

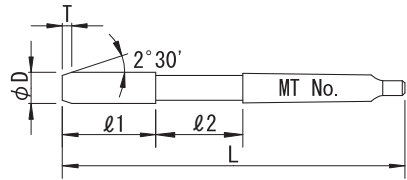
超硬

CHHRT

切削条件表

P128

超硬ハイヘリカルリーマ(テーパシャンク) Carbide Solid Head High Helical Reamer with Taper Shank



公差 (Tolerance)	D						
	6	+0.006 +0.002	6.5~10.5	+0.008 +0.003	11~18	+0.009 +0.004	18.5~30

右刃左ネジレ60° テーパーシャンク 食付角度2°30' 超微粒子
Helix Angle-Left60° Taper Shank Chamfer Angle2°30' Ultra Micro Grain Carbide

直径 (ΦD)	食付長 (T)	刃長 (ℓ1)	首長 (ℓ2)	全長 (L)	MTNo.	刃数 (N)	センタ
Dia.	Chamfer Length	Length of Flutes	Neck Length	Overall Length	Shank MTNo.	Number of Flutes	Center
6	5	25	39.5	130	1	3	60°凹
6.5	7	25	49.5	140	1	3	60°凹
7	7	25	49.5	140	1	3	60°凹
7.5	7	25	59.5	150	1	3	60°凹
8	7	25	59.5	150	1	3	60°凹
8.5	7	25	74.5	165	1	3	60°凹
9	7	25	74.5	165	1	3	60°凹
9.5	7	29	70.5	165	1	3	60°凹
10	7	29	70.5	165	1	3	60°凹
10.5	7	29	75.5	170	1	3	60°凹
11	7	29	75.5	170	1	3	60°凹
11.5	7	29	80.5	175	1	3	60°凹
12	7	29	80.5	175	1	3	60°凹
12.5	7	29	85.5	180	1	3	60°凹
13	7	29	85.5	180	1	3	60°凹
13.5	7	29	85.5	180	1	3	60°凹
14	7	29	85.5	180	1	3	60°凹
14.5	7	29	91	200	2	3	60°凹
15	7	29	91	200	2	3	60°凹
15.5	7	30	95	205	2	4	60°凹
16	7	30	95	205	2	4	60°凹
16.5	7	30	95	205	2	4	60°凹
17	7	30	95	205	2	4	60°凹
17.5	7	30	100	210	2	4	60°凹

直径 (ΦD)	食付長 (T)	刃長 (ℓ1)	首長 (ℓ2)	全長 (L)	MTNo.	刃数 (N)	センタ
Dia.	Chamfer Length	Length of Flutes	Neck Length	Overall Length	Shank MTNo.	Number of Flutes	Center
18	7	30	100	210	2	4	60°凹
18.5	7	30	100	210	2	4	60°凹
19	7	30	100	210	2	4	60°凹
19.5	7	30	110	220	2	4	60°凹
20	7	30	110	220	2	4	60°凹
20.5	8	33.5	116.5	230	2	4	60°凹
21	8	33.5	116.5	230	2	4	60°凹
21.5	8	33.5	116.5	230	2	4	60°凹
22	8	33.5	116.5	230	2	4	60°凹
22.5	8	33.5	126.5	240	2	4	60°凹
23	8	33.5	126.5	240	2	4	60°凹
23.5	8	33.5	117.5	250	3	4	60°凹
24	8	33.5	117.5	250	3	4	60°凹
24.5	8	33.5	122.5	255	3	4	60°凹
25	8	33.5	122.5	255	3	4	60°凹
25.5	8	33.5	122.5	255	3	4	60°凹
26	8	33.5	122.5	255	3	4	60°凹
26.5	8	33.5	122.5	255	3	4	60°凹
27	8	33.5	122.5	255	3	4	60°凹
27.5	8	39	122	260	3	6	60°凹
28	8	39	122	260	3	6	60°凹
28.5	8	39	122	260	3	6	60°凹
29	8	39	122	260	3	6	60°凹
29.5	8	39	122	260	3	6	60°凹
30	8	39	122	260	3	6	60°凹