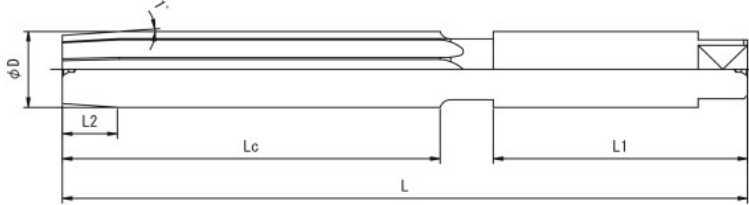


HR

ハンドリーマー

Hand Reamer



外径許容差 (φD)

10 を超え18 以下	+0.015 +0.007
18 を超え30 以下	+0.017 +0.008
30 を超え50 以下	+0.020 +0.009
50 を超え80 以下	+0.024 +0.011

SKH51

外径 φD	刃長 Lc	全長 L	柄長 L1	喰付長 L2	刃数
13	80	160	62	16	8
13.1	85	165	62	17	8
13.2	85	165	62	17	8
13.3	85	165	62	17	8
13.4	85	165	62	17	8
13.5	85	165	62	17	8
13.6	85	165	62	17	8
13.7	85	165	62	17	8
13.8	85	165	62	17	8
13.9	85	165	62	17	8
14	85	165	62	17	8
14.1	90	170	62	18	8
14.2	90	170	62	18	8
14.3	90	170	62	18	8
14.4	90	170	62	18	8
14.5	90	170	62	18	8
14.6	90	175	66	18	8
14.7	90	175	66	18	8
14.8	90	175	66	18	8
14.9	90	175	66	18	8
15	90	175	66	18	8
15.1	95	185	70	19	8
15.2	95	185	70	19	8
15.3	95	185	70	19	8
15.4	95	185	70	19	8
15.5	95	185	70	19	8
15.6	95	185	70	19	8
15.7	95	185	70	19	8
15.8	95	185	70	19	8
15.9	95	185	70	19	8
16	95	185	70	19	8
16.1	100	190	70	20	8
16.2	100	190	70	20	8
16.3	100	190	70	20	8
16.4	100	190	70	20	8
16.5	100	190	70	20	8
16.6	100	190	70	20	8
16.7	100	190	70	20	8

被削材種 型番	硬度	鋳物 FC, FCD	炭素鋼 S45C	合金鋼 SCM	工具鋼 SKD	調質鋼 NAK, HPM	ステンレス鋼 SUS	アルミ合金 Al	銅合金 Cu	チタン合金 Ti6Al4V	耐熱合金 インコネル
	HR	~200HB	~200HB	~250HB	~35HRC	~45HRC			○		

シャンク径は外径(φD)と同じ 公差 -0.05~-0.02

切削条件 P.301 タング形状 P.306