

ストロングリーマーは、不等分割を採用しており共振を抑え、真円度の安定につながります。



ストロングリーマーの特長

- 刃溝分割角を不等分割にしました。
 - ※ 刃溝の分割角度が同じの場合、各刃に同一の力が掛り、それが同じ振動を起し互いに共振し易くなる事でビブりが発生する原因になります。
 - ※ 刃溝を不等分割にする事により各刃に掛る力も変り共振を抑制する効果がありビブりを減少させる事で加工精度の向上・真円度の安定につながります。
- 超硬チップをSCM(ネバリのある材質)にロー付する事で主軸のフレを緩和します。
- ホルダーの掴み精度向上: エンドミルシャンク(焼入れ済)の為、コレットが使用可能になりドリルチャックと比較して掴み精度が良い。
又、特別にコレットを製作せずに済みます。
- 刃径精度の向上: 刃径寸法許容差にk5を採用した事でH7公差に入りやすい。
- 首下を長く設計しており深穴加工が可能です。

刃 径	公 差
Φ 6.0 ~ Φ 9.99	+0.002~+0.007
Φ 10.0~ Φ 13.03	+0.003~+0.009

※ 付刃材質 : K10 シャンク材質 : SCM 油性切削油推奨

被 削 材	切削速度	1回転送り
鑄 鉄	30m	0.20mm
アル ミ	50m	0.20mm
銅	30m	0.15mm
合金・炭素鋼	20m	0.10mm
ステンレス	15m	0.08mm
焼入鋼HRC50以下	10m	0.05mm

※ 回転数の求め方

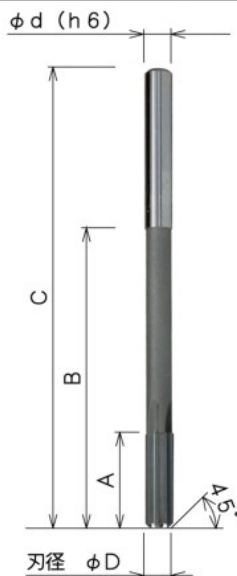
$$N (\text{min}^{-1}) = \frac{V \times 1000}{\text{刃径} \times 3.14} = V \times 1000 \div \text{刃径} \div 3.14$$

公差資料	H7 公差
Φ 6.0 ~ Φ 10.0	+0~+0.015
Φ 10.0~ Φ 14.0	+0~+0.018

※ 切削速度の求め方

$$V = \frac{\text{刃径} \times 3.14 \times N}{1000} = \text{刃径} \times 3.14 \times N \div 1000$$

※ 下穴径は、刃径の-Φ 0.3
(例 : 刃径Φ 6.0 下穴径Φ 5.7)



(寸法表)

No.	刃径 Φ D H7用	全長 L	刃数	シャンク Φ d h6	刃長 A	首下 B	面取り
NSR-6.0	6.00	100	4	6.0	20	65	C 0.7
NSR-7.0	7.00	110	4	8.0	20	70	C 1.0
NSR-8.0	8.00	120	4	8.0	20	80	C 1.0
NSR-9.0	9.00	125	4	10.0	20	85	C 1.0
NSR-10.0	10.00	130	4	10.0	25	90	C 1.0
NSR-11.0	11.00	130	4	12.0	25	90	C 1.0
NSR-12.0	12.00	140	4	12.0	30	100	C 1.0
NSR-13.0	13.00	140	6	12.0	30	100	C 1.0