

超硬

CSCER

超硬エンド刃付クーラントリーマ (止まり穴用) *Solid Carbide Coolant Reamer For Blind Hole*

切削条件表
P135

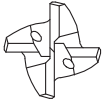
止り穴加工

右ネジレ
15°

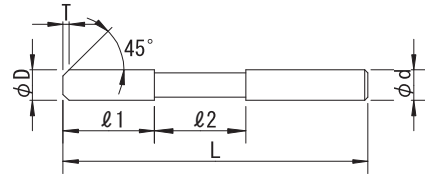
OIL
Hole

食付
45°

超微
粒子



センターカット



公差 (Tolerance)	D				d h6
	5~6	+0.009 +0.004	6.5~10	+0.012 +0.006	

右刃右ネジレ15° オイルホール付 食付角度45° 超微粒子
Helix Angle-Right15° With Oil Hole Chamfer Angle45° Ultra Micro Grain Carbide

直径 (ΦD)	食付長 (T)	刃長 (ℓ1)	首長 (ℓ2)	全長 (L)	シャンク径 (Φd)	刃数 (N)	センタ
<i>Dia.</i>	<i>Chamfer Length</i>	<i>Length of Flutes</i>	<i>Neck Length</i>	<i>Overall Length</i>	<i>Shank Dia.</i>	<i>Number of Flutes</i>	<i>Center</i>
5	0.4	24	36	90	5	4	-
5.5	0.4	25	35	100	5.5	4	-
6	0.4	25	35	100	6	4	-
6.5	0.4	25	45	110	6.5	4	-
7	0.4	25	45	110	7	4	-
7.5	0.4	25	45	110	7.5	4	-
8	0.4	25	60	125	8	4	-

直径 (ΦD)	食付長 (T)	刃長 (ℓ1)	首長 (ℓ2)	全長 (L)	シャンク径 (Φd)	刃数 (N)	センタ
<i>Dia.</i>	<i>Chamfer Length</i>	<i>Length of Flutes</i>	<i>Neck Length</i>	<i>Overall Length</i>	<i>Shank Dia.</i>	<i>Number of Flutes</i>	<i>Center</i>
8.5	0.4	30	60	135	8.5	4	-
9	0.4	30	60	135	9	4	-
9.5	0.4	30	65	145	9.5	4	-
10	0.4	30	65	145	10	4	-
10.5	0.4	30	65	145	10.5	4	-
11	0.4	30	65	145	11	4	-
11.5	0.4	30	65	145	11.5	4	-
12	0.4	30	65	145	12	4	-