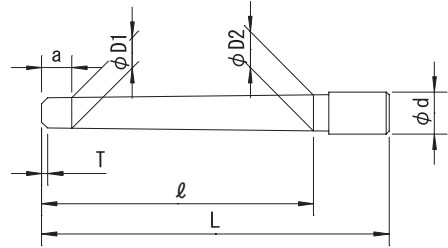
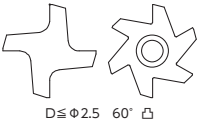


超硬

CSTPR

ソリッドテーパピンリーマ Solid Carbide Taper Pin Reamer

切削条件表
P137
テーパ穴加工
右直刃
食付 45°
K10



公差(Tolerance)	D1 : ±0.05	d : h6
---------------	------------	--------

1/50テーパ 右刃ストレート 食付角度45° K10
 1/50 Taper Straight Flute Chamfer Angle45° Micro Grain Carbide(K10)

小径 (φD1) <i>First Diameter</i>	食付長 (T) <i>Chamfer Length</i>	刃長 (ℓ) <i>Length of Flutes</i>	大径 (φD2) <i>Diameter at Large End</i>	全長 (L) <i>Overall Length</i>	シャンク径 (φd) <i>Shank Dia.</i>	a	刃数 (N) <i>Number of Flutes</i>
1	-	28	1.46	45	2	5	4
1.2	-	32	1.74	50	2.5	5	4
1.5	-	37	2.14	58	2.5	5	4
1.6	-	37	2.24	58	2.5	5	4
1.8	-	48	2.66	70	3	5	4
2	-	48	2.86	70	3	5	4
2.5	-	53	3.46	75	3	5	4
3	-	63	4.16	88	4	5	6
4	0.5	75	5.4	102	5	5	6
5	1	87	6.64	115	6	5	6
6	1	99	7.88	130	8	5	6
7	1	119	9.28	152	8	5	6
8	1	141	10.72	178	10	5	6
10	1	163	13.16	205	12	5	8
12	1	194	15.74	240	14	7	8
13	1	194	16.74	240	14	7	8