

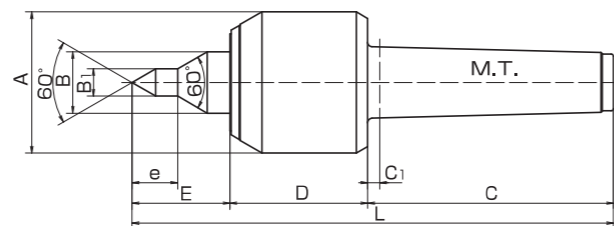
# NCF

## ローリングセンター Rolling Centers

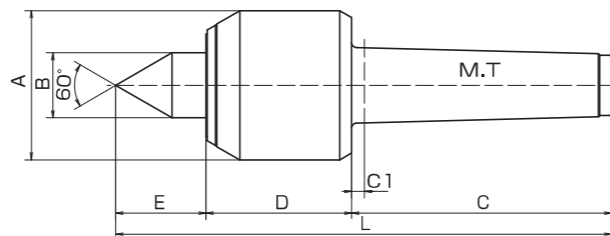
ローリングセンター

● NCF

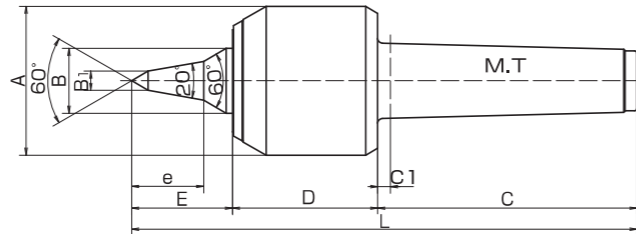
### A型 Type A



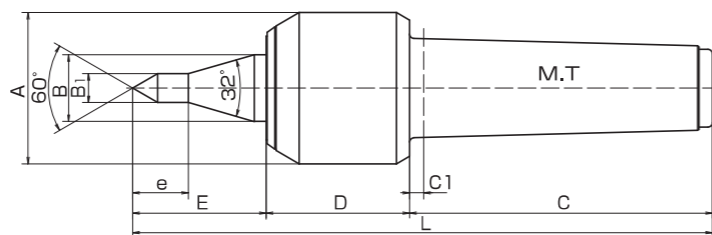
### B型 Type B



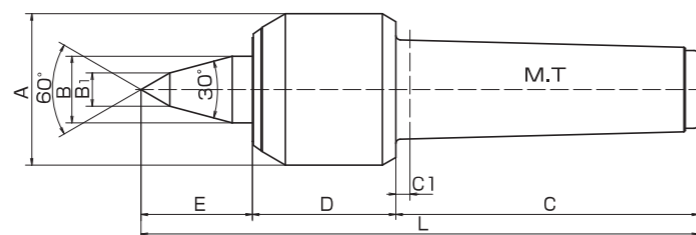
### C型 Type C



### E型 Type E



### F型 Type F



### ● 主要仕様 Main specs

単位 unit: mm

コードNo. Code No.		M.T.	タイプ Type	A	B	B1	C	C1	D	E	e	L	センターの振れ (最大) Center runout (max)					
NCF3-001	NCF3-021	10	No.3	A	53	22	85	4.5	52.5	36	20	173.5	TIRO.003					
NCF3-002	NCF3-022	10												B	-	32.5	-	170
NCF4-001	NCF4-021	10	No.4	A	62	27	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	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。  
Dimensions are subject to change due to design modifications.

### ● 特長 Characteristics

- 最高回転数 (min<sup>-1</sup>) No.3=4500/No.4=4000/No.5=3800
- 本製品にはアンギュラベアリング(2列)、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曇対策にはラビリンス機構(非接触)を採用しています。

- Maximum rotation rate is 4,500 revolutions per minute for No. 3, 4,000 revolutions per minute for No. 4 and 3,800 revolutions per minute for No. 5.
- For this product, two rows angular bearings, thrust bearings and needle bearings are used. Accordingly, rotary torque is smooth.
- Types A, C and E are thin types, and suited for thread cutting and end face processing.
- To prevent the penetration of cutting oil, a (non-contact) labyrinth mechanism is adopted.

- ◆ 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。

- ◆ If a grinding machine is used or rotation rate is 1,000 revolutions per minute or less, the V seal needs to be used. As this is optional, please contact us.
- ◆ For some grinding machines, the standard taper position is deep inside the taper hole. In this case, the special specs with C1 being longer need to be applied. Please contact us, and we will estimate the turnaround time and price for the product based on a route you have specified.

ローリングセンター

● NCF