36	20	136	6.3	75	55	266	
NC75-002	-		B			-				50	261	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

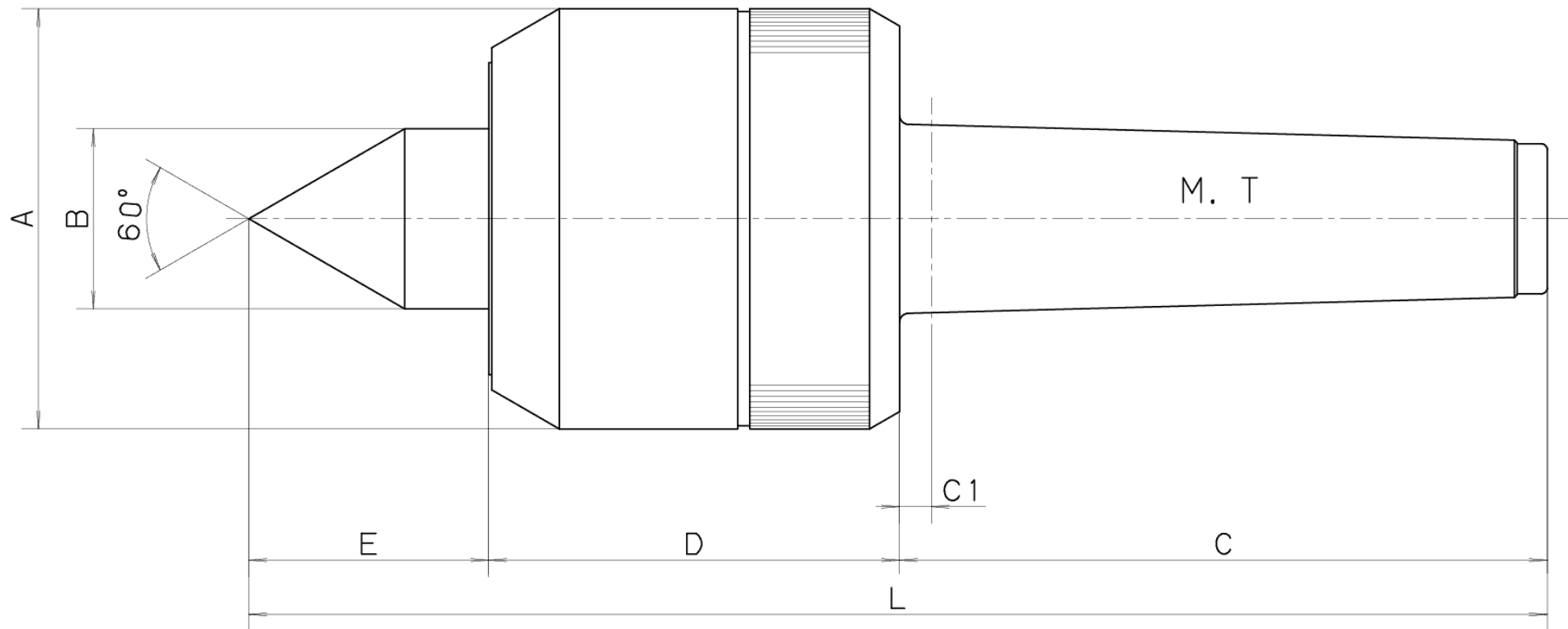
- 超高速回転（7000min-1）高精度（TIR 0.003）を主眼として設計されています。
- 超高速回転による摩耗、摩擦にも耐えるよう先端部に超硬チップを付けてあります。（A型）
- 本製品の内部には組み合わせアンギュラベアリング（3ヶ）、ニードルベアリングの2種類のベアリングを使用し、剛性に耐えるよう細心の設計、組立をされています。
- 切削油使用の場合の防浸対策には独自のラビリンス機構（非接触）を採用した事により摩耗、摩擦、動力損失がなく本機の温度上昇が少なくなり精度、寿命時間の信頼性を高めました。
- ◆研削盤又は1000min-1以下でご使用の場合にはVシール仕様になります。オプ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。

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





主要仕様

コートNo.	超硬径	M.T.	タイプ	A	B	B ₁	C	C ₁	D	E	L	センターの振れ (最大)
NC73-021	10	No.3	A	53	22	15	85	5	54.5	32.5	172	TIR0.003
NC73-002	-		B			-						
NC74-021	10	No.4	A	70	30	16	108	5.3	68.5	50	226.5	
NC74-002	-		B			-				40	216.5	
NC75-021	14	No.5	A	82	36	20	136	6.3	75	55	266	
NC75-002	-		B			-				50	261	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

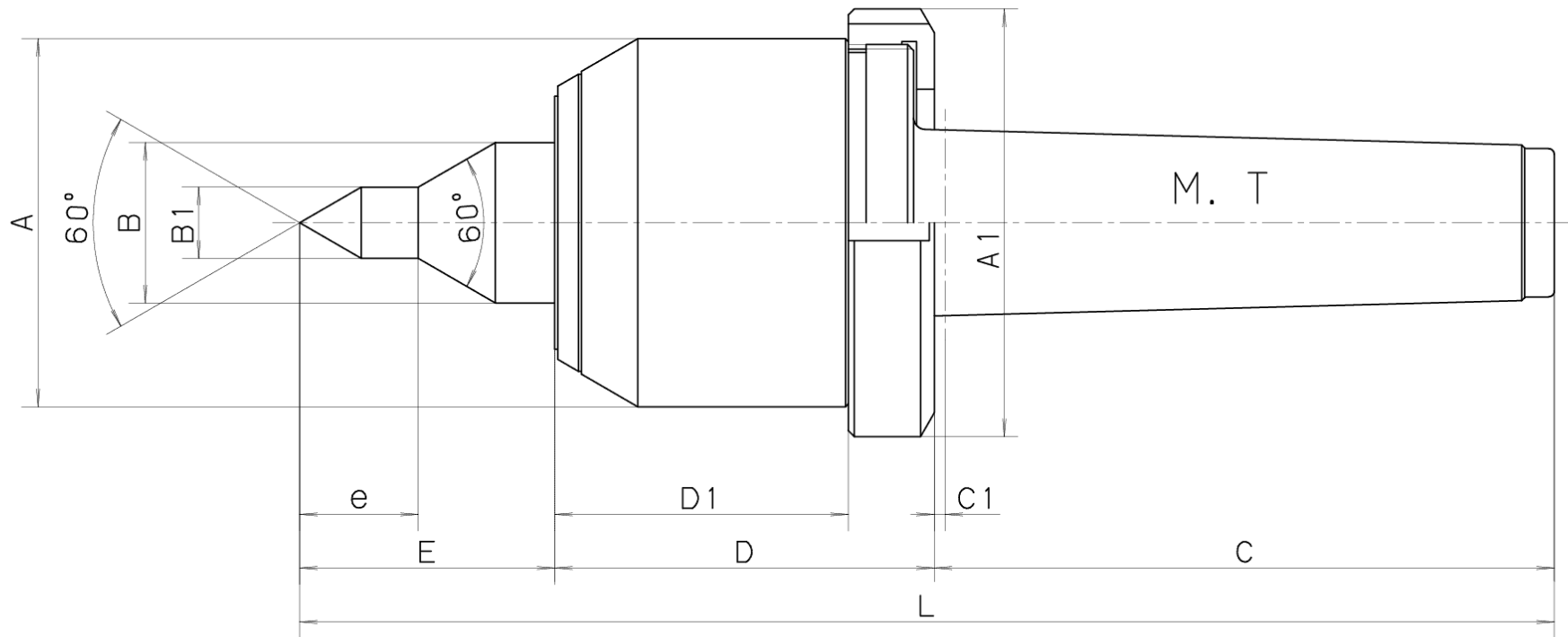
- 超高速回転（7000min-1）高精度（TIR 0.003）を主眼として設計されています。
- 超高速回転による摩耗、摩擦にも耐えるよう先端部に超硬チップを付けてあります。（A型）
- 本製品の内部には組み合わせアンギュラベアリング（3ヶ）、ニードルベアリングの2種類のベアリングを使用し、剛性に耐えるよう細心の設計、組立をされています。
- 切削油使用の場合の防浸対策には独自のラビリンス機構（非接触）を採用した事により摩耗、摩擦、動力損失がなく本機の温度上昇が少なくなり精度、寿命時間の信頼性を高めました。
- ◆研削盤又は1000min-1以下でご使用の場合にはVシール仕様になります。オプ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。

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





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	-	170	
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	-	206	
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	-	241.5	
NCF5-403	NCF5-423	8		C				8					46	30	246.5	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■最高回転数 5500min-1

■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。

■スラスト荷重に対して耐えるよう設計されているため弊社製品ワークドライビングセンターをご使用される場合には特にご使用をおすすめいたします。

◆研削盤又は1000min-1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

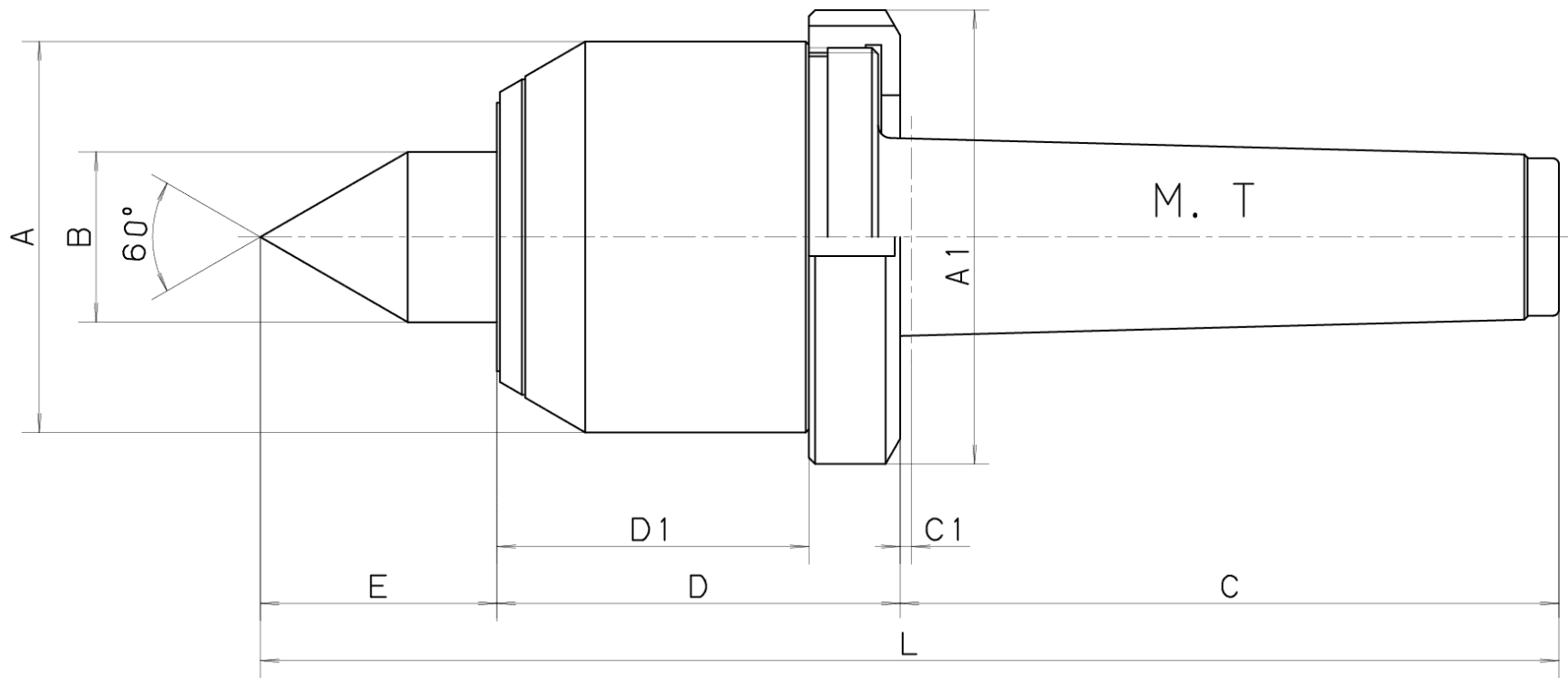
■構造上、センター軸に対して無負荷の場合センター軸が0.5mm程度前後します。使用時には推力をかけてご使用ください。

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





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	-	170	
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	-	206	
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	-	241.5	
NCF5-403	NCF5-423	8		C				8					46	30	246.5	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■最高回転数 5500min-1

■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。

■スラスト荷重に対して耐えるよう設計されているため弊社製品ワークドライビングセンターをご使用される場合には特にご使用をおすすめいたします。

◆研削盤又は1000min-1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お見積もりさせていただきます。

ご使用について

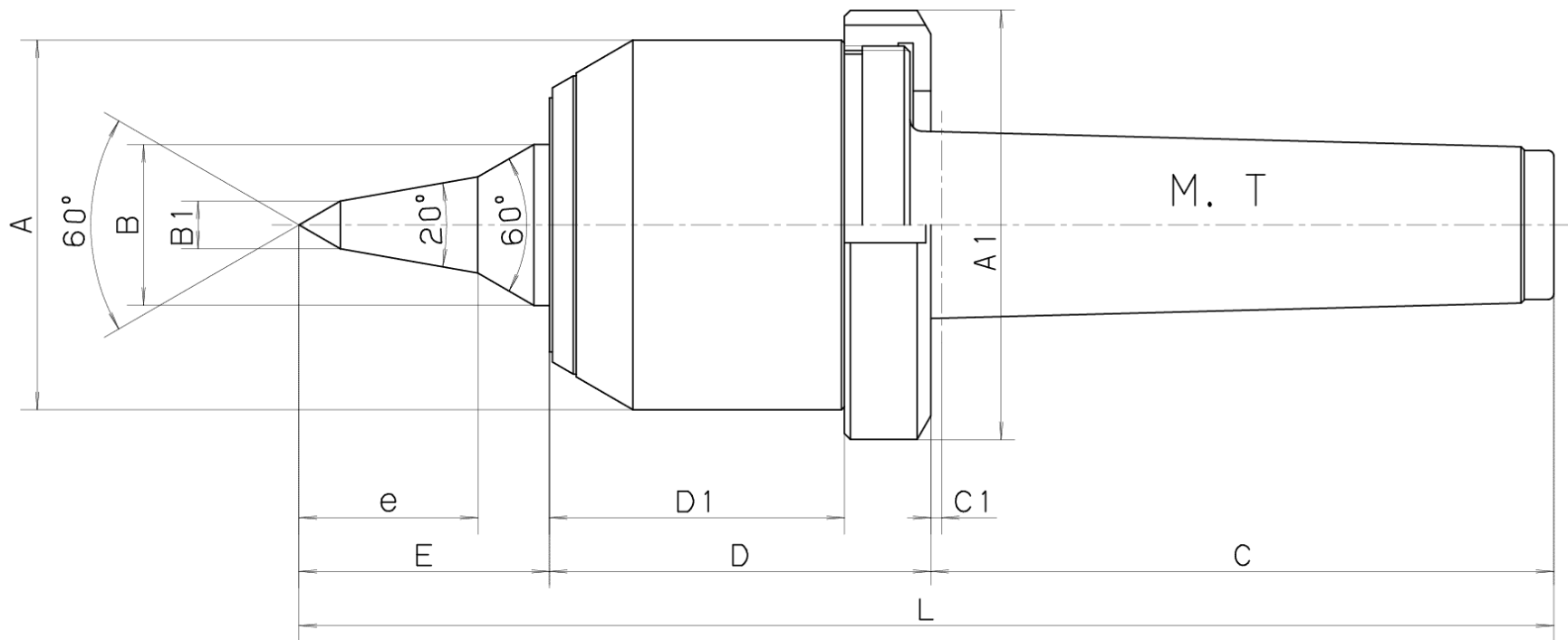
■構造上、センター軸に対して無負荷の場合センター軸が0.5mm程度前後します。使用時には推力をかけてご使用ください。

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





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	-	170	
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	-	206	
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	-	241.5	
NCF5-403	NCF5-423	8		C				8					46	30	246.5	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■最高回転数 5500min-1

■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。

■スラスト荷重に対して耐えるよう設計されているため弊社製品ワークドライビングセンターをご使用される場合には特にご使用をおすすめいたします。

◆研削盤又は1000min-1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

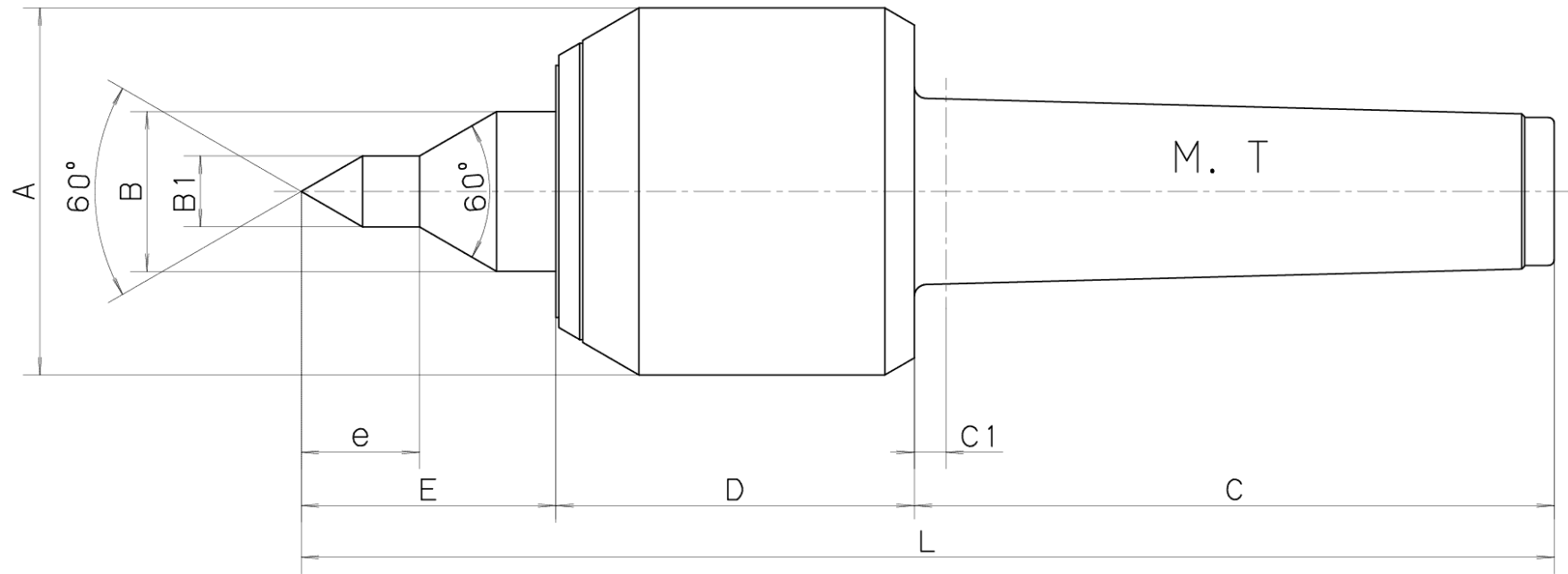
■構造上、センター軸に対して無負荷の場合センター軸が0.5mm程度前後します。使用時には推力をかけてご使用ください。

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.			M.T.	タイプ	A	B	B ₁	C	C ₁	D	E	e	L	センターの 振れ(最大)				
	超硬付 / 超硬径																	
NCF3-001	NCF3-021	10	No.3	A	53	22	12	85	4.5	52.5	36	20	173.5	TIR0.003				
NCF3-002	NCF3-022	10		B											-	32.5	-	170
NCF4-001	NCF4-021	10	No.4	A	62	27	12	108	5.3	60.5	43	20	211.5					
NCF4-002	NCF4-022	14		B											-	37.5	-	206
NCF4-003	NCF4-023	8		C											8	42	30	210.5
NCF5-001	NCF5-021	10	No.5	A	68	30	14	136	6.3	64.5	46	22	246.5					
NCF5-002	NCF5-022	18		B											-	41	-	241.5
NCF5-003	NCF5-023	8		C											8	46	30	246.5
NCF5-004	NCF5-024	10		E											13	60	25	260.5
NCF5-005	NCF5-025	10		F											15	50	-	250.5

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■最高回転数 (min-1) No.3=4500/No.4=4000/No.5=3800

■本製品にはアンギュラベアリング、スラストベアリング、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、E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。

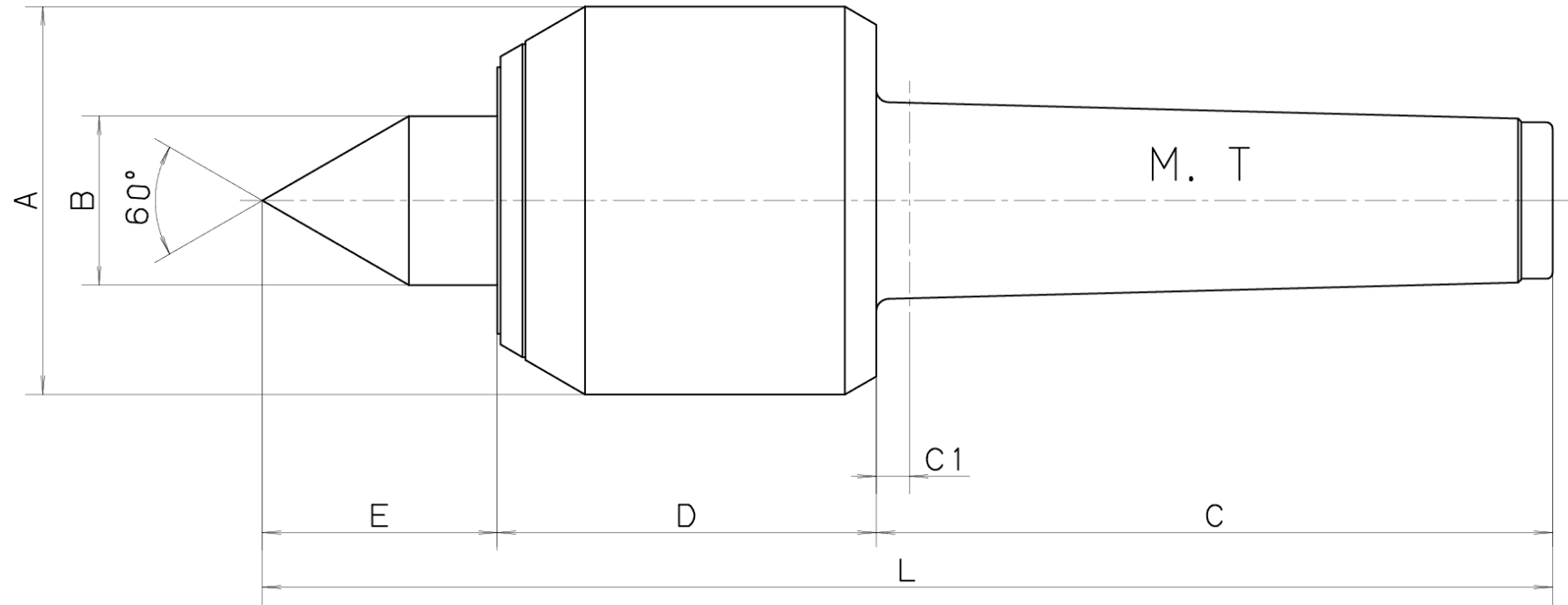
◆研削盤又は1000min-1以下でご使用の場合にはVシール仕様になります。オプションでの対応になりますので、ご指示ください。

◆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ください。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。

プリントする

ローリングセンター
ROLLING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.			M.T.	タイプ	A	B	B ₁	C	C ₁	D	E	e	L	センターの 振れ(最大)
	超硬付 / 超硬径													
NCF3-001	NCF3-021	10	No.3	A	53	22	12	85	4.5	52.5	36	20	173.5	TIR0.003
NCF3-002	NCF3-022	10		B			-				32.5	-	170	
NCF4-001	NCF4-021	10	No.4	A	62	27	12	108	5.3	60.5	43	20	211.5	
NCF4-002	NCF4-022	14		B			-				37.5	-	206	
NCF4-003	NCF4-023	8		C			8				42	30	210.5	
NCF5-001	NCF5-021	10	No.5	A	68	30	14	136	6.3	64.5	46	22	246.5	
NCF5-002	NCF5-022	18		B			-				41	-	241.5	
NCF5-003	NCF5-023	8		C			8				46	30	246.5	
NCF5-004	NCF5-024	10		E			13				60	25	260.5	
NCF5-005	NCF5-025	10		F			15				50	-	250.5	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■最高回転数 (min-1) No.3=4500/No.4=4000/No.5=3800

■本製品にはアンギュラベアリング、スラストベアリング、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、E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-1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。

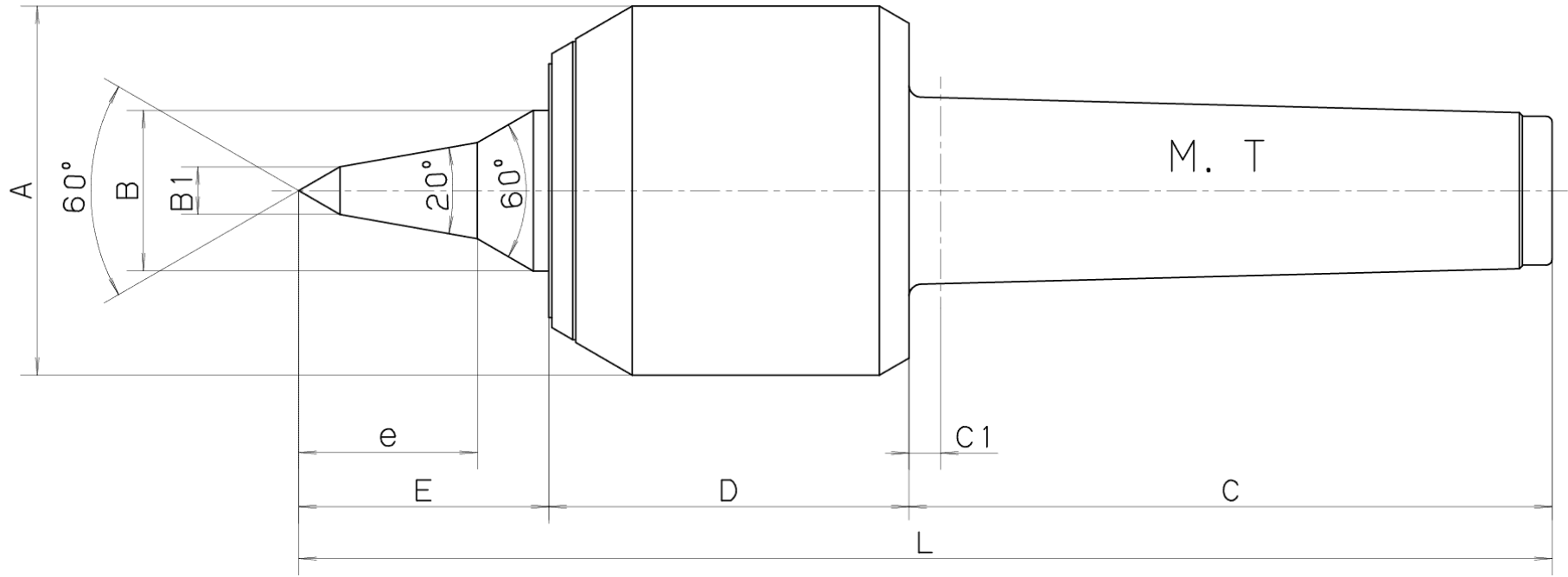
◆研削盤によっては、テーパ基準の位置がテーパ穴の奥になっている場合があります。この場合は、C1寸法を長くした特殊本体仕様になりますのでご指示ください。納期、価格についてはご指定のルートよりお見積もりさせていただきます。

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.			M.T.	タイプ	A	B	B ₁	C	C ₁	D	E	e	L	センターの 振れ(最大)		
	超硬付 / 超硬径															
NCF3-001	NCF3-021	10	No.3	A	53	22	12	85	4.5	52.5	36	20	173.5	TIR0.003		
NCF3-002	NCF3-022	10		B			-				32.5				-	170
NCF4-001	NCF4-021	10	No.4	A	62	27	12	108	5.3	60.5	43	20	211.5			
NCF4-002	NCF4-022	14		B			-				37.5				-	206
NCF4-003	NCF4-023	8		C			8				42				30	210.5
NCF5-001	NCF5-021	10	No.5	A	68	30	14	136	6.3	64.5	46	22	246.5			
NCF5-002	NCF5-022	18		B			-				41				-	241.5
NCF5-003	NCF5-023	8		C			8				46				30	246.5
NCF5-004	NCF5-024	10		E			13				60				25	260.5
NCF5-005	NCF5-025	10		F			15				50				-	250.5

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■最高回転数 (min-1) No.3=4500/No.4=4000/No.5=3800

■本製品にはアンギュラベアリング、スラストベアリング、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、E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。

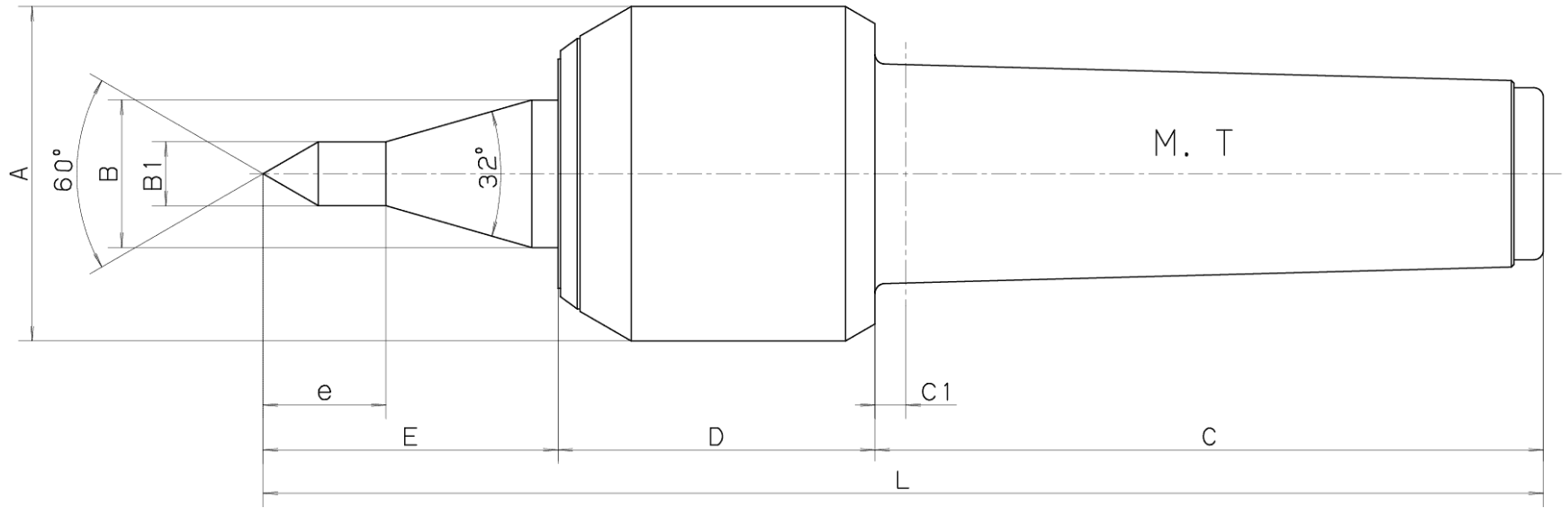
◆研削盤又は1000min-1以下でご使用の場合にはVシール仕様になります。オプションでの対応になりますので、ご指示ください。

◆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ください。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。

プリントする

ローリングセンター
ROLLING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.			M.T.	タイプ	A	B	B ₁	C	C ₁	D	E	e	L	センターの 振れ(最大)
	超硬付 / 超硬径													
NCF3-001	NCF3-021	10	No.3	A	53	22	12	85	4.5	52.5	36	20	173.5	TIR0.003
NCF3-002	NCF3-022	10		B			-				32.5	-	170	
NCF4-001	NCF4-021	10	No.4	A	62	27	12	108	5.3	60.5	43	20	211.5	
NCF4-002	NCF4-022	14		B			-				37.5	-	206	
NCF4-003	NCF4-023	8		C			8				42	30	210.5	
NCF5-001	NCF5-021	10	No.5	A	68	30	14	136	6.3	64.5	46	22	246.5	
NCF5-002	NCF5-022	18		B			-				41	-	241.5	
NCF5-003	NCF5-023	8		C			8				46	30	246.5	
NCF5-004	NCF5-024	10		E			13				60	25	260.5	
NCF5-005	NCF5-025	10		F			15				50	-	250.5	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■最高回転数 (min-1) No.3=4500/No.4=4000/No.5=3800

■本製品にはアンギュラベアリング、スラストベアリング、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、E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。

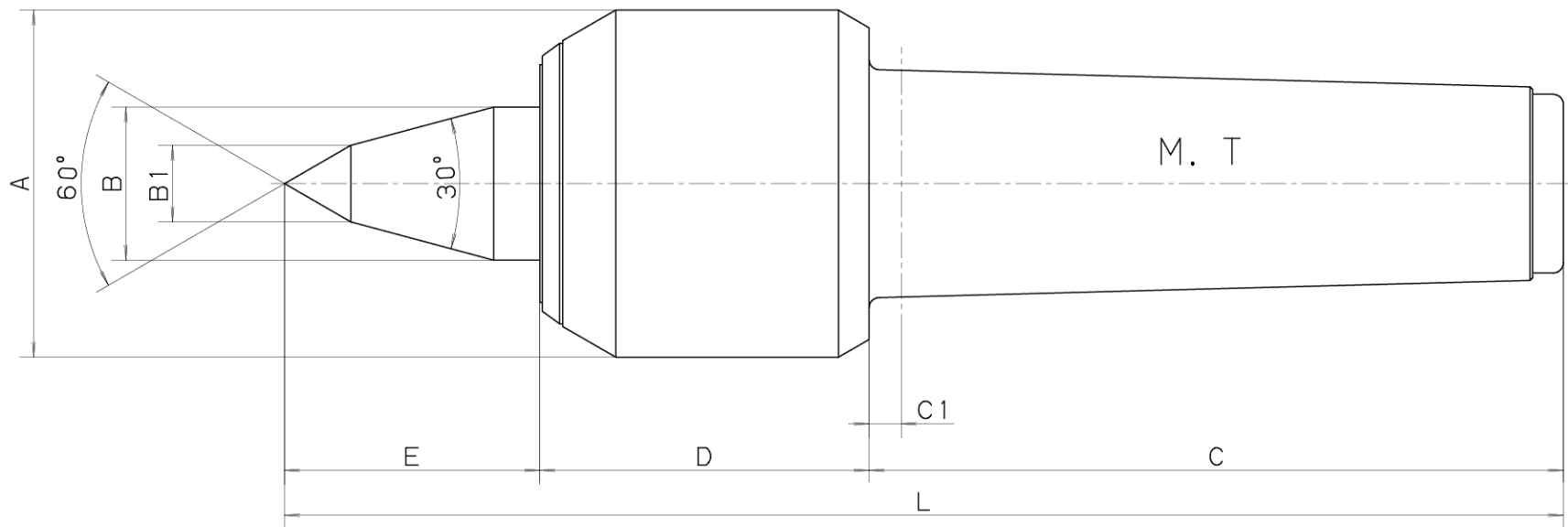
◆研削盤又は1000min-1以下でご使用の場合にはVシール仕様になります。オプションでの対応になりますので、ご指示ください。

◆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ください。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。

プリントする

ローリングセンター
ROLLING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.			M.T.	タイプ	A	B	B ₁	C	C ₁	D	E	e	L	センターの 振れ(最大)
	超硬付 / 超硬径													
NCF3-001	NCF3-021	10	No.3	A	53	22	12	85	4.5	52.5	36	20	173.5	TIR0.003
NCF3-002	NCF3-022	10		B			-				32.5	-	170	
NCF4-001	NCF4-021	10	No.4	A	62	27	12	108	5.3	60.5	43	20	211.5	
NCF4-002	NCF4-022	14		B			-				37.5	-	206	
NCF4-003	NCF4-023	8		C			8				42	30	210.5	
NCF5-001	NCF5-021	10	No.5	A	68	30	14	136	6.3	64.5	46	22	246.5	
NCF5-002	NCF5-022	18		B			-				41	-	241.5	
NCF5-003	NCF5-023	8		C			8				46	30	246.5	
NCF5-004	NCF5-024	10		E			13				60	25	260.5	
NCF5-005	NCF5-025	10		F			15				50	-	250.5	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■最高回転数 (min-1) No.3=4500/No.4=4000/No.5=3800

■本製品にはアンギュラベアリング、スラストベアリング、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、E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。

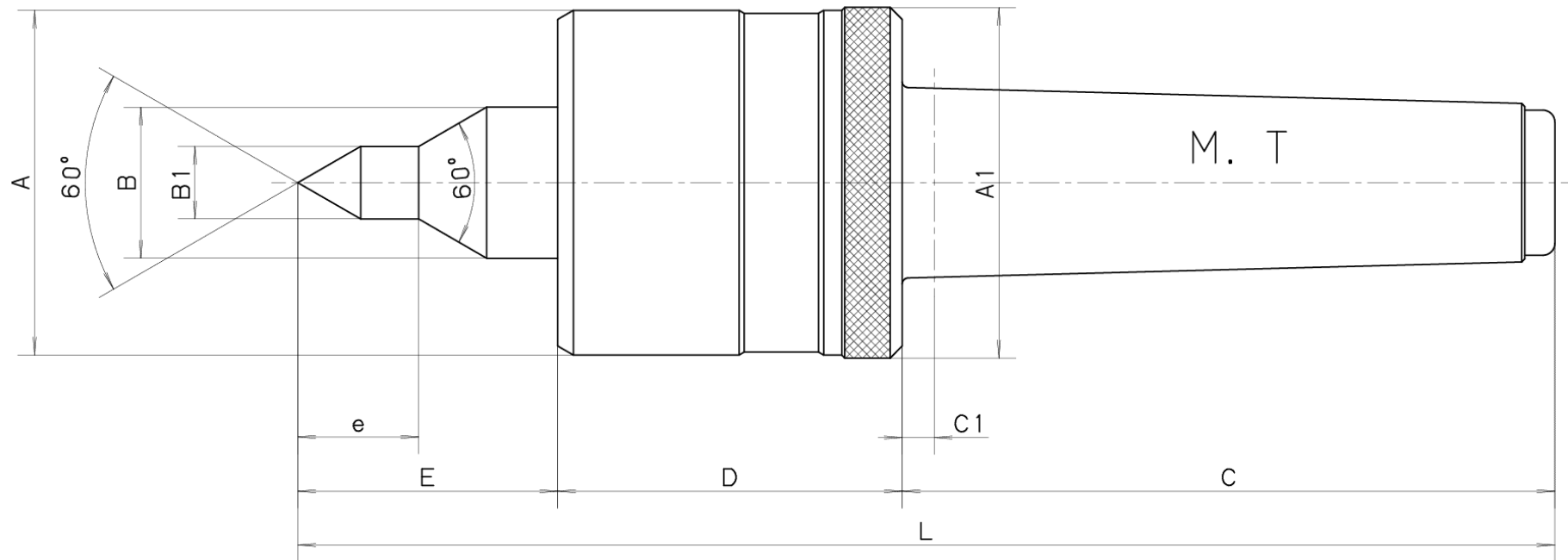
◆研削盤又は1000min-1以下でご使用の場合にはVシール仕様になります。オプションでの対応になりますので、ご指示ください。

◆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ください。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。

プリントする

ローリングセンター
ROLLING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.		M.T.	タイプ	A	A1	B	B1	C	C1	D	E	e	L	センターの 振れ(最大)
	超硬付 / 超硬径													
JRC4-001	JRC4-021	10	A				12				43	20	208	TIR0.005
JRC4-002	JRC4-022	14	B	57	58	25		108	5.3	57	35		200	
JRC4-003	JRC4-023	8	C				8				46	30	211	
JRC5-002	JRC5-022	18	B								40		237	
JRC5-004	JRC5-024	10	E	63	64	30	13	138	6.3	59	60	25	257	
JRC5-005	JRC5-025	10	F				15				50		247	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

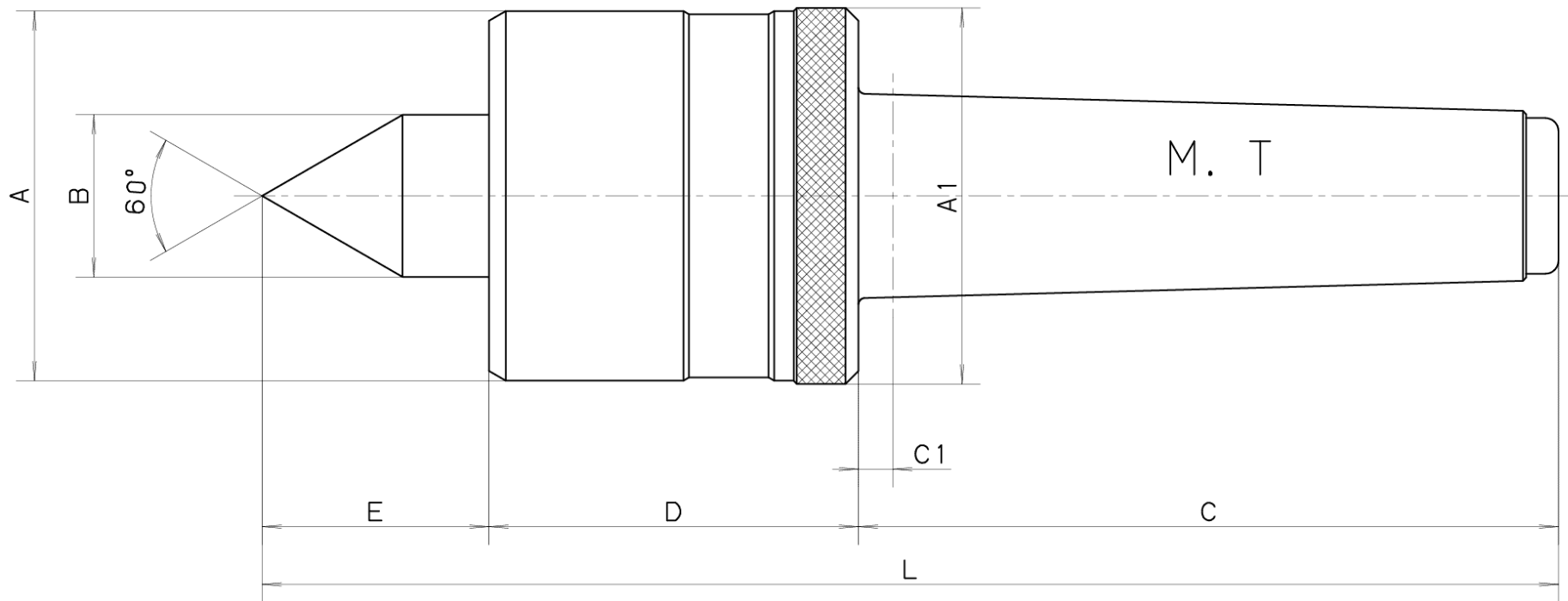
- 最高回転数 3000min-1
- テーパローラベアリング仕様で、スムーズな低トルク設計
- 本体はコンパクトで使いやすい回転領域 (500min-1~3000min-1)
- シールを標準搭載
- M.T. №4、M.T. №5 それぞれに細物仕様を設定
- オプションにて抜きナット装着可能

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.		M.T.	タイプ	A	A1	B	B1	C	C1	D	E	e	L	センターの 振れ(最大)
	超硬付 / 超硬径													
JRC4-001	JRC4-021	10	A				12				43	20	208	TIR0.005
JRC4-002	JRC4-022	14	B	57	58	25		108	5.3	57	35		200	
JRC4-003	JRC4-023	8	C				8				46	30	211	
JRC5-002	JRC5-022	18	B								40		237	
JRC5-004	JRC5-024	10	E	63	64	30	13	138	6.3	59	60	25	257	
JRC5-005	JRC5-025	10	F				15				50		247	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

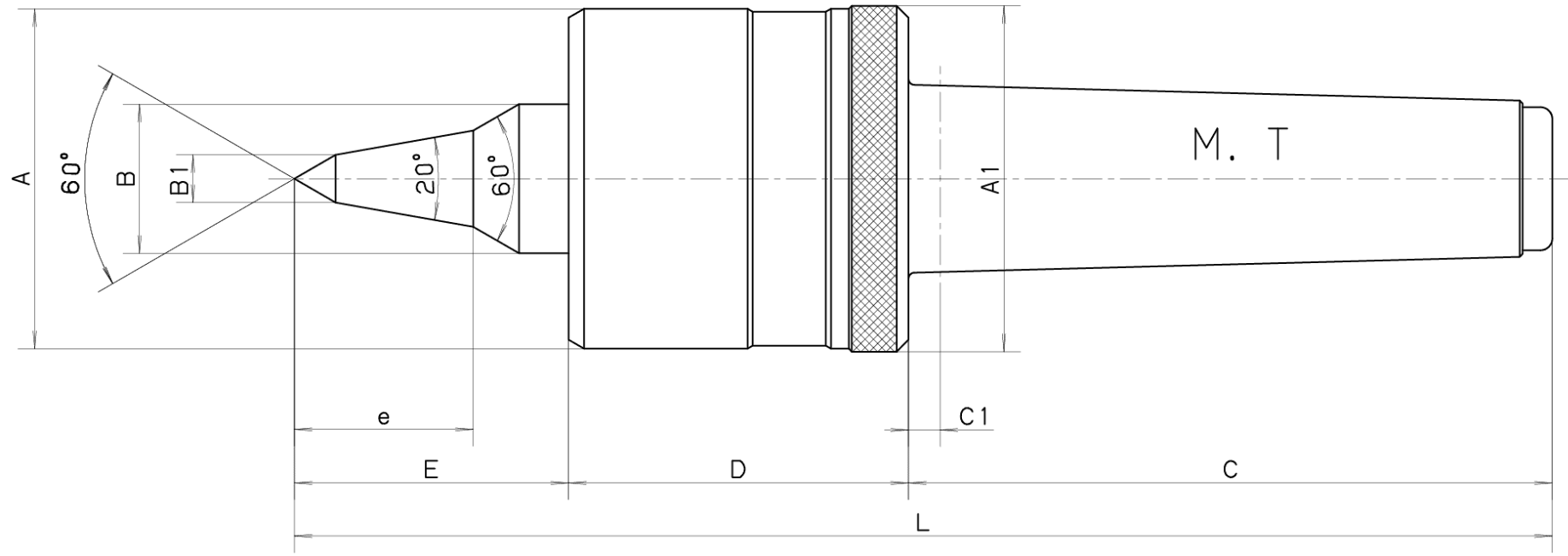
- 最高回転数 3000min-1
- テーパローラベアリング仕様で、スムーズな低トルク設計
- 本体はコンパクトで使いやすい回転領域 (500min-1~3000min-1)
- シールを標準搭載
- M.T. №4、M.T. №5 それぞれに細物仕様を設定
- オプションにて抜きナット装着可能

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.		M.T.	タイプ	A	A1	B	B1	C	C1	D	E	e	L	センターの 振れ(最大)
	超硬付 / 超硬径													
JRC4-001	JRC4-021	10	A				12				43	20	208	TIR0.005
JRC4-002	JRC4-022	14	B	57	58	25		108	5.3	57	35		200	
JRC4-003	JRC4-023	8	C				8				46	30	211	
JRC5-002	JRC5-022	18	B								40		237	
JRC5-004	JRC5-024	10	E	63	64	30	13	138	6.3	59	60	25	257	
JRC5-005	JRC5-025	10	F				15				50		247	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

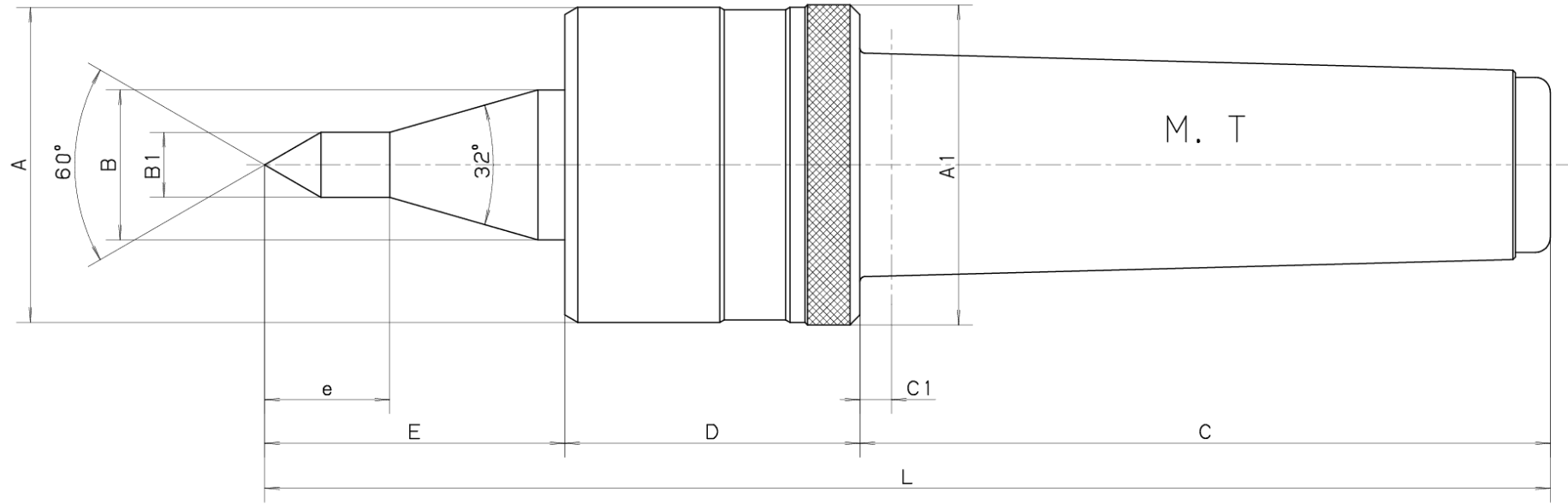
- 最高回転数 3000min-1
- テーパローラベアリング仕様で、スムーズな低トルク設計
- 本体はコンパクトで使いやすい回転領域 (500min-1~3000min-1)
- シールを標準搭載
- M.T. №4、M.T. №5 それぞれに細物仕様を設定
- オプションにて抜きナット装着可能

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.		M.T.	タイプ	A	A1	B	B1	C	C1	D	E	e	L	センターの 振れ(最大)
	超硬付 / 超硬径													
JRC4-001	JRC4-021	10	No.4	57	58	25	12	108	5.3	57	43	20	208	TIR0.005
JRC4-002	JRC4-022	14					B				35	200		
JRC4-003	JRC4-023	8					C				8	46	30	
JRC5-002	JRC5-022	18	No.5	63	64	30		138	6.3	59	40		237	
JRC5-004	JRC5-024	10					E				13	257		
JRC5-005	JRC5-025	10					F				15	50	247	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

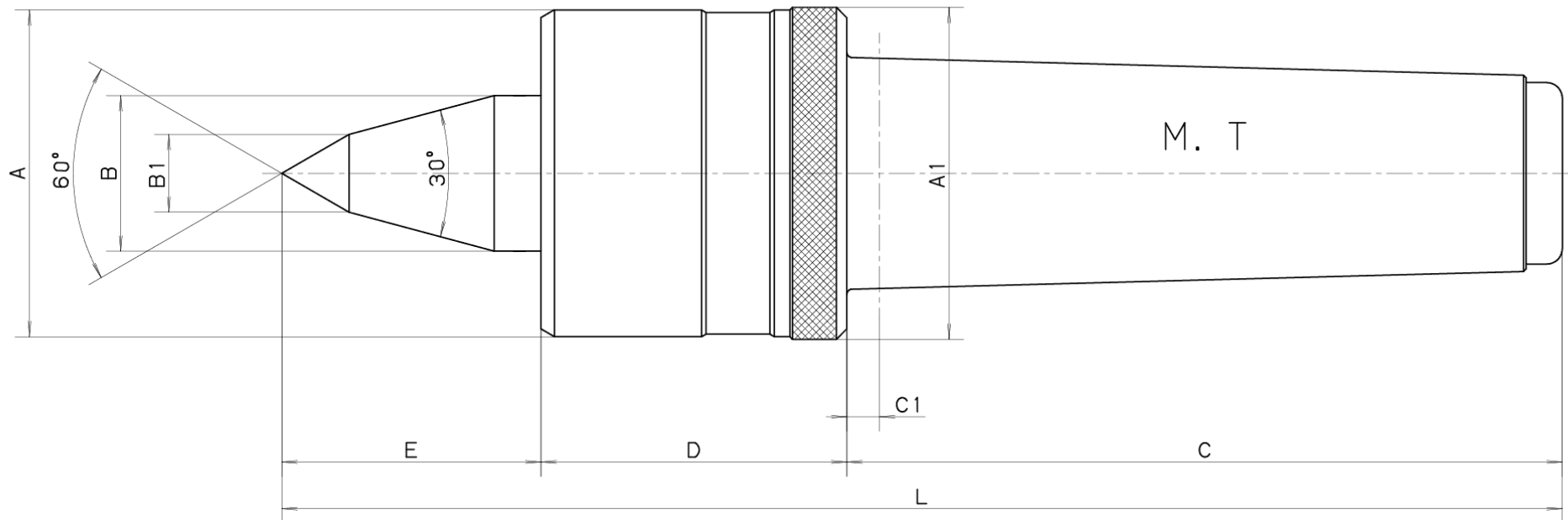
- 最高回転数 3000min-1
- テーパローラベアリング仕様で、スムーズな低トルク設計
- 本体はコンパクトで使いやすい回転領域 (500min-1~3000min-1)
- シールを標準搭載
- M.T. №4、M.T. №5 それぞれに細物仕様を設定
- オプションにて抜きナット装着可能

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.		M.T.	タイプ	A	A1	B	B1	C	C1	D	E	e	L	センターの 振れ(最大)
	超硬付 / 超硬径													
JRC4-001	JRC4-021	10	A				12				43	20	208	TIR0.005
JRC4-002	JRC4-022	14	B	57	58	25		108	5.3	57	35		200	
JRC4-003	JRC4-023	8	C				8				46	30	211	
JRC5-002	JRC5-022	18	B								40		237	
JRC5-004	JRC5-024	10	E	63	64	30	13	138	6.3	59	60	25	257	
JRC5-005	JRC5-025	10	F				15				50		247	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

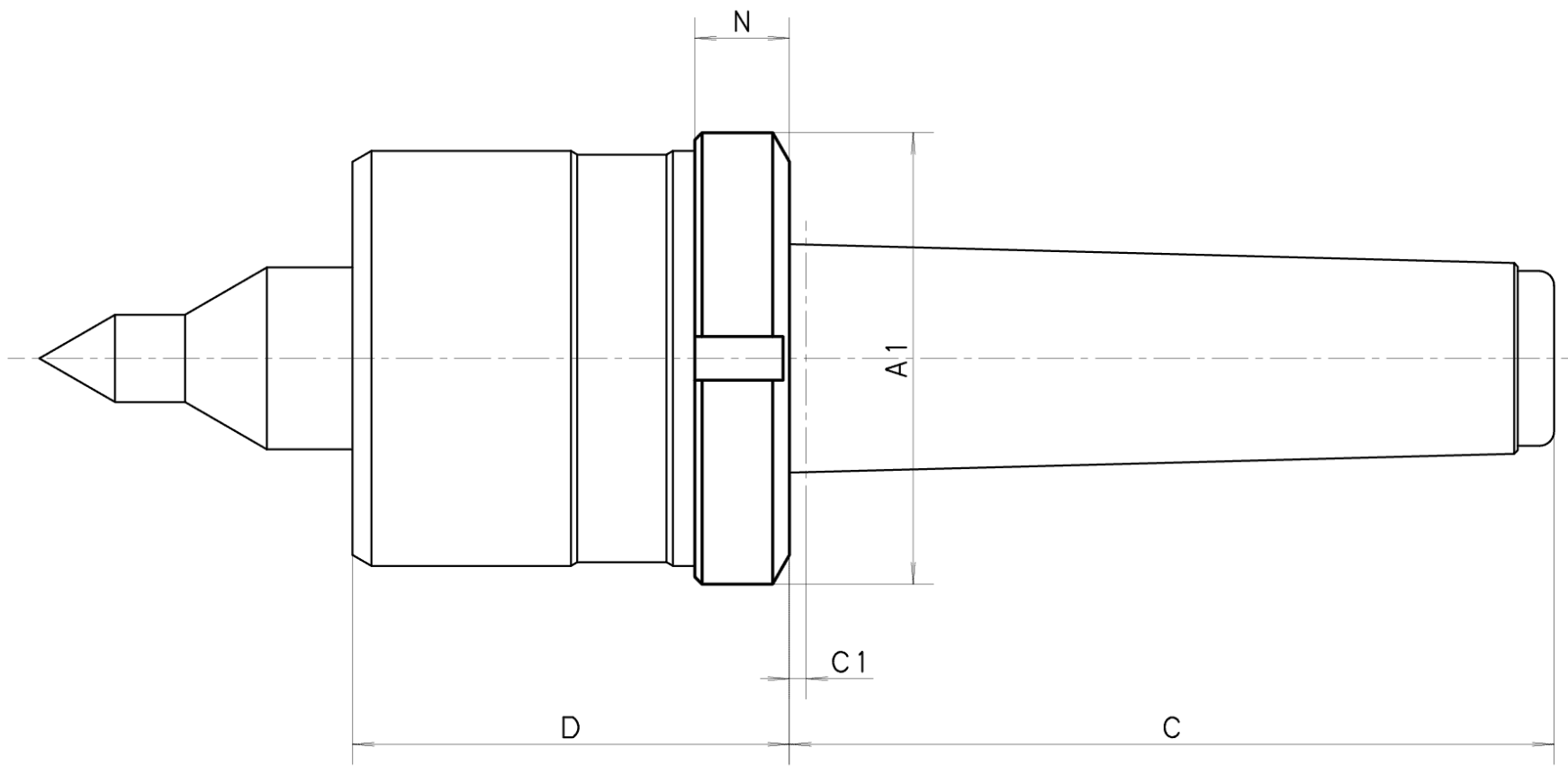
- 最高回転数 3000min-1
- テーパローラベアリング仕様で、スムーズな低トルク設計
- 本体はコンパクトで使いやすい回転領域 (500min-1~3000min-1)
- シールを標準搭載
- M.T. №4、M.T. №5 それぞれに細物仕様を設定
- オプションにて抜きナット装着可能

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





抜きナット(オプション)

コードNo.	取り外し用 引っ掛けスパナ
JRC8-400	JRC No.4用抜きナット 58~65 用
JRC8-500	JRC No.5用抜きナット 68~75 用

※引っ掛けスパナは別途ご購入ください

■JRC専用抜きナット(別売品)

■本体ローレット部を外して装着可能

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS

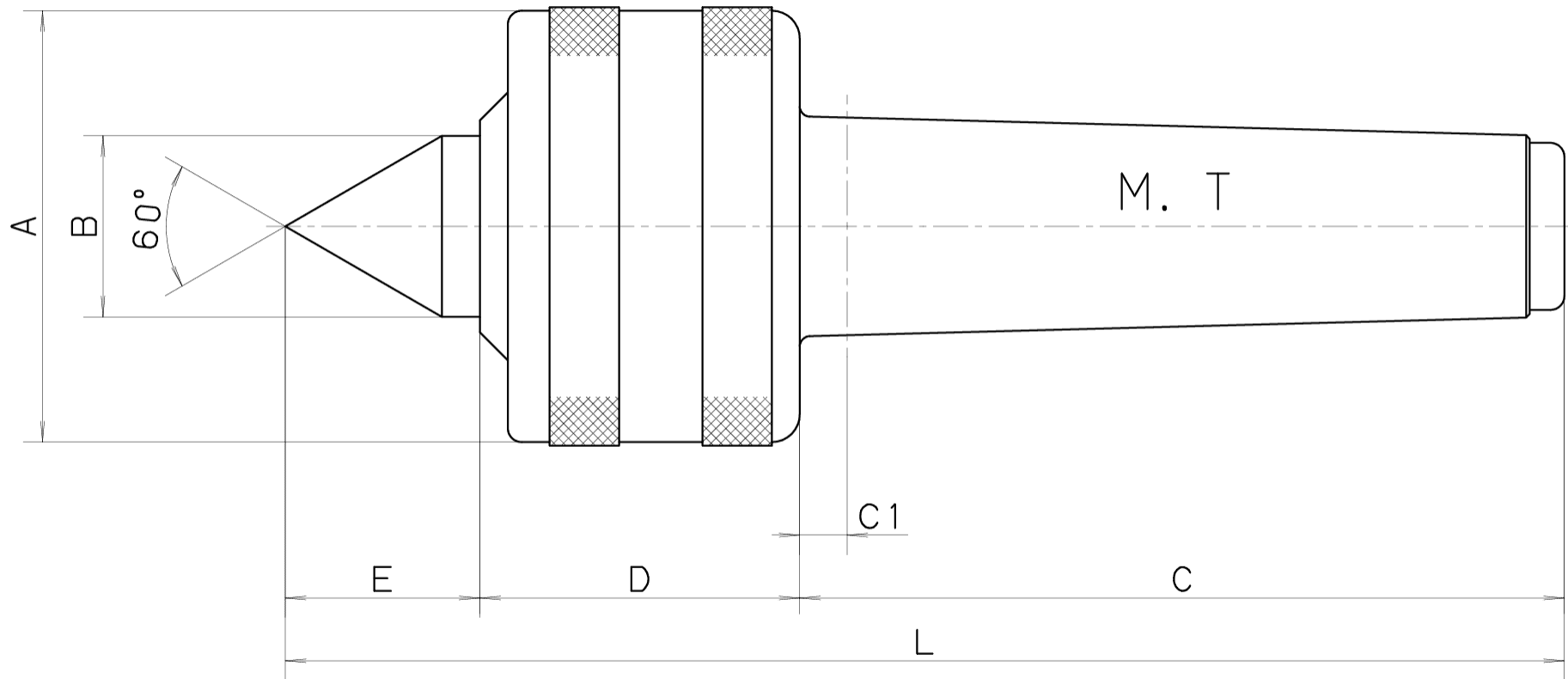
抜きナット(オプション) 装着時の寸法

単位 mm

M.T. No	タイプ	A ₁	C	C ₁	D	N
No.4	A/B/C	62	105	2.3	60	13
No.5	B/E/F	69	134	2.3	63	15

※他の寸法は製品の寸法図にてご確認ください。





主要仕様

単位 mm

コードNo.		タイプ	M.T.	A	B	B ₁	C	C ₁	D	E	e	L	センターの 振れ(最大)
	シール付												
RST1-001	RST1-301	-	No.1	39	14	-	57	3	35	15	-	107	TIR 0.005
RST2-001	RST2-301	-	No.2	46	20	-	70.5	5.5	36	21	-	127.5	
RST3-001	RST3-301	-	No.3	55	22	-	87	6	43	23	-	153	
RST3-002	RST3-302	做用								37		167	
RST4-001	RST4-301	-	No.4	62	26	-	110	6.8	46	28	-	184	
RST4-002	RST4-302	做用								42		198	
RST5-001	RST5-301	-	No.5	79	35	-	139	7.3	58	41	-	238	
RST5-002	RST5-302	做用								55		252	
RST6-001	RST6-301	-	No.6	116	55	-	195	11	81	59	-	335	TIR 0.007
★ RST7-001	RST7-301	-	No.7	159	68	-	268	14	104	77	-	449	TIR 0.010

(寸法は設計変更により変わることがあります)

※最大加工物重量 No.6 2600kg・No.7 6000kg

※水溶性切削油ご使用の場合はシール付きコードNo.でご注文してください。

※シール付はキャップ上部に「S」マークが刻印してあります。

★RST7は受注生産品となります。

■重切削、一般切削最適品、最高回転数 (No.3~No.5) 2500min-1

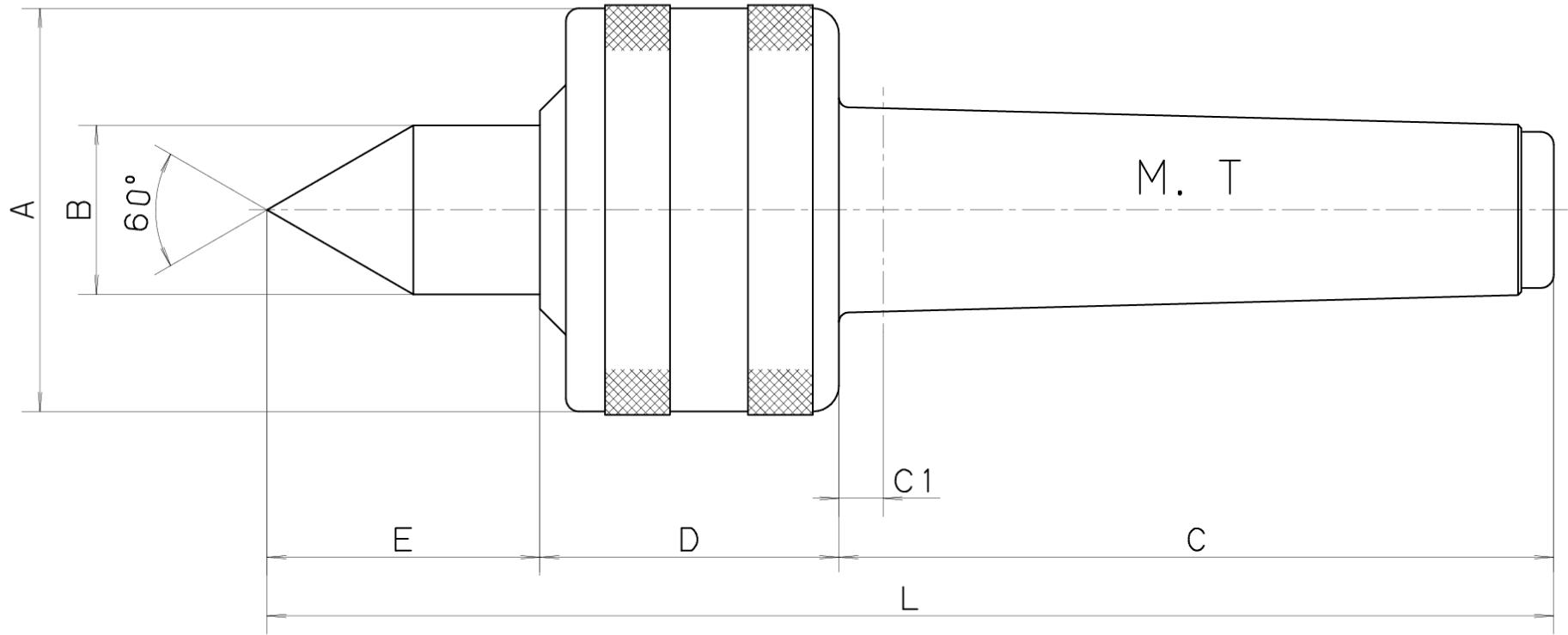
■本製品の内部にはM.T No.1、No.2はボールベアリング 2ヶ、スラストベアリング1ヶ。M.T No.3~No.7はテーパローラベアリング、スラストベアリング、ボールベアリング各1ヶの3種類を使用しています。

プリントする

[ローリングセンター](#)

[ROLLING CENTERS](#)





主要仕様

単位 mm

コードNo.		タイプ	M.T.	A	B	B ₁	C	C ₁	D	E	e	L	センターの 振れ(最大)
	シール付												
RST1-001	RST1-301	-	No.1	39	14	-	57	3	35	15	-	107	TIR 0.005
RST2-001	RST2-301	-	No.2	46	20	-	70.5	5.5	36	21	-	127.5	
RST3-001	RST3-301	-	No.3	55	22	-	87	6	43	23	-	153	
RST3-002	RST3-302	微用								37		167	
RST4-001	RST4-301	-	No.4	62	26	-	110	6.8	46	28	-	184	
RST4-002	RST4-302	微用								42		198	
RST5-001	RST5-301	-	No.5	79	35	-	139	7.3	58	41	-	238	
RST5-002	RST5-302	微用								55		252	
RST6-001	RST6-301	-	No.6	116	55	-	195	11	81	59	-	335	TIR 0.007
★RST7-001	RST7-301	-	No.7	159	68	-	268	14	104	77	-	449	TIR 0.010

(寸法は設計変更により変わることがあります)

※最大加工物重量 No.6 2600kg・No.7 6000kg

※水溶性切削油ご使用の場合はシール付きコードNo.でご注文してください。

※シール付はキャップ上部に「S」マークが刻印してあります。

★RST7は受注生産品となります。

■重切削、一般切削最適品、最高回転数 (No.3~No.5) 2500min-1

■本製品の内部にはM.T No.1、No.2はボールベアリング 2ヶ、スラストベアリング1ヶ。M.T No.3~No.7はテーパローラベアリング、スラストベアリング、ボールベアリング各1ヶの3種類を使用しています。

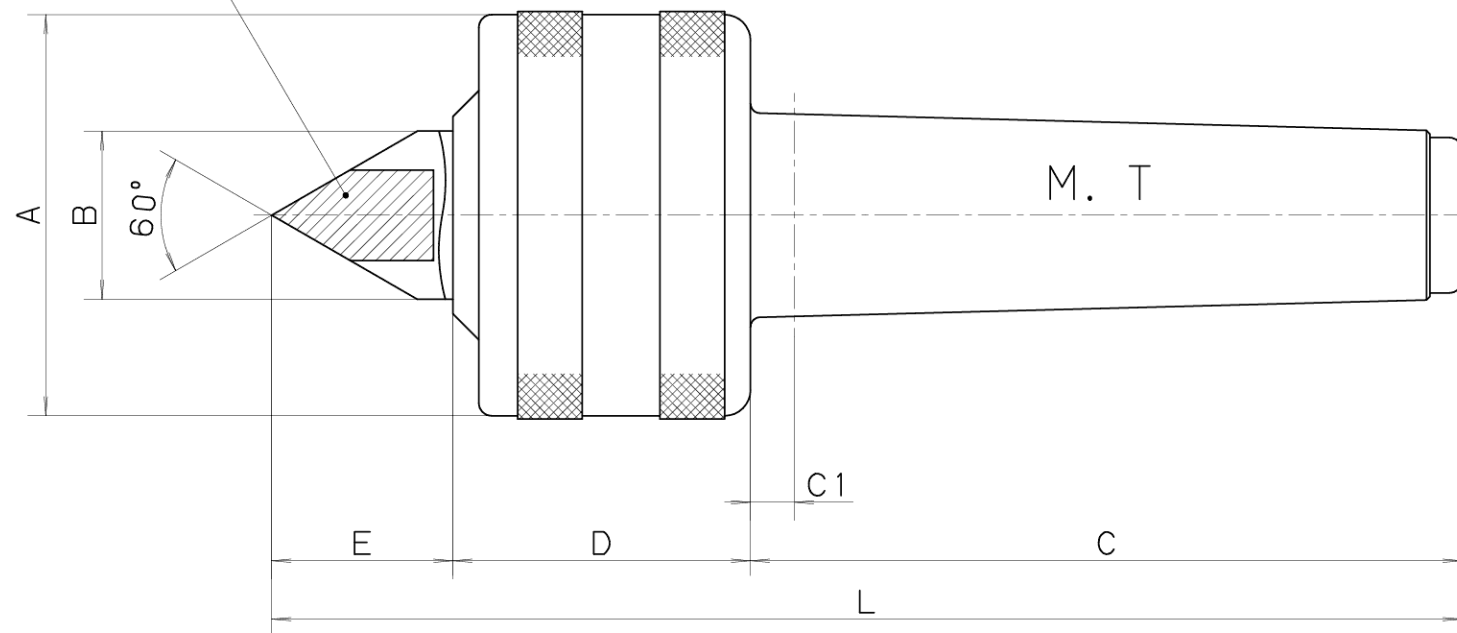
プリントする

[ローリングセンター](#)

[ROLLING CENTERS](#)



超硬チップ、ロー付



主要仕様

単位 mm

コードNo.		タイプ	超硬径	M.T.	A	B	C	C1	D	E	L	センターの 振れ(最大)	
	シール付												
RST1-021	RST1-321	-	6	No.1	39	14	57	3	35	15	107	TIR 0.005	
RST2-021	RST2-321	-	8	No.2	46	20	70.5	5.5	36	21	127.5		
RST3-021	RST3-321	-	10	No.3	55	22	87	6	43	23	153		
RST3-022	RST3-322	敬用	10							37	167		
RST4-021	RST4-321	-	14	No.4	62	26	110	6.8	46	28	184		
RST4-022	RST4-322	敬用	14							42	198		
RST5-021	RST5-321	-	18	No.5	79	35	139	7.3	58	41	238		
RST5-022	RST5-322	敬用	18							55	252		
RST6-021	RST6-321	-	30	No.6	116	55	195	11	81	59	335		TIR 0.007

(寸法は設計変更により変わることがあります)

※水溶性切削油ご使用の場合はシール付コードNo.でご注文してください。

※シール付はキャップ上部に「S」マークが刻印してあります。

■外観、形状、構造はRST型と同じですが、センターの先端部に超硬合金チップがロー付けされています。

■先端部に超硬合金チップが付いているため耐摩耗、耐摩擦性に優れています。

ご使用について

■超硬合金チップは衝撃に対して弱いため加工物を打ち当てないようにご注意ください。

プリントする

[ローリングセンター](#)

[ROLLING CENTERS](#)

型番	回転数 min ⁻¹	30	50	100	150	200	250	300	350	400	500	最大加工物重量
	許容荷重kg											
No.5	ラジアル		※1250	※1250	※1250	※1250	※1250	※1250	※1250	※1250	1205	2500kg
	スラスト		2615	2074	1814	1646	1530	1440	1367	1308	1212	
No.6	ラジアル		※2500	※2500	※2500	※2500	※2500	※2500				5000kg
	スラスト		4566	3621	3166	2874	2670	2513				
No.7	ラジアル	※4500	※4500	※4500	※4500	※4500						9000kg
	スラスト	7646	6425	5095	4455	4043						

(軸受寿命を2000時間と仮定した場合) ※は最大許容量をしめす(シャンク)

■最低使用回転数 No.5・No.6 50min-1 No.7 30min-1

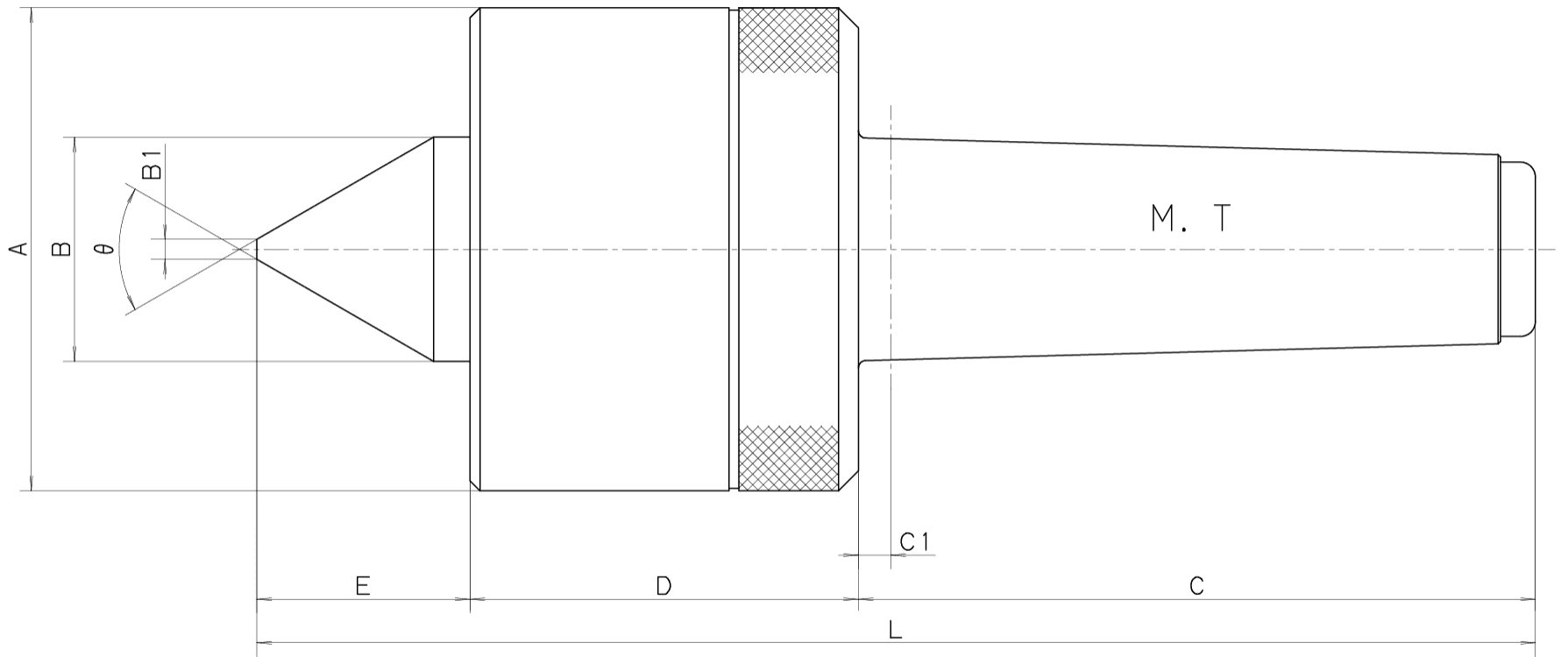
■1kg=9.8N

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.		M.T.	A	B	B1	C	C1	D	E	L	θ	センターの 振れ(最大)
	シール付											
RHB5-001	RHB5-301	No.5	97	45	1.5	136	6.5	78	45	259		60°
RHB5-002	RHB5-302											75°
RHB5-003	RHB5-303											90°
RHB6-001	RHB6-301	No.6	147	63	4	190	8	100	60	350		60°
★ RHB6-002	RHB6-302											75°
★ RHB6-003	RHB6-303											90°
★ RHB7-001	RHB7-301	No.7	195	80	5	262	10	125	80	467		60°
★ RHB7-002	RHB7-302											75°
★ RHB7-003	RHB7-303											90°

(寸法は設計変更により変わることがあります)

※水溶性切削油ご使用の場合はシール付きコードNo.でご注文してください。

※シール付はキャップ上部に「S」マークが刻印してあります。

★HB No.6 75°、90° HB No.7 全ては受注生産品となります。納期等はお問い合わせください。

■標準型より更に重量物に耐えるよう使用ベアリングを大きく本体部外径、センター軸径が太く製作されています。

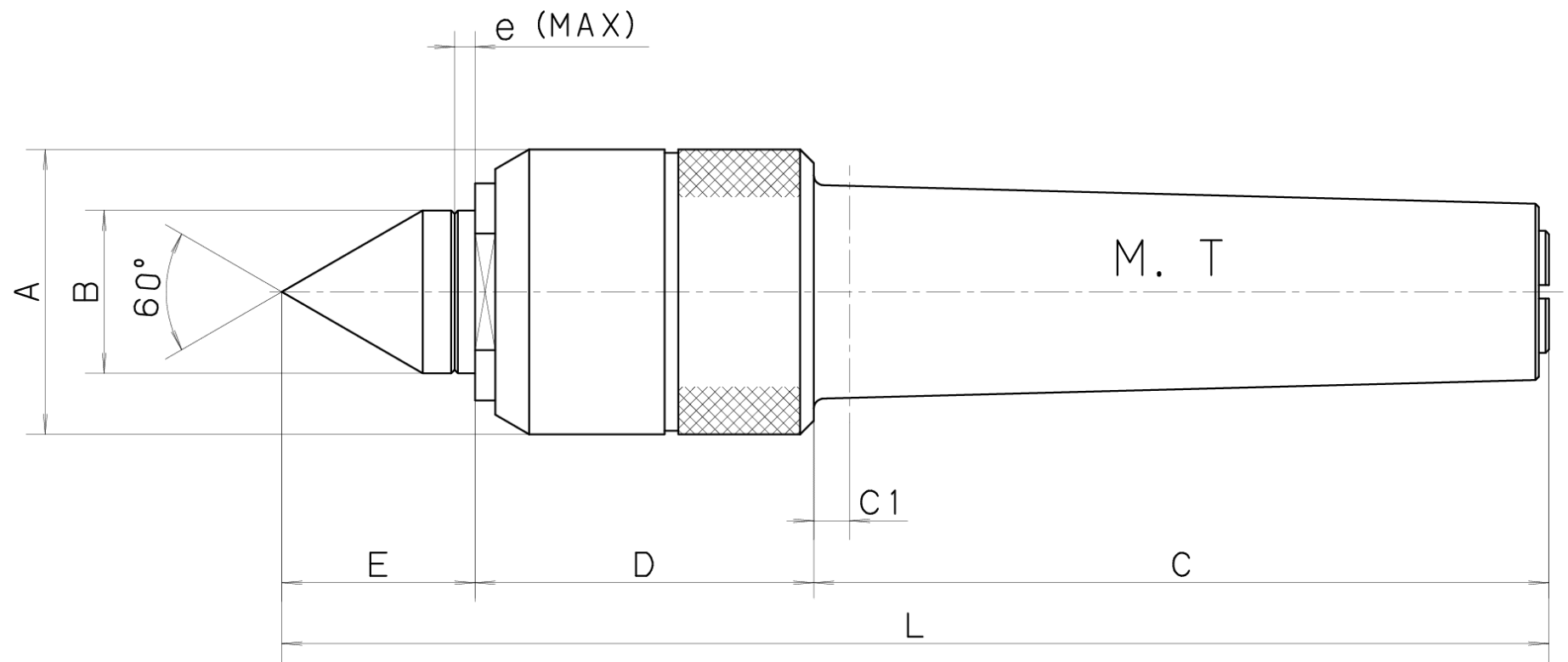
■受注製作品 φ80-1/10・φ80-1/20 (メトリック) ・φ100-1/20 (メトリック) も製作できます。

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.		M.T.	A	B	C	C ₁	D	E	e(MAX)	L	センターの 揺れ(最大)
	シール付										
RSR3-001	RSR3-301	No.3	37	20	86	5	44	24	3	154	TIR 0.010
RSR4-001	RSR4-301	No.4	42	※24	108.5	5.3	50	28.5	3	187	
RSR5-001	RSR5-301	No.5	64	35	138	6.3	69	43	4	250	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

超硬チップ付も製作しております。(受注生産品)

※シール付(RSR4-301)のB寸法は20です。

※水溶性切削油ご使用の場合はシール付きコードNo.でご注文してください。

※シール付はキャップ上部に「S」マークが刻印してあります。

■最高回転数 (min-1) No.3・3500/No.4・3000/No.5・2500

■切削中に発生する加工熱による工作物の伸びをセンターに内蔵されている皿バネにより吸収するため、工作物のひずみが無く仕上げ精度がよくなります。

■工作物の伸びにより発生するスラスト荷重もスライド機構により吸収し、直接ベアリングに荷重がかからないよう設計されております。

ご使用について

■MAXストローク (e寸法、キャップよりデッドラインまでの距離) 組付け時のスラスト初圧は、No.3=50kg、No.4=100kg、No.5=200kg) に設定してありますので、加工物をセットされましたら、0.5mm~1mm程度押し込んでご使用してください。なお、上記e寸法まで押し込んで使用されますと、本機種の性能が発揮されませんのでご注意ください。

※初圧組立時より1mm押し込んだ場合のバネ圧はNo.3で+25kg、No.4で+50kg、No.5で+100kgとなります。

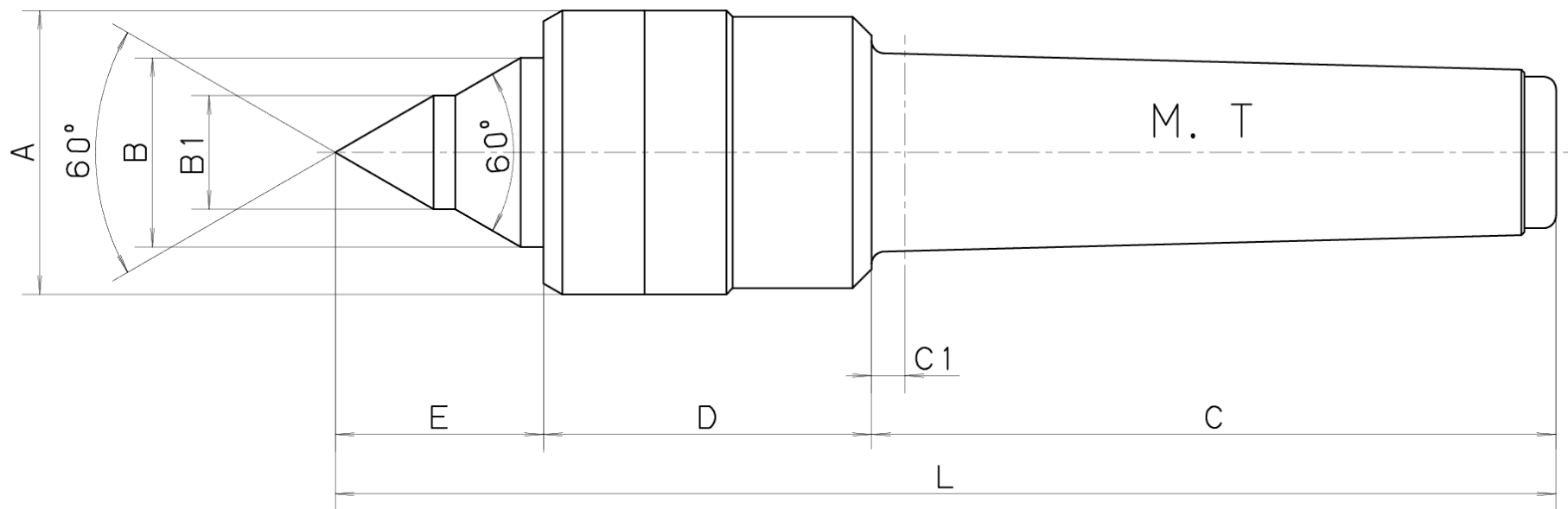
◆アルミ・合金・プラスチック材の切削加工にご使用される場合にはバネ圧を低く設定できますのでご指示してください。

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.		M.T.	タイプ	A	B	B1	C	C1	D	E	e	L	センターの 振れ(最大)	
	超硬付 / 超硬径													
R102-301	R102-321	6	No.2	A	37	23	10	69	4	36.5	27.7	-	133.2	TIR0.005
R103-301	R103-321	8	No.3	A			14				31	-	158.5	
R103-302	R103-322	10	No.3	B	41	26	-	85.5	4.5	42			158.5	
R103-317	R103-327	10	No.3	17A			12				40	20	167.5	
R104-301	R104-321	10	No.4	A			18				33	-	193.5	
R104-302	R104-322	14	No.4	B	45	30	-	108.5	5.3	52			193.5	
R104-317	R104-327	10	No.4	17A			12				45.5	20	206	
R105-302	R105-322	18	No.5	B	65	42	-	138	6.3	65.9	47.6	-	251.5	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

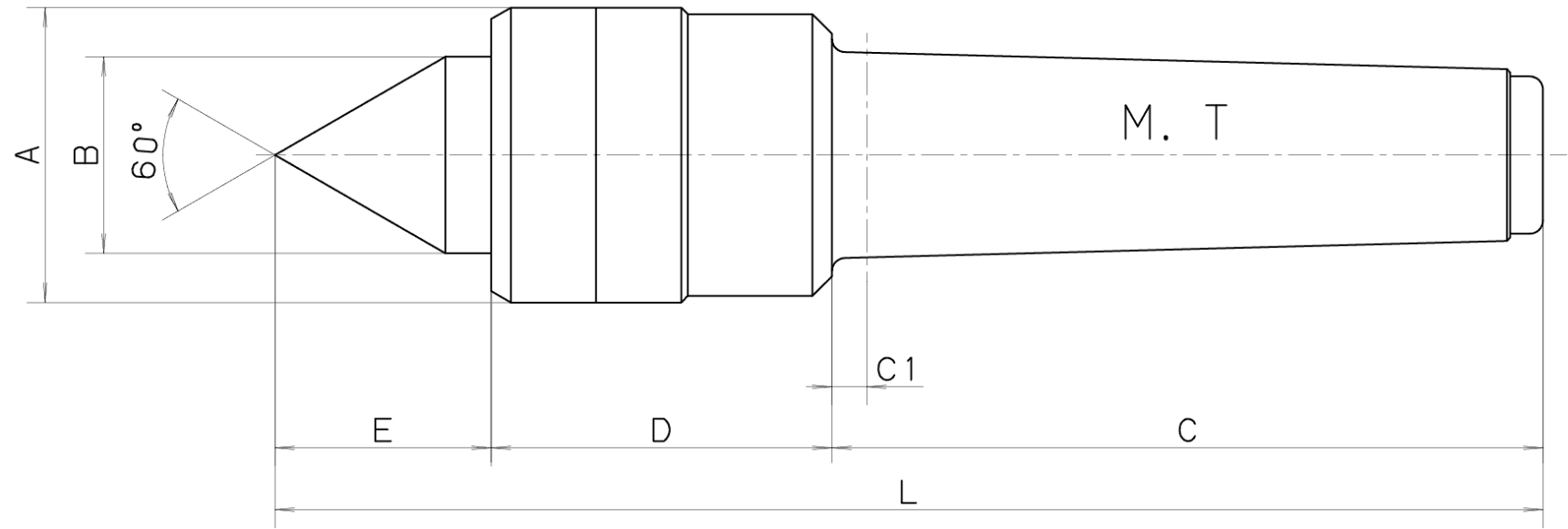
- 小物切削最適品、タイプAは細物タイプでネジ切り、端面加工に最適です。
 - 本製品にはニードルベアリング2ヶ、スラストベアリングの3点のベアリングを使用し、本体径を小さく設計されております。
 - 本体頭部はセンターの先端から60°の角度内に納めてあるためバイトの進入に対して干渉がありません。
 - Vシールを採用しており、切削油をご使用の場合最適です。
- ご使用について
- 構造上、センター軸に対して無負荷の場合センター軸が0.5mm程度前後します。使用時には推力をかけてご使用ください。
 - ご使用時には必ずドレン孔（水抜き）を下向きに取り付けてご使用ください。

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.		M.T.	タイプ	A	B	B1	C	C1	D	E	e	L	センターの 振れ(最大)	
	超硬付 / 超硬径													
R102-301	R102-321	6	No.2	A	37	23	10	69	4	36.5	27.7	-	133.2	TIR0.005
R103-301	R103-321	8	No.3	A	41	26	14	85.5	4.5	42	31	-	158.5	
R103-302	R103-322	10	No.3	B			-						158.5	
R103-317	R103-327	10	No.3	17A	12	167.5								
R104-301	R104-321	10	No.4	A	45	30	18	108.5	5.3	52	33	-	193.5	
R104-302	R104-322	14	No.4	B			-						193.5	
R104-317	R104-327	10	No.4	17A			12						206	
R105-302	R105-322	18	No.5	B	65	42	-	138	6.3	65.9	47.6	-	251.5	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■本製品にはニードルベアリング2ヶ、スラストベアリングの3点のベアリングを使用し、本体径を小さく設計されております。

■本体頭部はセンターの先端から60°の角度内に納めてあるためバイトの進入に対して干渉がありません。

■Vシールを採用しており、切削油をご使用の場合最適です。

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。

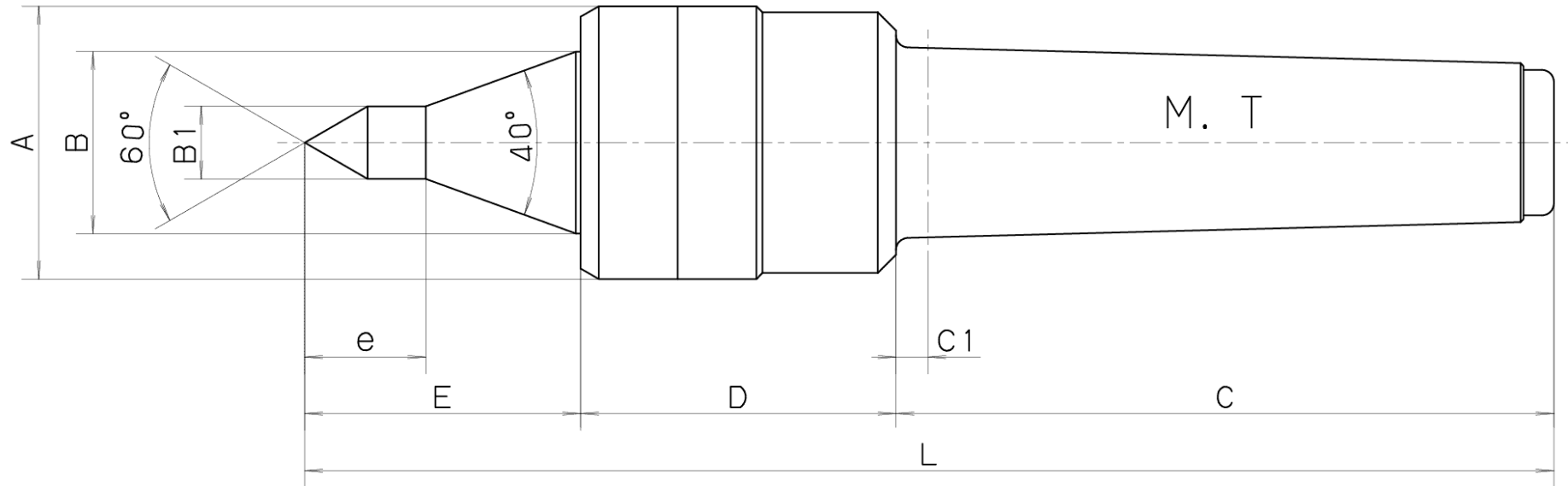
■ご使用時には必ずドレン孔（水抜き）を下向きに取り付けてご使用ください。

プリントする

[ローリングセンター](#)

[ROLLING CENTERS](#)





主要仕様

単位 mm

コードNo.		M.T.	タイプ	A	B	B1	C	C1	D	E	e	L	センターの 振れ(最大)	
	超硬付 / 超硬径													
R102-301	R102-321	6	No.2	A	37	23	10	69	4	36.5	27.7	-	133.2	TIR0.005
R103-301	R103-321	8	No.3	A	41	26	14	85.5	4.5	42	31	-	158.5	
R103-302	R103-322	10	No.3	B			-						158.5	
R103-317	R103-327	10	No.3	17A			12						167.5	
R104-301	R104-321	10	No.4	A	45	30	18	108.5	5.3	52	33	-	193.5	
R104-302	R104-322	14	No.4	B			-						193.5	
R104-317	R104-327	10	No.4	17A			12						206	
R105-302	R105-322	18	No.5	B	65	42	-	138	6.3	65.9	47.6	-	251.5	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

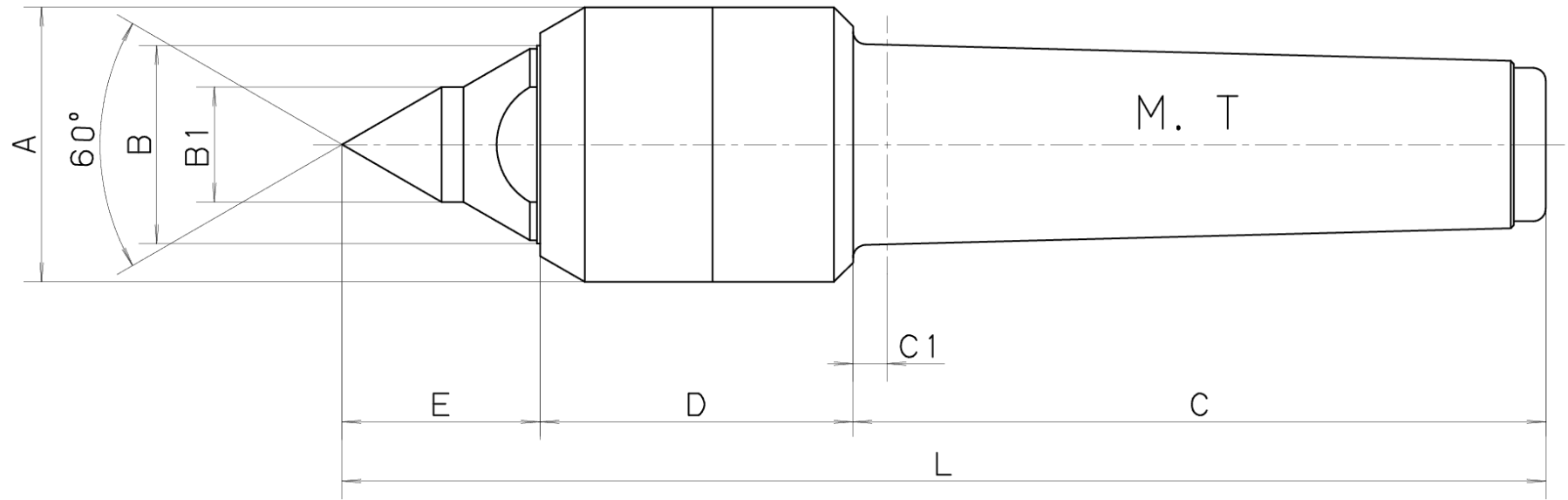
- 小物切削最適品、タイプ17Aは細物タイプでネジ切り、端面加工に最適です。
 - 本製品にはニードルベアリング2ヶ、スラストベアリングの3点のベアリングを使用し、本体径を小さく設計されております。
 - 本体頭部はセンターの先端から60°の角度内に納めてあるためバイトの進入に対して干渉がありません。
 - Vシールを採用しており、切削油をご使用の場合最適です。
- ご使用について
- 構造上、センター軸に対して無負荷の場合センター軸が0.5mm程度前後します。使用時には推力をかけてご使用ください。
 - ご使用時には必ずドレン孔（水抜き）を下向きに取り付けてご使用ください。

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.		M.T.	タイプ	A	B	B1	C	C1	D	E	e	L	センターの 振れ(最大)	
	超硬付 / 超硬径													
R102-001	R102-021	6	No.2	A	31	23	10	69	4	31.5	22.5	-	123	TIR 0.005
R103-001	R103-021	8		A			14				25.5	-	148	
R103-002	R103-022	10	No.3	B	35	26	-	85.5	4.5	37	27.5	-	150	
R103-017	R103-027	10		17A			12				40	20	162.5	
R104-001	R104-021	10		A			18				31	-	188.5	
R104-002	R104-022	14	No.4	B	43	31	-	108.5	5.3	49	33	-	190.5	
R104-017	R104-027	10		17A			12				45.5	20	203	
R105-002	R105-022	18	No.5	B	63	42	-	138	6.3	62	45	-	245	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■最高回転数 (min-1) 102=3500 103=3000 104=3000 105=2500

■小物切削最適品、タイプAは細物タイプでネジ切り、端面加工に最適です。

■本製品の内部にはニードルベアリング2ヶ、スラストベアリングの3点のベアリングを使用し、本体径を小さく設計されております。

■本体頭部はセンターの先端から60°の角度内に納めてあるためバイトの進入に対して干渉がありません。

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。

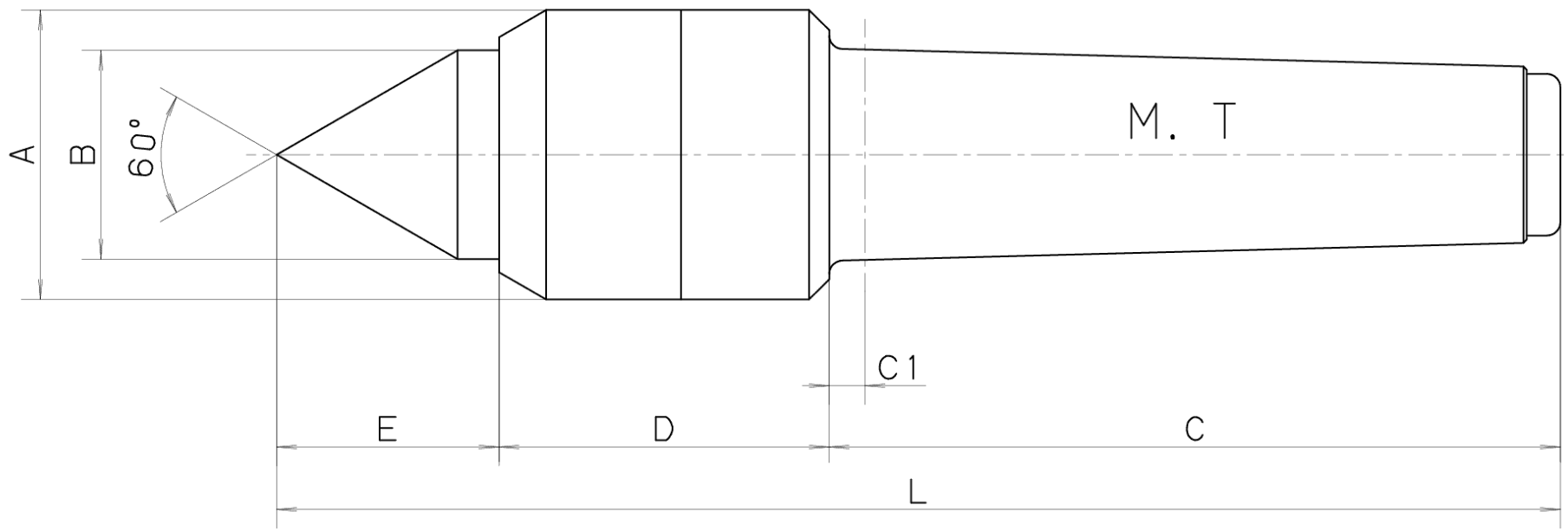
■切削水等をご使用の場合は、シール付をお選びください。

プリントする

[ローリングセンター](#)

[ROLLING CENTERS](#)





主要仕様

単位 mm

コードNo.		M.T.	タイプ	A	B	B1	C	C1	D	E	e	L	センターの 振れ(最大)	
	超硬付 / 超硬径													
R102-001	R102-021	6	No.2	A	31	23	10	69	4	31.5	22.5	-	123	TIR 0.005
R103-001	R103-021	8		A			14				25.5	-	148	
R103-002	R103-022	10	No.3	B	35	26	-	85.5	4.5	37	27.5	-	150	
R103-017	R103-027	10		17A			12				40	20	162.5	
R104-001	R104-021	10		A			18				31	-	188.5	
R104-002	R104-022	14	No.4	B	43	31	-	108.5	5.3	49	33	-	190.5	
R104-017	R104-027	10		17A			12				45.5	20	203	
R105-002	R105-022	18	No.5	B	63	42	-	138	6.3	62	45	-	245	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■最高回転数 (min-1) 102=3500 103=3000 104=3000 105=2500

■本製品の内部にはニードルベアリング2ヶ、スラストベアリングの3点のベアリングを使用し、本体径を小さく設計されております。

■本体頭部はセンターの先端から60°の角度内に納めてあるためバイトの進入に対して干渉がありません。

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。

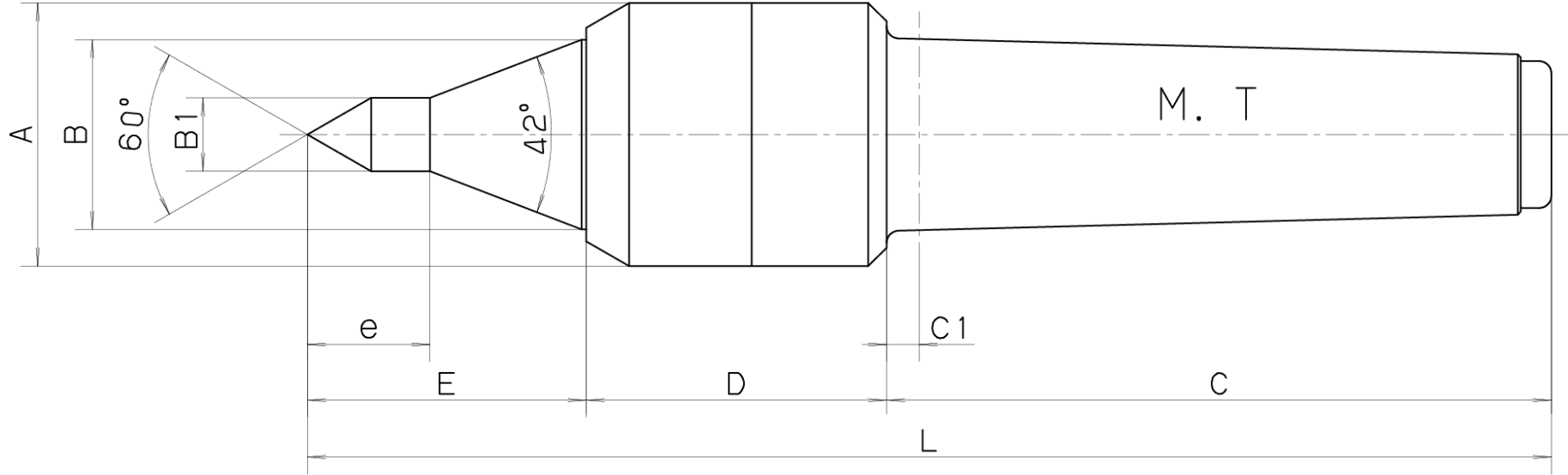
■切削水等をご使用の場合は、シール付をお選びください。

プリントする

[ローリングセンター](#)

[ROLLING CENTERS](#)





主要仕様

単位 mm

コードNo.		M.T.	タイプ	A	B	B1	C	C1	D	E	e	L	センターの 振れ(最大)	
	超硬付 / 超硬径													
R102-001	R102-021	6	No.2	A	31	23	10	69	4	31.5	22.5	-	123	TIR 0.005
R103-001	R103-021	8		A			14				25.5	-	148	
R103-002	R103-022	10	No.3	B	35	26	-	85.5	4.5	37	27.5	-	150	
R103-017	R103-027	10		17A			12				40	20	162.5	
R104-001	R104-021	10		A			18				31	-	188.5	
R104-002	R104-022	14	No.4	B	43	31	-	108.5	5.3	49	33	-	190.5	
R104-017	R104-027	10		17A			12				45.5	20	203	
R105-002	R105-022	18	No.5	B	63	42	-	138	6.3	62	45	-	245	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■最高回転数 (min-1) 102=3500 103=3000 104=3000 105=2500

■小物切削最適品、タイプ17Aは細物タイプでネジ切り、端面加工に最適です。

■本製品の内部にはニードルベアリング2ヶ、スラストベアリングの3点のベアリングを使用し、本体径を小さく設計されております。

■本体頭部はセンターの先端から60°の角度内に納めてあるためバイトの進入に対して干渉がありません。

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。

■切削水等をご使用の場合は、シール付をお選びください。

プリントする

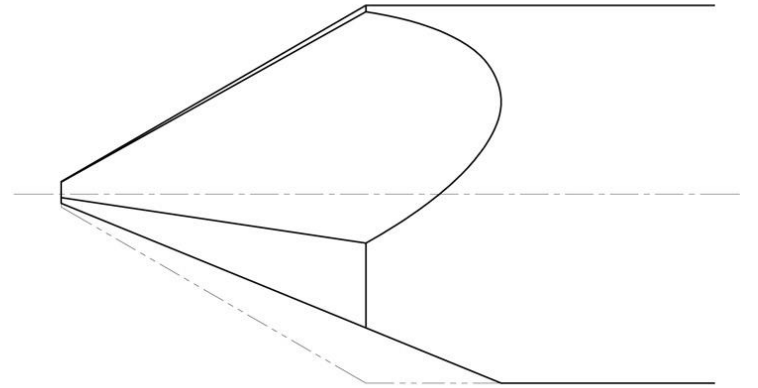
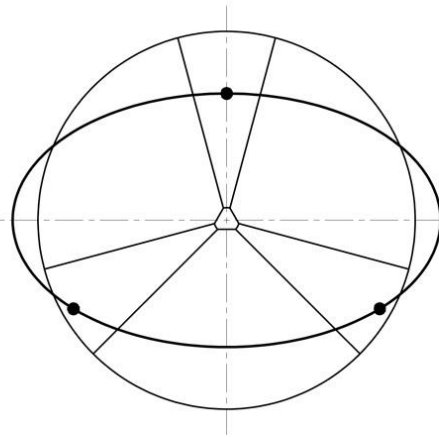
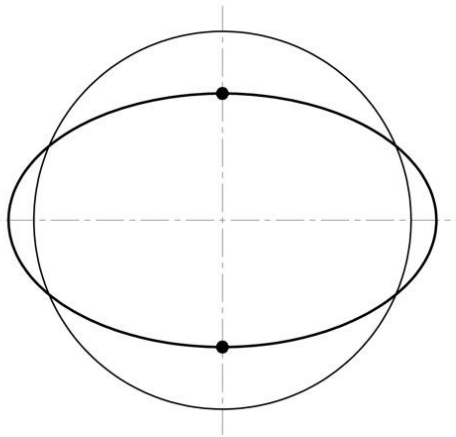
[ローリングセンター](#)

[ROLLING CENTERS](#)



☒ A

☒ B



■研削盤・測定機でのご使用をお勧めします。

■中空ワークやパイプ形状のワークは熱処理後の変形により図Aのように楕円形状になりやすい。そのセンター穴を円錐60°で保持しようとした場合、2点で保持することになります。

■3点で保持（図B）する事でワークの中心を保持する事が可能です。

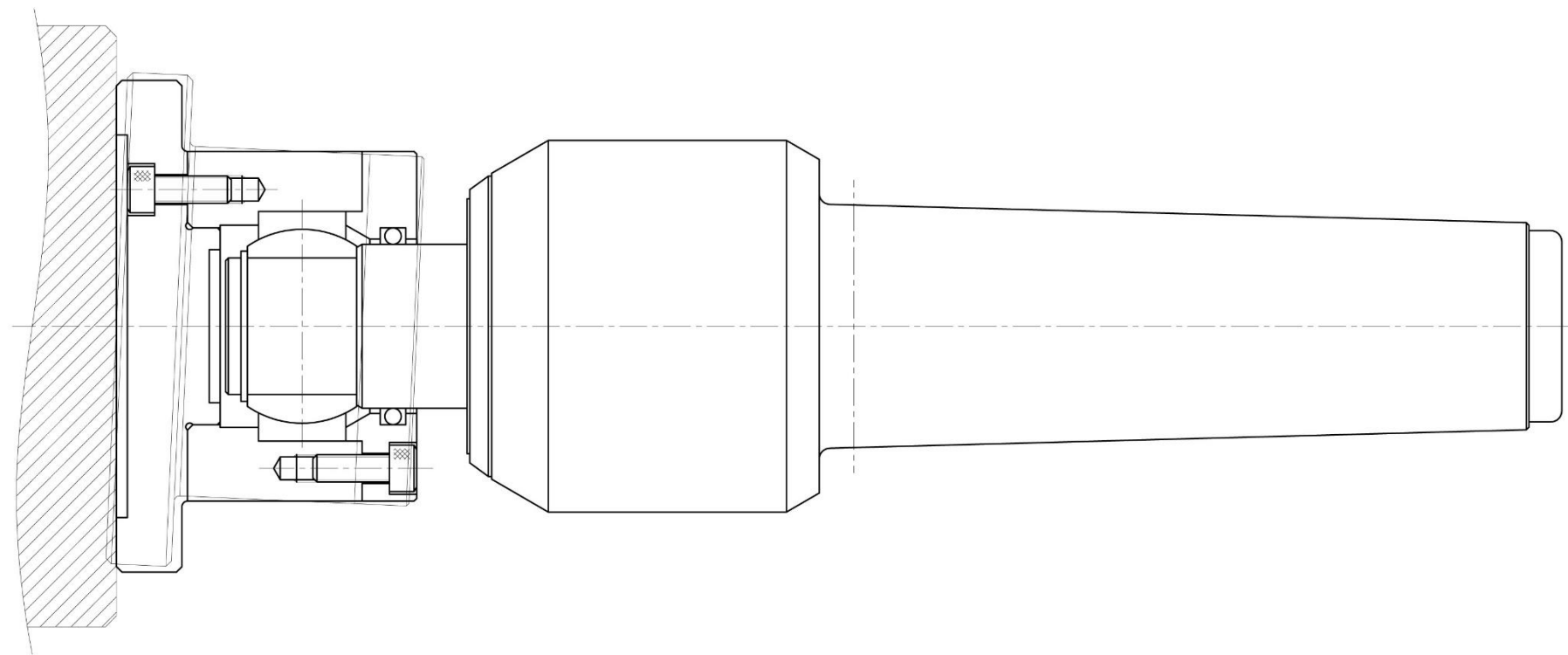
◆上記写真の製品は先端円錐部分（60°）に3ヶ所超硬チップをロー付してあります。

◆図Bのように先端円錐部分を3ヶ所カットした形状も製作可能です。 ※センター穴が小径の場合に対応
プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





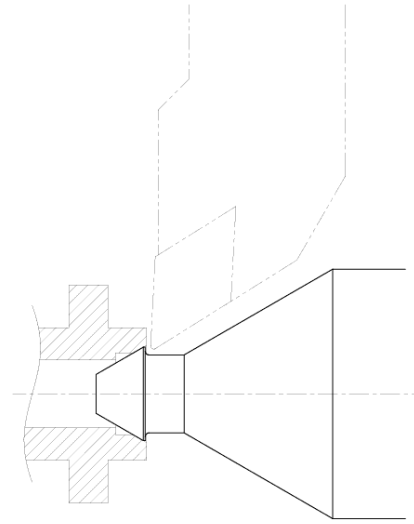
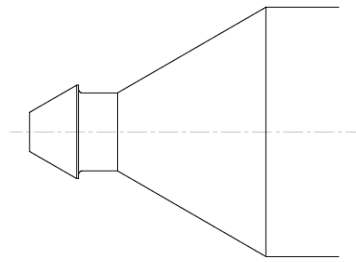
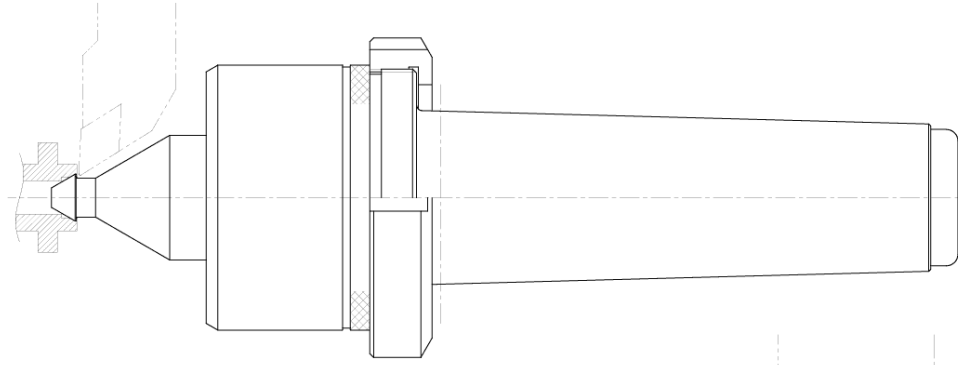
- ワークと接するフランジ部分がフローティングします。
- フローティング方法は球面滑り軸受（図）を使用したものと球面座式を使用したものがあります。
- 先端フランジ部分はOリングのゴムにより復元いたします。
- ワークと接するフランジ部分は、寸法によって交換が可能となります。
- ◆フランジ形状のワーク（プレス品・ギヤなど）外径部分を加工する際にアーバーコレットなどにより内径部を把握します。このようなケースでワーク保持力が弱く、加工条件を上げられない場合にお勧め致します。
- ◆センター穴が無いワークなど、面圧などで保持したい場合にご使用頂けます。

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





■先端を矢じり形状にすることで加工物の端面より加工する事が可能です。

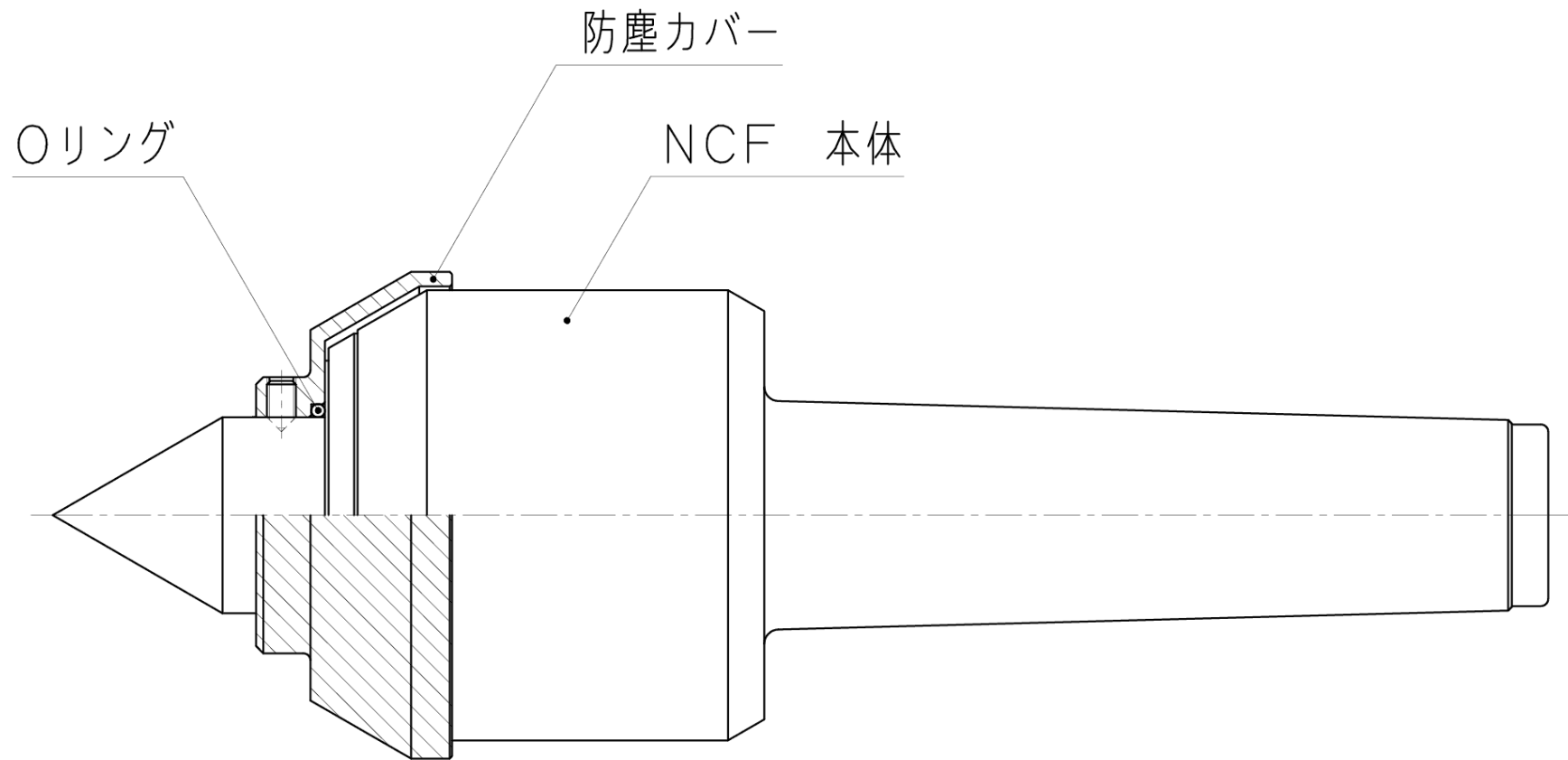
プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS



※この写真はカバーの識別の為、完全に組付ていません。



- こんな時には、防塵カバー付きの回転センターがお勧めです。
シール部分に直接クーラントがかかり困っている。
研磨粉、クーラントの汚泥が侵入して困っている。
ラビリンスシール、Vシールではクーラントの侵入が防げない。

縦型旋盤の下側に装着したい。

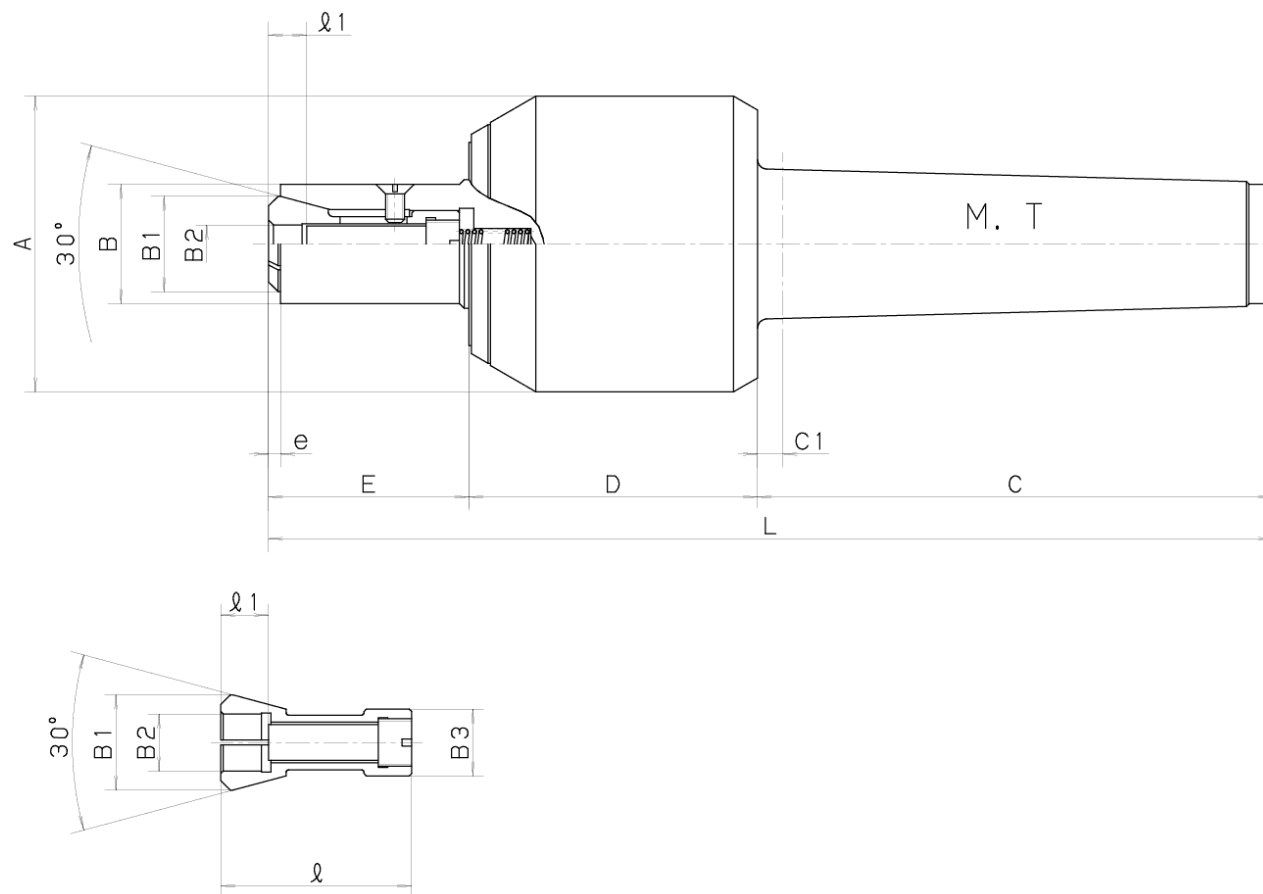
◆防塵カバーは本体とセットでご注文ください。

プリントする

ローリングセンター

ROLLING CENTERS





- センター軸にコレットチャックが組み込まれており加工物を押すと（推力）コレットチャックが締め加工物を把握します。
- 外径基準の加工物（モーターの軸、コピー、プリンター、ファックスのシャフト、ゴムロール等）の切削加工、研削加工。
- センター穴がない加工物。■固定式コレットチャックセンターも製作しています。

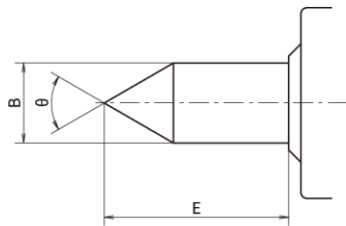
◆ご注文時にはコレットに必要な寸法（B2=把握する径、ℓ1=深さ）をお知らせください。納期、価格については別途お見積もりさせていただきます。

プリントする

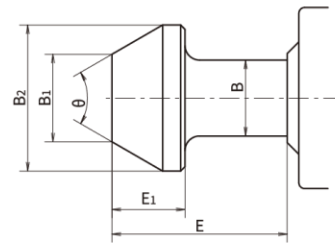
ローリングセンター

ROLLING CENTERS

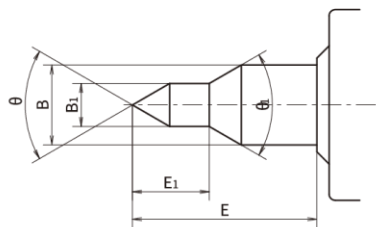
例一イ



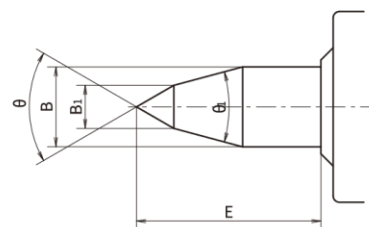
例一二



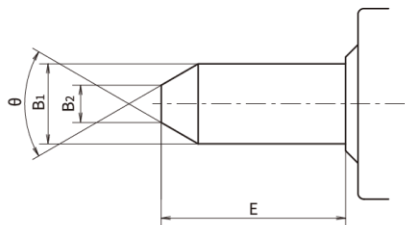
例一口



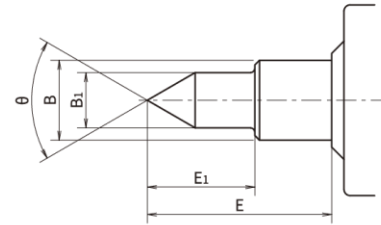
例一ホ



例一ハ



例一ヘ

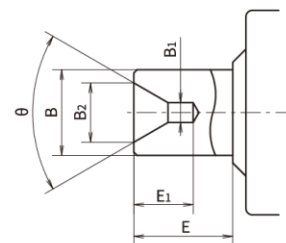


インセンター(逆センター)



このセンターは加工物の先端部が円錐の場合またはセンター穴がない加工物などに使用されています。

例一ト



注文時には選定表を参考にして、本体タイプ（NCF、RSTなど）シールの有無などをご指示ください。

注） B寸法（センター軸径）はベアリング本体などの関係がございますのでなるべくローリングセンターの中からお選びください。

※納期、価格については別途お見積もりさせていただきます。

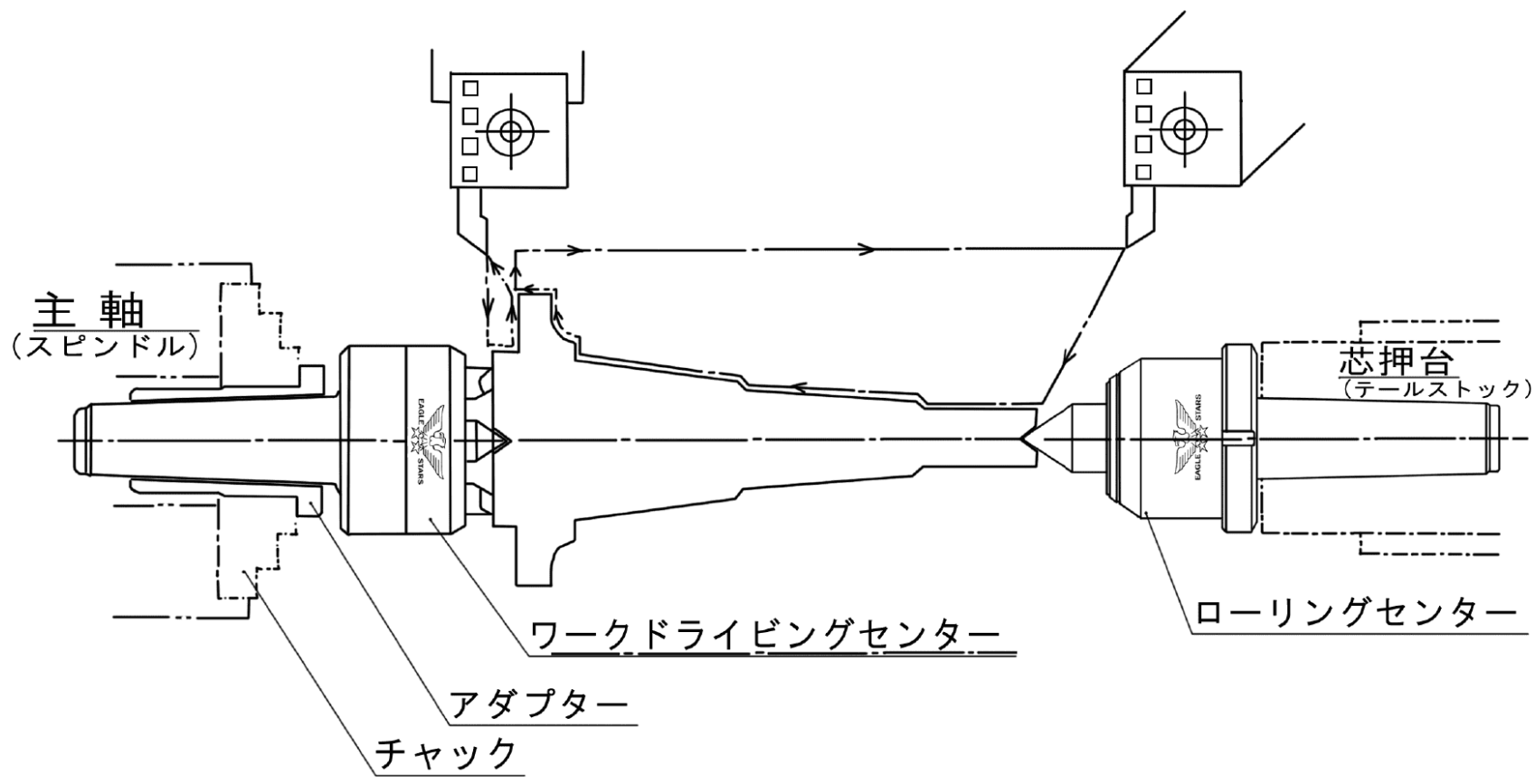
最近、工作機械などの目覚ましい発展に伴い、専用機及び単能機などに使用されるローリングセンターも多種多様化されてまいりました。弊社では機械、加工物に適した特殊形状センターを製作いたしております。

上記特殊形状例よりお選びの上、各寸法をお知らせいただきますようお願いいたします。

プリントする

ワークドライビングセンター

WORK-DRIVING CENTERS



型 式	材 質		爪 作 動	センター軸作動	用 途
	センター軸	替 爪			
H D	SKH51	SKH51	油 圧	コイルバネ	汎用、NC機
BD21/27	SKH51	SKH51	球面座		
BD10/16	SKS3				
D K	SKS3	SKS3	-		歯切、ホブ盤

■本製品の使用により、両センター加工で加工物の端面に多少の傾斜がある場合にも、爪が鋭敏に作動して均等に把握し、加工物を保持します。

■加工物の端面を保持するためチャックの掴み代を必要とせず、加工物の端から端まで一度の切削加工で仕上げられます。これにより、反転して取付加工の必要がなく、材料の節約、ロスタイムの節約、精度の均一化を図ることができます。

■両センターにて加工する場合、レースドッグ(ケレー)を使用する必要がなく、作業能率を向上させます。

■機械に装着後、本製品の操作は不要です。

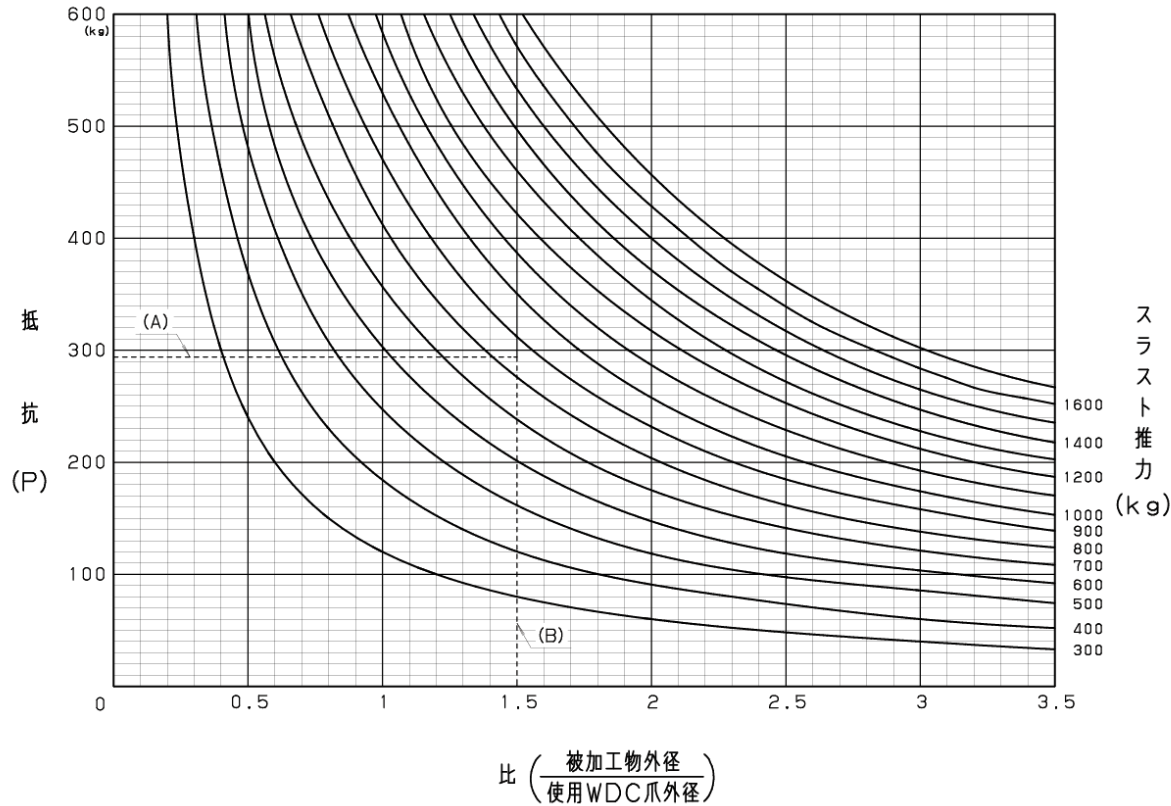
■ワークドライビングセンター用アダプターとの併用により、本製品を簡単にチャックに取り付ける事ができます。

■爪が消耗したり、破損した場合は交換用の替爪を用意いたしております。

プリントする

ワークドライビングセンター

WORK-DRIVING CENTERS



加工推力 加工に必要な推力を算出します

(例)

材質..... S45C
 被加工物外径..... φ30
 WDC爪外径..... 20mm
 切り込み(片肉)..... 4mm
 送り..... 0.35mm/rev
 比切削抵抗(概略)
 210kg/mm²

(A) $P = 210 \times 4 \times 0.35 = 294\text{kg}$

(B) 比 = $\frac{30}{20} = 1.5$

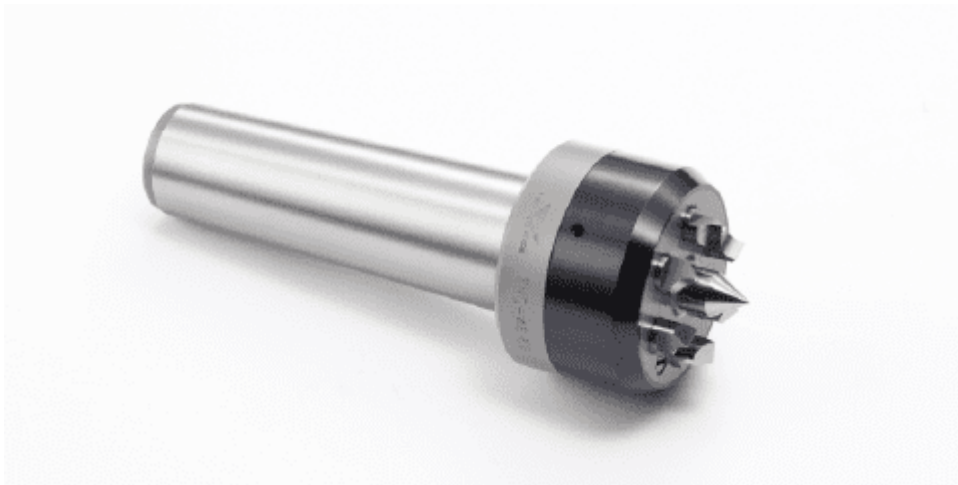
∴表よりスラスト推力は約800kg

※この表の推力値はロックウェル「C」スケールに於いて25以下の材料硬度によるものです。

プリントする

ワークドライビングセンター

WORK-DRIVING CENTERS



主要仕様

単位 mm

コードNo.	回転	型番		加工 ワーク径	A	A1	B	C	D	d	E	G	ℓ1	L	F	爪数
		シャンク	外径													
WDU4-321	R	M.T.4	HD-32	32~54	-	32	48	110	56	12	20	66	10	178		5
WDU4-322	L															
WDU4-381	R		HD-38	38~64	38	-										
WDU4-382	L															
WDU4-461	R		HD-46	46~78	-	46	52	72	14	22	70	184		11	6	
WDU4-462	L															
WDU4-521	R		HD-52	52~88	52	-										
WDU4-522	L															
WDU5-321	R	M.T.5	HD-32	32~54	-	32	48	139	56	12	20	68	15	207		5
WDU5-322	L															
WDU5-381	R		HD-38	38~64	38	-										
WDU5-382	L															
WDU5-461	R		HD-46	46~78	-	46	52	72	14	22	68	209		16	6	
WDU5-462	L															
WDU5-521	R		HD-52	52~88	52	-										
WDU5-522	L															
WDU5-751	R		HD-75	75~130	75	-	65	97	20	30	90	234		16	8	
WDU5-752	L															
WDU5-101	R	HD-100	100~170	100	-	70	144	122	25	35	100	249	16	8		
WDU5-102	L															

■M.T.に対するセンターの振れ(最大)TIR 0.01

■加工時の回転方向に合わせて回転方向<R(正回転)><L(逆回転)>をご指定ください。

■HD32R/L、HD38R/Lは本体が共通です。

HD46R/L、HD52R/Lは本体が共通です。

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■爪作動に油圧機構を採用しており、爪が独立して作動することにより端面を均一に保持します。

■爪、センター軸の材質にハイス鋼を使用しており、高耐久性を実現しました。

ご使用について

■油圧機構用の油の補給は特に必要ありませんが、本体より爪の出先の寸法（仕様表のℓ1）が全ての爪で以下の高さになった場合、作動油を補充してください。

HD32/38、 HD46/52 => 7.5mm

HD75、HD100 => 12.5mm

■加工物のセンター穴（口元径）は下の範囲内でご使用ください。

HD32/38=8mm以下 HD46/52=10mm以下

HD75=14mm以下 HD100=10mm以上20mm以下

■許容スラスト推力

HD32/38=1000Kg HD46/52=1200Kg

HD75=2400Kg HD100=3200Kg

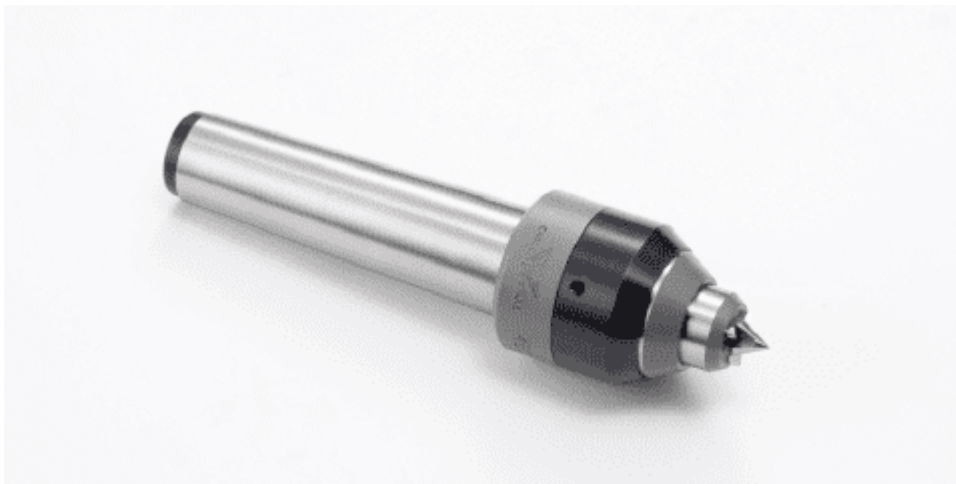
■加工時の回転方向を確認し、R（正回転）、L（逆回転）をご指定ください。

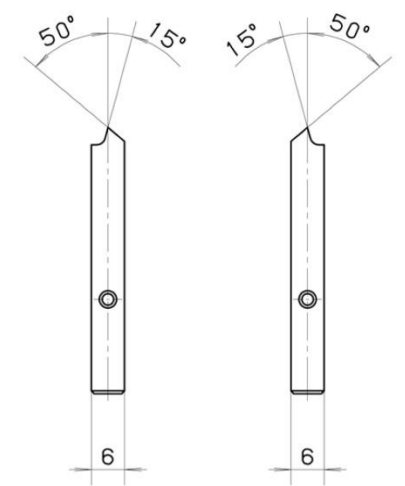
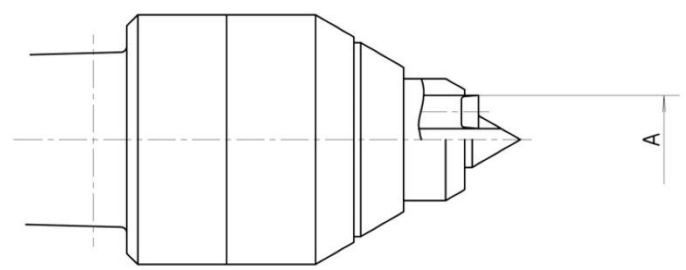
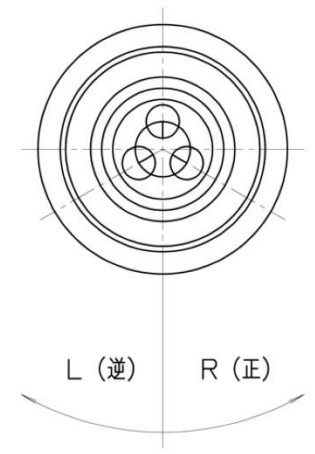
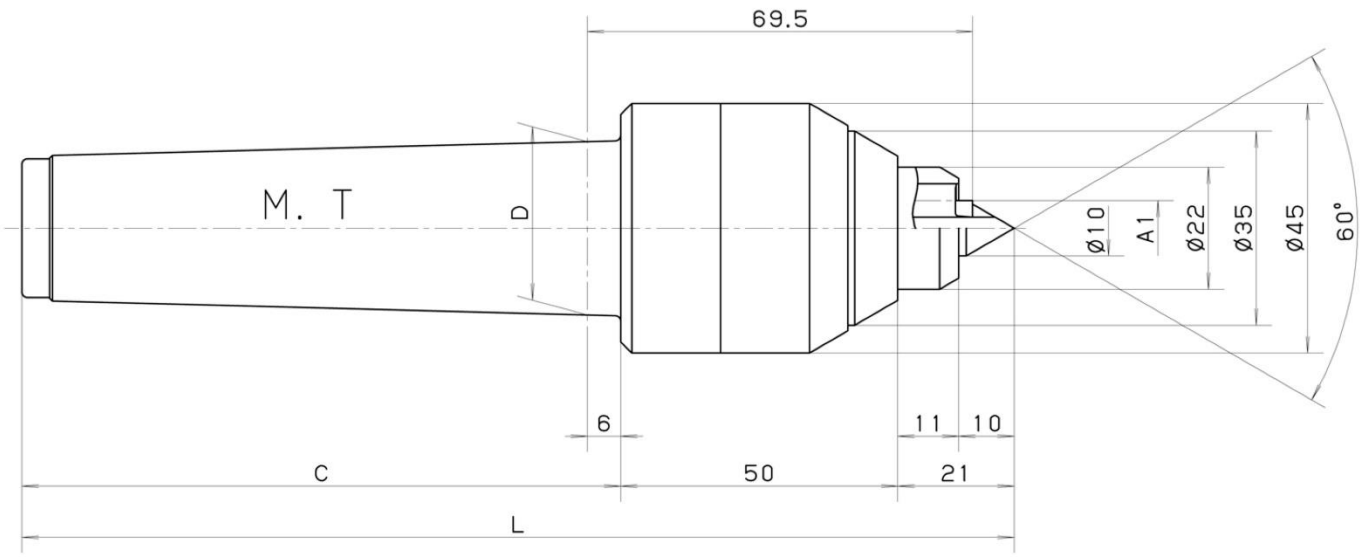
■調質材等硬度の入った材料についてはお問合せください。

プリントする

ワークドライビングセンター

WORK-DRIVING CENTERS





L (逆回轉) R (正回轉)

J矢视图

主要仕様

単位 mm

コードNo.	回転	型番		加工ワーク径	A	A ₁	D	C	L	爪数	替え爪
		シャンク	外径								
WBD4-101	R	M.T.4	BD10	11~16	-	10	31.267	108	179	3	WBD8-101
WBD4-102	L										WBD8-102
WBD4-161	R		BD16	17~26	16	-					WBD8-161
WBD4-162	L										WBD8-161
★ WBD5-101 [※]	R	M.T.5	BD10	11~16	-	10	44.399	135	206	3	WBD8-101
★ WBD5-102 [※]	L										WBD8-102
★ WBD5-161 [※]	R		BD16	17~26	16	-					WBD8-161
★ WBD5-162 [※]	L										WBD8-161

■M.T.に対するセンターの振れ(最大)TIR 0.01

(寸法は設計変更により変わることがあります)

★M.T.5は受注生産

本機種は爪作動タイプで、小径加工物の旋削に適するように開発された製品です。

■爪に加わる推力を球面座で受ける機構にしてフラット面支持とし、安定した長手方向の寸法を確保

■フラット支持により、爪作動部の耐摩耗性・駆動力を向上

■センター軸の改良により、精度の長期安定性を実現

■メンテナンス性を向上

ご使用について

■加工物のセンター穴（口元径）は2~6mmの範囲で使用してください。

■爪が消耗、破損した場合の交換爪の用意も致しております。

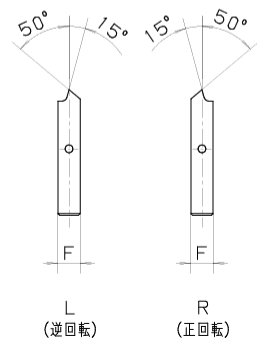
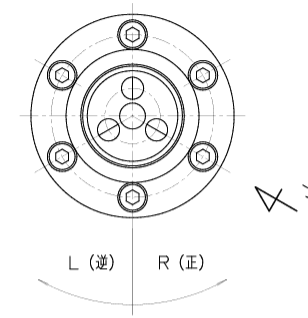
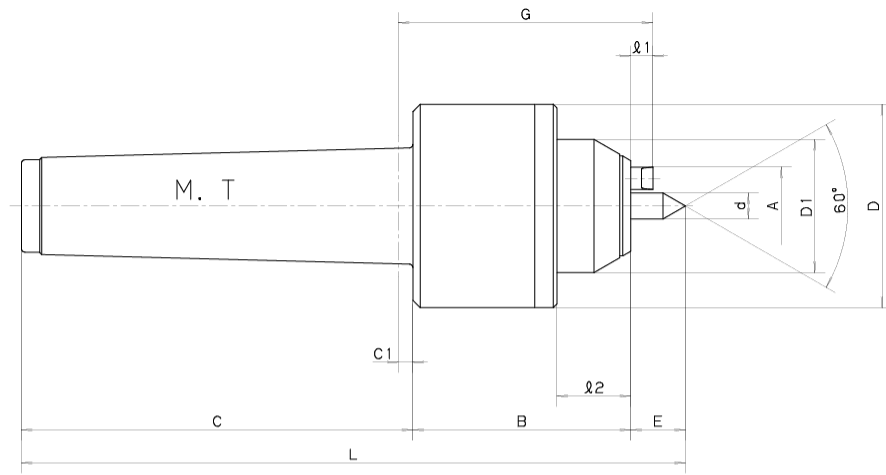
■加工時の回転方向に合わせて、<R（正回転）>、<L（逆回転）>をご指定ください。スピンドルを見て、反時計回り<R（正回転）>、時計回り<L（逆回転）>。

プリントする

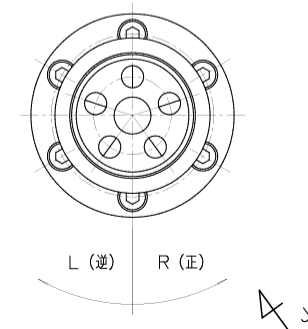
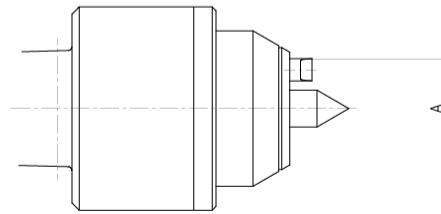
ワークドライビングセンター

WORK-DRIVING CENTERS





J矢视图



主要仕様

単位 mm

コードNo.	回転	型番		加工 ワーク径	A	B	C	C1	D	D1	d	E	F	G	φ1	φ2	L	爪数	替え爪
		シャンク	外径																
WBD3-211	R	M.T.3	BD21	21~31	21		85										158.8	3	WBD8-211
WBD3-212	L																		
WBD4-211	R	M.T.4	BD21	21~31	21		106	4									179.8		
WBD4-212	L																		
WBD4-271	R	M.T.4	BD27	27~45	27	59			55	42	10	16	6		6	20	181	5	WBD8-271
WBD4-272	L																		
WBD5-211	R	M.T.5	BD21	21~31	21		135	6		36	7	14.8					208.8	3	WBD8-211
WBD5-212	L																		
WBD5-271	R	M.T.5	BD27	27~45	27					42	10	16					210	5	WBD8-271
WBD5-272	L																		

■M.T.に対するセンターの振れ(最大)TIR 0.01

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■爪に加わる推力を球面座で受ける機構とし、加工時に安定した長手方向の寸法を確保

■フラット支持により、爪作動部の耐摩耗性・駆動力を向上。

■BD21は3本爪、BD27は5本爪仕様。

■メンテナンス性の向上。

ご使用について

■加工物のセンター穴（口元径）は BD21=2~6mm、BD27=2~8mmの範囲で使用してください。

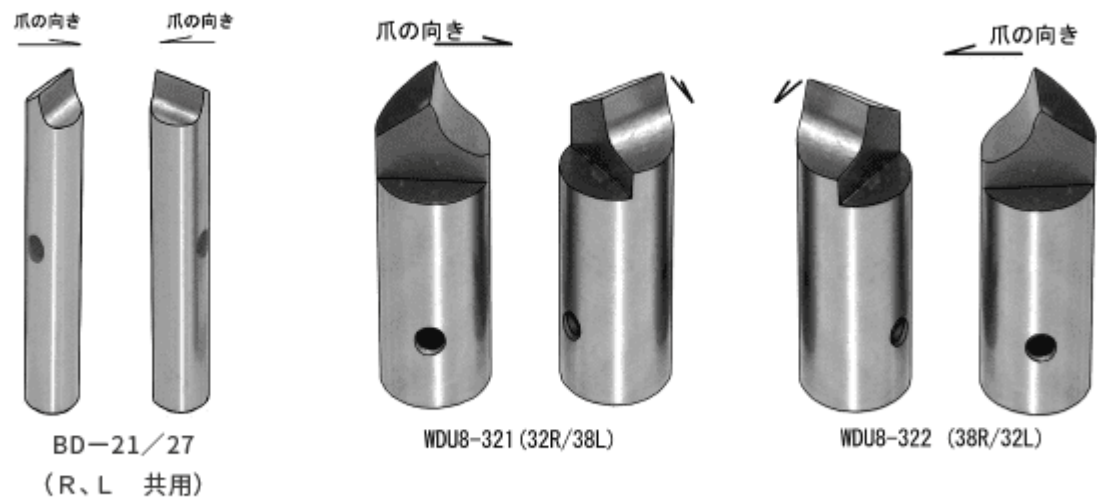
■爪が消耗、破損した場合の交換爪の用意もいたしております。

■加工時の回転方向に合わせて<R(正回転)>、<L(逆回転)>をご指定ください。スピンドルを見て、反時計回り<R(正回転)>、時計回り<L(逆回転)>。

プリントする

ワークドライビングセンター

WORK-DRIVING CENTERS



■ワークドライビングセンターの爪が消耗、破損した場合は速やかに替爪を交換してご使用ください。

■替爪のご購入の際には、搭載機械の回転方向（タイプ）をご確認の上ご注文ください。

回転方向について

■スピンドル（主軸）を見て、反時計回り＝「R」正回転、時計回り＝「L」逆回転。

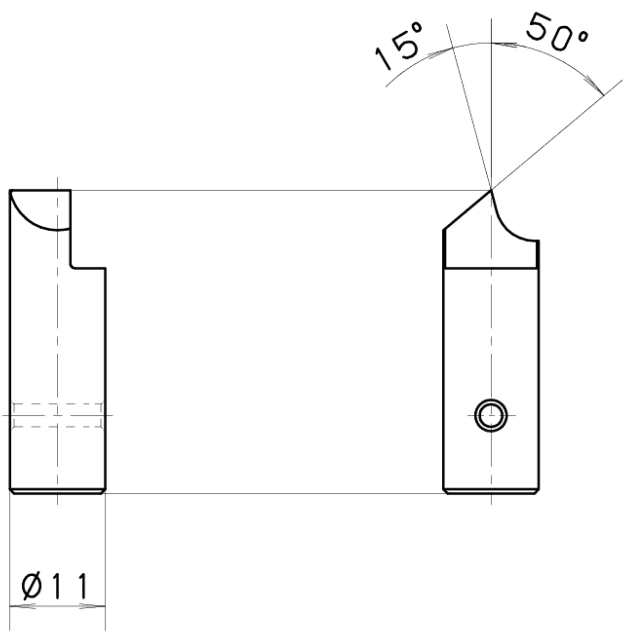
プリントする

ワークドライビングセンター

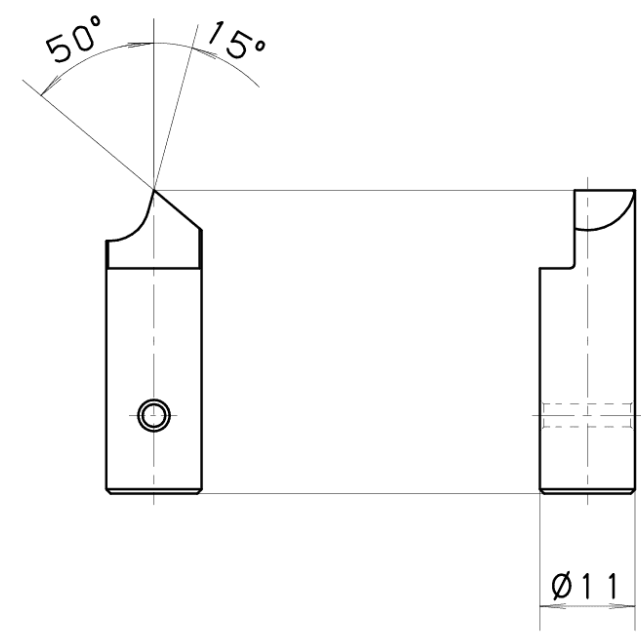
WORK-DRIVING CENTERS



HD32R/38L
(5本=1set)



HD38R/32L
(5本=1set)



主要仕様

コードNo.	型番	本数(1Set)	タイプ
WDU8-321	カエツメ HD32R/38L	5	32R-38L
WDU8-322	カエツメ HD38R/32L		32L-38R
WDU8-461	カエツメ HD46R/52L	6	46R-52L
WDU8-462	カエツメ HD52R/46L		46L-52R
WDU8-751	カエツメ HD75R		R
WDU8-752	カエツメ HD75L		L
WDU8-101	カエツメ HD100R	8	R
WDU8-102	カエツメ HD100L		L

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■ワークドライビングセンターの爪が消耗、破損した場合は速やかに替爪を交換してご使用ください。

■替爪のご購入の際には、搭載機械の回転方向（タイプ）をご確認の上ご注文ください。

回転方向について

■スピンドル（主軸）を見て、反時計回り＝「R」正回転、時計回り＝「L」逆回転。

プリントする

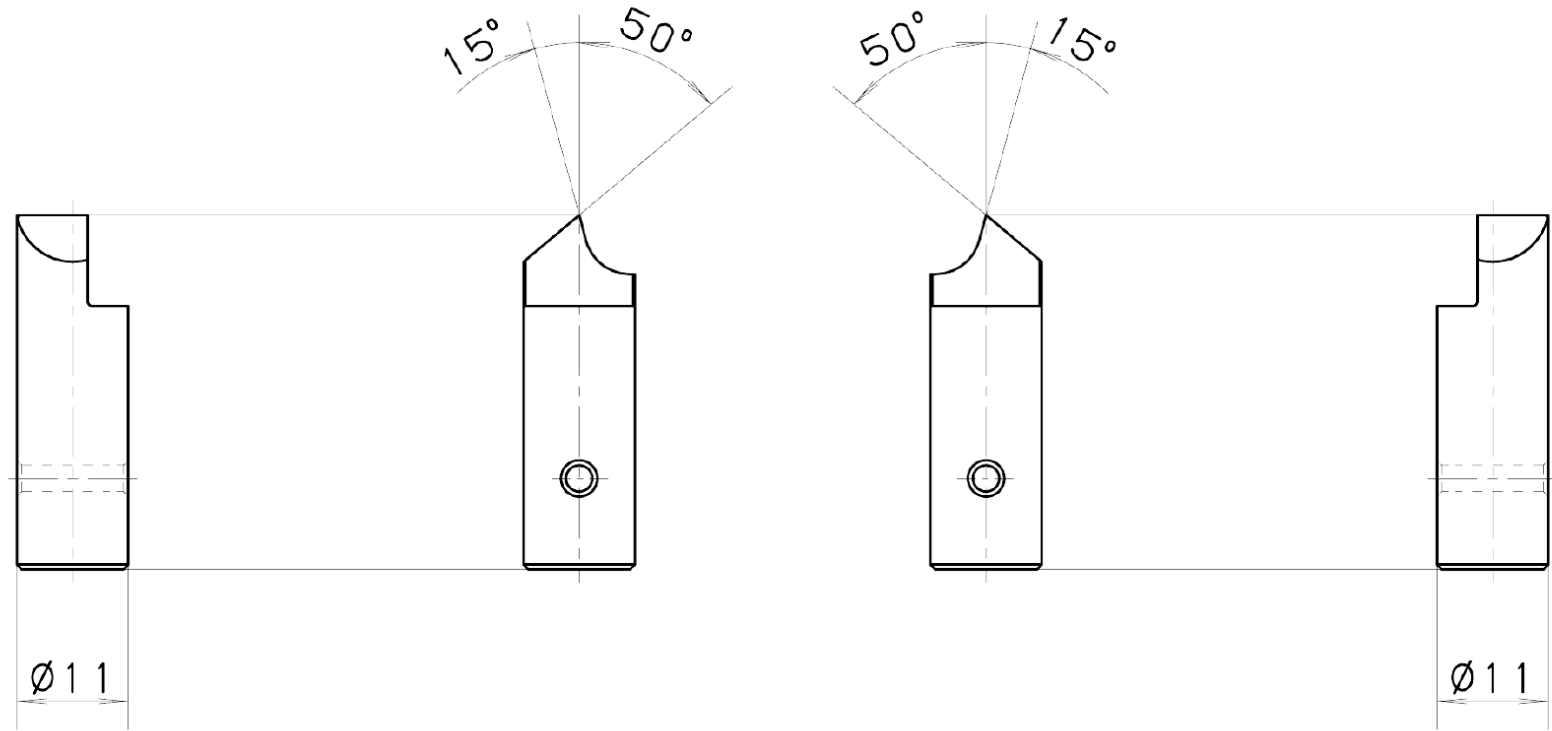
ワークドライビングセンター

WORK-DRIVING CENTERS



HD46R/52L
(6本=1set)

HD52R/46L
(6本=1set)



主要仕様

コードNo.	型番	本数(1Set)	タイプ
WDU8-321	カエツメ HD32R/38L	5	32R-38L
WDU8-322	カエツメ HD38R/32L		32L-38R
WDU8-461	カエツメ HD46R/52L	6	46R-52L
WDU8-462	カエツメ HD52R/46L		46L-52R
WDU8-751	カエツメ HD75R		R
WDU8-752	カエツメ HD75L		L
WDU8-101	カエツメ HD100R	8	R
WDU8-102	カエツメ HD100L		L

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■ワークドライビングセンターの爪が消耗、破損した場合は速やかに替爪を交換してご使用ください。

■替爪のご購入の際には、搭載機械の回転方向（タイプ）をご確認の上ご注文ください。

回転方向について

■スピンドル（主軸）を見て、反時計回り＝「R」正回転、時計回り＝「L」逆回転。

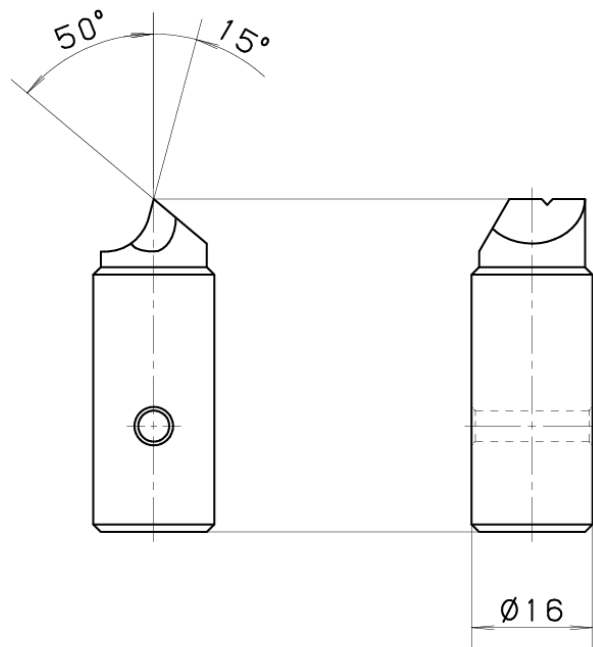
プリントする

ワークドライビングセンター

WORK-DRIVING CENTERS

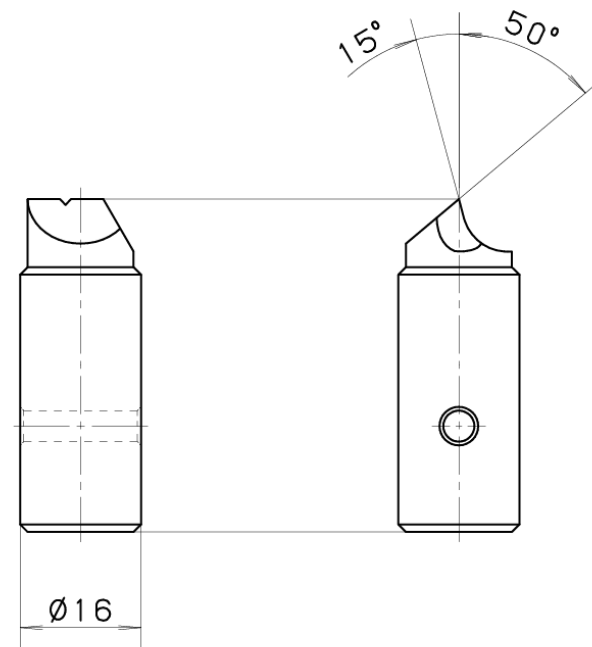
HD75R
(6本=1set)

HD100R
(8本=1set)



HD75L
(6本=1set)

HD100L
(8本=1set)



主要仕様

コードNo.	型番	本数(1Set)	タイプ
WDU8-321	カエツメ HD32R/38L	5	32R-38L
WDU8-322	カエツメ HD38R/32L		32L-38R
WDU8-461	カエツメ HD46R/52L	6	46R-52L
WDU8-462	カエツメ HD52R/46L		46L-52R
WDU8-751	カエツメ HD75R		R
WDU8-752	カエツメ HD75L		L
WDU8-101	カエツメ HD100R	8	R
WDU8-102	カエツメ HD100L		L

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■ワークドライビングセンターの爪が消耗、破損した場合は速やかに替爪を交換してご使用ください。

■替爪のご購入の際には、搭載機械の回転方向（タイプ）をご確認の上ご注文ください。

回転方向について

■スピンドル（主軸）を見て、反時計回り＝「R」正回転、時計回り＝「L」逆回転。

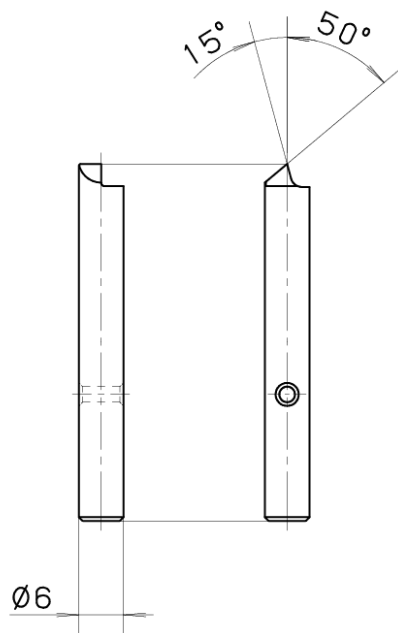
プリントする

ワークドライビングセンター

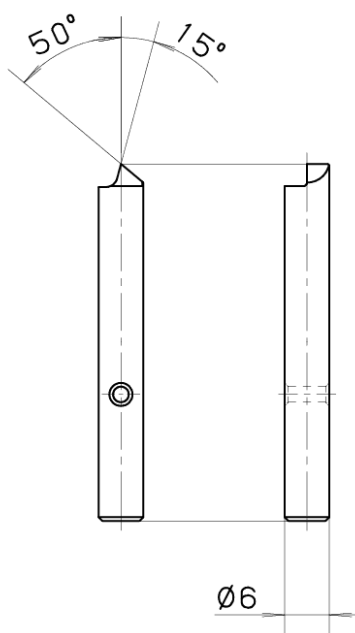
WORK-DRIVING CENTERS



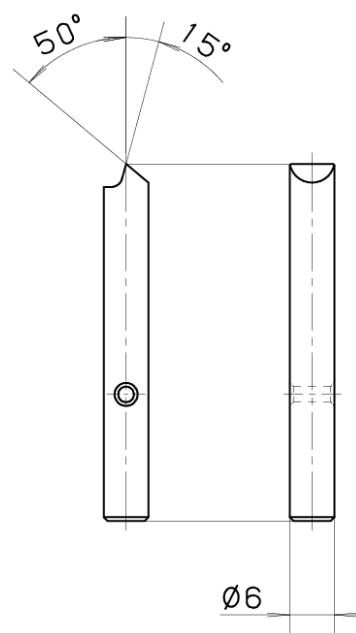
BD10R
(3本=1set)



BD10L
(3本=1set)

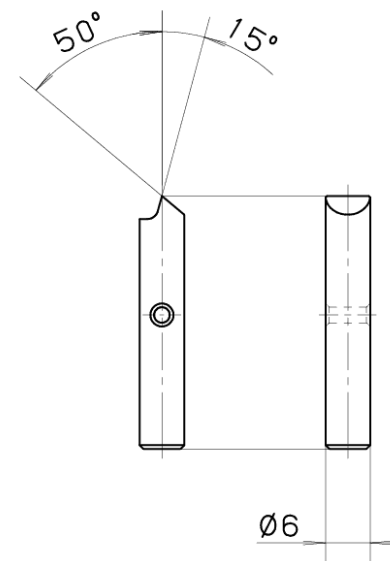


BD16
(3本=1set)



BD21
(3本=1set)

BD27
(5本=1set)



主要仕様

コードNo.	型番	本数(1Set)	タイプ
WBD8-101	カエヅメ BD10R	3	R
WBD8-102	カエヅメ BD10L		L
WBD8-161	カエヅメ BD16		R-L 共用
WBD8-211	カエヅメ BD21	3	R-L 共用
WBD8-271	カエヅメ BD27	5	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■ワークドライビングセンターの爪が消耗、破損した場合は速やかに替爪を交換してご使用ください。

■替爪のご購入の際には、搭載機械の回転方向（タイプ）をご確認の上ご注文ください。

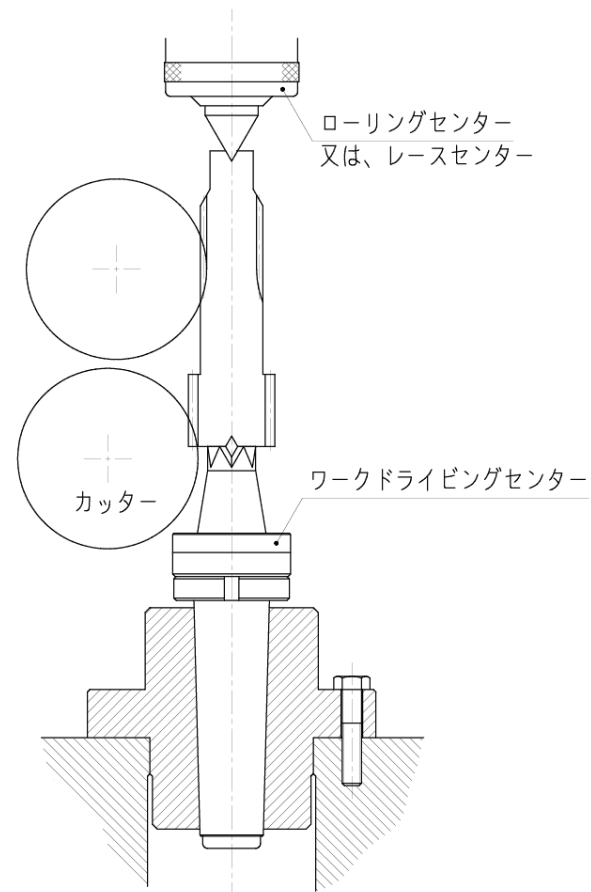
回転方向について

■スピンドル（主軸）を見て、反時計回り＝「R」正回転、時計回り＝「L」逆回転。

プリントする

ワークドライビングセンター

WORK-DRIVING CENTERS



- 歯切り加工、スプライン加工、キー溝加工、木工用に最適です。
- 本機を使用すれば、チャックの必要がなくなります。
- 両センターにて、加工物を保持するため加工物の仕上がりが最良です。
- 加工物の着脱がワンタッチでできます。

■抜きナットにより、機械よりの取り外しが簡単にできます。

ご使用について

■DK10～DK30まではカッター径最大φ75、DK40は最大φ100、DK50は最大φ120にて設計されています。

■特殊寸法の必要な場合には、寸法または加工物、図面などの提示により設計、製作いたします。

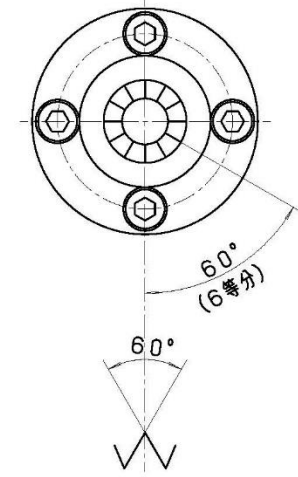
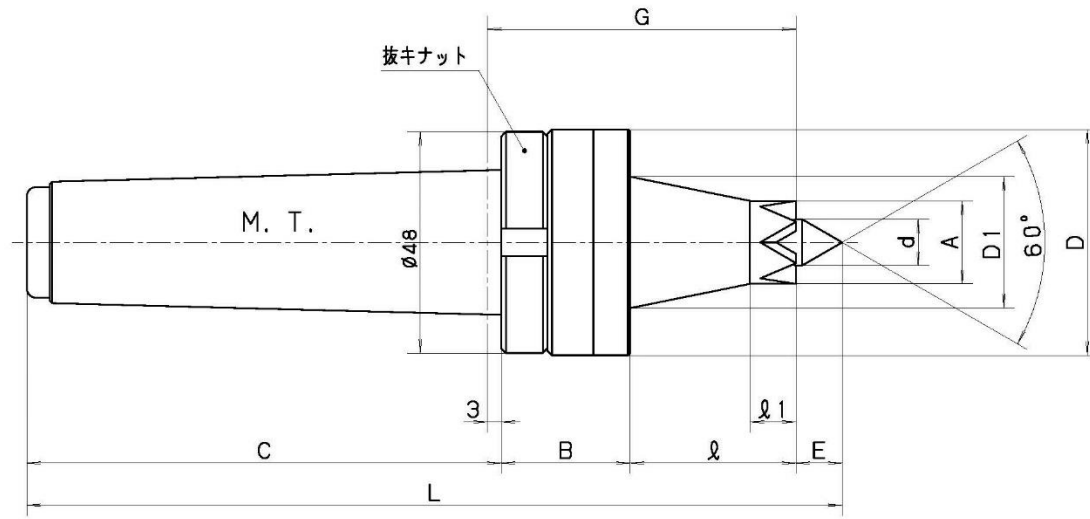
■爪が消耗、破損した場合の交換爪の用意もいたしております。

■取り外し用引掛けスパナサイズ「45～50用」

プリントする

ワークドライビングセンター

WORK-DRIVING CENTERS



主要仕様

単位 mm

コードNo.	型番		カッター径 (最大)	A	B	C	D	D1	d	E	F	G	ℓ	ℓ1	L	
	シャンク	外径														
WDK3-100	M.T.3	DK-10	φ75	10	28	84	49	28.5	6	7	-	67	36	8	155	
WDK3-120		DK-12		12												
WDK3-150		DK-15		15												
WDK3-180		DK-18		18												
WDK3-200		DK-20		20												
WDK4-100	M.T.4	DK-10	φ75	10	-	103	52	30	12	12	16	80	77	8	174	
WDK4-120		DK-12		12												
WDK4-150		DK-15		15												
WDK4-180		DK-18		18												
WDK4-200		DK-20		20												
WDK4-250		DK-25		25												
WDK4-300		DK-30		30												
WDK4-400		DK-40		φ100												40
WDK4-500		DK-50		φ120												50

■M.T.に対するセンターの振れ(最大) TIR 0.01

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■歯切り加工、スプライン加工、キー溝加工、木工用に最適です。

■本機を使用すれば、チャックの必要がなくなります。

■両センターにて、加工物を保持するため加工物の仕上がりが最良です。

■加工物の着脱がワンタッチでできます。

■抜きナットにより、機械よりの取り外しが簡単にできます。

ご使用について

■DK10～DK30まではカッター径最大φ75、DK40は最大φ100、DK50は最大φ120にて設計されています。

■特殊寸法の必要な場合には、寸法または加工物、図面などの提示により設計、製作いたします。

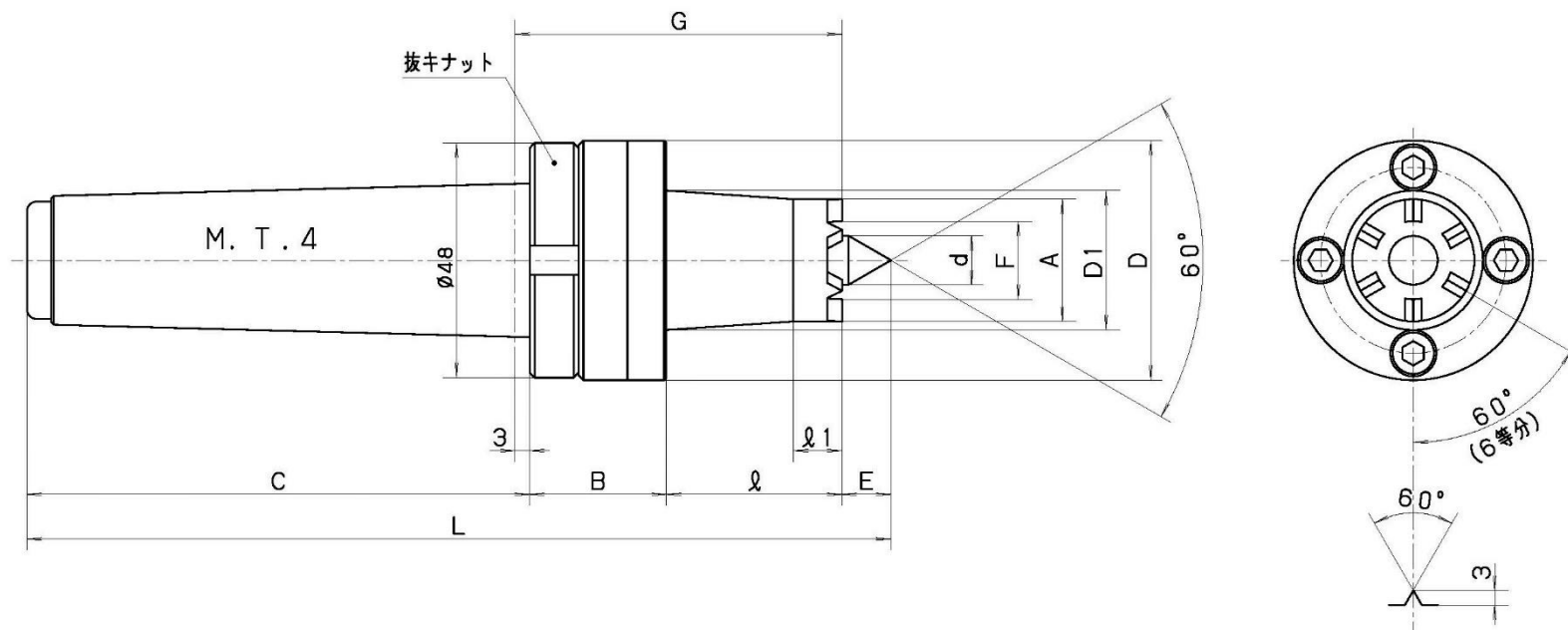
■爪が消耗、破損した場合の交換爪の用意もいたしております。

■取り外し用引掛けスパナサイズ「45～50用」

プリントする

ワークドライビングセンター

WORK-DRIVING CENTERS



主要仕様

単位 mm

コードNo.	型番		カッター径 (最大)	A	B	C	D	D1	d	E	F	G	ℓ	ℓ1	L											
	シャンク	外径																								
WDK3-100	M.T.3	DK-10	φ75	10	28	84	49	28.5	6	7	-	67	36	8	155											
WDK3-120		DK-12		12																						
WDK3-150		DK-15		15																						
WDK3-180		DK-18		18																						
WDK3-200		DK-20		20																						
WDK4-100	M.T.4	DK-10	φ75	10	28	103	49	28.5	6	7	-	67	36	8	174											
WDK4-120		DK-12		12																						
WDK4-150		DK-15		15																						
WDK4-180		DK-18		18																						
WDK4-200		DK-20		20																						
WDK4-250		DK-25		25																						
WDK4-300		DK-30		30																						
WDK4-400		DK-40		φ100												40	-	62	-	1	13	26	80	77	25	193
WDK4-500		DK-50		φ120												50						36			20	

■M.T.に対するセンターの振れ(最大) TIR 0.01

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■歯切り加工、スプライン加工、キー溝加工、木工用に最適です。

■本機を使用すれば、チャックの必要がなくなります。

■両センターにて、加工物を保持するため加工物の仕上がりが最良です。

■加工物の着脱がワンタッチでできます。

■抜きナットにより、機械よりの取り外しが簡単にできます。

ご使用について

■DK10～DK30まではカッター径最大φ75、DK40は最大φ100、DK50は最大φ120にて設計されています。

■特殊寸法の必要な場合には、寸法または加工物、図面などの提示により設計、製作いたします。

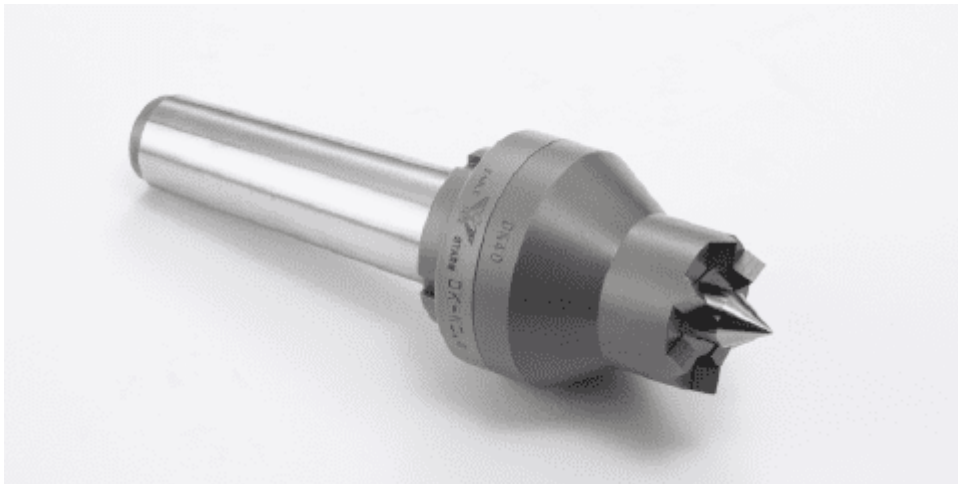
■爪が消耗、破損した場合の交換爪の用意もいたしております。

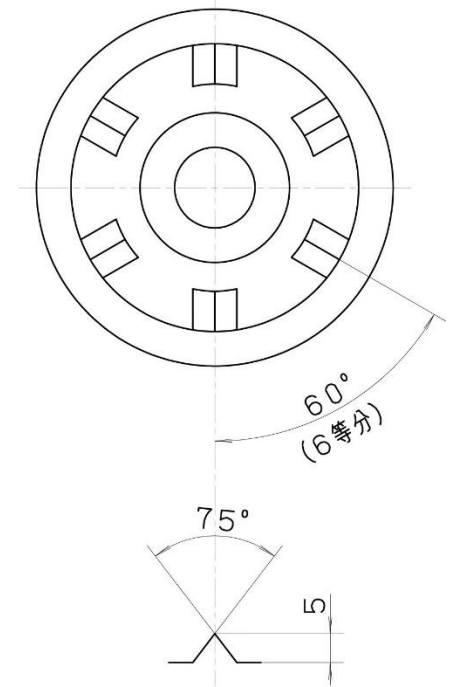
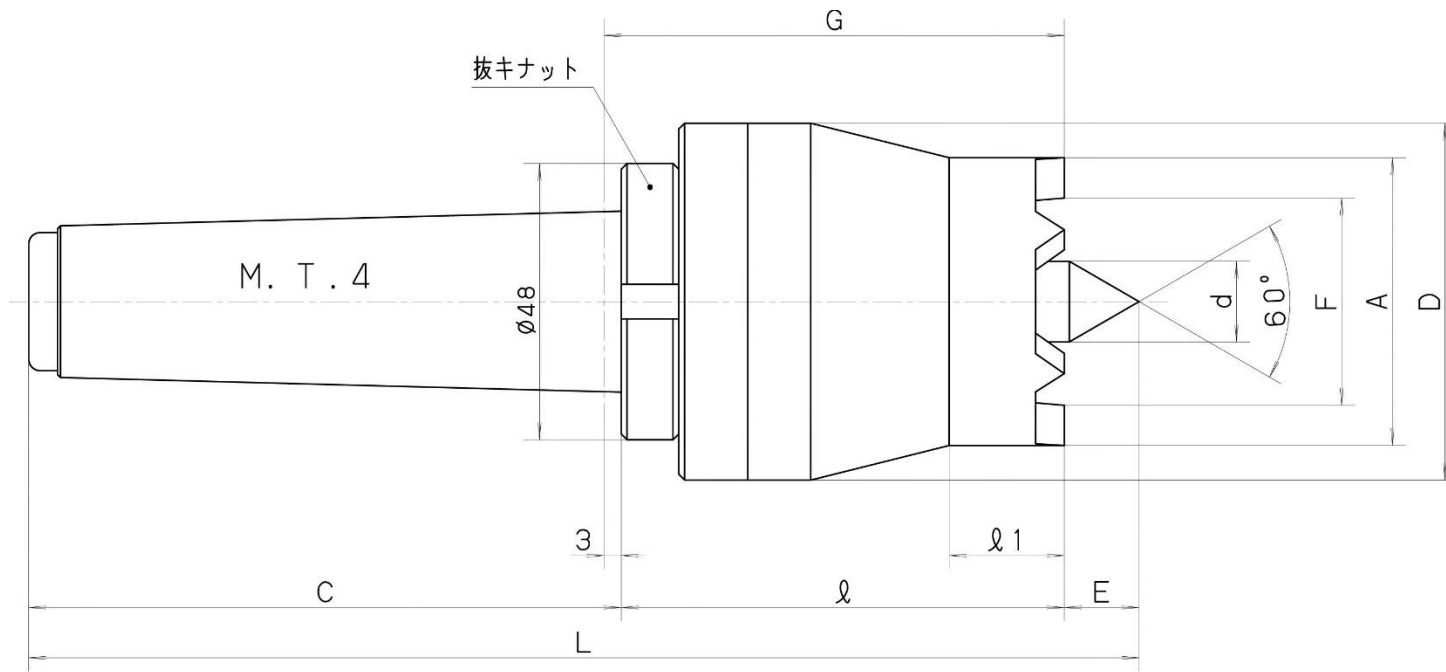
■取り外し用引掛けスパナサイズ「45～50用」

プリントする

ワークドライビングセンター

WORK-DRIVING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.	型番		カッター径 (最大)	A	B	C	D	D1	d	E	F	G	g	g1	L											
	シャンク	外径																								
WDK3-100	M.T.3	DK-10	φ75	10	28	84	49	28.5	6	7	-	67	36	8	155											
WDK3-120		DK-12		12																						
WDK3-150		DK-15		15																						
WDK3-180		DK-18		18																						
WDK3-200		DK-20		20																						
WDK4-100	M.T.4	DK-10	φ75	10	-	103	52	30	12	12	16	80	77	8	174											
WDK4-120		DK-12		12																						
WDK4-150		DK-15		15																						
WDK4-180		DK-18		18																						
WDK4-200		DK-20		20																						
WDK4-250		DK-25		25																						
WDK4-300		DK-30		30																						
WDK4-400		DK-40		φ100												40	-	62	-	14	13	26	80	77	25	193
WDK4-500		DK-50		φ120												50						36			20	

■M.T.に対するセンターの振れ(最大)TIR 0.01

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■歯切り加工、スプライン加工、キー溝加工、木工用に最適です。

■本機を使用すれば、チャックの必要がなくなります。

■両センターにて、加工物を保持するため加工物の仕上がりが最良です。

■加工物の着脱がワンタッチでできます。

■抜きナットにより、機械よりの取り外しが簡単にできます。

ご使用について

■DK10～DK30まではカッター径最大φ75、DK40は最大φ100、DK50は最大φ120にて設計されています。

■特殊寸法の必要な場合には、寸法または加工物、図面などの提示により設計、製作いたします。

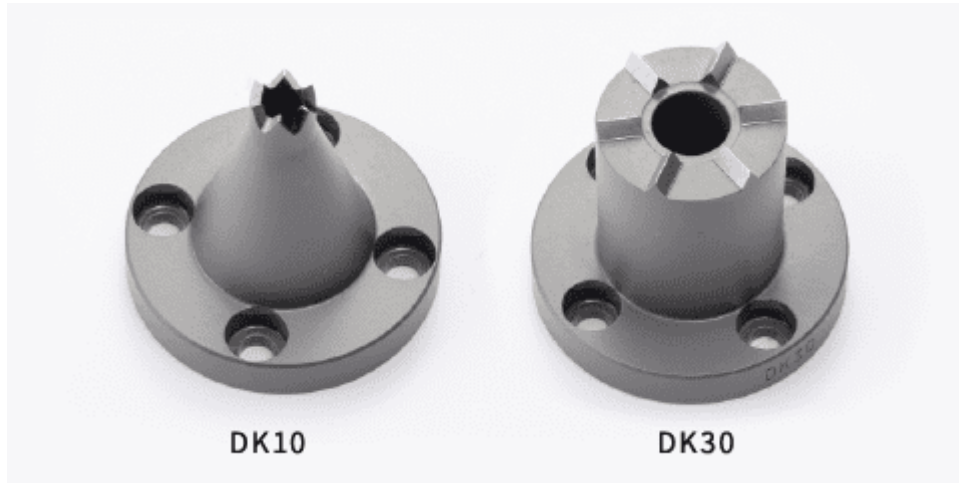
■爪が消耗、破損した場合の交換爪の用意もいたしております。

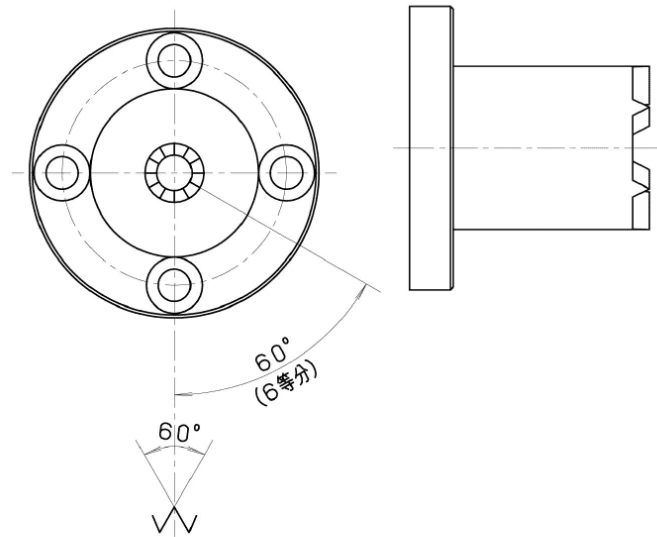
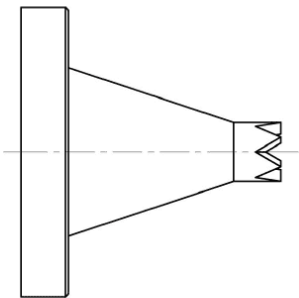
■取り外し用引掛けスパナサイズ「45～50用」

プリントする

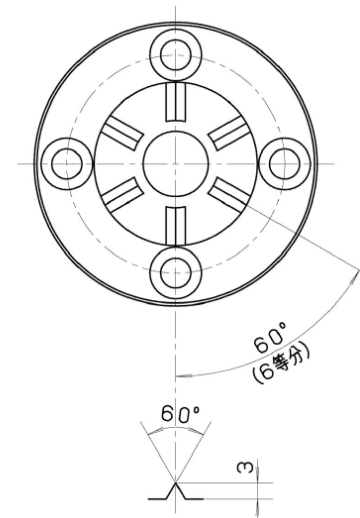
ワークドライビングセンター

WORK-DRIVING CENTERS





DK10



DK30

主要仕様

コードNo.	型番
WDK8-100	カエツメ DK10
WDK8-120	カエツメ DK12
WDK8-150	カエツメ DK15
WDK8-180	カエツメ DK18
WDK8-200	カエツメ DK20
WDK8-250	カエツメ DK25
WDK8-300	カエツメ DK30
WDK8-400	カエツメ DK40
WDK8-500	カエツメ DK50

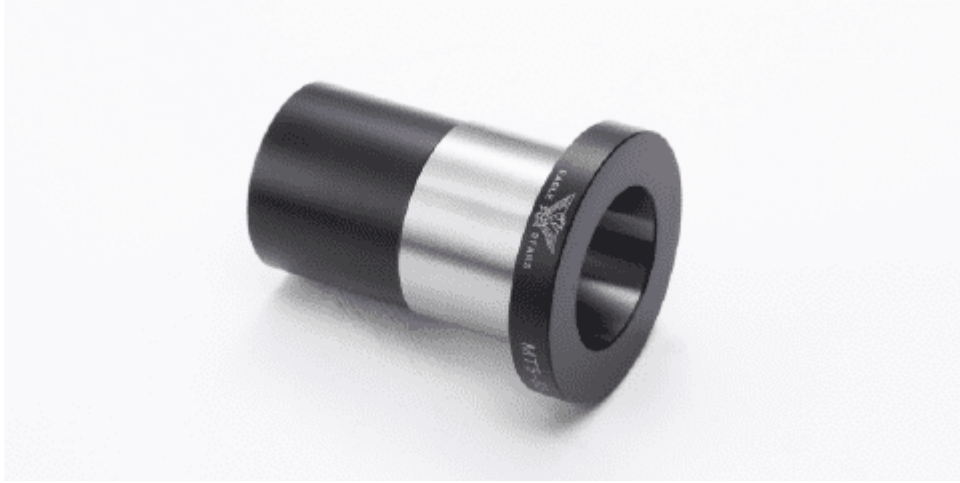
(寸法は設計変更により変わることがあります)

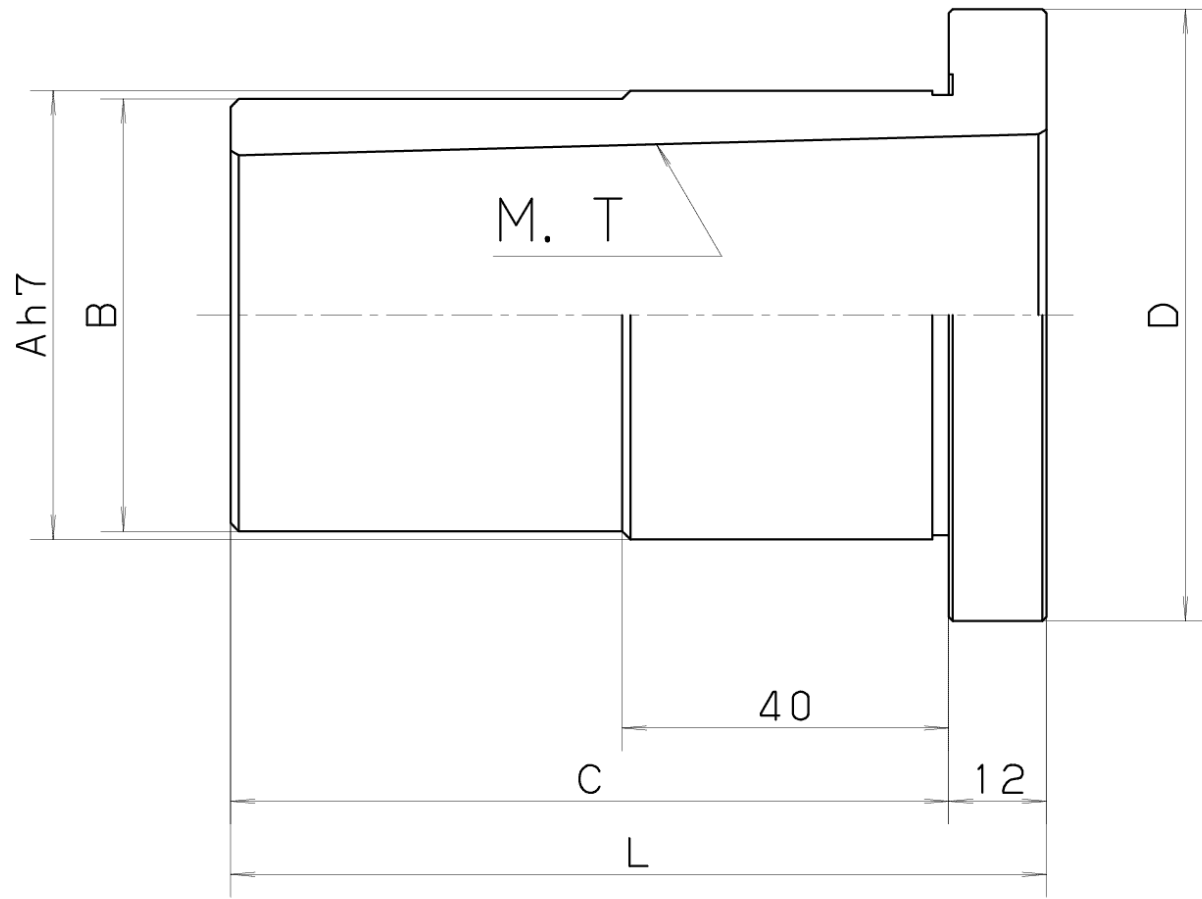
■ワークドライビングセンターの爪が消耗、破損した場合は速やかに替爪を交換してご使用ください。

プリントする

ワークドライビングセンター

WORK-DRIVING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.	M.T.	Ah γ	B	C	D	L
ZZZ9-801	No.4	38	37.5	83	58	95
ZZZ9-802	No.5	55	53	88	75	100

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■NC機などで簡単に使用できるように外径（把握部）ストレートにしております。ワークドライビングセンターをご使用の場合にチャックをはずす必要がなく、チャックの生爪でアダプターの外径を把握して使用します。（全焼研磨品）
ご使用について

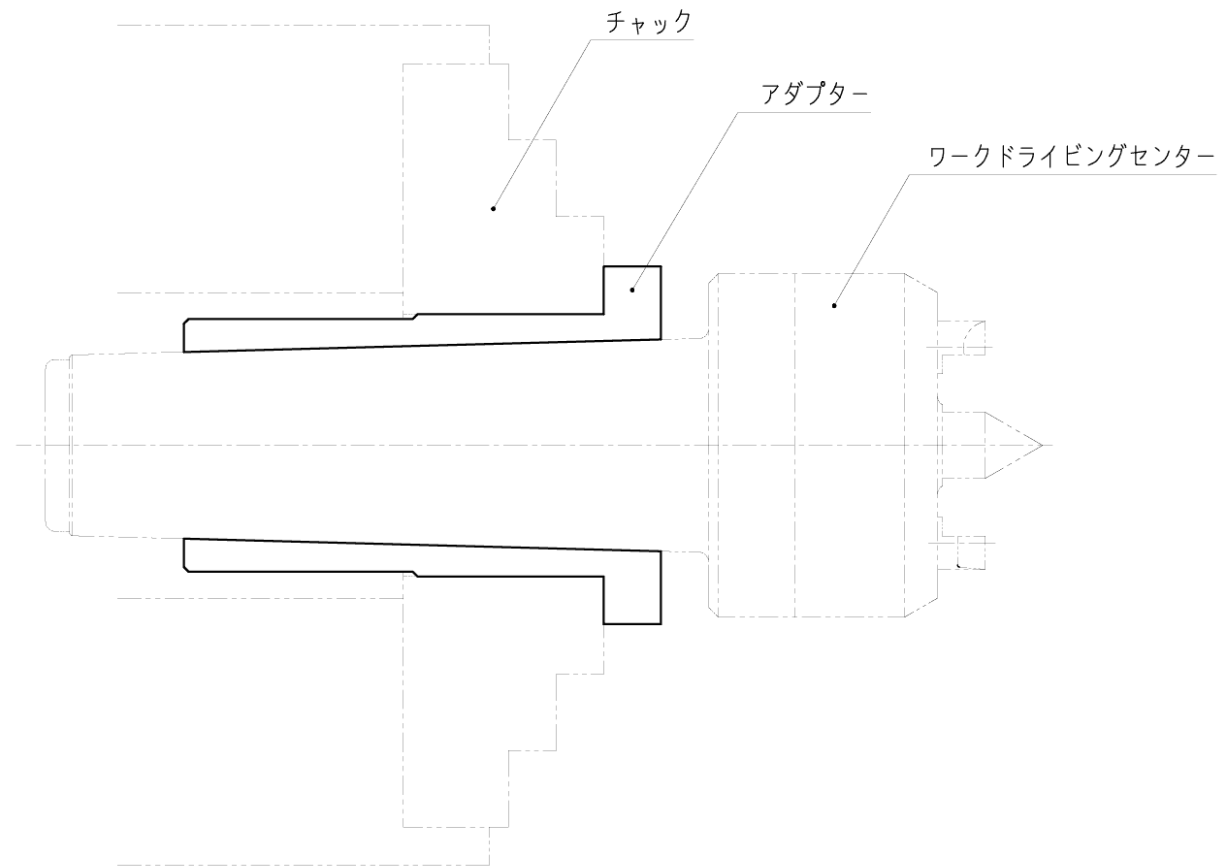
■アダプターにワークドライビングセンターを打ち込んでから、チャックの生爪で把握してください。

■把握後にセンターの精度確認を行ってからご使用ください。

プリントする

ワークドライビングセンター

WORK-DRIVING CENTERS



■NC機などで簡単に使用できるように外径（把握部）ストレートにしてあります。ワークドライビングセンターをご使用の場合にチャックをはずす必要がなく、チャックの生爪でアダプターの外径を把握して使用します。（全焼研磨品）
ご使用について

■アダプターにワークドライビングセンターを打ち込んでから、チャックの生爪で把握してください。

■把握後にセンターの精度確認を行ってからご使用ください。

プリントする

ワークドライビングセンター

WORK-DRIVING CENTERS



■この製品は受注生産品となります。

プリントする

ワークドライビングセンター
WORK-DRIVING CENTERS



■この製品は受注生産品となります。

プリントする

傘型回転センター

BEVEL ROLLING CENTERS

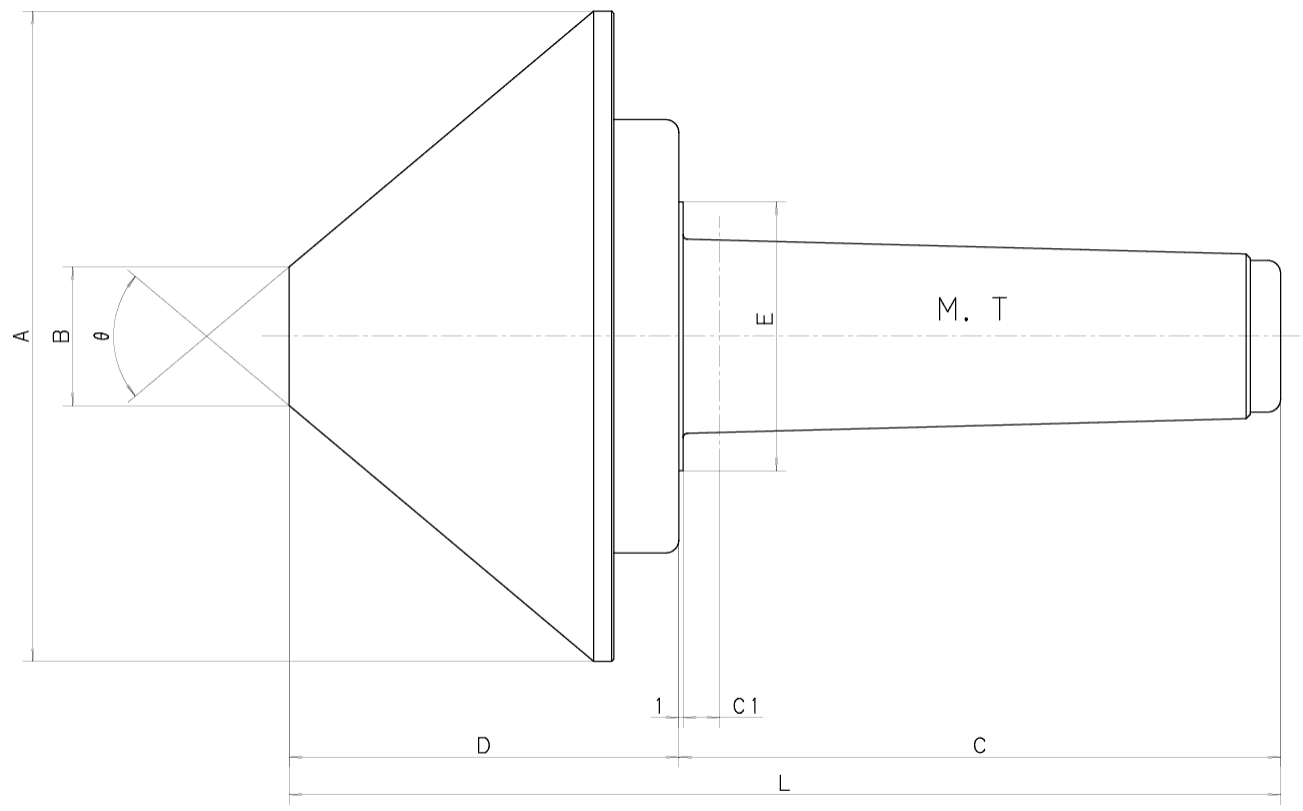
型式	型番	回転数min ⁻¹	50	100	200	500	800	1200	1500	2000
		許容荷重(Kg)								
BRC	No.2	ラジアル		75	75	56	48	42	39	35
		スラスト		530	420	310	240	230	220	200
	No.3	ラジアル		80	80	59	51	44	41	37
		スラスト		1030	650	480	410	360	330	300
	No.3 A	ラジアル		72	72	53	46	40	37	34
		スラスト		1030	650	480	410	360	330	300
	No.3 B	ラジアル		167	132	97	83	73	67	61
		スラスト		1030	650	480	410	360	330	300
	No.3-1A	ラジアル		48	48	36	31	27	25	22
		スラスト		1030	650	480	410	360	330	300
	No.3-3A	ラジアル		50	50	37	32	28	26	23
		スラスト		1030	650	480	410	360	330	300
	No.3-3B	ラジアル		158	125	92	79	69	64	58
		スラスト		1030	650	480	410	360	330	300
	No.3-5	ラジアル		69	69	52	44	39	36	32
		スラスト		1030	650	480	410	360	330	300
	No.4	ラジアル		202	160	118	101	88	82	74
		スラスト		830	660	490	420	360	340	310
	No.4 B	ラジアル		207	164	121	103	90	84	76
		スラスト		830	660	490	420	360	340	310
	No.4-3	ラジアル		158	125	92	79	69	64	58
		スラスト		1030	650	480	410	360	330	300
	No.4-5	ラジアル		69	69	52	44	39	36	32
		スラスト		1030	650	480	410	360	330	300
No.5	ラジアル		312	248	182	156	136	126		
	スラスト		1080	960	630	540	470	440		
No.5-3	ラジアル		345	280	213	184	163	153		
	スラスト		1080	960	630	540	470	440		
No.5-5	ラジアル		225	183	139	120	106	100		
	スラスト		1080	960	630	540	470	440		
No.6	ラジアル		1290	1050	850	650	560	500		
	スラスト		3760	2980	2370	1740	1490	1300		
	BRN4-125	ラジアル		529	429	326	283	251	235	215
		スラスト		1041	826	608	521	455	422	383
	BRN4-130	ラジアル		557	452	344	298	264	247	227
		スラスト		1041	826	608	521	455	422	383
	BRN4-761	ラジアル		410	333	253	220	195	182	167

プリントする

傘型回転センター

BEVEL ROLLING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.	M.T.	A	B	C	C1	D	E	L	θ	センターの振れ (最大)
BRN4-125	No.4	125	29	110	6.5	77	50	187	80°	TIR 0.005
BRN5-150	No.5	150	32	139	8.5	90	62	229		
BRN4-130	No.4	130	35	110	6.5	80	50	190	75°	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■シャンク基部の径（E寸法）を大きくし、心押し台に装備された抜きナットによる取りはずしに対応しております。

■ベアリングの変更により、耐荷重性能もアップしました。

■本機種はシールを装備しております。（ドライ切削でご使用の場合、発熱する事があります。）

※上記型番以外の寸法での特殊形状品の見積り、製作依頼の場合は抜きナット付心押し台対応品であることをご指示ください。

◆研削盤に使用する場合には、高精度のアンギュラベアリング仕様のタイプを別注品にて製作いたします。

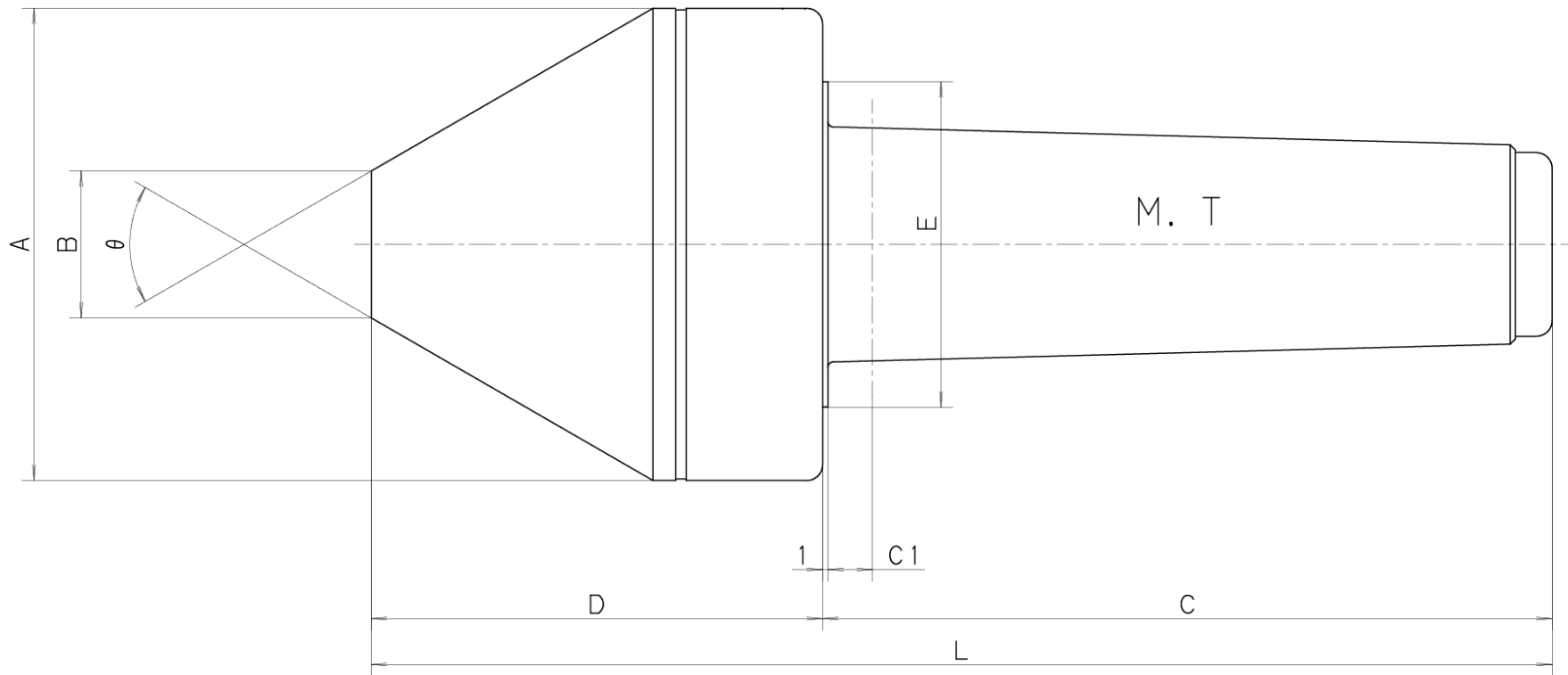
◆研削盤によっては、テーパ基準径と本体との間のC1寸法が長い場合があります。この場合はシャンク部分が特殊になりますので、寸法ご指示ください。

プリントする

傘型回転センター

BEVEL ROLLING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.	M.T.	A	B	C	C1	D	E	L	θ	センターの振れ (最大)
BRN4-761	No.4	76	28	110	6.5	70	50	180	60°	TIR 0.005
BRN4-762			12			84		194		
BRN5-901	No.5	90	28	139	8.5	86	62	225		
BRN5-902			12			100		239		

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■シャンク基部の径（E寸法）を大きくし、心押し台に装備された抜きナットによる取りはずしに対応しております。

■ベアリングの変更により、耐荷重性能もアップしました。

■本機種はシールを装備しております。（ドライ切削でご使用の場合、発熱する事があります。）

※上記型番以外の寸法での特殊形状品の見積り、製作依頼の場合は抜きナット付心押し台対応品であることをご指示ください。

◆研削盤に使用する場合には、高精度のアンギュラベアリング仕様のタイプを別注品にて製作いたします。

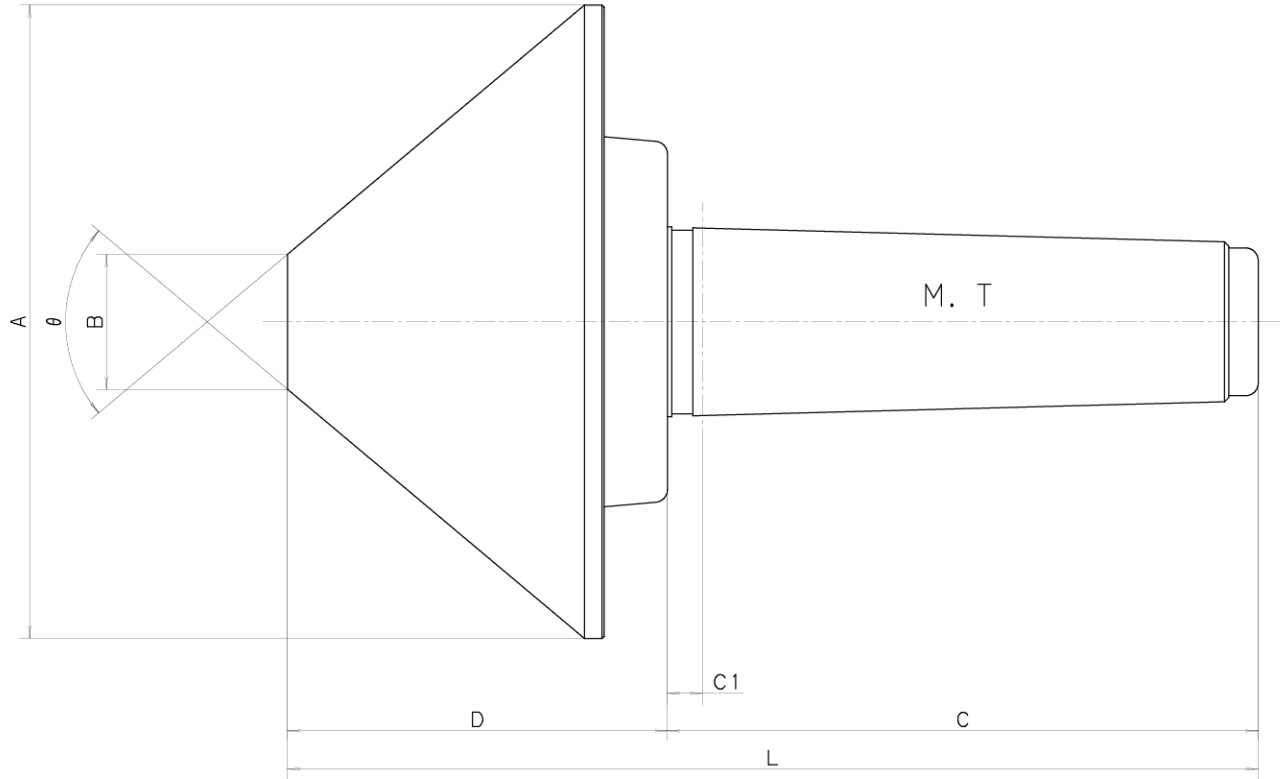
◆研削盤によっては、テーパ基準径と本体との間のC1寸法が長い場合があります。この場合はシャンク部分が特殊になりますので、寸法ご指示ください。

プリントする

傘型回転センター

BEVEL ROLLING CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.		M.T.	A	B	C	C1	D	L	θ	センターの振れ (最大)
	シール付									
BRC2-001	BRC2-301	No.2	80	19	71	6	52	123	80°	TIR 0.005
BRC3-001	BRC3-301	No.3	95	20	87	6	60	147		
BRC4-001	BRC4-301	No.4	125	29	110	6.8	77	187		
BRC5-001	BRC5-301	No.5	150	32	140	8.3	90	230		TIR 0.007
BRC6-001	BRC6-301	No.6	200	38	192	7.9	130	322		TIR 0.009
★ BRC7-001	BRC7-301	No.7	250	60	265	11	139	404		TIR 0.011
BRC3-002	BRC3-302	No.3 A	75	19	87	6	60	147	70°	TIR 0.005
BRC3-003	BRC3-303	No.3 B	105	32	87	6	63	150	75°	
BRC4-003	BRC4-303	No.4 B	130	35	110	6.8	80	190		

(寸法は設計変更により変わることがあります)

※水溶性切削機油ご使用の場合はシール付コードNo.でご注文して下さい。

※シール付はキャップ上部に「S」マークが刻印してあります。

★BRC7は受注生産品になります。

■旋盤、円筒研削盤に使用されます。

■パイプ状、リング状、薄物の加工物のセンター押し工具として用いられます。

■本製品の内部にはテーパローラベアリング、スラストベアリング、ボールベアリング各1ヶの3種類を使用しています。

◆研削盤に使用するには、高精度のアンギュラベアリング仕様のタイプを別注品にて製作いたします。

◆研削盤によっては、テーパ基準径と本体との間のC1寸法が長い場合があります。この場合はシャンク部分が特殊になりますので、寸法ご指示ください。

※ご注意：抜きナット付心押し台には使用できません

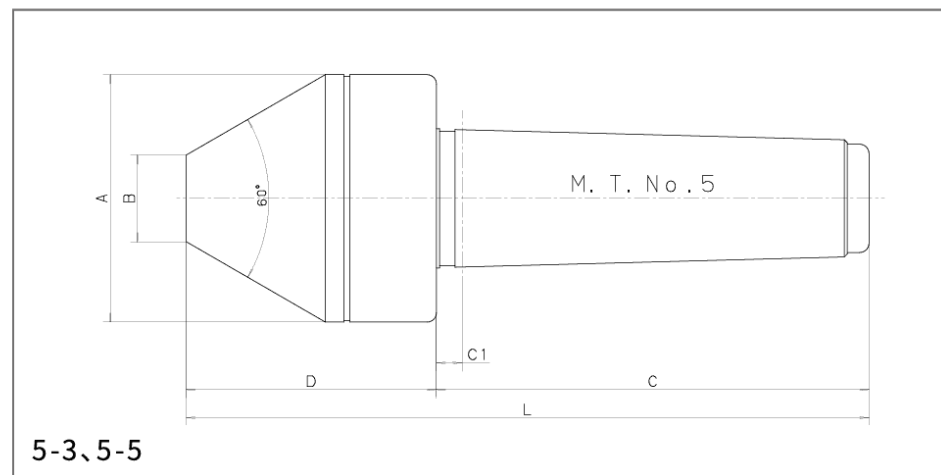
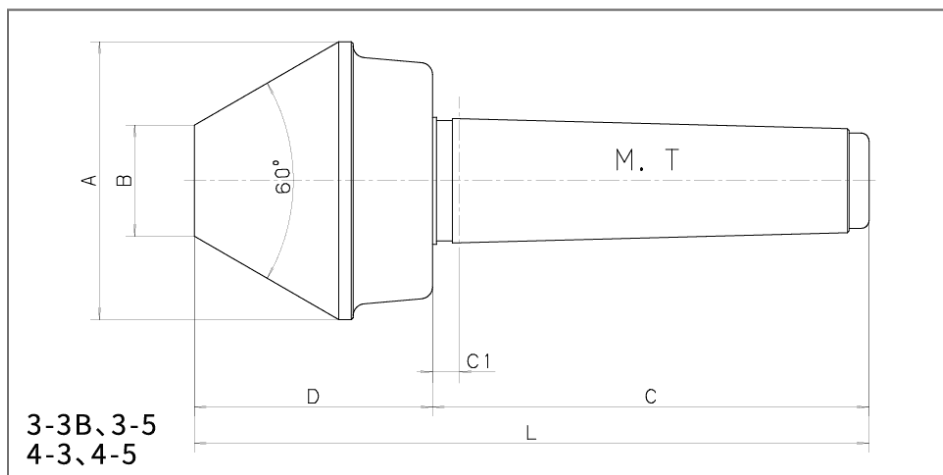
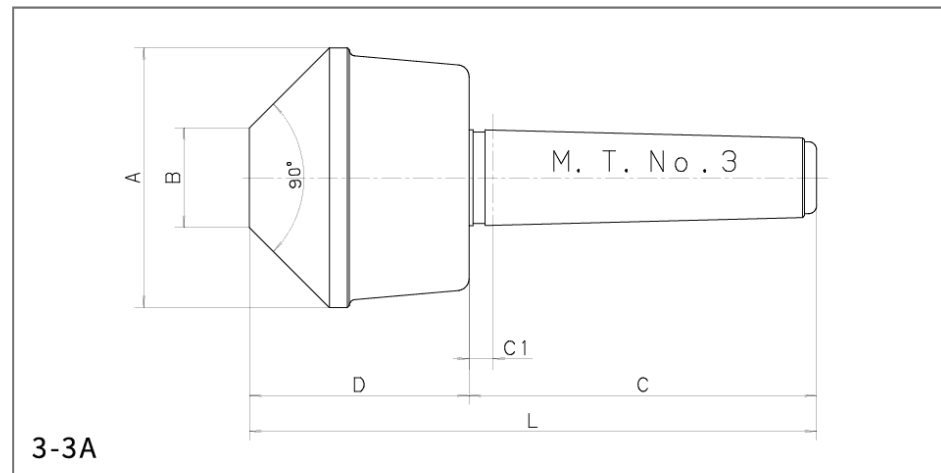
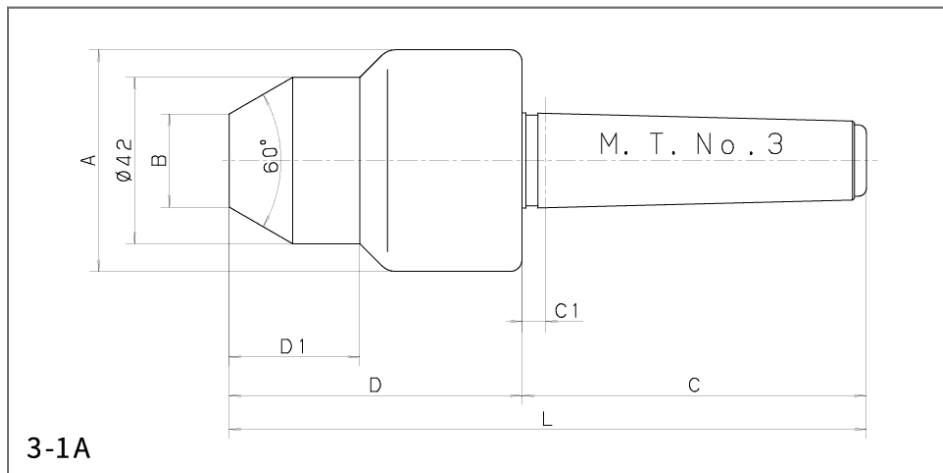
■取付け機械の心押し台に取り外し用の抜きナットが付いている場合、抜きナットでの取り外しはできません。構造上、本体部がシャンク部から抜け落ちる事があります。この場合、BRN（抜きナット付心押し台対応）型をご使用ください。

■頭部（回転部）のMTシャンク側に打撃、衝撃等を加えないでください。本体部がシャンク部から抜け落ちるおそれがあります。

プリントする

傘型回転センター

BEVEL ROLLING CENTERS



主要仕様

単位 mm

コードNo.		型番	M.T.	A	B	C	C ₁	D	D ₁	L	センターの振れ (最大)
	シール付										
BRC3-031	BRC3-331	3-1A	No.3	56	23.5	87	6	74	33	161	TIR 0.005
BRC3-032	BRC3-332	3-3A		65	25			55		142	
BRC3-033	BRC3-333	3-3B		70	28			60		147	
BRC3-035	BRC3-335	3-5			12			68		155	
BRC4-043	BRC4-343	4-3	No.4	70	28	110	6.8	60	-	170	
BRC4-045	BRC4-345	4-5			12			68		178	
BRC5-053	BRC5-353	5-3	No.5	80	28	140	8.3	81		221	
BRC5-055	BRC5-355	5-5			12			95		235	

(寸法は設計変更により変わることがあります)

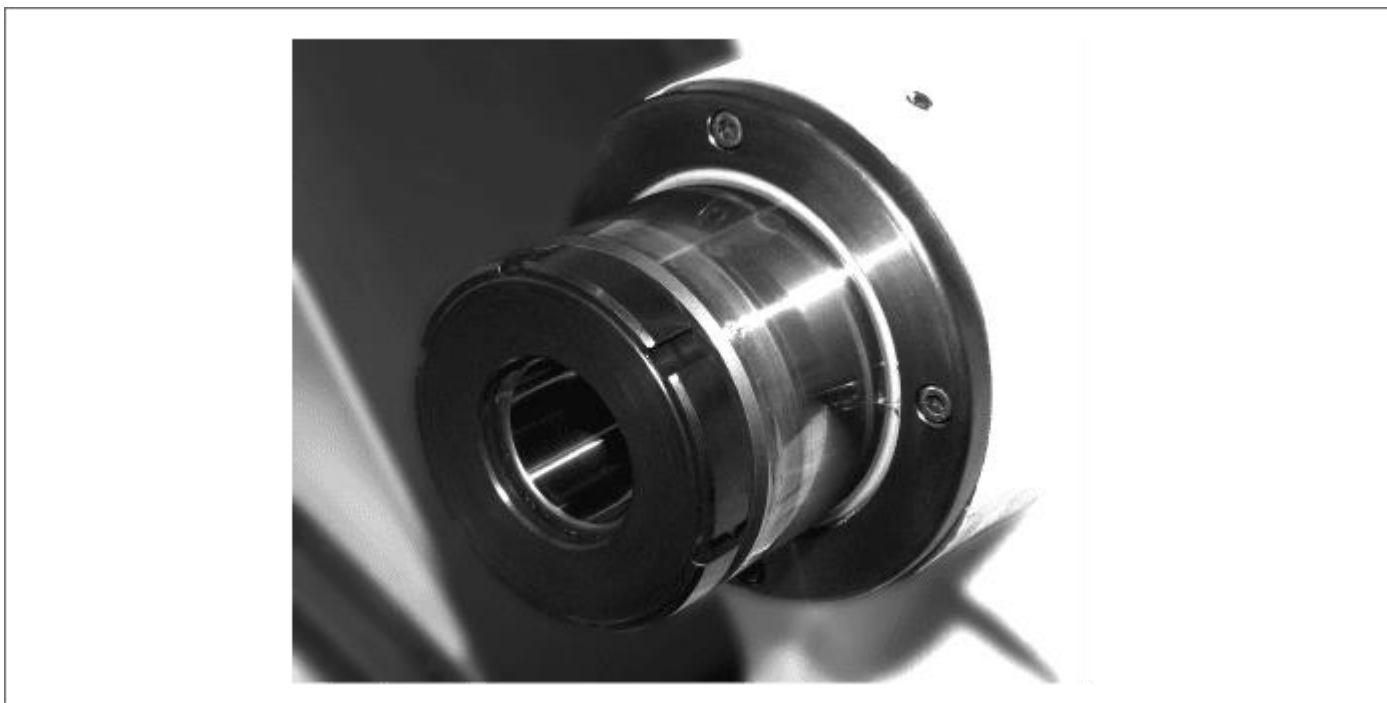
※水溶性切削油ご使用の場合はシール付コードNo.でご注文して下さい。

※シール付はキャップ上部に「S」マークが刻印してあります。

プリントする

傘型回転センター

BEVEL ROLLING CENTERS



※機械の心押し台に抜きナットが装備されている写真

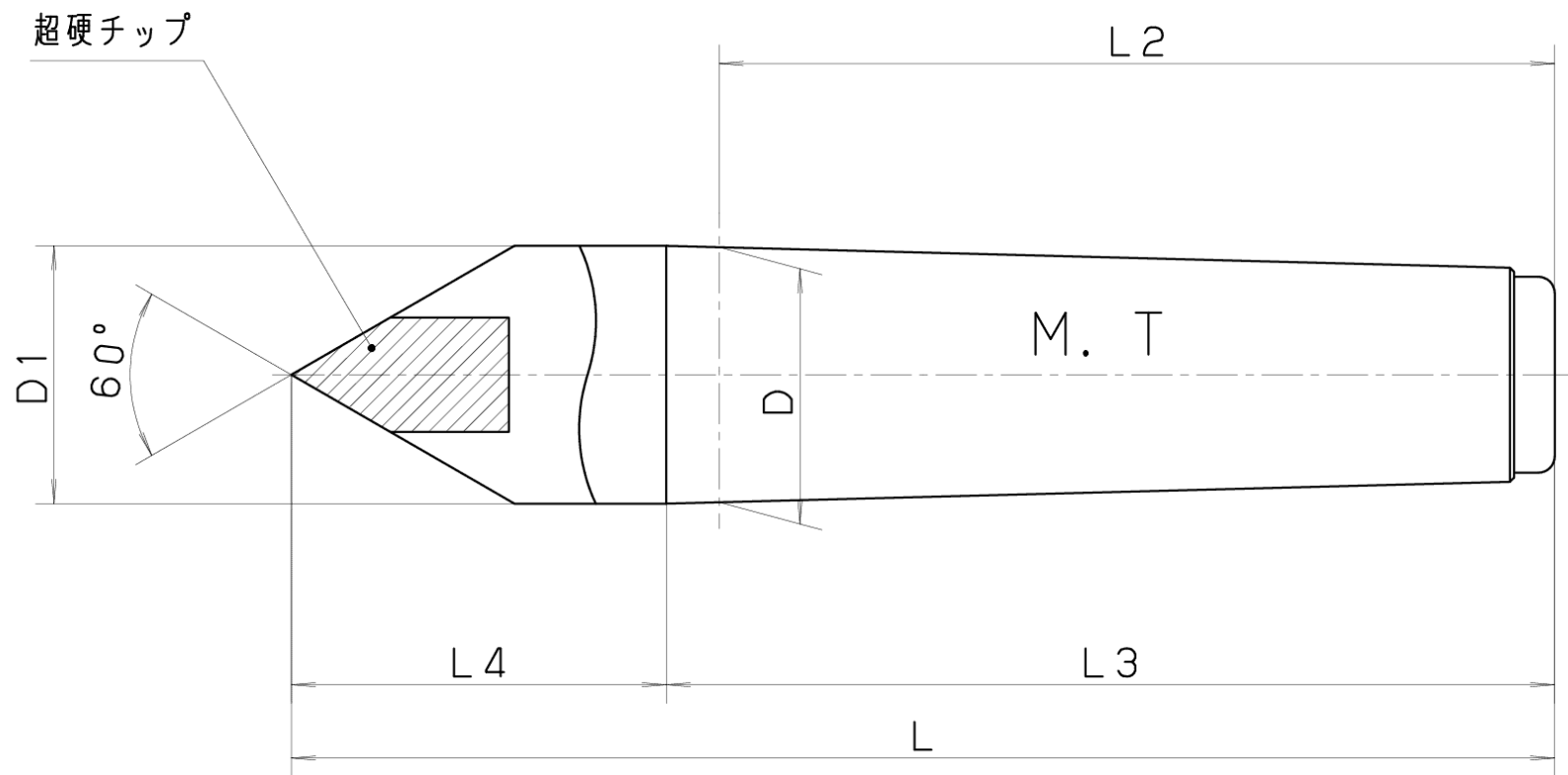
■心押し台の抜きナットの有無をご確認ください。

プリントする

レースセンター

LATHE CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.	M.T.	D	D1	L	L2	L3	L4	超硬径
ZLC1-001	No.1	12.065	12.2	82	53.5	57	25	6
ZLC2-001	No.2	17.780	18.0	100	64.0	69	31	8
ZLC3-001	No.3	23.825	24.1	125	81.0	86	39	10
ZLC4-001	No.4	31.267	31.6	155	102.5	109	46	14
ZLC5-001	No.5	44.399	44.7	200	129.5	136	64	18
ZLC6-001	No.6	63.348	63.8	270	182.0	190	80	30

〈先端円錐部全超硬付〉

コードNo.	M.T.	D	D1	L	L2	L3	L4	超硬径
ZLC2-003	No.2	17.780	18.0	100	64	69	31	18
ZLC3-003	No.3	23.825	24.1	125	81	86	39	24.1
ZLC4-003	No.4	31.267	31.6	155	102.5	109	46	31.6

■センターの振れ(最大)M.T.に対する先端60°の振れTIR 0.005

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■各種機械、円筒研削盤に使用されます。

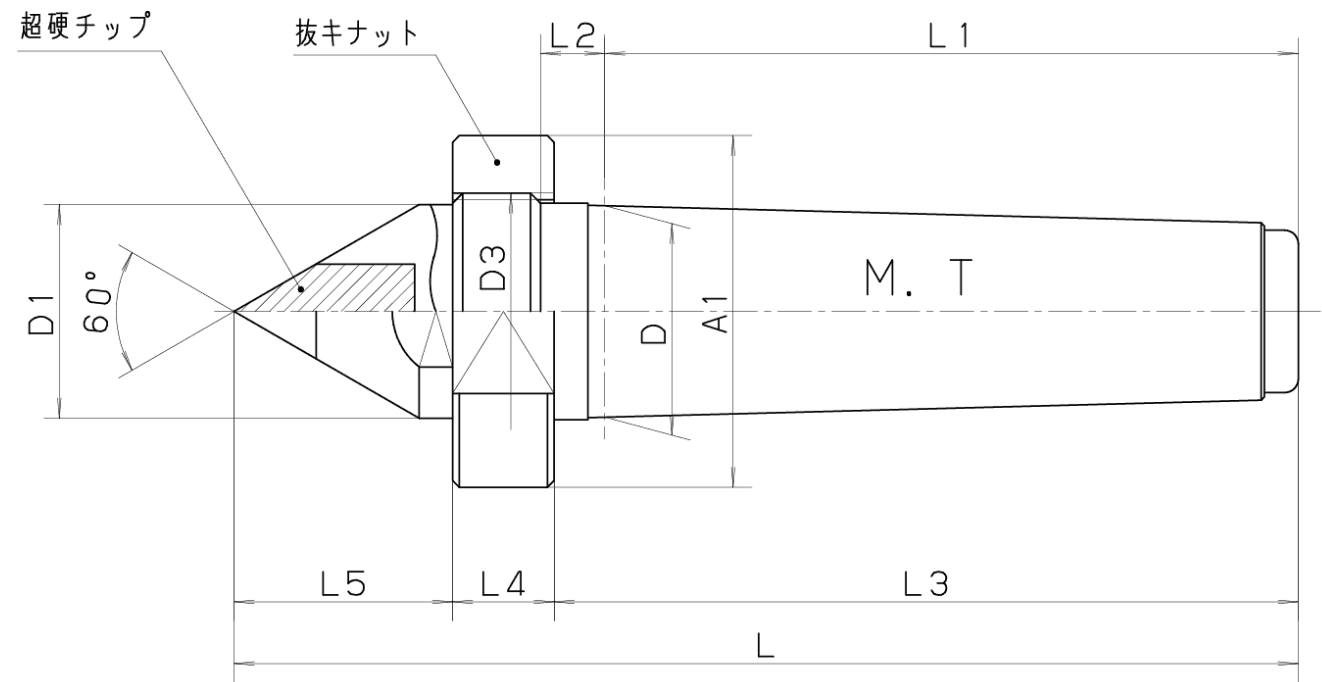
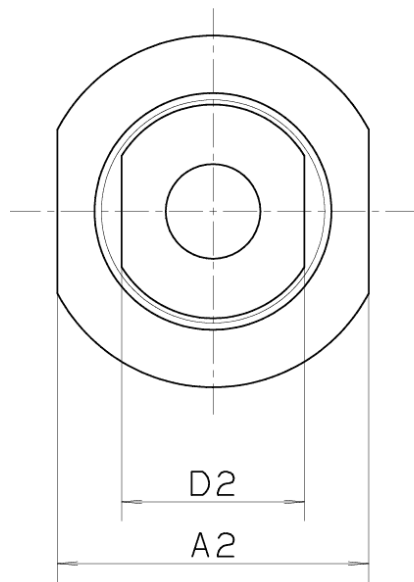
■特殊形状チップ付、リング状チップ付、抜きナット付、全長の長いレースセンターの特殊品も受注生産にて製作いたします。

プリントする

レースセンター

LATHE CENTERS





主要仕様

単位 mm

コードNo.	M.T.	D	D1	D2	D3	L	L1	L2	L3	L4	L5	超硬径	抜きナット	
													A1	A2
ZLC3-002	No.3	23.825	24.1	19	M27 P=2	125	81	5	87	12	26	10	52	46
ZLC4-002	No.4	31.267	31.6	27	M35 P=2	157.3	102.5	10.2	110.7	15	31.6	14	52	46
ZLC5-002	No.5	44.399	44.1	36	M50 P=1.5	200	129.5	12.5	141	14	45	18	70	-

■センターの振れ(最大)M.T.に対する先端60°の振れTIR 0.005

(寸法は設計変更により変わることがあります)

■レースセンターに抜きナットを付けたため、心押台前部より本機の取りはずしが簡単にできます。

■ビルトインタイプの心押台に使用されます。

■特殊形状も別注にて製作します。

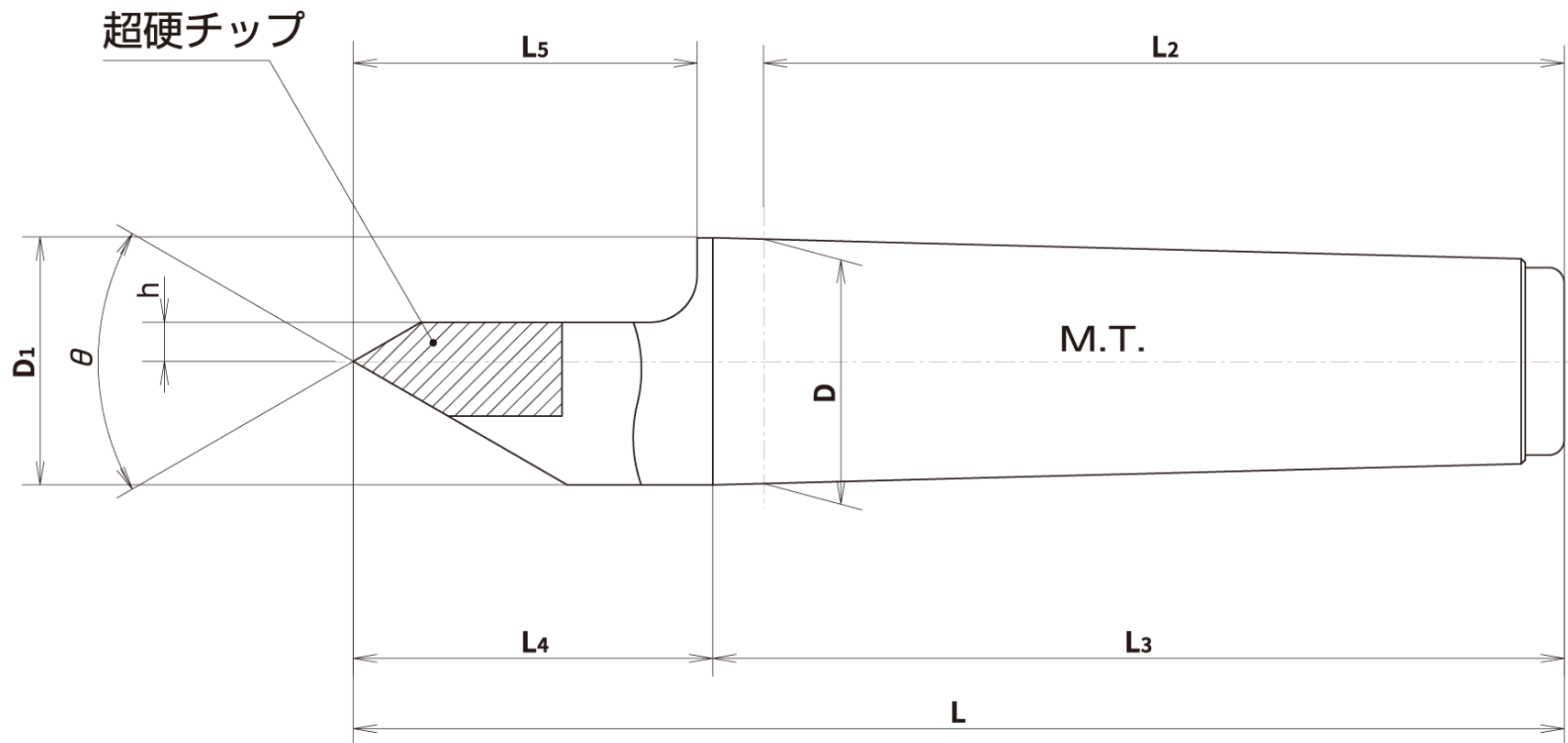
■特殊形状を依頼される場合は使用機械メーカー及び機種を知らせてください。

◆ZLC5-002(M.T.5)抜きナット用の引掛けスパナは市販品の70~75用を使用してください。

プリントする

レースセンター

LATHE CENTERS



主要仕様

単位 mm

M.T.	D	D1	L2	L3	L	L4	L5	h	θ	超硬径	本数
No.1	12.065	12.2	53.5	57							
No.2	17.780	18.0	64.0	69							
No.3	23.825	24.1	81.0	86							
No.4	31.267	31.6	102.5	109							
No.5	44.399	44.7	129.5	136							
No.6	63.348	63.8	182.0	190							

(寸法は設計変更により変わることがあります)

プリントする

情報・その他

information/other





まもなく発売

NC70、NCF-N、NCFのラビリンスシールをさらに強化。
新型ラビリンスとなり防浸性能がアップ!!

プリントする

情報・その他

[information/other](#)

Active Built-in center



受注
生産品

特許出願済

さまざまな加工要求に対応

【主な使用】

- ・耐高ラジアル荷重 350kgf(max)
- ・耐高スラスト荷重 500kgf(max)
- ・高速回転仕様 4,000min⁻¹(max)

※そのほか、工作機械メーカーのあらゆる仕様に対応可能

高寿命メンテナンスシステムを採用

ユニットメンテナンスという考え方

「Smart Access System」を新たに開発。

従来の修理交換という概念がなくなります。

高剛性を要求する旋盤加工に対応可能な新たなビルトインセンターをセンターメーカーが満を持して製品化。センターメーカーが持つ独自ノウハウを集約したビルトインセンター。お客様の加工工程がより活動的に、より快適になります。

プリントする

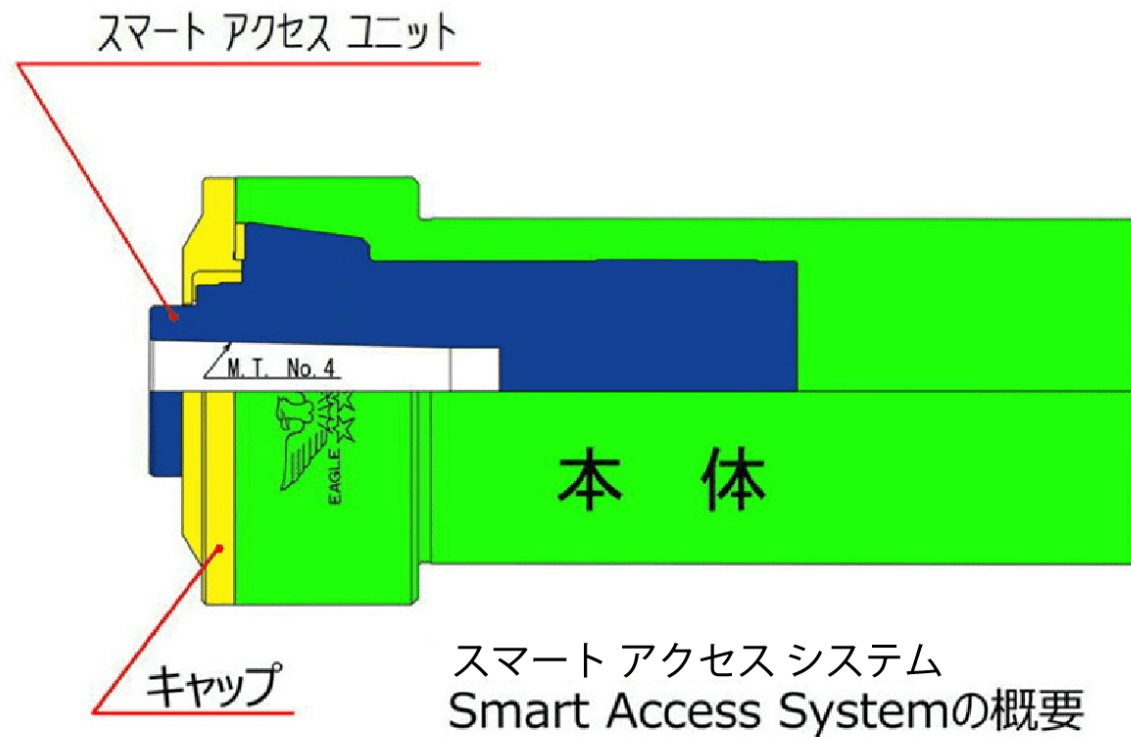
情報・その他

information/other

Active Built-in center



受注
生産品



Smart Access Systemとは...

ビルトインセンターの平均寿命は約3~4年。従来はビルトインセンターは修理対応で工作機械メーカーの作業員を必要とする大規模修理が必要です。

このSmart Access Systemは、ビルトインセンターの心臓部である回転ユニットをあたかも回転センターのようにSmartに交換できる画期的なSystemです。このSystemにより、平均交換時間は数時間となり、劇的な工程改善に寄与することができます。

高剛性を要求する旋盤加工に対応可能な新たなビルトインセンターをセンターメーカーが満を持して製品化。センターメーカーが持つ独自ノウハウを集約したビルトインセンター。お客様の加工工程がより活動的に、より快適になります。

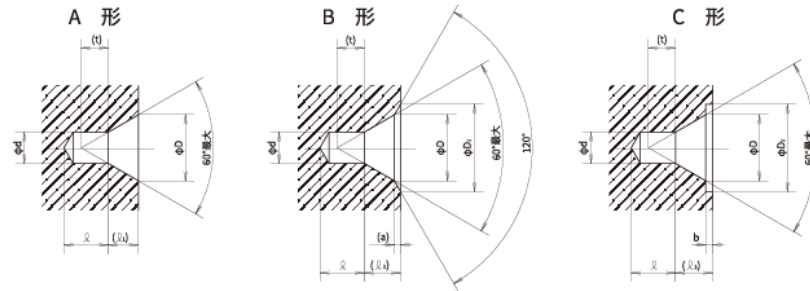
プリントする

情報・その他

[information/other](#)

センタ穴 日本工業規格 (JISB1011-1987)

60度センタ穴



単位 mm

d 呼び	D	D1	D2 (最小)	*ℓ (最大)	b (約)	参考				
						ℓ ₁	ℓ ₂	ℓ ₃	t	a
(0.5)	1.06	1.6	1.6	1	0.2	0.48	0.64	0.68	0.5	0.16
(0.63)	1.32	2	2	1.2	0.3	0.6	0.8	0.9	0.6	0.2
(0.8)	1.7	2.5	2.5	1.5	0.3	0.78	1.01	1.08	0.7	0.23
1	2.12	3.15	3.15	1.9	0.4	0.97	1.27	1.37	0.9	0.3
(1.25)	2.65	4	4	2.2	0.6	1.21	1.6	1.81	1.1	0.39
1.6	3.35	5	5	2.8	0.6	1.52	1.99	2.12	1.4	0.47
2	4.25	6.3	6.3	3.3	0.8	1.95	2.54	2.75	1.8	0.59
2.5	5.3	8	8	4.1	0.9	2.42	3.2	3.32	2.2	0.78
3.15	6.7	10	10	4.9	1	3.07	4.03	4.07	2.8	0.96
4	8.5	12.5	12.5	6.2	1.3	3.9	5.05	5.2	3.5	1.15
(5)	10.6	16	16	7.5	1.6	4.85	6.41	6.45	4.4	1.56
(6.3)	13.2	18	18	9.2	1.8	5.98	7.36	7.78	5.5	1.38
(8)	17	22.4	22.4	11.5	2	7.79	9.35	9.79	7	1.56
10	21.2	28	28	14.2	2.2	9.7	11.66	11.9	8.7	1.96

注 *ℓは、はより小さい値となつてはならない。

備考 括弧を付けた呼びのものは、なるべく用いない。

センタ穴は正しい形と寸法に仕上げてください。

ワシ印製品の加工の性能を十分に発揮させるためには、加工物のセンタ穴を正しい形と寸法に仕上げる必要があります。加工物の寸法に対しセンタ穴の寸法はその使用目的によって限定される場合がありますが、センタ穴寸法についてはJIS規格に必ず合致するよう工作してください。

プリントする

情報・その他

information/other

安全上のご注意

- 製品の先端部など鋭角部やエッジ部を素手で触るとケガの危険があります。ご注意ください。
 - 製品を包装箱から取り出し機械に装着する際、製品に塗布してある錆止めのグリスで滑りやすいのでご注意ください。
 - 機械装着時にはグリスをよく拭き取って行ってください。特にシャンク部は完全に拭き取るようにしてください。
 - 重量の重い製品の取り扱い時には、落下によるケガの危険があります。適切な運搬器具等を使用し、安全靴を着用するなど安全にご配慮ください。
 - ワークドライビングセンター(以下WDC)ご使用時に製品の回転方向の設定を誤ると、WDCや加工物が破損、飛散しケガをする危険があります。使用前に必ず回転方向を確認してください。
 - 加工物の保持が不十分ですと製品や加工物が破損し飛散する危険があります。センター部が加工物のセンター穴に入っているかを確認し、加工物の保持は確実に行ってください。
 - 製品にバイト、工具ホルダー等が干渉すると破損し飛散する危険があります。使用前に必ず確認してください。
 - 回転中の製品、加工物に触れるとケガをします。回転中には絶対に触れないようにしてください。
 - 加工中、製品及び加工物に衝撃的な負荷をかけると、(特に超硬付は)センター部などが破損し飛散する危険があります。ご注意ください。
 - 加工中に異常な振動、異音等が発生した場合は直ちに加工を中止してください。
 - 使用直後の製品及び加工物は高温になっているため、火傷をする危険があります。素手で触らないようにしてください。(弊社規格：常温+50℃まで)
 - 製品を本来の目的以外に使用しないでください。
 - 製品の改造、分解は行わないでください。
 - 替爪など交換部品は、弊社製の製品以外は使用しないでください。
 - 製品のご使用時には必ず取扱説明書をお読みください。
- その他製品に関する事につきましては、弊社各営業窓口までお問い合わせください。

