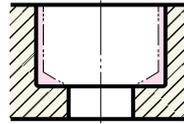


日研 NCセンサーリーマ 検査無用の穴精度 PAT.

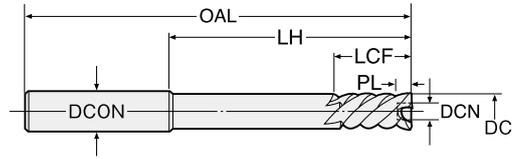


NCS-F

底付き穴用
NCセンサーリーマ (ストレートシャンク)



Code No.の説明(例)
NCS - 10.0 - F
●底付きリーマの意
●リーマの径寸法
●NCセンサーリーマシリーズ
NCS: ストレートシャンク



エンド
刃付

左ネジレ
45°

TiN
コート

切削条件
P.138

※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	シャンク径 DCON	食付長 PL	内径 DCN	刃長 LCF	シャンク下 LH
NCS-89.0F	●	89.0	330	42	1.5	60	65	240
- 90.0F	●	90.0	330	42	1.5	62	65	240
- 91.0F	●	91.0	330	42	1.5	62	65	240
- 92.0F	●	92.0						
- 93.0F	●	93.0	330	42	1.5	65	65	240
- 94.0F	●	94.0						

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	内径 DCN	刃長 LCF	シャンク下 LH
NCS-95.0F	●	95.0	330	42	1.5	65	65	240
- 96.0F	●	96.0	330	42	1.5	68	65	240
- 97.0F	●	97.0						
- 98.0F	●	98.0						
- 99.0F	●	99.0						
- 100.0F	●	100.0	330	42	1.5	70	65	240

- ★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おいて下さい。
- ★完全止り穴等切粉溜りのスペースが無い場合は、右リードリーマをご使用下さい。【参考】P.81
- ★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、送り进行を止めて下さい。

ハイス

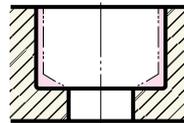
底付き穴

日研 NCセンサーリーマ 検査無用の穴精度 PAT.

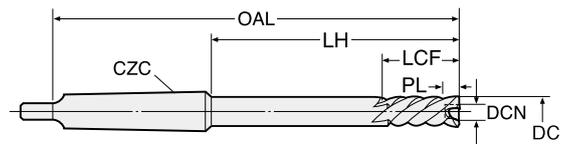


NCM-F

底付き穴用
NCセンサーリーマ (モールステーバシャンク)



Code No.の説明(例)
NCM - 10.0 - F
●底付きリーマの意
●リーマの径寸法
●NCセンサーリーマシリーズ
NCM: モールステーバ



エンド
刃付

左ネジレ
45°

TiN
コート

切削条件
P.138

※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	MT No. CZC	食付長 PL	内径 DCN	刃長 LCF	シャンク下 LH
NCM- 6.0F	□	6.0	130	MT1	0.6	3.0	25	64.5
- 7.0F	□	7.0	140	MT1	0.6	3.0	25	74.5
- 8.0F	□	8.0	150	MT1	0.6	3.5	25	84.5
- 9.0F	□	9.0	165	MT1	0.6	4.0	30	99.5
-10.0F	□	10.0	165	MT1	0.6	4.5	30	99.5
-11.0F	□	11.0	170	MT1	0.6	4.5	30	104.5
-12.0F	□	12.0	175	MT1	0.6	5.5	30	109.5
-13.0F	□	13.0	180	MT1	0.6	5.5	30	114.5
-14.0F	□	14.0	180	MT1	0.6	6.5	35	114.5
-15.0F	□	15.0	200	MT2	0.6	6.5	35	120
-16.0F	□	16.0	205	MT2	0.6	6.5	35	125
-17.0F	□	17.0	205	MT2	0.6	7.0	35	125
-18.0F	□	18.0	210	MT2	0.6	8.0	40	130
-19.0F	□	19.0						
-20.0F	□	20.0	220	MT2	0.6	9.0	40	140
-21.0F	□	21.0	230	MT2	0.6	9.0	40	150

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	MT No. CZC	食付長 PL	内径 DCN	刃長 LCF	シャンク下 LH
NCM-22.0F	□	22.0	230	MT2	0.6	10.0	40	150
-23.0F	□	23.0	240	MT2	0.6	11.0	40	160
-24.0F	□	24.0	250	MT3	0.6	11.0	40	151
-25.0F	□	25.0	255	MT3	0.6	12.0	40	156
-26.0F	□	26.0	255	MT3	0.6	13.0	40	156
-27.0F	□	27.0						
-28.0F	□	28.0	260	MT3	0.6	14.0	45	161
-29.0F	□	29.0	260	MT3	1.0	15.0	45	161
-30.0F	□	30.0						
-32.0F	□	32.0	300	MT3	1.0	17.0	45	201
-35.0F	□	35.0	325	MT4	1.0	19.0	48	201
-36.0F	□	36.0	330	MT4	1.0	19.0	48	206
-40.0F	□	40.0	330	MT4	1.0	22.0	52	206
-42.0F	□	42.0	335	MT4	1.5	23.0	55	211
-45.0F	□	45.0	335	MT4	1.5	25.0	55	211
-50.0F	□	50.0	385	MT5	1.5	29.0	60	229

- ★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おいて下さい。
- ★完全止り穴等切粉溜りのスペースが無い場合は、右リードリーマをご使用下さい。【参考】P.81
- ★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、送り进行を止めて下さい。