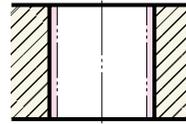


日研 超硬PFラジカルリーマ PAT.

水溶性切削液 + 高速切削 + 長寿命



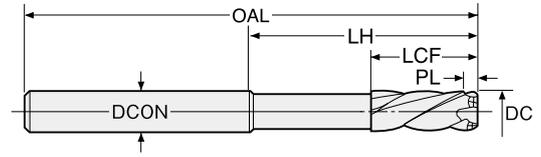
PF-RMSS 超硬PFラジカルミリリーマ (ストレートシャング)



Code No.の説明(例)

PF- RMSS - 12.0

- リーマの径寸法
- ラジカルミリリーマシリーズ
- RMSS: ストレートシャング通り穴用
- PF: PF結合



エンド刃付 左ネジレ 30-35° TiCN2コート 切削条件 P.133 ※アイコンの説明はP4をご覧ください。

製作区分の説明: ●=標準品 □=流通標準品 △=受注生産品

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャング径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャング下 LH
PF-RMSS- 10.5	●	10.5	115	12	7.6	22	65
- 11.0	●	11.0	115	12	7.9	22	65
- 11.5	●	11.5	125	12	7.9	22	70
- 12.0	●	12.0					
- 12.5	●	12.5	130	12	7.9	22	75
- 13.0	●	13.0	130	12	8.2	22	75
- 13.5	●	13.5	130	16	8.2	22	75
- 14.0	●	14.0	130	16	9.0	22	75
- 15.0	●	15.0	140	16	9.0	22	80
- 16.0	●	16.0	150	16	9.4	24	90
- 17.0	●	17.0					
- 18.0	●	18.0					
- 18.0	●	18.0	155	20	9.4	24	90

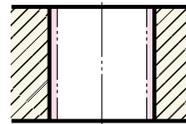
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャング径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャング下 LH
PF-RMSS- 19.0	●	19.0	155	20	9.4	24	90
- 20.0	●	20.0	160	20	9.8	24	95
- 21.0	●	21.0	170	20	10.3	24	105
- 22.0	●	22.0	170	20	10.8	28	105
- 23.0	●	23.0	180	25	10.8	28	110
- 24.0	●	24.0					
- 25.0	●	25.0	190	25	11.3	28	120
- 26.0	●	26.0					
- 27.0	●	27.0					
- 28.0	●	28.0	200	32	11.6	34	120
- 29.0	●	29.0					
- 30.0	●	30.0					

- ★食付長PLは食付部で、リーマ先端部から最大径DCが得られる長さをいいます。
- ★ロングタイプもあります。例)PF-RMS-15.0
- ★オイルホール付もあります。☞P. 下段をご覧ください。

日研 超硬ラジカルミリリーマ OH付 PAT.



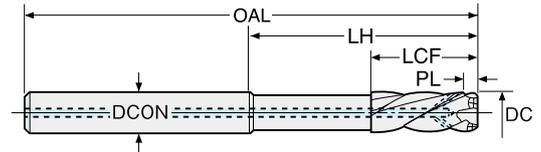
PF-RMSS-OH 超硬PFラジカルミリリーマ (オイルホール付)



Code No.の説明(例)

PF- RMSS - 12.0 - OH

- OH付の意
- リーマの径寸法
- ラジカルミリリーマシリーズ
- RMSS: ストレートシャング通り穴用
- 無: 超硬ソリッド型 PF: PF結合



エンド刃付 左ネジレ 30-35° TiCN2コート 切削条件 P.133 ※アイコンの説明はP4をご覧ください。

製作区分の説明: ●=標準品 □=流通標準品 △=受注生産品

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャング径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャング下 LH
RMSS- 5.0-OH	□	5.0	70	5	4.8	22	40
- 6.0-OH	□	6.0	85	6	5.4	25	50
- 7.0-OH	□	7.0	90	8	6.0	25	50
- 8.0-OH	□	8.0	100	8	6.6	25	60
- 9.0-OH	□	9.0	105	10	7.0	25	60
- 10.0-OH	□	10.0	110	10	7.2	29	60
-	-	-	-	-	-	-	-

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャング径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャング下 LH
PF-RMSS-11.0-OH	□	11.0	115	12	7.9	22	65
-12.0-OH	□	12.0	125	12	7.9	22	70
-13.0-OH	□	13.0	130	12	8.2	22	75
-14.0-OH	□	14.0	130	16	9.0	22	75
-15.0-OH	□	15.0	140	16	9.0	22	80
-16.0-OH	□	16.0	150	16	9.4	24	90
-17.0-OH	□	17.0	150	16	9.4	24	90
-18.0-OH	□	18.0	155	20	9.4	24	90
-19.0-OH	□	19.0	155	20	9.4	24	90
-20.0-OH	□	20.0	160	20	9.8	24	95

- ★食付長PLは食付部で、リーマ先端部から最大径DCが得られる長さをいいます。
- ★内径DCNは、底刃のついていない範囲を示します。底穴は、φDCN以上の下穴をあけて下さい。
- ★右リードにより引張り力が働きますので、ボール盤・ラジアルボール盤での使用はできません。マシニングセンターNC旋盤・フライス盤にてご使用下さい。
- ★座面も仕上げる場合、固定サイクルを使わずエンド刃が座面に当たる直前に、送り落として下さい。

⚠ 刃先からクーラントの出る、通り穴専用オイルホールリーマなので、止り穴及び底付き穴には使用できません。止り穴用として、OH付止り穴用ラジカルミリリーマもあります。☞P.27

・クーラント圧が高すぎると、クーラントに気泡が発生し、刃先の油膜が十分確保できない場合があります。また、高圧クーラントによる微小振動で、真円度、面粗度寿命が確保出来ない場合があります。クーラント圧は0.5~2.0Mpa前後を目安として下さい。

超硬 通り穴

