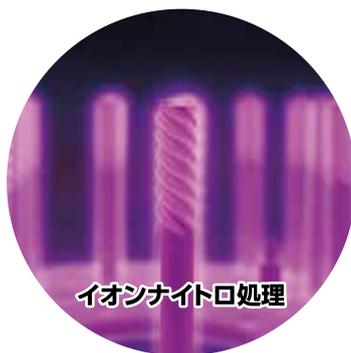


日研 タフカットスキルリーマ 特殊粉末ハイス + イオンナイトロ処理 PAT. NIKKEN



■特長

- 穴寸法管理に重要な発熱の少ないハイス工具の切れ味。
- スチール加工では、発熱による切刃摩耗も少なく、超硬工具より良好にリーミング出来る場合があります。
- 仕上り寸法、面粗度も抜群の仕上りです。
- 穴寸法管理が良いので、マシニングセンタに本格採用できるようになりました。
- ポジティブレーキの刃先が荒取りしますので、下穴曲りの修正度も抜群です。
- 水溶性切削液にも対応出来ます。



窒素混合ガス雰囲気の中でグロー放電を生じさせ、被処理物を加熱すると共にスパッタリング作用で窒化する事です。社内設備として、イオンナイトロ装置を有し、永年の経験とノウハウにより、その効果は日研製品に生かされています。

ハイス

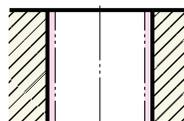
通り穴



日研 タフカットスキルリーマ 特殊粉末ハイス + イオンナイトロ処理 PAT. NIKKEN

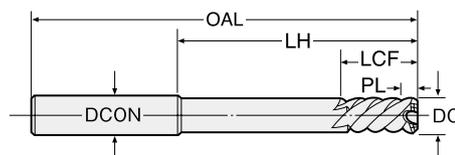
SRS

タフカットスキルリーマ (ストレートシャンク)



Code No.の説明(例)

- SRS** - [10.0]
- リーマの径寸法
 - タフカットスキルリーマシリーズ
 - SRS: ストレートシャンク



- エンド刃付
 - 左ネジ 45°
 - 不等分割
 - イオン窒化
 - 切削条件 P.139
- ※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

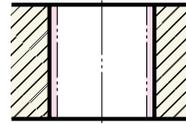
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRS- 2.95	□	2.95	70	3	4	20	45
- 2.96	□	2.96					
- 2.97	□	2.97					
- 2.98	□	2.98					
- 2.99	□	2.99					
- 3.0	□	3.0					
- 3.01	□	3.01					
- 3.02	□	3.02					
- 3.03	□	3.03					
- 3.04	□	3.04					
- 3.05	□	3.05	70	3	4	20	45
- 3.06	□	3.06					
- 3.07	□	3.07					
- 3.08	□	3.08					
- 3.09	□	3.09					
- 3.1	□	3.1					
- 3.11	□	3.11					
- 3.12	□	3.12					
- 3.13	□	3.13					
- 3.14	□	3.14					
- 3.15	□	3.15					

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRS- 3.16	□	3.16	70	3	4	20	45
- 3.17	□	3.17					
- 3.175	□	3.175(1/8)					
- 3.18	□	3.18					
- 3.19	□	3.19					
- 3.2	□	3.2					
- 3.21	□	3.21					
- 3.22	□	3.22					
- 3.23	□	3.23					
- 3.24	□	3.24					
- 3.25	□	3.25	80	4	4	22	53
- 3.26	□	3.26					
- 3.27	□	3.27					
- 3.28	□	3.28					
- 3.29	□	3.29					
- 3.3	□	3.3					
- 3.31	□	3.31					
- 3.32	□	3.32					
- 3.33	□	3.33					
- 3.34	□	3.34					
- 3.35	□	3.35					

■次頁へつづく

SRS

タフカットスキルリーマ (ストレートシャンク)



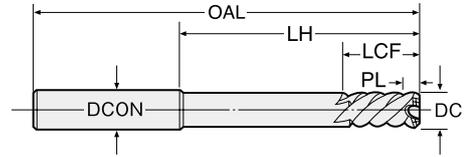
Code No.の説明(例)

SRS - 10.0

●リーマの径寸法

●タフカットスキルリーマシリーズ

SRS: ストレートシャンク



エンド刃付

左ネジレ 45°

不等分割

イオン窒化

切削条件 P.139

※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

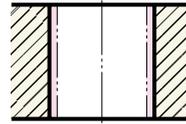
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRS- 3.36	□	3.36	80	4	4	22	53
- 3.37	□	3.37					
- 3.38	□	3.38					
- 3.39	□	3.39					
- 3.4	□	3.4					
- 3.41	□	3.41	80	4	22	53	
- 3.42	□	3.42					
- 3.43	□	3.43					
- 3.44	□	3.44					
- 3.45	□	3.45					
- 3.46	□	3.46					
- 3.47	□	3.47					
- 3.48	□	3.48					
- 3.49	□	3.49					
- 3.5	□	3.5					
- 3.51	□	3.51	80	4	22	53	
- 3.52	□	3.52					
- 3.53	□	3.53					
- 3.54	□	3.54					
- 3.55	□	3.55					
- 3.56	□	3.56					
- 3.57	□	3.57					
- 3.58	□	3.58					
- 3.59	□	3.59					
- 3.6	□	3.6					
- 3.61	□	3.61	80	4	22	53	
- 3.62	□	3.62					
- 3.63	□	3.63					
- 3.64	□	3.64					
- 3.65	□	3.65					
- 3.66	□	3.66					
- 3.67	□	3.67					
- 3.68	□	3.68					
- 3.69	□	3.69					
- 3.7	□	3.7					
- 3.71	□	3.71	80	4	22	53	
- 3.72	□	3.72					
- 3.73	□	3.73					
- 3.74	□	3.74					
- 3.75	□	3.75					
- 3.76	□	3.76					
- 3.77	□	3.77					
- 3.78	□	3.78					
- 3.79	□	3.79					
- 3.8	□	3.8					
- 3.81	□	3.81	80	4	22	53	
- 3.82	□	3.82					
- 3.83	□	3.83					
- 3.84	□	3.84					
- 3.85	□	3.85					
- 3.86	□	3.86					
- 3.87	□	3.87					
- 3.88	□	3.88					
- 3.89	□	3.89					
- 3.9	□	3.9					
- 3.91	□	3.91	80	4	4	22	53
- 3.92	□	3.92					
- 3.93	□	3.93					

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRS- 3.94	□	3.94	80	4	4	22	53
- 3.95	□	3.95					
- 3.96	□	3.96					
- 3.97	□	3.97					
- 3.98	□	3.98					
- 3.99	□	3.99					
- 4.0	□	4.0	80	4	22	53	
- 4.01	□	4.01					
- 4.02	□	4.02					
- 4.03	□	4.03					
- 4.04	□	4.04					
- 4.05	□	4.05					
- 4.06	□	4.06					
- 4.07	□	4.07					
- 4.08	□	4.08					
- 4.09	□	4.09					
- 4.1	□	4.1	80	4	22	53	
- 4.11	□	4.11					
- 4.12	□	4.12					
- 4.13	□	4.13					
- 4.14	□	4.14					
- 4.15	□	4.15					
- 4.16	□	4.16					
- 4.17	□	4.17					
- 4.18	□	4.18					
- 4.19	□	4.19					
- 4.2	□	4.2	90	5	4	24	60
- 4.21	□	4.21					
- 4.22	□	4.22					
- 4.23	□	4.23					
- 4.24	□	4.24					
- 4.25	□	4.25					
- 4.26	□	4.26					
- 4.27	□	4.27					
- 4.28	□	4.28					
- 4.29	□	4.29					
- 4.3	□	4.3	90	5	4	24	60
- 4.31	□	4.31					
- 4.32	□	4.32					
- 4.33	□	4.33					
- 4.34	□	4.34					
- 4.35	□	4.35					
- 4.36	□	4.36					
- 4.37	□	4.37					
- 4.38	□	4.38					
- 4.39	□	4.39					
- 4.4	□	4.4	90	5	4	24	60
- 4.41	□	4.41					
- 4.42	□	4.42					
- 4.43	□	4.43					
- 4.44	□	4.44					
- 4.45	□	4.45					
- 4.46	□	4.46					
- 4.47	□	4.47					
- 4.48	□	4.48					
- 4.49	□	4.49					
- 4.5	□	4.5	90	5	4	24	60
- 4.51	□	4.51					



SRS

タフカットスキルリーマ (ストレートシャンク)



Code No.の説明(例)

SRS - 10.0

●リーマの径寸法

●タフカットスキルリーマシリーズ

SRS: ストレートシャンク

エンド
刃付

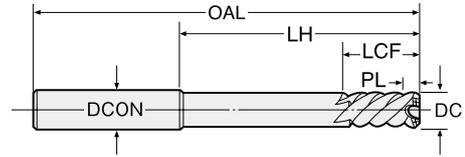
左ネジレ
45°

不等
分割

イオン
窒化

切削条件
P.139

※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

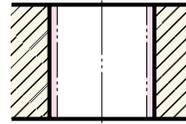
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRS- 4.52	□	4.52	90	5	4	24	60
- 4.53	□	4.53					
- 4.54	□	4.54					
- 4.55	□	4.55					
- 4.56	□	4.56					
- 4.57	□	4.57					
- 4.58	□	4.58					
- 4.59	□	4.59					
- 4.6	□	4.6					
- 4.61	□	4.61					
- 4.62	□	4.62					
- 4.63	□	4.63					
- 4.64	□	4.64					
- 4.65	□	4.65	90	5	4	24	60
- 4.66	□	4.66					
- 4.67	□	4.67					
- 4.68	□	4.68					
- 4.69	□	4.69					
- 4.7	□	4.7					
- 4.71	□	4.71					
- 4.72	□	4.72					
- 4.73	□	4.73					
- 4.74	□	4.74					
- 4.75	□	4.75					
- 4.76	□	4.76	90	5	4	24	60
- 4.763	□	4.763(3/16)					
- 4.77	□	4.77					
- 4.78	□	4.78					
- 4.79	□	4.79					
- 4.8	□	4.8					
- 4.81	□	4.81					
- 4.82	□	4.82					
- 4.83	□	4.83					
- 4.84	□	4.84					
- 4.85	□	4.85	90	5	4	24	60
- 4.86	□	4.86					
- 4.87	□	4.87					
- 4.88	□	4.88					
- 4.89	□	4.89					
- 4.9	□	4.9					
- 4.91	□	4.91					
- 4.92	□	4.92					
- 4.93	□	4.93					
- 4.94	□	4.94					
- 4.95	□	4.95	90	5	4	24	60
- 4.96	□	4.96					
- 4.97	□	4.97					
- 4.98	□	4.98					
- 4.99	□	4.99					
- 5.0	□	5.0					
- 5.01	□	5.01					
- 5.02	□	5.02					
- 5.03	□	5.03					
- 5.04	□	5.04					
- 5.05	□	5.05	90	5	4	24	60
- 5.06	□	5.06					
- 5.07	□	5.07					
- 5.08	□	5.08					

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRS- 5.09	□	5.09	90	5	4	24	60
- 5.1	□	5.1					
- 5.11	□	5.11					
- 5.12	□	5.12					
- 5.13	□	5.13					
- 5.14	□	5.14					
- 5.15	□	5.15					
- 5.16	□	5.16					
- 5.17	□	5.17					
- 5.18	□	5.18					
- 5.19	□	5.19					
- 5.2	□	5.2	90	5	4	24	60
- 5.21	□	5.21					
- 5.22	□	5.22					
- 5.23	□	5.23					
- 5.24	□	5.24					
- 5.25	□	5.25					
- 5.26	□	5.26					
- 5.27	□	5.27					
- 5.28	□	5.28					
- 5.29	□	5.29					
- 5.3	□	5.3	90	5	4	24	60
- 5.31	□	5.31					
- 5.32	□	5.32					
- 5.33	□	5.33					
- 5.34	□	5.34					
- 5.35	□	5.35					
- 5.36	□	5.36					
- 5.37	□	5.37					
- 5.38	□	5.38					
- 5.39	□	5.39					
- 5.4	□	5.4	100	6	4.2	25	65
- 5.41	□	5.41					
- 5.42	□	5.42					
- 5.43	□	5.43					
- 5.44	□	5.44					
- 5.45	□	5.45					
- 5.46	□	5.46					
- 5.47	□	5.47					
- 5.48	□	5.48					
- 5.49	□	5.49					
- 5.5	□	5.5	100	6	4.2	25	65
- 5.51	□	5.51					
- 5.52	□	5.52					
- 5.53	□	5.53					
- 5.54	□	5.54					
- 5.55	□	5.55					
- 5.56	□	5.56					
- 5.57	□	5.57					
- 5.58	□	5.58					
- 5.59	□	5.59					
- 5.6	□	5.6	100	6	4.2	25	65
- 5.61	□	5.61					
- 5.62	□	5.62					
- 5.63	□	5.63					
- 5.64	□	5.64					
- 5.65	□	5.65					
- 5.66	□	5.66					



SRS

タフカットスキルリーマ (ストレートシャンク)



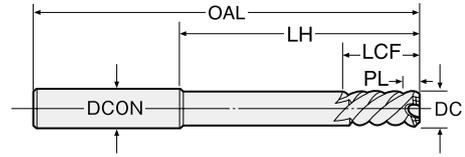
Code No.の説明(例)

SRS - 10.0

●リーマの径寸法

●タフカットスキルリーマシリーズ

SRS: ストレートシャンク



エンド刃付

左ネジレ 45°

不等分割

イオン窒化

切削条件 P.139

※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

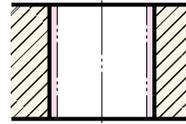
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRS- 5.67	□	5.67	100	6	4.2	25	65
- 5.68	□	5.68					
- 5.69	□	5.69					
- 5.7	□	5.7					
- 5.71	□	5.71	100	6	4.2	25	65
- 5.72	□	5.72					
- 5.73	□	5.73					
- 5.74	□	5.74					
- 5.75	□	5.75					
- 5.76	□	5.76					
- 5.77	□	5.77					
- 5.78	□	5.78					
- 5.79	□	5.79					
- 5.8	□	5.8					
- 5.81	□	5.81	100	6	4.2	25	65
- 5.82	□	5.82					
- 5.83	□	5.83					
- 5.84	□	5.84					
- 5.85	□	5.85					
- 5.86	□	5.86					
- 5.87	□	5.87					
- 5.88	□	5.88					
- 5.89	□	5.89					
- 5.9	□	5.9					
- 5.91	□	5.91	100	6	4.2	25	65
- 5.92	□	5.92					
- 5.93	□	5.93					
- 5.94	□	5.94					
- 5.95	□	5.95					
- 5.96	□	5.96					
- 5.97	□	5.97					
- 5.98	□	5.98					
- 5.99	□	5.99					
- 6.0	●	6.0					
- 6.01	□	6.01	100	6	4.2	25	65
- 6.02	□	6.02					
- 6.03	□	6.03					
- 6.04	□	6.04					
- 6.05	□	6.05					
- 6.06	□	6.06					
- 6.07	□	6.07					
- 6.08	□	6.08					
- 6.09	□	6.09					
- 6.1	□	6.1					
- 6.11	□	6.11	100	6	4.2	25	65
- 6.12	□	6.12					
- 6.13	□	6.13					
- 6.14	□	6.14					
- 6.15	□	6.15					
- 6.16	□	6.16					
- 6.17	□	6.17					
- 6.18	□	6.18					
- 6.19	□	6.19					
- 6.2	□	6.2					
- 6.21	□	6.21	110	8	4.4	25	70
- 6.22	□	6.22					
- 6.23	□	6.23					
- 6.24	□	6.24					

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRS- 6.25	□	6.25	110	8	4.4	25	70
- 6.26	□	6.26					
- 6.27	□	6.27					
- 6.28	□	6.28					
- 6.29	□	6.29	110	8	4.4	25	70
- 6.3	□	6.3					
- 6.31	□	6.31					
- 6.32	□	6.32					
- 6.33	□	6.33					
- 6.34	□	6.34					
- 6.35	□	6.35(1/4)					
- 6.36	□	6.36					
- 6.37	□	6.37					
- 6.38	□	6.38					
- 6.39	□	6.39					
- 6.4	□	6.4	110	8	4.4	25	70
- 6.41	□	6.41					
- 6.42	□	6.42					
- 6.43	□	6.43					
- 6.44	□	6.44					
- 6.45	□	6.45					
- 6.46	□	6.46					
- 6.47	□	6.47					
- 6.48	□	6.48					
- 6.49	□	6.49					
- 6.5	●	6.5	110	8	4.4	25	70
- 6.51	□	6.51					
- 6.52	□	6.52					
- 6.53	□	6.53					
- 6.54	□	6.54					
- 6.55	□	6.55					
- 6.56	□	6.56					
- 6.57	□	6.57					
- 6.58	□	6.58					
- 6.59	□	6.59					
- 6.6	□	6.6	110	8	4.4	25	70
- 6.61	□	6.61					
- 6.62	□	6.62					
- 6.63	□	6.63					
- 6.64	□	6.64					
- 6.65	□	6.65					
- 6.66	□	6.66					
- 6.67	□	6.67					
- 6.68	□	6.68					
- 6.69	□	6.69					
- 6.7	□	6.7	110	8	4.7	25	70
- 6.71	□	6.71					
- 6.72	□	6.72					
- 6.73	□	6.73					
- 6.74	□	6.74					
- 6.75	□	6.75					
- 6.76	□	6.76					
- 6.77	□	6.77					
- 6.78	□	6.78					
- 6.79	□	6.79					
- 6.8	□	6.8	110	8	4.7	25	70
- 6.81	□	6.81					
- 6.82	□	6.82					

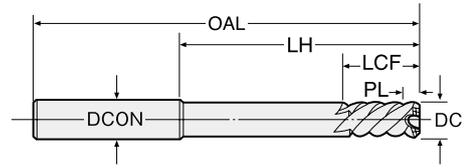


SRS

タフカットスキルリーマ (ストレートシャンク)



Code No.の説明(例)
SRS-10.0
 リーマの径寸法
 タフカットスキルリーマシリーズ
 SRS: ストレートシャンク



エンド刃付

左ネジレ 45°

不等分割

イオン窒化

切削条件 P.139

※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

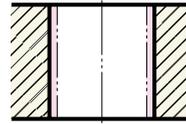
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRS- 6.83	□	6.83	110	8	4.7	25	70
- 6.84	□	6.84					
- 6.85	□	6.85					
- 6.86	□	6.86					
- 6.87	□	6.87					
- 6.88	□	6.88					
- 6.89	□	6.89					
- 6.9	□	6.9					
- 6.91	□	6.91					
- 6.92	□	6.92					
- 6.93	□	6.93					
- 6.94	□	6.94					
- 6.95	□	6.95	110	8	4.7	25	70
- 6.96	□	6.96					
- 6.97	□	6.97					
- 6.98	□	6.98					
- 6.99	□	6.99					
- 7.0	●	7.0					
- 7.01	□	7.01					
- 7.02	□	7.02					
- 7.03	□	7.03					
- 7.04	□	7.04					
- 7.05	□	7.05					
- 7.06	□	7.06					
- 7.07	□	7.07	110	8	4.7	25	70
- 7.08	□	7.08					
- 7.09	□	7.09					
- 7.1	□	7.1					
- 7.11	□	7.11					
- 7.12	□	7.12					
- 7.13	□	7.13					
- 7.14	□	7.14					
- 7.15	□	7.15					
- 7.16	□	7.16					
- 7.17	□	7.17					
- 7.18	□	7.18					
- 7.19	□	7.19	110	8	5.0	25	70
- 7.2	□	7.2					
- 7.21	□	7.21					
- 7.22	□	7.22					
- 7.23	□	7.23					
- 7.24	□	7.24					
- 7.25	□	7.25					
- 7.26	□	7.26					
- 7.27	□	7.27					
- 7.28	□	7.28					
- 7.29	□	7.29					
- 7.3	□	7.3	110	8	5.0	25	70
- 7.31	□	7.31					
- 7.32	□	7.32					
- 7.33	□	7.33					
- 7.34	□	7.34					
- 7.35	□	7.35					
- 7.36	□	7.36					
- 7.37	□	7.37					
- 7.38	□	7.38					
- 7.39	□	7.39					
- 7.4	□	7.4					

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRS- 7.41	□	7.41	110	8	5.0	25	70
- 7.42	□	7.42					
- 7.43	□	7.43					
- 7.44	□	7.44					
- 7.45	□	7.45					
- 7.46	□	7.46					
- 7.47	□	7.47					
- 7.48	□	7.48					
- 7.49	□	7.49					
- 7.5	●	7.5					
- 7.51	□	7.51	110	8	5.0	25	70
- 7.52	□	7.52					
- 7.53	□	7.53					
- 7.54	□	7.54					
- 7.55	□	7.55					
- 7.56	□	7.56					
- 7.57	□	7.57					
- 7.58	□	7.58					
- 7.59	□	7.59					
- 7.6	□	7.6					
- 7.61	□	7.61	110	8	5.0	25	70
- 7.62	□	7.62					
- 7.63	□	7.63					
- 7.64	□	7.64					
- 7.65	□	7.65					
- 7.66	□	7.66					
- 7.67	□	7.67					
- 7.68	□	7.68					
- 7.69	□	7.69					
- 7.7	□	7.7					
- 7.71	□	7.71	125	8	5.3	25	85
- 7.72	□	7.72					
- 7.73	□	7.73					
- 7.74	□	7.74					
- 7.75	□	7.75					
- 7.76	□	7.76					
- 7.77	□	7.77					
- 7.78	□	7.78					
- 7.79	□	7.79					
- 7.8	□	7.8					
- 7.81	□	7.81	125	8	5.3	25	85
- 7.82	□	7.82					
- 7.83	□	7.83					
- 7.84	□	7.84					
- 7.85	□	7.85					
- 7.86	□	7.86					
- 7.87	□	7.87					
- 7.88	□	7.88					
- 7.89	□	7.89					
- 7.9	□	7.9					
- 7.91	□	7.91	125	8	5.3	25	85
- 7.92	□	7.92					
- 7.93	□	7.93					
- 7.938	□	7.938(5/16)					
- 7.94	□	7.94					
- 7.95	□	7.95					
- 7.96	□	7.96					
- 7.97	□	7.97					



SRS

タフカットスキルリーマ (ストレートシャンク)



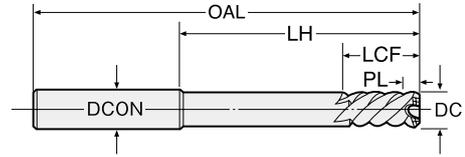
Code No.の説明(例)

SRS **10.0**

●リーマの径寸法

●タフカットスキルリーマシリーズ

SRS: ストレートシャンク



エンド
刃付

左ネジ
45°

不等
分割

イオン
窒化

切削条件
P.139

※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

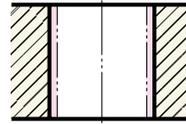
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRS- 7.98	□	7.98	125	8	5.3	25	85
- 7.99	□	7.99					
- 8.0	●	8.0					
- 8.01	□	8.01	125	8	5.3	25	85
- 8.02	□	8.02					
- 8.03	□	8.03					
- 8.04	□	8.04					
- 8.05	□	8.05					
- 8.06	□	8.06					
- 8.07	□	8.07					
- 8.08	□	8.08					
- 8.09	□	8.09					
- 8.1	□	8.1					
- 8.11	□	8.11	125	8	5.3	25	85
- 8.12	□	8.12					
- 8.13	□	8.13					
- 8.14	□	8.14					
- 8.15	□	8.15					
- 8.16	□	8.16					
- 8.17	□	8.17					
- 8.18	□	8.18					
- 8.19	□	8.19					
- 8.2	□	8.2					
- 8.21	□	8.21	135	10	5.6	30	90
- 8.22	□	8.22					
- 8.23	□	8.23					
- 8.24	□	8.24					
- 8.25	□	8.25					
- 8.26	□	8.26					
- 8.27	□	8.27					
- 8.28	□	8.28					
- 8.29	□	8.29					
- 8.3	□	8.3					
- 8.31	□	8.31	135	10	5.6	30	90
- 8.32	□	8.32					
- 8.33	□	8.33					
- 8.34	□	8.34					
- 8.35	□	8.35					
- 8.36	□	8.36					
- 8.37	□	8.37					
- 8.38	□	8.38					
- 8.39	□	8.39					
- 8.4	□	8.4					
- 8.41	□	8.41	135	10	5.6	30	90
- 8.42	□	8.42					
- 8.43	□	8.43					
- 8.44	□	8.44					
- 8.45	□	8.45					
- 8.46	□	8.46					
- 8.47	□	8.47					
- 8.48	□	8.48					
- 8.49	□	8.49					
- 8.5	●	8.5					
- 8.51	□	8.51	135	10	5.6	30	90
- 8.52	□	8.52					
- 8.53	□	8.53					
- 8.54	□	8.54					
- 8.55	□	8.55					

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRS- 8.56	□	8.56	135	10	5.6	30	90
- 8.57	□	8.57					
- 8.58	□	8.58					
- 8.59	□	8.59	135	10	5.6	30	90
- 8.6	□	8.6					
- 8.61	□	8.61					
- 8.62	□	8.62					
- 8.63	□	8.63					
- 8.64	□	8.64					
- 8.65	□	8.65					
- 8.66	□	8.66					
- 8.67	□	8.67					
- 8.68	□	8.68					
- 8.69	□	8.69					
- 8.7	□	8.7	135	10	5.6	30	90
- 8.71	□	8.71					
- 8.72	□	8.72					
- 8.73	□	8.73					
- 8.74	□	8.74					
- 8.75	□	8.75					
- 8.76	□	8.76					
- 8.77	□	8.77					
- 8.78	□	8.78					
- 8.79	□	8.79					
- 8.8	□	8.8	135	10	5.8	30	90
- 8.81	□	8.81					
- 8.82	□	8.82					
- 8.83	□	8.83					
- 8.84	□	8.84					
- 8.85	□	8.85					
- 8.86	□	8.86					
- 8.87	□	8.87					
- 8.88	□	8.88					
- 8.89	□	8.89					
- 8.9	□	8.9	135	10	5.8	30	90
- 8.91	□	8.91					
- 8.92	□	8.92					
- 8.93	□	8.93					
- 8.94	□	8.94					
- 8.95	□	8.95					
- 8.96	□	8.96					
- 8.97	□	8.97					
- 8.98	□	8.98					
- 8.99	□	8.99					
- 9.0	●	9.0	135	10	5.8	30	90
- 9.01	□	9.01					
- 9.02	□	9.02					
- 9.03	□	9.03					
- 9.04	□	9.04					
- 9.05	□	9.05					
- 9.06	□	9.06					
- 9.07	□	9.07					
- 9.08	□	9.08					
- 9.09	□	9.09					
- 9.1	□	9.1	135	10	5.8	30	90
- 9.11	□	9.11					
- 9.12	□	9.12					
- 9.13	□	9.13					

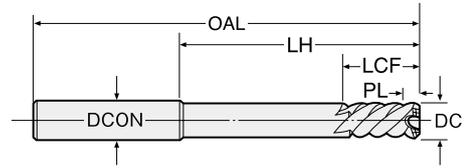


SRS

タフカットスキルリーマ (ストレートシャンク)



Code No.の説明(例)
SRS - 10.0
 リーマの径寸法
 タフカットスキルリーマシリーズ
 SRS: ストレートシャンク



エンド刃付
 左ネジレ 45°
 不等分割
 イオン窒化
 切削条件 P.139
 ※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

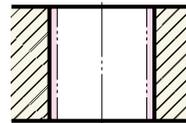
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRS- 9.14	□	9.14	135	10	5.8	30	90
- 9.15	□	9.15					
- 9.16	□	9.16					
- 9.17	□	9.17					
- 9.18	□	9.18					
- 9.19	□	9.19					
- 9.2	□	9.2					
- 9.21	□	9.21	150	10	6.6	30	100
- 9.22	□	9.22					
- 9.23	□	9.23					
- 9.24	□	9.24					
- 9.25	□	9.25					
- 9.26	□	9.26					
- 9.27	□	9.27					
- 9.28	□	9.28					
- 9.29	□	9.29					
- 9.3	□	9.3					
- 9.31	□	9.31					
- 9.32	□	9.32	150	10	6.6	30	100
- 9.33	□	9.33					
- 9.34	□	9.34					
- 9.35	□	9.35					
- 9.36	□	9.36					
- 9.37	□	9.37					
- 9.38	□	9.38					
- 9.39	□	9.39					
- 9.4	□	9.4					
- 9.41	□	9.41					
- 9.42	□	9.42					
- 9.43	□	9.43	150	10	6.6	30	100
- 9.44	□	9.44					
- 9.45	□	9.45					
- 9.46	□	9.46					
- 9.47	□	9.47					
- 9.48	□	9.48					
- 9.49	□	9.49					
- 9.5	●	9.5					
- 9.51	□	9.51					
- 9.52	□	9.52					
- 9.525	□	9.525 (3/8)					
- 9.53	□	9.53					
- 9.54	□	9.54					
- 9.55	□	9.55					
- 9.56	□	9.56					
- 9.57	□	9.57					
- 9.58	□	9.58					
- 9.59	□	9.59					
- 9.6	□	9.6					
- 9.61	□	9.61					
- 9.62	□	9.62					
- 9.63	□	9.63					
- 9.64	□	9.64					
- 9.65	□	9.65					
- 9.66	□	9.66					
- 9.67	□	9.67					
- 9.68	□	9.68					
- 9.69	□	9.69					
- 9.7	□	9.7					

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRS- 9.71	□	9.71	150	10	6.8	30	100
- 9.72	□	9.72					
- 9.73	□	9.73					
- 9.74	□	9.74					
- 9.75	□	9.75					
- 9.76	□	9.76					
- 9.77	□	9.77					
- 9.78	□	9.78					
- 9.79	□	9.79					
- 9.8	□	9.8					
- 9.81	□	9.81					
- 9.82	□	9.82	150	10	6.8	30	100
- 9.83	□	9.83					
- 9.84	□	9.84					
- 9.85	□	9.85					
- 9.86	□	9.86					
- 9.87	□	9.87					
- 9.88	□	9.88					
- 9.89	□	9.89					
- 9.9	□	9.9					
- 9.91	□	9.91					
- 9.92	□	9.92					
- 9.93	□	9.93	150	10	6.8	30	100
- 9.94	□	9.94					
- 9.95	□	9.95					
- 9.96	□	9.96					
- 9.97	□	9.97					
- 9.98	□	9.98					
- 9.99	□	9.99					
-10.0	●	10.0					
-10.01	□	10.01					
-10.02	□	10.02					
-10.03	□	10.03					
-10.04	□	10.04					
-10.05	□	10.05					
-10.1	□	10.1					
-10.2	□	10.2					
-10.3	□	10.3					
-10.4	□	10.4					
-10.5	●	10.5	155	12	7.1	30	105
-10.6	□	10.6					
-10.7	□	10.7					
-10.8	□	10.8					
-10.9	□	10.9					
-10.97	□	10.97					
-10.98	□	10.98					
-10.99	□	10.99					
-11.0	●	11.0					
-11.01	□	11.01					
-11.02	□	11.02					
-11.03	□	11.03					
-11.04	□	11.04					
-11.05	□	11.05					
-11.1	□	11.1					
-11.2	□	11.2					
-11.3	□	11.3					
-11.4	□	11.4					
-11.5	●	11.5					



SRS

タフカットスキルリーマ (ストレートシャンク)

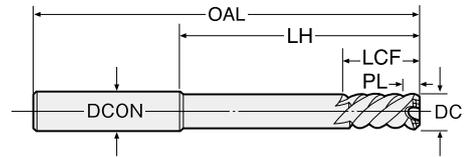


Code No.の説明(例)

SRS **10.0**

●リーマの径寸法

●タフカットスキルリーマシリーズ
SRS: ストレートシャンク



エンド刃付

左ネジレ 45°

不等分割

イオン窒化

切削条件 P.139

※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	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRS-11.6	□	11.6	160	12	7.5	30	105
-11.7	□	11.7					
-11.8	□	11.8					
-11.9	□	11.9					
-11.97	□	11.97					
-11.98	□	11.98					
-11.99	□	11.99					
-12.0	●	12.0	160	12	7.5	30	105
-12.01	□	12.01					
-12.02	□	12.02					
-12.03	□	12.03					
-12.04	□	12.04					
-12.05	□	12.05					
-12.1	□	12.1					
-12.2	□	12.2	165	12	7.7	30	110
-12.3	□	12.3					
-12.4	□	12.4					
-12.5	●	12.5					
-12.6	□	12.6					
-12.7	□	12.7(1/2)					
-12.8	□	12.8					
-12.9	□	12.9					
-12.97	□	12.97					
-12.98	□	12.98					
-12.99	□	12.99					
-13.0	●	13.0	165	12	7.7	30	110
-13.01	□	13.01					
-13.02	□	13.02					
-13.03	□	13.03					
-13.04	□	13.04					
-13.05	□	13.05					

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRS-13.1	□	13.1	165	12	7.7	30	110
-13.2	□	13.2					
-13.3	□	13.3					
-13.4	□	13.4					
-13.5	●	13.5					
-13.6	□	13.6	170	16	7.9	35	115
-13.7	□	13.7					
-13.8	□	13.8					
-13.9	□	13.9					
-13.97	□	13.97					
-13.98	□	13.98					
-13.99	□	13.99					
-14.0	●	14.0	170	16	7.9	35	115
-14.01	□	14.01					
-14.02	□	14.02					
-14.03	□	14.03					
-14.04	□	14.04					
-14.05	□	14.05	180	16	8.1	35	120
-14.5	□	14.5					
-15.0	□	15.0					
-15.5	□	15.5	185	16	9.4	35	125
-16.0	□	16.0					
-16.5	□	16.5	185	16	9.6	35	125
-17.0	□	17.0					
-17.5	□	17.5	195	20	10.2	40	130
-18.0	□	18.0					
-18.5	□	18.5	195	20	10.8	40	130
-19.0	□	19.0					
-19.5	□	19.5	205	20	11.0	40	140
-20.0	□	20.0					

★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。

ハイス

通り穴

