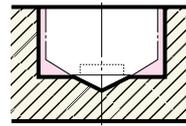
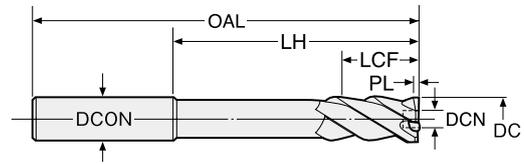


RSS-F

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°

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

▲穴深さ以上の刃長が必要となりますのでご確認ください。

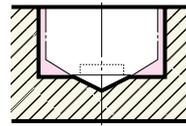
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	内径 DCN	刃長 LCF	シャンク下 LH
RSS- 5.01F	□	5.01	90	5	0.6	2.0	24	60
- 5.02F	□	5.02						
- 5.03F	□	5.03						
- 5.04F	□	5.04						
- 5.05F	□	5.05						
- 5.1 F	□	5.1						
- 5.2 F	□	5.2						
- 5.3 F	□	5.3						
- 5.4 F	□	5.4						
- 5.5 F	□	5.5						
- 5.6 F	□	5.6						
- 5.7 F	□	5.7						
- 5.8 F	□	5.8						
- 5.9 F	□	5.9						
- 5.97F	□	5.97						
- 5.98F	□	5.98						
- 5.99F	□	5.99						
- 6.0 F	●	6.0						
- 6.01F	□	6.01						
- 6.02F	□	6.02						
- 6.03F	□	6.03						
- 6.04F	□	6.04						
- 6.05F	□	6.05						
- 6.1 F	□	6.1						
- 6.2 F	□	6.2						
- 6.3 F	□	6.3						
- 6.4 F	□	6.4						
- 6.5 F	□	6.5						
- 6.6 F	□	6.6						
- 6.7 F	□	6.7						
- 6.8 F	□	6.8						
- 6.9 F	□	6.9						
- 6.97F	□	6.97						
- 6.98F	□	6.98						
- 6.99F	□	6.99						
- 7.0 F	●	7.0						
- 7.01F	□	7.01						
- 7.02F	□	7.02						
- 7.03F	□	7.03						
- 7.04F	□	7.04						
- 7.05F	□	7.05						
- 7.1 F	□	7.1						
- 7.2 F	□	7.2						
- 7.3 F	□	7.3						
- 7.4 F	□	7.4						
- 7.5 F	□	7.5						
- 7.6 F	□	7.6						
- 7.7 F	□	7.7						
- 7.8 F	□	7.8						
- 7.9 F	□	7.9						
- 7.97F	□	7.97						
- 7.98F	□	7.98						
- 7.99F	□	7.99						
- 8.0 F	●	8.0						
- 8.01F	□	8.01						
- 8.02F	□	8.02						
- 8.03F	□	8.03						
- 8.04F	□	8.04						

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- 8.05F	□	8.05	125	8	0.6	3.5	25	85
- 8.1 F	□	8.1						
- 8.2 F	□	8.2						
- 8.3 F	□	8.3						
- 8.4 F	□	8.4						
- 8.5 F	□	8.5						
- 8.6 F	□	8.6						
- 8.7 F	□	8.7						
- 8.8 F	□	8.8						
- 8.9 F	□	8.9						
- 8.97F	□	8.97						
- 8.98F	□	8.98						
- 8.99F	□	8.99						
- 9.0 F	●	9.0						
- 9.01F	□	9.01						
- 9.02F	□	9.02						
- 9.03F	□	9.03						
- 9.04F	□	9.04						
- 9.05F	□	9.05						
- 9.1 F	□	9.1						
- 9.2 F	□	9.2						
- 9.3 F	□	9.3						
- 9.4 F	□	9.4						
- 9.5 F	□	9.5						
- 9.6 F	□	9.6						
- 9.7 F	□	9.7						
- 9.8 F	□	9.8						
- 9.9 F	□	9.9						
- 9.97F	□	9.97						
- 9.98F	□	9.98						
- 9.99F	□	9.99						
-10.0 F	●	10.0						
-10.01F	□	10.01						
-10.02F	□	10.02						
-10.03F	□	10.03						
-10.04F	□	10.04						
-10.05F	□	10.05						
-10.1 F	□	10.1						
-10.2 F	□	10.2						
-10.3 F	□	10.3						
-10.4 F	□	10.4						
-10.5 F	□	10.5						
-10.6 F	□	10.6						
-10.7 F	□	10.7						
-10.8 F	□	10.8						
-10.9 F	□	10.9						
-10.97F	□	10.97						
-10.98F	□	10.98						
-10.99F	□	10.99						
-11.0 F	●	11.0						
-11.01F	□	11.01						
-11.02F	□	11.02						
-11.03F	□	11.03						
-11.04F	□	11.04						
-11.05F	□	11.05						
-11.1 F	□	11.1						
-11.2 F	□	11.2						
-11.3 F	□	11.3						

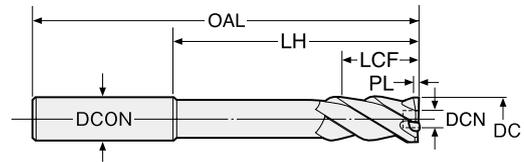


RSS-F

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°

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

▲穴深さ以上の刃長が必要となりますのでご確認ください。

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-11.4 F	□	11.4	160	12	0.6	5.5	30	105
-11.5 F	□	11.5						
-11.6 F	□	11.6						
-11.7 F	□	11.7						
-11.8 F	□	11.8						
-11.9 F	□	11.9						
-11.97F	□	11.97						
-11.98F	□	11.98						
-11.99F	□	11.99						
-12.0 F	●	12.0						
-12.01F	□	12.01	160	12	0.6	5.5	30	105
-12.02F	□	12.02						
-12.03F	□	12.03						
-12.04F	□	12.04						
-12.05F	□	12.05						
-12.1 F	□	12.1						
-12.2 F	□	12.2						
-12.3 F	□	12.3						
-12.4 F	□	12.4						
-12.5 F	□	12.5						
-12.6 F	□	12.6	165	12	0.6	5.5	30	110
-12.7 F	□	12.7						
-12.8 F	□	12.8						
-12.9 F	□	12.9						
-12.97F	□	12.97						
-12.98F	□	12.98						
-12.99F	□	12.99						
-13.0 F	●	13.0						
-13.01F	□	13.01						
-13.02F	□	13.02						
-13.03F	□	13.03	165	12	0.6	5.5	30	110
-13.04F	□	13.04						
-13.05F	□	13.05						
-13.1 F	□	13.1						
-13.2 F	□	13.2						
-13.3 F	□	13.3						
-13.4 F	□	13.4						
-13.5 F	□	13.5						
-13.6 F	□	13.6						
-13.7 F	□	13.7						
-13.8 F	□	13.8	170	16	0.6	6.5	35	115
-13.9 F	□	13.9						
-13.97F	□	13.97						
-13.98F	□	13.98						
-13.99F	□	13.99						
-14.0 F	●	14.0						
-14.01F	□	14.01						
-14.02F	□	14.02						
-14.03F	□	14.03						
-14.04F	□	14.04						
-14.05F	□	14.05						
-14.5 F	□	14.5	180	16	0.6	6.5	35	120
-15.0 F	●	15.0						
-15.5 F	□	15.5						
-16.0 F	●	16.0	185	16	0.6	6.5	35	125
-16.5 F	□	16.5						
-17.0 F	●	17.0	185	16	0.6	7.0	35	125
-17.5 F	□	17.5						
-18.0 F	●	18.0	195	20	0.6	8.0	40	130
-18.5 F	□	18.5						

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-18.0 F	●	18.0	195	20	0.6	8.0	40	130
-18.5 F	□	18.5						
-19.0 F	●	19.0	205	20	0.6	9.0	40	140
-19.5 F	□	19.5						
-20.0 F	●	20.0	215	20	0.6	9.0	40	150
-20.5 F	□	20.5						
-21.0 F	●	21.0	215	20	0.6	10.0	40	150
-21.5 F	□	21.5						
-22.0 F	●	22.0	230	25	0.6	11.0	40	160
-22.5 F	□	22.5						
-23.0 F	●	23.0	230	25	0.6	12.0	40	160
-23.5 F	□	23.5						
-24.0 F	●	24.0	230	25	0.6	13.0	40	160
-24.5 F	□	24.5						
-25.0 F	●	25.0	230	25	0.6	14.0	45	160
-25.5 F	□	25.5						
-26.0 F	●	26.0	240	32	0.9	15.0	45	160
-26.5 F	□	26.5						
-27.0 F	●	27.0	240	32	0.9	16	45	200
-27.5 F	□	27.5						
-28.0 F	●	28.0	280	32	0.9	17	45	200
-28.5 F	□	28.5						
-29.0 F	●	29.0	280	32	0.9	18	48	200
-29.5 F	□	29.5						
-30.0 F	●	30.0	285	32	0.9	19	48	205
-31.0 F	□	31.0						
-32.0 F	●	32.0	285	32	0.9	20	52	205
-33.0 F	●	33.0						
-34.0 F	●	34.0	285	32	0.9	21	52	205
-35.0 F	●	35.0						
-36.0 F	●	36.0	290	32	1.2	23	55	210
-37.0 F	●	37.0						
-38.0 F	●	38.0	290	32	1.2	24	55	210
-39.0 F	●	39.0						
-40.0 F	●	40.0	295	32	1.2	26	60	215
-41.0 F	●	41.0						
-42.0 F	●	42.0	295	32	1.2	27	60	215
-43.0 F	●	43.0						
-44.0 F	●	44.0	310	32	1.2	27	60	230
-45.0 F	●	45.0						
-46.0 F	●	46.0	310	32	1.2	28	60	230
-47.0 F	●	47.0						
-48.0 F	●	48.0	310	32	1.2	29	60	230
-49.0 F	●	49.0						
-50.0 F	●	50.0	310	32	1.2	30	60	230
-51.0 F	●	51.0						
-52.0 F	●	52.0	310	32	1.2	32	60	230
-53.0 F	●	53.0						
-54.0 F	●	54.0	310	32	1.2	33	60	230
-55.0 F	●	55.0						
-56.0 F	●	56.0	320	32	1.2	34	60	240
-57.0 F	●	57.0						
-58.0 F	●	58.0	320	32	1.2	36	60	240
-59.0 F	●	59.0						
-60.0 F	●	60.0	320	32	1.2	37	60	240
-61.0 F	●	61.0						
-62.0 F	●	62.0	320	32	1.2	38	60	240
-63.0 F	●	63.0						

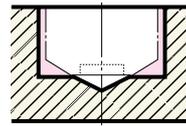


日研 タフカットスキルリーマ 完全止り穴用リーマ PAT.

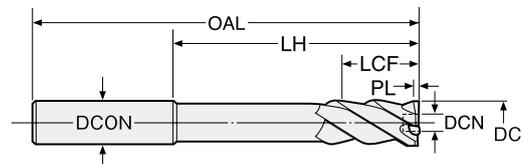


RSS-F

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



▲穴深さ以上の刃長が必要となりますのでご確認ください。

エンド刃付 ● 右ネジ 30° ● 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- 64.0F	●	64.0	320	32	1.2	42	60	240
- 65.0F	●	65.0	320	42	1.2	45	65	240
- 66.0F	●	66.0	330	42	1.2	45	65	240
- 67.0F	●	67.0						
- 68.0F	●	68.0	330	42	1.2	48	65	240
- 69.0F	●	69.0						
- 70.0F	●	70.0	330	42	1.2	50	65	240
- 71.0F	●	71.0						
- 72.0F	●	72.0	330	42	1.2	52	65	240
- 73.0F	●	73.0						
- 74.0F	●	74.0	330	42	1.2	52	65	240
- 75.0F	●	75.0						
- 76.0F	●	76.0	330	42	1.2	55	65	240
- 77.0F	●	77.0						
- 78.0F	●	78.0	330	42	1.2	58	65	240
- 79.0F	●	79.0						
- 80.0F	●	80.0	330	42	1.2	58	65	240
- 81.0F	●	81.0						
- 82.0F	●	82.0	330	42	1.2	58	65	240
- 82.0F	●	82.0						

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
RSS- 83.0F	●	83.0	330	42	1.2	58	65	240
- 84.0F	●	84.0	330	42	1.2	60	65	240
- 85.0F	●	85.0						
- 86.0F	●	86.0	330	42	1.2	60	65	240
- 87.0F	●	87.0						
- 88.0F	●	88.0	330	42	1.2	62	65	240
- 89.0F	●	89.0						
- 90.0F	●	90.0	330	42	1.2	62	65	240
- 91.0F	●	91.0						
- 92.0F	●	92.0	330	42	1.2	65	65	240
- 93.0F	●	93.0						
- 94.0F	●	94.0	330	42	1.2	68	65	240
- 95.0F	●	95.0						
- 96.0F	●	96.0	330	42	1.2	70	65	240
- 97.0F	●	97.0						
- 98.0F	●	98.0	330	42	1.2	70	65	240
- 99.0F	●	99.0						
-100.0F	●	100.0	330	42	1.2	70	65	240
-100.0F	●	100.0						

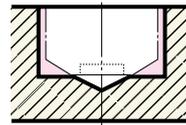
★食付長PLは食付部で、リーマ先端部から最大径DCが得られる長さをいいます。 ★内径DCNは、底刃のついていない範囲を示します。底穴は、φDCN以上の下穴をあけておいて下さい。
被削材によっては切粉が刃先にかみつく場合も考えられますので、目安として加工深さがリーマ径の約2倍以上は、オイルホール付き右リードリーマをご検討下さい。 [参考] 下段をご覧ください。
★右リードにより引張り力が働きますので、ボール盤・ラジアルボール盤での使用はできません。マシニングセンタ・NC旋盤・フライス盤にてご使用下さい。 ★座面も仕上げる場合、固定サイクルを使わずエンド刃が座面に当たる直前に、送り落として下さい。

日研 タフカットスキルリーマ 完全止り穴用リーマ OH付

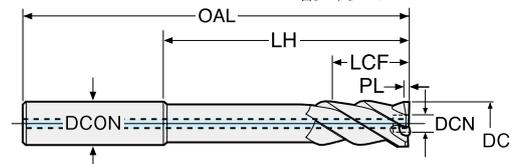


RSS-F-OH

止まり穴用右リード
タフカットスキルリーマ (オイルホール付)



Code No.の説明(例)
RSS - 10.0 - F - OH
●OH付の意
●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° ● 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- 5.0F-OH	△	5.0	90	5	0.6	2.0	24	60
- 6.0F-OH	□	6.0	100	6	0.6	3.0	25	65
- 6.5F-OH	□	6.5	110	8	0.6	3.0	25	70
- 7.0F-OH	□	7.0	110	8	0.6	3.0	25	70
- 7.5F-OH	□	7.5	110	8	0.6	3.0	25	70
- 8.0F-OH	□	8.0	125	8	0.6	3.5	25	85
- 8.5F-OH	□	8.5	135	10	0.6	4.0	30	90
- 9.0F-OH	□	9.0						
- 9.5F-OH	□	9.5	150	10	0.6	4.5	30	100
-10.0F-OH	□	10.0						
-10.5F-OH	□	10.5	155	12	0.6	4.5	30	105
-11.0F-OH	□	11.0						

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
RSS-11.5F-OH	□	11.5	160	12	0.6	5.5	30	105
-12.0F-OH	□	12.0	165	12	0.6	5.5	30	110
-12.5F-OH	□	12.5						
-13.0F-OH	□	13.0	170	16	0.6	6.5	35	115
-13.5F-OH	□	13.5						
-14.0F-OH	□	14.0	180	16	0.6	6.5	35	120
-15.0F-OH	△	15.0						
-16.0F-OH	△	16.0	185	16	0.6	6.5	35	125
-17.0F-OH	△	17.0						
-18.0F-OH	△	18.0	195	20	0.6	8.0	40	130
-19.0F-OH	△	19.0						
-20.0F-OH	△	20.0	205	20	0.6	9.0	40	140
-20.0F-OH	△	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。 ★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。
★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・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。

⚠ 工具中心からクーラントの出る、止り穴専用オイルホールリーマなので、通り穴用及び底付き穴用には使用できません。通り穴用として、OH付超硬ラジカルミルリーマ [参考] P.16もあります。

・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0.5~3Mpa前後を目安として下さい。