

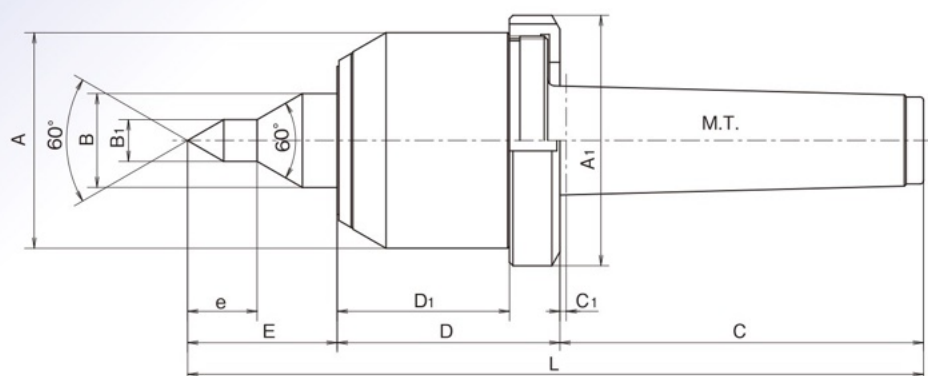
# NCF-N 〈抜きナット付〉 With a detaching nut

## ローリングセンター Rolling Centers

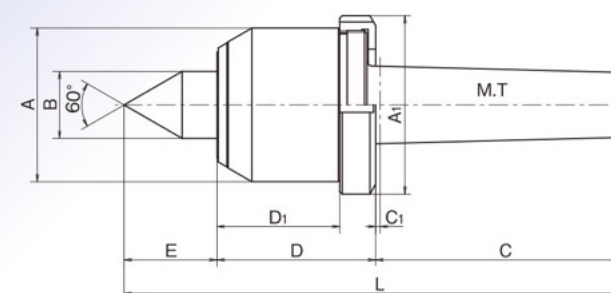
ローリングセンター

● NCF-N

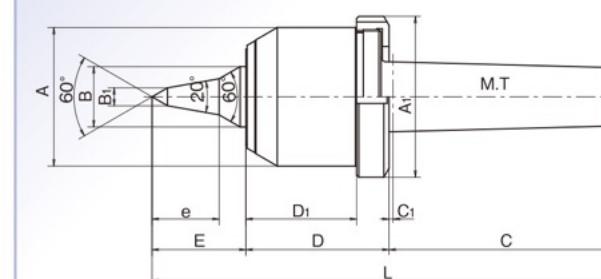
### A型 Type A



### B型 Type B



### C型 Type C



ローリングセンター

● NCF-N

### ● 主要仕様 Main specs

単位 unit: mm

コードNo. Code No.		超硬付 / 超硬径 With a carbide tip / Carbide tip diameter	M.T.	タイプ Type	A	A1	B	B1	C	C1	D	D1	E	e	L	センターの振れ (最大) Center runout (max)
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	-	-	-	12	-	-	-	-	43	20	211.5	
NCF4-402	NCF4-422	14		B	62	72	27	-	104.5	1.8	64	49.5	37.5	-	206	
NCF4-403	NCF4-423	8		C	-	-	-	8	-	-	-	-	42	30	210.5	
NCF5-401	NCF5-421	10	No.5	A	-	-	-	14	-	-	-	-	46	22	246.5	
NCF5-402	NCF5-422	18		B	68	82	30	-	132	2.3	68.5	52.5	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。  
Dimensions are subject to change due to design modifications.

■ 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。  
Hook spanner wrenches used for detaching this product are No. 3 for 58-65, No. 4 for 70-75 and No. 5 for 80-85.

### ● 特長 Characteristics

- 最高回転数 5500min<sup>-1</sup>
- 本体後部に抜きナットを装備し、芯押し台の前端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列)、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。
- スラスト荷重に対して耐えるよう設計しているため、ワークドライビングセンターのご利用時には特におすすめていたします。

- Maximum rotation rate: 5,500 revolutions per minute
- A detaching nut attached to the rear part of the body enables this product to remove from the front part of the tailstock.
- We incorporate three rows angular bearings and a needle bearing inside NCF-N to make the rotaly torque smooth.
- Types A and C are thin types, and suited for thread cutting and end face processing.
- We adopt a (non-contact) labyrinth mechanism, to prevent the invasion of cutting oil.
- We recommend you use NCF-N and our work-driving center because we desing NCF-N to tolerate thrust load.

- ◆ 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お見積もりさせていただきます。

- ◆ The V seal is necessary if you use NCF-N for a grinding machine or use NCF-N at the rotation speed 1000 min<sup>-1</sup> or less.  
As necessary, 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.

### ● ご使用について Regarding use

- 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。
- If there is no load onto the center shaft, the center shaft moves up to 0.5 mm. Please apply thrust at the time of use.