

# CNC自動旋盤用ショートリーマ TURNING SKILL REAMER

狭いフトコロで確実にワークを捉える

形はコンパクト、しかし素早く強い!



NEW

ターニングスキルリーマ

**NIKKEN** 株式会社 日研工作所

〒574-0023 大阪府大東市南新田1丁目5番1号  
☞ <http://www.nikken-kosakusho.co.jp> ☞

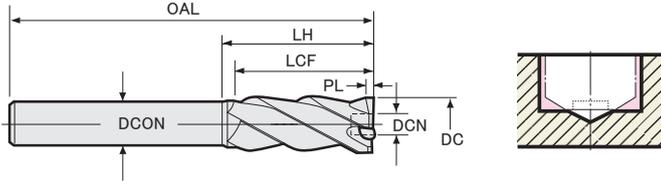
# TURNING SKILL REAMER SERIES



切粉が底に溜まらず、スムーズに排出!!

## RSST-F

止り穴用右リード  
ターニングスキルリーマ

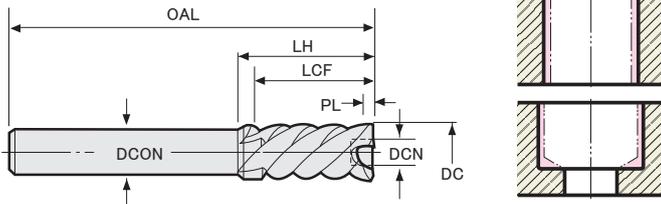


Code No.	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	内径 DCN	刃長 LCF	シャンク下 LH
RSST- 3.0F	3.0	60	3	0.6	1.5	20	35
RSST- 4.0F	4.0	60	3	0.6	1.5	20	20
RSST- 5.0F	5.0	65	4	0.6	2.0	25	25
RSST- 6.0F	6.0	65	5	0.6	3.0	25	25
RSST- 7.0F	7.0	70	6	0.6	3.0	25	25
RSST- 8.0F	8.0	70	6	0.6	3.5	25	25
RSST- 9.0F	9.0	70	8	0.6	4.0	25	25
RSST-10.0F	10.0	70	8	0.6	4.5	25	25
RSST-11.0F	11.0	80	10	0.6	4.5	30	30
RSST-12.0F	12.0	80	10	0.6	5.5	30	30

エンド刃付で高精度!!

## SRST-F

貫通穴、底付穴共用  
ターニングスキルリーマ



Code No.	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
SRST- 3.0F	3.0	60	3	0.6	1.5	20	35
SRST- 4.0F	4.0	60	3	0.6	1.5	20	20
SRST- 5.0F	5.0	65	4	0.6	2.0	25	25
SRST- 6.0F	6.0	65	5	0.6	3.0	25	25
SRST- 7.0F	7.0	70	6	0.6	3.0	25	25
SRST- 8.0F	8.0	70	6	0.6	3.5	25	25
SRST- 9.0F	9.0	70	8	0.6	4.0	25	25
SRST-10.0F	10.0	70	8	0.6	4.5	25	25
SRST-11.0F	11.0	80	10	0.6	4.5	30	30
SRST-12.0F	12.0	80	10	0.6	5.5	30	30

■適正切削速度(m/min) ◎：最適 ○：適

被削材	推奨 切削液	軟鋼 SS	炭素鋼 (焼鈍材) S55C	炭素鋼 (調質材) S55C	快削鋼	合金鋼 SUJ SCM	工具鋼 SKH SKD	ステンレス SUS	黄銅 燐青銅 真鍮	鋳物 ダクタイル FC FCD	アルミニウム アルミ鋳物 ダイキャスト
切削速度 m/min	水溶性 油性	◎ 10~16	◎ 10~16	◎ 10~14	○ 10~16	◎ 10~16	◎ 8~14	○ 6~10	○ 10~18	○ 10~18	○ 12~22

■主軸回転数S(min-1)を求める。

まず被削材と切削速度の表より切削速度を求めて下さい。

軟鋼 SS
10~16

左側の数値はリーマの特性を生かせる最小限を示していますが通常は真中の値にして下さい。

$$S = \frac{\text{切削速度 (m/min.)} \times 1000}{3.14 \times \text{リーマ径 (mm)}} \quad \text{で求めて下さい。}$$

■切削液について

水溶性切削液の場合、JIS A1種1号(旧W1種2号)相当のもので、希釈倍率は5~10倍を推奨します。

ターニングショートリーマの使用には振れ精度抜群の高精度スリーブシリーズをご利用ください。

CNC自動旋盤用SKスリーブ



CNC自動旋盤用ミニミニスリーブ

