

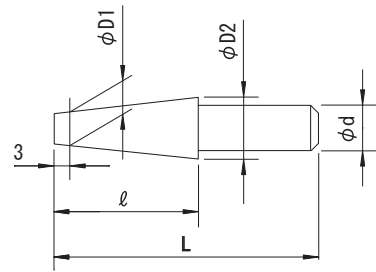
超硬

# CSPOTR

切削条件表

**P138**

超硬オイルホール スパイラルテーパリーマ Carbide Oil Hole Spiral Taper Reamer



公差(Tolerance)	D1 : ±0.05	d : h7
---------------	------------	--------

1/5, 1/6テーパ右刃左ネジレ20° 1/8, 1/10テーパ右刃左ネジレ30° K10  
 1/5, 1/6 Taper Herix Angle-left20° 1/8, 1/10 Taper Herix Angle-left30° Micro Grain Carbide(K10)

呼び寸法 Size	基準径 (D1) Std. Dia.	刃長 (ℓ) Length of Flutes	大径 (D2) Dia at Large End	全長 (L) Overall Length	柄径 (d) Shank Dia.	刃数 (N) Number of Flutes
8-1/ 5	8	40	15.4	95	16	4
10-1/ 5	10	40	17.4	95	16	4
12-1/ 5	12	40	19.4	95	20	4
15-1/ 5	15	45	23.4	100	20	6
16-1/ 5	16	45	24.4	100	20	6
18-1/ 5	18	45	26.4	100	25	6
20-1/ 5	20	45	28.4	100	25	6
8-1/ 6	8	40	14.16	95	16	4
10-1/ 6	10	40	16.16	95	16	4
12-1/ 6	12	40	18.16	95	16	4
15-1/ 6	15	45	22	100	20	6
16-1/ 6	16	45	23	100	20	6
18-1/ 6	18	45	25	100	25	6
20-1/ 6	20	45	27	100	25	6

呼び寸法 Size	基準径 (D1) Std. Dia.	刃長 (ℓ) Length of Flutes	大径 (D2) Dia at Large End	全長 (L) Overall Length	柄径 (d) Shank Dia.	刃数 (N) Number of Flutes
8-1/ 8	8	45	13.25	100	12	4
10-1/ 8	10	45	15.25	100	16	4
12-1/ 8	12	45	17.25	100	16	4
15-1/ 8	15	50	20.88	105	20	6
16-1/ 8	16	50	21.88	105	20	6
18-1/ 8	18	50	23.88	105	20	6
20-1/ 8	20	50	25.88	105	25	6
8-1/10	8	45	12.2	100	12	4
10-1/10	10	45	14.2	100	12	4
12-1/10	12	45	16.2	100	16	4
15-1/10	15	50	19.7	105	20	6
16-1/10	16	50	20.7	105	20	6
18-1/10	18	50	22.7	105	20	6
20-1/10	20	50	24.7	105	25	6
22-1/10	22	55	27.2	115	25	6
25-1/10	25	55	30.2	115	25	6