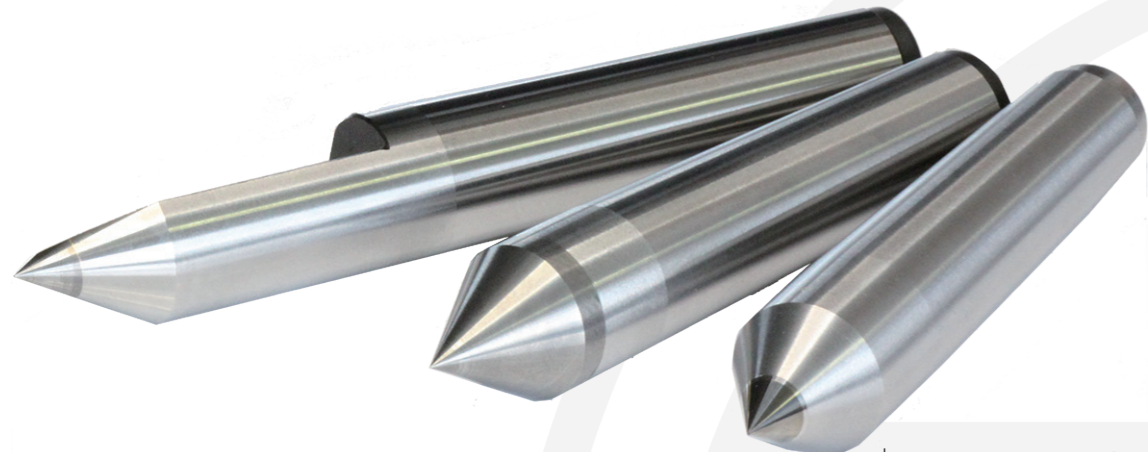
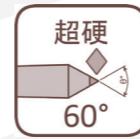


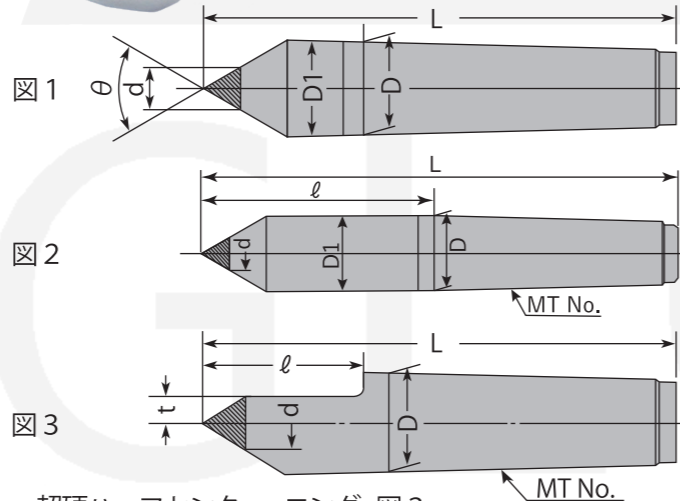
# 超硬付レースセンター

先端が超硬のレースセンターです。  
ハーフタイプ、先端全超硬タイプもございます。



超硬レースセンター 図1

型式	モールステーパ	$\theta$	D	D1	L	d(超硬径)
WCL1-6	MT1	60°	12.065	12.2	82	6
WCL1-8						8
WCL1-10						10
WCL1-12						12
WCL2-8	MT2	60°	17.78	18.0	100	8
WCL2-10						10
WCL2-14						14
WCL2-18						18
WCL3-10	MT3	60°	23.825	24.1	125	10
WCL3-14						14
WCL3-18						18
WCL3-24						24
WCL4-14	MT4	60°	31.267	31.6	155	14
WCL4-18						18
WCL4-32						32
WCL5-18						18
WCL5-30	MT5	60°	44.399	44.7	200	30
WCL5-45						45
WCL6-30	MT6	60°	63.348	63.8	270	30
WCL6-64						64



超硬ハーフセンター ロング 図3

型式	モールステーパ	t	d	D	$\ell$	L
WCLHL1-1.0	MT1	1.0	6	12.065	40	100
WCLHL2-4.0	MT2	4.0	8	17.780	50	125
WCLHL2-2.0		2.0				
WCLHL3-5.0	MT3	5.0	10	23.825	60	155
WCLHL3-2.5		2.5				
WCLHL4-7.0	MT4	7.0	14	31.267	70	195
WCLHL4-3.5		3.5				
WCLHL4-2.0		2.0				
WCLHL4-1.0		1.0				
WCLHL5-9.0	MT5	9.0	18	44.399	90	250
WCLHL5-4.5		4.5				

超硬ハーフセンター ショート 図3

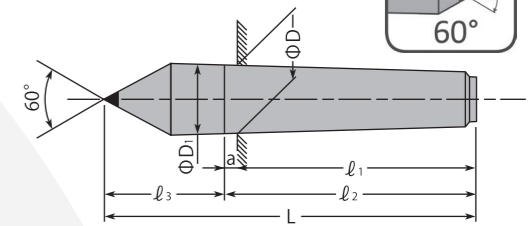
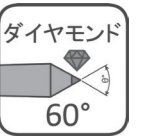
型式	モールステーパ	t	$\Phi d$	$\Phi D$	$\ell$	L
WCLHS2-2.0	MT2	2.0	6	17.780	31	100
WCLHS3-2.5	MT3	2.5	8	23.825	37	125
WCLHS4-7.0	MT4	7.0	14	31.267	46	155
WCLHS4-3.5		3.5				

超硬レースセンター ロング 図2

型式	モールステーパ	$\theta$	D	D1	L	$\ell$	d
WCLL2-8	MT2	60°	17.78	18.0	140	76	8
WCLL2-18							18
WCLL3-10	MT3	60°	23.825	24.1	160	79	10
WCLL3-24							24
WCLL4-14	MT4	60°	31.267	31.6	200	97.5	14
WCLL4-32							32
WCLL5-18	MT5	60°	44.399	44.7	245	115.5	18

# ダイヤモンドレースセンター

超硬に比べ30~50倍の寿命。  
超硬のワークや小径のワークに最適です。



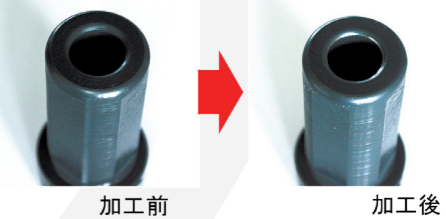
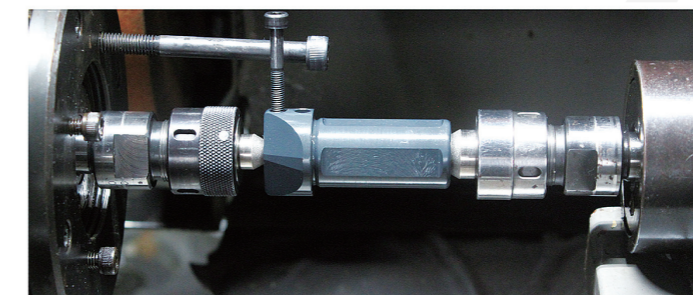
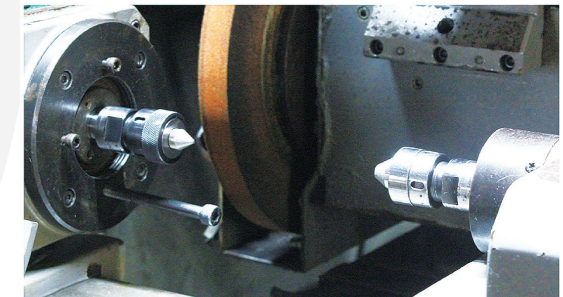
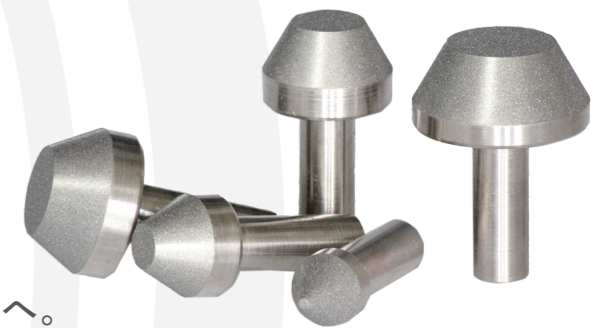
- ・ダイヤモンドは硬度が高いため表面の滑りが良く、耐摩耗性に優れています。
- ・摩擦抵抗が低いのでワークの回転が滑らかです。
- ・キズ・段差が付きにくいので、高精度の加工が長時間持続できます。
- ・修理・再研磨もお受け致します。
- ・注文生産品なので、ハーフセンターやロングタイプ等の寸法変更も可能です。
- ・ご希望の場合は、注文時にサイズを指定してください。
- ・標準品のダイヤ外径は約Φ6mmです。

型式	モールステーパ	D	D1	L	$\ell_1$	a	$\ell_2$	$\ell_3$
PCD1	MT1	12.065	12.2	82	53.5	3.5	57	25
PCD2	MT2	17.780	18.0	100	64	6	69	31
PCD3	MT3	23.825	24.1	105	81	5	86	39
PCD4	MT4	31.267	31.6	155	102.5	6.5	109	46

# センターラッパー

焼入れ後のセンター穴内径の歪み修正用。  
円筒研磨の精度を向上させ、製品価値をワンランク上へ。

- ・コレットチャックでチャッキングして使用します。
  - ・電着ダイヤモンド部分のみを交換するタイプなので経済的です。
  - ・幅広いサイズをラインナップしていますので、ワークにあわせてお選びいただけます。
  - ・60°部分の長さが短いので、ワーク交換がスムーズに行えます。
- センターラッパーを円筒研削盤の主軸と芯押し台にコレットチャックを使用して取り付けます。



CL-先端径D  
大径D1  
軸径D2

型式	D	D1	D2
CL-001010	0	10	10
CL-021310	2	13	10
CL-081810	8	18	10
CL-132310	13	23	10
CL-162610	16	26	10
CL-193110	19	31	10
CL-193120	19	31	20
CL-274110	27	41	10
CL-274120	27	41	20
CL-375210	37	52	10
CL-375220	37	52	20

両センター加工と同じ要領で数回ワークを回転させてください。  
※クーラント使用を推奨します。  
目立て用発泡ゴムが付属しております。

紹介動画がございます。  
「センターラッパー動画」で検索いただくか、  
記載のQRコードでご覧になれます。

