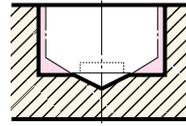


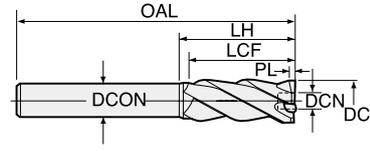
RSST-F

止り穴用 右リード
ターニングスキル (ショートシャンク)



Code No.の説明(例)
RSST - **10.0** - **F**
 ●底付きリーマの意
 ○リーマの径寸法
 ●ターニングスキルリーマシリーズ
 RSST: ストレートシャンクショート 止り穴用 右リードリーマ

エンド刃付 右ネジレ 30°-40° イオン窒化 切削条件 P.140 ※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
RSST-2.98F	□	2.98	60	3	0.6	1.5	20	35
-2.99F	□	2.99						
-3.0 F	●	3.0						
-3.01F	□	3.01	60	3	0.6	1.5	20	35
-3.02F	□	3.02						
-3.03F	□	3.03						
-3.04F	□	3.04	60	3	0.6	1.5	20	35
-3.05F	□	3.05						
-3.1 F	□	3.1						
-3.2 F	□	3.2	60	3	0.6	1.5	20	20
-3.3 F	□	3.3						
-3.4 F	□	3.4						
-3.5 F	□	3.5	60	3	0.6	1.5	20	20
-3.6 F	□	3.6						
-3.7 F	□	3.7						
-3.8 F	□	3.8	60	3	0.6	1.5	20	20
-3.9 F	□	3.9						
-3.95F	□	3.95						
-3.96F	□	3.96	60	3	0.6	1.5	20	20
-3.97F	□	3.97						
-3.98F	□	3.98						
-3.99F	□	3.99	60	3	0.6	1.5	20	20
-4.0 F	●	4.0						
-4.01F	□	4.01						
-4.02F	□	4.02	60	3	0.6	1.5	20	20
-4.03F	□	4.03						
-4.04F	□	4.04						
-4.05F	□	4.05	60	3	0.6	1.5	20	20
-4.1 F	□	4.1						
-4.2 F	□	4.2						
-4.3 F	□	4.3	65	4	0.6	2	25	25
-4.4 F	□	4.4						
-4.5 F	□	4.5						
-4.6 F	□	4.6	65	4	0.6	2	25	25
-4.7 F	□	4.7						
-4.8 F	□	4.8						
-4.9 F	□	4.9	65	4	0.6	2	25	25
-4.95F	□	4.95						
-4.96F	□	4.96						
-4.97F	□	4.97	65	4	0.6	2	25	25
-4.98F	□	4.98						
-4.99F	□	4.99						
-5.0 F	●	5.0	65	4	0.6	2	25	25
-5.01F	□	5.01						
-5.02F	□	5.02						
-5.03F	□	5.03	65	4	0.6	2	25	25
-5.04F	□	5.04						
-5.05F	□	5.05						
-5.1 F	□	5.1	65	5	0.6	3	25	25
-5.2 F	□	5.2						
-5.3 F	□	5.3						
-5.4 F	□	5.4	65	5	0.6	3	25	25
-5.5 F	□	5.5						
-5.6 F	□	5.6						
-5.7 F	□	5.7	65	5	0.6	3	25	25
-5.8 F	□	5.8						
-5.9 F	□	5.9						
-5.95F	□	5.95						

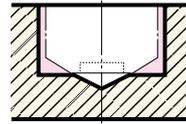
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	内径 DCN	刃長 LCF	シャンク下 LH
RSST-5.96F	□	5.96	65	5	0.6	3	25	25
-5.97F	□	5.97						
-5.98F	□	5.98						
-5.99F	□	5.99	65	5	0.6	3	25	25
-6.0 F	●	6.0						
-6.01F	□	6.01						
-6.02F	□	6.02	65	5	0.6	3	25	25
-6.03F	□	6.03						
-6.04F	□	6.04						
-6.05F	□	6.05	65	5	0.6	3	25	25
-6.1 F	□	6.1						
-6.2 F	□	6.2						
-6.3 F	□	6.3	70	6	0.6	3	25	25
-6.35F	□	6.35						
-6.4 F	□	6.4						
-6.5 F	□	6.5	70	6	0.6	3	25	25
-6.6 F	□	6.6						
-6.7 F	□	6.7						
-6.8 F	□	6.8	70	6	0.6	3	25	25
-6.9 F	□	6.9						
-6.95F	□	6.95						
-6.96F	□	6.96	70	6	0.6	3	25	25
-6.97F	□	6.97						
-6.98F	□	6.98						
-6.99F	□	6.99	70	6	0.6	3	25	25
-7.0 F	●	7.0						
-7.01F	□	7.01						
-7.02F	□	7.02	70	6	0.6	3	25	25
-7.03F	□	7.03						
-7.04F	□	7.04						
-7.05F	□	7.05	70	6	0.6	3	25	25
-7.1 F	□	7.1						
-7.2 F	□	7.2						
-7.3 F	□	7.3	70	6	0.6	3.5	25	25
-7.4 F	□	7.4						
-7.5 F	□	7.5						
-7.6 F	□	7.6	70	6	0.6	3.5	25	25
-7.7 F	□	7.7						
-7.8 F	□	7.8						
-7.9 F	□	7.9	70	6	0.6	3.5	25	25
-7.95F	□	7.95						
-7.96F	□	7.96						
-7.97F	□	7.97	70	6	0.6	3.5	25	25
-7.98F	□	7.98						
-7.99F	□	7.99						
-8.0 F	●	8.0	70	6	0.6	3.5	25	25
-8.01F	□	8.01						
-8.02F	□	8.02						
-8.03F	□	8.03	70	6	0.6	3.5	25	25
-8.04F	□	8.04						
-8.05F	□	8.05						
-8.1 F	□	8.1	70	6	0.6	3.5	25	25
-8.2 F	□	8.2						
-8.3 F	□	8.3						
-8.4 F	□	8.4	70	8	0.6	4	25	25
-8.5 F	□	8.5						
-8.6 F	□	8.6						
-8.7 F	□	8.7						

★CNC自動旋盤専用高精度チャックシリーズもご覧下さい。P.142

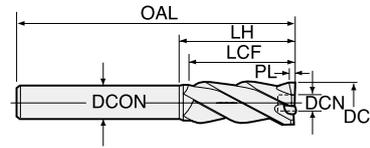


RSST-F

止り穴用 右リード
ターニングスキル (ショートシャンク)



Code No.の説明(例)
RSST - **10.0** - **F**
 ●底付きリーマの意
 ●リーマの径寸法
 ●ターニングスキルリーマシリーズ
 RSST: ストレートシャンクショート 止り穴用 右リードリーマ



エンド刃付 右ネジレ 30°-40° イオン窒化 切削条件 P.140 ※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
RSST-8.8 F	□	8.8	70	8	0.6	4	25	25
-8.9 F	□	8.9						
-8.95 F	□	8.95						
-8.96 F	□	8.96						
-8.97 F	□	8.97						
-8.98 F	□	8.98						
-8.99 F	□	8.99						
-9.0 F	●	9.0						
-9.01 F	□	9.01						
-9.02 F	□	9.02						
-9.03 F	□	9.03	70	8	0.6	4	25	25
-9.04 F	□	9.04						
-9.05 F	□	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						
-9.52 F	□	9.52						
-9.6 F	□	9.6						
-9.7 F	□	9.7	70	8	0.6	4.5	25	25
-9.8 F	□	9.8						
-9.9 F	□	9.9						
-9.98 F	□	9.98						
-9.99 F	□	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	70	8	0.6	4.5	25	25
-10.01F	□	10.01						
-10.02F	□	10.02						
-10.03F	□	10.03						
-10.04F	□	10.04						
-10.05F	□	10.05						

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	内径 DCN	刃長 LCF	シャンク下 LH
RSST-10.2 F	□	10.2	70	8	0.6	4.5	25	25
-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	80	10	0.6	4.5	30	30
-10.8 F	□	10.8						
-10.9 F	□	10.9						
-11.0 F	●	11.0						
-11.01F	□	11.01						
-11.02F	□	11.02	80	10	0.6	4.5	30	30
-11.03F	□	11.03						
-11.04F	□	11.04						
-11.05F	□	11.05						
-11.1 F	□	11.1						
-11.2 F	□	11.2	80	10	0.6	5.5	30	30
-11.3 F	□	11.3						
-11.4 F	□	11.4						
-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						
-11.98F	□	11.98						
-11.99F	□	11.99						
-12.0 F	●	12.0	80	10	0.6	5.5	30	30
-12.01F	□	12.01						
-12.02F	□	12.02						
-12.03F	□	12.03						
-12.04F	□	12.04						
-12.05F	□	12.05						

★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。
 ★CNC自動旋盤専用高精度チャックシリーズもご覧下さい。P.142

★オイルホール(OH)付も製作可能です。超硬コーティング品も製作可能です。別途ご相談下さい。
 ★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、送り进行を落として下さい。

ハイス

止り穴

