

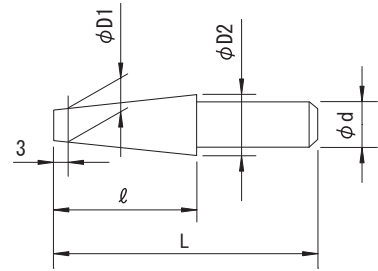
ハイス

HSPTR

切削条件表

P138

粉末ハイス スパイラルテーパリーマ Powder Metallurgy 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° 粉末ハイス
 1/5, 1/6 Taper Herix Angle-left20° 1/8, 1/10 Taper Herix Angle-left30° Powder Metallurgy

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