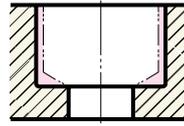


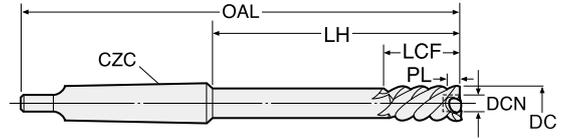
SRM-F

底付き穴用
タフカットスキルリーマ(モールステーパシヤンク)



Code No.の説明(例)

SRM - 10.0 - F
 ● 底付きリーマの意
 ○ リーマの径寸法
 ● タフカットスキルリーマシリーズ
 SRM: モールステーパ



エンド刃付

左ネジ 45°

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	MT No. CZC	食付長 PL	内径 DCN	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRM- 4.0F	□	4.0	115	MT1	0.6	1.5	22	49.5
- 4.5F	□	4.5	120	MT1	0.6	2.0	24	54.5
- 5.0F	□	5.0	130	MT1	0.6	3.0	25	64.5
- 5.5F	□	5.5	140	MT1	0.6	3.0	25	74.5
- 6.0F	□	6.0	150	MT1	0.6	3.0	25	84.5
- 6.5F	□	6.5	150	MT1	0.6	3.5	25	84.5
- 7.0F	●	7.0	160	MT1	0.6	4.0	30	99.5
- 7.5F	□	7.5	160	MT1	0.6	4.0	30	99.5
- 8.0F	●	8.0	165	MT1	0.6	4.5	30	99.5
- 8.5F	□	8.5	170	MT1	0.6	4.5	30	104.5
- 9.0F	●	9.0	175	MT1	0.6	5.5	30	109.5
- 9.5F	□	9.5	180	MT1	0.6	5.5	30	114.5
- 10.0F	●	10.0	180	MT1	0.6	6.5	35	114.5
- 10.5F	□	10.5	200	MT2	0.6	6.5	35	120
- 11.0F	●	11.0	205	MT2	0.6	6.5	35	125
- 11.5F	□	11.5	205	MT2	0.6	7.0	35	125
- 12.0F	●	12.0	210	MT2	0.6	8.0	40	130
- 12.5F	□	12.5	210	MT2	0.6	8.0	40	130
- 13.0F	●	13.0	220	MT2	0.6	9.0	40	140
- 13.5F	□	13.5	220	MT2	0.6	9.0	40	140
- 14.0F	●	14.0	230	MT2	0.6	9.0	40	150
- 14.5F	□	14.5	230	MT2	0.6	10.0	40	150
- 15.0F	●	15.0	240	MT2	0.6	11.0	40	160
- 15.5F	□	15.5	240	MT2	0.6	11.0	40	160
- 16.0F	●	16.0	250	MT3	0.6	11.0	40	151
- 16.5F	□	16.5	250	MT3	0.6	11.0	40	151
- 17.0F	●	17.0	255	MT3	0.6	12.0	40	156
- 17.5F	□	17.5	255	MT3	0.6	12.0	40	156
- 18.0F	●	18.0	260	MT3	0.6	13.0	40	156
- 18.5F	□	18.5	260	MT3	0.6	13.0	40	156
- 19.0F	●	19.0	260	MT3	1.0	15.0	45	161
- 19.5F	□	19.5	260	MT3	1.0	15.0	45	161
- 20.0F	●	20.0	300	MT3	1.0	16.0	45	201
- 20.5F	□	20.5	300	MT3	1.0	16.0	45	201
- 21.0F	●	21.0	300	MT4	1.0	17.0	45	201
- 21.5F	□	21.5	300	MT4	1.0	17.0	45	201
- 22.0F	●	22.0	325	MT4	1.0	17.0	45	201
- 22.5F	□	22.5	325	MT4	1.0	17.0	45	201

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
SRM- 33.0F	●	33.0	325	MT4	1.0	17.0	45	201
- 33.5F	□	33.5	325	MT4	1.0	18.0	48	201
- 34.0F	●	34.0	325	MT4	1.0	19.0	48	201
- 34.5F	□	34.5	325	MT4	1.0	19.0	48	201
- 35.0F	●	35.0	330	MT4	1.0	19.0	48	206
- 35.5F	□	35.5	330	MT4	1.0	20.0	52	206
- 36.0F	●	36.0	330	MT4	1.0	21.0	52	206
- 36.5F	□	36.5	330	MT4	1.0	21.0	52	206
- 37.0F	●	37.0	330	MT4	1.0	22.0	52	206
- 37.5F	□	37.5	330	MT4	1.0	22.0	52	206
- 38.0F	●	38.0	335	MT4	1.5	23.0	55	206
- 38.5F	□	38.5	335	MT4	1.5	23.0	55	206
- 39.0F	●	39.0	335	MT4	1.5	24.0	55	211
- 39.5F	□	39.5	335	MT4	1.5	24.0	55	211
- 40.0F	●	40.0	335	MT4	1.5	25.0	55	211
- 40.5F	□	40.5	335	MT4	1.5	25.0	55	211
- 41.0F	●	41.0	340	MT4	1.5	26.0	60	216
- 41.5F	□	41.5	340	MT4	1.5	26.0	60	216
- 42.0F	●	42.0	340	MT4	1.5	27.0	60	216
- 42.5F	□	42.5	340	MT4	1.5	27.0	60	216
- 43.0F	●	43.0	340	MT4	1.5	27.0	60	216
- 43.5F	□	43.5	340	MT4	1.5	27.0	60	216
- 44.0F	●	44.0	350	MT4	1.5	27.0	60	226
- 44.5F	□	44.5	350	MT4	1.5	27.0	60	226
- 45.0F	●	45.0	350	MT4	1.5	28.0	60	226
- 45.5F	□	45.5	350	MT4	1.5	28.0	60	226
- 46.0F	●	46.0	350	MT4	1.5	28.0	60	226
- 46.5F	□	46.5	350	MT4	1.5	28.0	60	226
- 47.0F	●	47.0	385	MT5	1.5	29.0	60	229
- 47.5F	□	47.5	385	MT5	1.5	29.0	60	229
- 48.0F	●	48.0	385	MT5	1.5	30.0	60	229
- 48.5F	□	48.5	385	MT5	1.5	30.0	60	229
- 49.0F	●	49.0	385	MT5	1.5	32.0	60	229
- 49.5F	□	49.5	385	MT5	1.5	32.0	60	229
- 50.0F	●	50.0	385	MT5	1.5	33.0	60	229
- 51.0F	□	51.0	385	MT5	1.5	33.0	60	229
- 52.0F	●	52.0	400	MT5	1.5	34.0	60	244
- 53.0F	□	53.0	400	MT5	1.5	34.0	60	244
- 54.0F	●	54.0	400	MT5	1.5	35.0	60	244
- 55.0F	□	55.0	400	MT5	1.5	35.0	60	244
- 56.0F	●	56.0	400	MT5	1.5	36.0	60	244
- 57.0F	□	57.0	400	MT5	1.5	36.0	60	244
- 58.0F	●	58.0	400	MT5	1.5	37.0	60	244
- 59.0F	□	59.0	400	MT5	1.5	37.0	60	244
- 60.0F	●	60.0	400	MT5	1.5	38.0	60	244
- 61.0F	□	61.0	400	MT5	1.5	38.0	60	244
- 62.0F	●	62.0	400	MT5	1.5	39.0	60	244
- 63.0F	□	63.0	400	MT5	1.5	39.0	60	244
- 64.0F	●	64.0	400	MT5	1.5	40.0	60	244
- 65.0F	□	65.0	400	MT5	1.5	40.0	60	244
- 66.0F	●	66.0	400	MT5	1.5	41.0	60	244
- 67.0F	□	67.0	400	MT5	1.5	41.0	60	244
- 68.0F	●	68.0	400	MT5	1.5	42.0	60	244
- 69.0F	□	69.0	400	MT5	1.5	42.0	60	244
- 70.0F	●	70.0	400	MT5	1.5	45.0	65	244
- 71.0F	□	71.0	400	MT5	1.5	45.0	65	244
- 72.0F	●	72.0	400	MT5	1.5	48.0	65	244
- 73.0F	□	73.0	400	MT5	1.5	48.0	65	244

日研 タフカットスキルリーマ

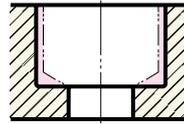
特殊粉末ハイス + イオンナイト口処理

PAT.

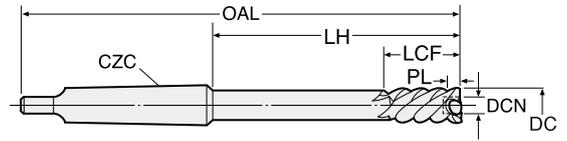
NIKKEN

SRM-F

底付き穴用
タフカットスキルリーマ(モールステーパシャンク)



Code No.の説明(例)
SRM - 10.0 - F
●底付きリーマの意
●リーマの径寸法
●タフカットスキルリーマシリーズ
SRM: モールステーパ



エンド刃付

左ネジ 45°

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	MT No. CZC	食付長 PL	内径 DCN	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRM- 74.0F	●	74.0	400	MT5	1.5	52.0	65	244
- 75.0F	●	75.0						
- 76.0F	●	76.0						
- 77.0F	●	77.0						
- 78.0F	●	78.0						
- 79.0F	●	79.0						
- 80.0F	●	80.0						
- 81.0F	●	81.0						
- 82.0F	●	82.0						
- 83.0F	●	83.0						
- 84.0F	●	84.0						
- 85.0F	●	85.0						
- 86.0F	●	86.0						
- 87.0F	●	87.0						

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
SRM- 88.0F	●	88.0	400	MT5	1.5	60.0	65	244
- 89.0F	●	89.0						
- 90.0F	●	90.0						
- 91.0F	●	91.0						
- 92.0F	●	92.0						
- 93.0F	●	93.0						
- 94.0F	●	94.0						
- 95.0F	●	95.0						
- 96.0F	●	96.0						
- 97.0F	●	97.0						
- 98.0F	●	98.0						
- 99.0F	●	99.0						
-100.0F	●	100.0						

★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。★内径DCNは、底肉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まりスペースがない場合は、右リードリーマをご使用下さい。☎P.98-101

★端面も仕上げる場合、固定サイクルを使わずエンド刃が端面に当たる直前に、送りを落として下さい。

ハイス

底付き穴

止り穴



日研 タフカットスキルリーマ

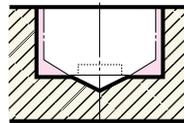
完全止り穴用リーマ

PAT.

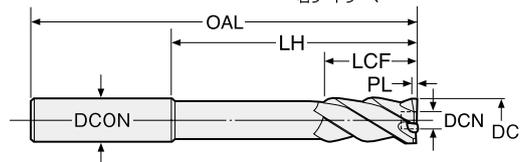
NIKKEN

RSS-F

止まり穴用右リード
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)
RSS - 10.0 - F
●底付きリーマの意
●リーマの径寸法
●タフカットスキルリーマシリーズ
RSS: ストレートシャンク止まり穴用
右リードリーマ



エンド刃付

右ネジ 30-40°

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	内径 DCN	刃長 LCF	シャンク下 LH
RSS- 2.97F	□	2.97	70	3	0.6	1.5	20	45
- 2.98F	□	2.98						
- 2.99F	□	2.99						
- 3.0 F	□	3.0						
- 3.01F	□	3.01						
- 3.02F	□	3.02						
- 3.03F	□	3.03						
- 3.04F	□	3.04						
- 3.05F	□	3.05						
- 3.1 F	□	3.1						
- 3.2 F	□	3.2						
- 3.3 F	□	3.3						
- 3.4 F	□	3.4						
- 3.5 F	□	3.5						
- 3.6 F	□	3.6						
- 3.7 F	□	3.7						
- 3.8 F	□	3.8						
- 3.9 F	□	3.9						
- 3.97F	□	3.97						
- 3.98F	□	3.98						

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
RSS- 3.99F	□	3.99	80	4	0.6	1.5	22	53
- 4.0 F	□	4.0						
- 4.01F	□	4.01						
- 4.02F	□	4.02						
- 4.03F	□	4.03						
- 4.04F	□	4.04						
- 4.05F	□	4.05						
- 4.1 F	□	4.1						
- 4.2 F	□	4.2						
- 4.3 F	□	4.3						
- 4.4 F	□	4.4						
- 4.5 F	□	4.5						
- 4.6 F	□	4.6						
- 4.7 F	□	4.7						
- 4.8 F	□	4.8						
- 4.9 F	□	4.9						
- 4.97F	□	4.97						
- 4.98F	□	4.98						
- 4.99F	□	4.99						
- 5.0 F	●	5.0						

▲穴深さ以上の刃長が必要となりますのでご確認下さい。

▶ 次頁へつづく