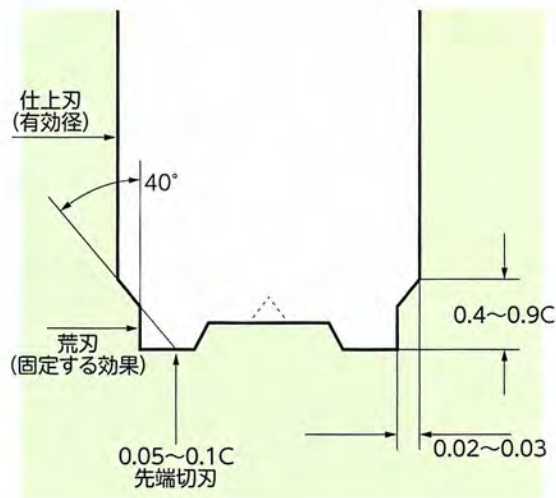


超硬 ストップ ホール リーマー (袋穴リーマー)



※TICNコーティング品も各種在庫有ります。

御使用に際して

- 前加工として下穴の面取り作業をまず行って下さい。
- リーマー芯振れ、芯ずれに注意して下さい。
- 切削油は油性切削油を使用して下さい。

切削条件

ワーク材	切削速度 (m/min)	送り (min/rev)
鋼	12~20	0.1~0.3
調質材	6~12	0.05~0.2
鋳鉄	6~15	0.1~0.2
ダイス鋼	6~10	0.07~0.2
ステンレス鋼	8~12	0.1~0.3
アルミ合金	20~30	0.2~0.4

超硬 ストップ ホール リーマー 規格表

外径	公差	刃長	シャンク下長さ	シャンク径	シャンク長さ	全長	刃数 (中ぐり・仕刃)
3.0	+0.006 +0.003	20	35	3.0	25	60	4(2+2)
3.5	//	20	35	3.0	25	60	4(2+2)
4.0	//	25	40	4.0	30	70	4(2+2)
4.5	//	25	40	4.0	30	70	4(2+2)
5.0	//	30	45	5.0	30	75	4(2+2)
5.5	//	30	45	5.0	30	75	4(2+2)
6.0	//	30	45	6.0	30	75	4(2+2)
6.5	//	30	45	6.0	30	75	4(2+2)
7.0	+0.008 +0.004	40	55	8.0	35	90	4(2+2)
7.5	//	40	55	8.0	35	90	4(2+2)
8.0	//	40	55	8.0	35	90	4(2+2)
8.5	//	40	55	8.0	35	90	4(2+2)
9.0	//	50	65	10.0	40	105	6(3+3)
9.5	//	50	65	10.0	40	105	6(3+3)
10.0	//	50	65	10.0	40	105	6(3+3)
10.5	//	50	65	10.0	40	105	6(3+3)
11.0	+0.009 +0.004	65	80	12.0	45	125	6(3+3)
11.5	//	65	80	12.0	45	125	6(3+3)
12.0	//	65	80	12.0	45	125	6(3+3)