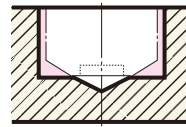
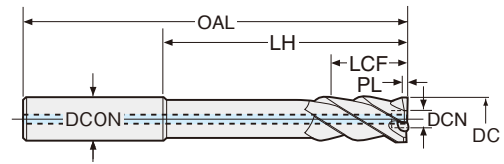


RRSS-F-OH

止まり穴用右リード
ラジカルミリリーマ(オイルホール付)



Code No.の説明(例)
RRSS - **12.0** **F** **OH**
 ● OH付の意
 ● 底付きリーマの意
 ● リーマの径寸法
 ● ラジカルミリリーマシリーズ
 ● RRSS : ストレートシャンク止まり穴用右リードリーマ



エンド刃付
右ネジ 30-40°
TiCN2 コート
切削条件 P.133

※アイコンの説明は P4をご覧ください。

製作区分の説明: ●=標準品 □=流通標準品 △=受注生産品

最小リーマ径:φ5.0mm

| Code No. | 製作区分 | 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 |
|---------------|------|-----------|--------|------------|--------|--------|--------|----------|
| RRSS- 5.0F-OH | □ | 5.0 | 70 | 5 | 0.6 | 2.5 | 22 | 40 |
| - 6.0F-OH | □ | 6.0 | 85 | 6 | 0.6 | 3.0 | 25 | 50 |
| - 6.5F-OH | □ | 6.5 | 90 | 8 | 0.6 | 3.0 | 25 | 50 |
| - 7.0F-OH | □ | 7.0 | 90 | 8 | 0.6 | 3.5 | 25 | 50 |
| - 7.5F-OH | □ | 7.5 | 100 | 8 | 0.6 | 4.0 | 25 | 60 |
| - 8.0F-OH | □ | 8.0 | | | | | | |
| - 8.5F-OH | □ | 8.5 | 105 | 10 | 0.6 | 4.5 | 25 | 60 |
| - 9.0F-OH | □ | 9.0 | | | | | | |
| - 9.5F-OH | □ | 9.5 | 110 | 10 | 0.6 | 5.0 | 29 | 60 |
| -10.0F-OH | □ | 10 | | | | | | |
| -10.5F-OH | □ | 10.5 | 115 | 12 | 0.6 | 5.0 | 29 | 65 |
| -11.0F-OH | □ | 11.0 | | | | | | |

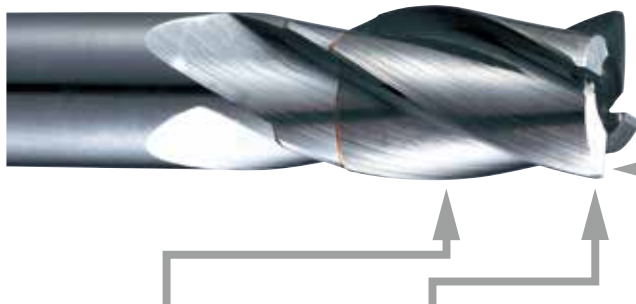
| Code No. | 製作区分 | 加工径 DC H7 | 全長 OAL | シャンク径 DCON | 食付長 PL | 内径 DCN | 刃長 LCF | シャンク下 LH |
|---------------|------|-----------|--------|------------|--------|--------|--------|----------|
| RRSS-11.5F-OH | □ | 11.5 | 125 | 12 | 0.6 | 6.0 | 29 | 70 |
| -12.0F-OH | □ | 12.0 | | | | | | |
| -12.5F-OH | □ | 12.5 | 130 | 12 | 0.6 | 6.0 | 29 | 75 |
| -13.0F-OH | □ | 13.0 | | | | | | |
| -13.5F-OH | □ | 13.5 | 130 | 16 | 0.6 | 7.0 | 29 | 75 |
| -14.0F-OH | □ | 14.0 | | | | | | |
| -15.0F-OH | △ | 15.0 | 140 | 16 | 0.6 | 7.0 | 29 | 80 |
| -16.0F-OH | △ | 16.0 | | | | | | |
| -17.0F-OH | △ | 17.0 | 150 | 16 | 0.6 | 8.0 | 30 | 90 |
| -18.0F-OH | △ | 18.0 | | | | | | |
| -19.0F-OH | △ | 19.0 | 155 | 20 | 0.6 | 9.0 | 30 | 90 |
| -20.0F-OH | △ | 20.0 | | | | | | |

★食付長PLは食付部で、リーマ先端部から最大径DCが得られる長さをいいます。★内径DCNは、底刃のついていない範囲を示します。底穴は、φDCN以上の下穴をあけておいて下さい。
 ★右リードにより引張り力が働きますので、ボール盤・ラジアルボール盤での使用はできません。マシニングセンタ・NC旋盤・フライス盤にてご使用下さい。
 ★座面も仕上げる場合、固定サイクルを使わずエンド刃が座面に当たる直前に、送り落として下さい。

・工具中心からクーラントの出る、止り穴専用オイルホールリーマなので、通り穴用及び底付き穴用には使用できません。通り穴用として、OH付超硬ラジカルミリリーマ P.16もあります。

・クーラント圧が高すぎると、クーラントに気泡が発生し、刃先の油膜が十分確保できない場合があります。また、高圧クーラントによる微小振動で、真円度、面粗度寿命が確保出来ない場合があります。クーラント圧は0.5~2Mpa前後を目安として下さい。

■ 右リードリーマ刃先構造



パニッシング部

リーマ刃(仕上げ)

エンド刃

切刃のない磨き部です。仕上面粗さを整える目つぶし部とも言え、重要な役目を果たしています。

エンド刃で荒取りされた最適な仕上げ代を、リーマ刃でなめらかに仕上げます。

下穴のバラツキも問題にせずバリバリ削り切ってしまう。

右リードリーマには

- RSS-F** : 粉末ハイスイオン窒化
 - RNS-F** : 粉末ハイスTiNコーティング
 - RXS-F** : 超硬K10種ノンコーティング
 - RXS-F-DLC** : 超硬K10種DLCコーティング
 - RRSS-F** : 超微粒子超硬、TiCN2コーティング
 - RRSS-F-DLC** : 超微粒子超硬、DLCコーティング
- があり、全てエンド刃付です。