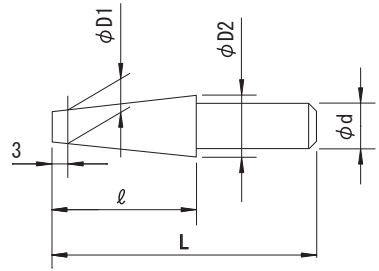


超硬

# CSPOTR

超硬オイルホールスパイラルテーパリーマ Solid Carbide Head Oil Hole Spiral Taper Reamer

切削条件表	テーパ穴加工	左ネジレ 20°	左ネジレ 30°	OIL Hole	K10
P138					



公差(Tolerance)	D1 : ±0.05	d : h7
---------------	------------	--------

1/5, 1/6テーパ右刃左ネジレ20° 1/8, 1/10テーパ右刃左ネジレ30° K10  
 1/5, 1/6 Taper Herix Angle-left20° 1/8, 1/10 Taper helix Angle-left30° Micro Grain Carbide(K10)

呼び寸法 Size	基準径 (φD1) Std. Dia.	刃長 (ℓ) Length of Flutes	大径 (φD2) Dia at Large End	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (φd) Shank Dia.	刃数 (N) Number of Flutes
8-1/ 5	8	40	15.4	95	16	4
10-1/ 5	10	40	17.4	95	16	4
12-1/ 5	12	40	19.4	95	20	4
15-1/ 5	15	45	23.4	100	20	6
16-1/ 5	16	45	24.4	100	20	6
18-1/ 5	18	45	26.4	100	25	6
20-1/ 5	20	45	28.4	100	25	6
8-1/ 6	8	40	14.16	95	16	4
10-1/ 6	10	40	16.16	95	16	4
12-1/ 6	12	40	18.16	95	16	4
15-1/ 6	15	45	22	100	20	6
16-1/ 6	16	45	23	100	20	6
18-1/ 6	18	45	25	100	25	6
20-1/ 6	20	45	27	100	25	6

呼び寸法 Size	基準径 (φD1) Std. Dia.	刃長 (ℓ) Length of Flutes	大径 (φD2) Dia at Large End	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (φd) Shank Dia.	刃数 (N) Number of Flutes
8-1/ 8	8	45	13.25	100	12	4
10-1/ 8	10	45	15.25	100	16	4
12-1/ 8	12	45	17.25	100	16	4
15-1/ 8	15	50	20.88	105	20	6
16-1/ 8	16	50	21.88	105	20	6
18-1/ 8	18	50	23.88	105	20	6
20-1/ 8	20	50	25.88	105	25	6
8-1/10	8	45	12.2	100	12	4
10-1/10	10	45	14.2	100	12	4
12-1/10	12	45	16.2	100	16	4
15-1/10	15	50	19.7	105	20	6
16-1/10	16	50	20.7	105	20	6
18-1/10	18	50	22.7	105	20	6
20-1/10	20	50	24.7	105	25	6
22-1/10	22	55	27.2	115	25	6
25-1/10	25	55	30.2	115	25	6