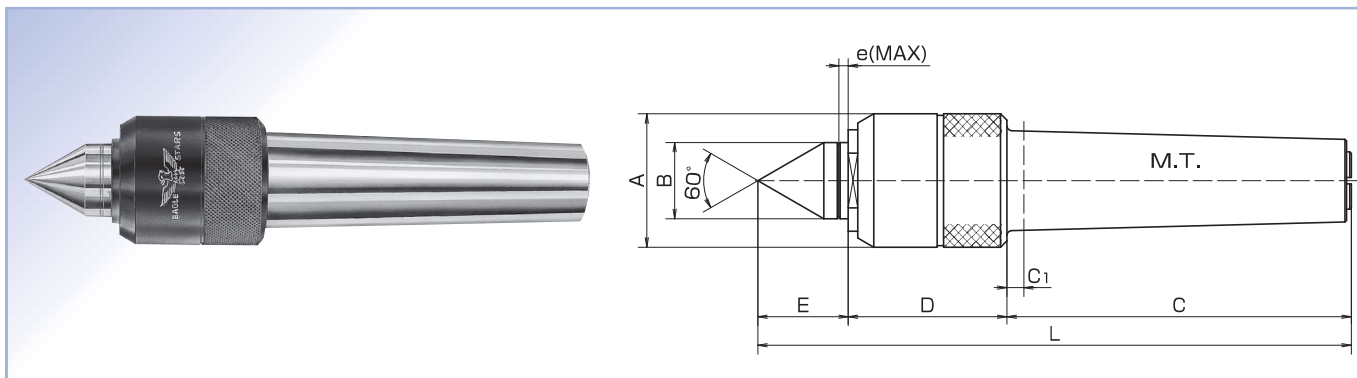


SR 〈スライド〉 Slide

ローリングセンター Rolling Centers

ローリングセンター
Rolling Centers

● SR



● 主要仕様 Main specs

単位 unit: mm

コードNo. Code No.	シール付 With a seal	M.T.	A	B	C	C1	D	E	e(MAX)	L	センターの 振れ(最大) Center runout (max)
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	

※シール付 (RSR4-301) はB寸法20となります。
 ※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。
 *RSR4-301 (a model with a seal) is 20mm on the base of size B.
 *If you use water-soluble cutting oil, please place an order with the code of the model with a seal.
 *The "S" mark is incised on the upper part of the cap of a model with a seal.

(寸法は設計変更により変わることがあります)
 超硬チップ付きは別注にて製作いたします。
 (Dimensions are subject to change due to design modifications.)
 A carbide tip-attached one can be produced if ordered separately.

● 特長 Characteristics

- 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。

- Maximum rotation rate is 3,500 revolutions per minute for No. 3, 3,000 revolutions per minute for No. 4 and 2,500 revolutions per minute for No. 5.
- The elongation of a workpiece due to the heat generated during cutting is absorbed by a coned disc spring in the center. Accordingly, there is no distortion in a workpiece, and finishing precision is improved.
- The thrust load generated by the elongation of a workpiece is absorbed by the slide mechanism, so that load will not act on the bearing directly.

● ご使用について Regarding use

- 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=50kgf、No.4=100kgf、No.5=200kgf) 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。

- The initial thrust pressure at the time of setting of max stroke (e dimension: the distance between the cap and the deadline) is set at 50 kgf for No. 3, 100 kgf for No. 4 and 200 kgf for No. 5. When a workpiece is set, push it about 0.5 mm to 1 mm. If you push it for the above e dimension, this model will not show its performance. Please be careful.

※初圧組立時より1mm押し込んだ場合のバネ圧はNo.3で+25kgf、No.4で+50kgf、No.5で+100kgfとなります。
 *If it is pushed 1 mm compared with the time of initial pressure setting, spring pressure is +25 kgf for No. 3, +50 kgf for No. 4 and +100 kgf for No. 5.

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。
 If you use this product for cutting aluminum, alloy and plastic materials, spring pressure can be set to be low. Please contact us.