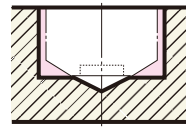


日研 タフカットスキルリーマ 完全止り穴用リーマ

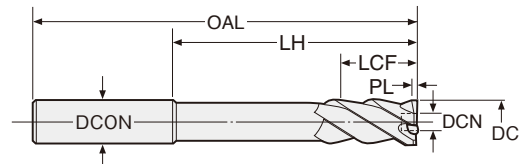


RSS-F

止まり穴用右リード
タフカットスキルリーマ (ストレートシャンク)



Code No.の説明(例)
RSS - 10.0 F
●底付きリーマの意
●リーマの径寸法
●タフカットスキルリーマシリーズ
RSS: ストレートシャンク止まり穴用右リードリーマ



▲穴深さ以上の刃長が必要となりますのでご確認ください。

エンド刃付 右ネジ 30° イオン窒化 切削条件 P.139 ※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

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
RSS- 64.0F	●	64.0	320	32	1.2	42	60	240
- 65.0F	●	65.0	320	42	1.2	45	65	240
- 66.0F	●	66.0	330	42	1.2	45	65	240
- 67.0F	●	67.0						
- 68.0F	●	68.0	330	42	1.2	48	65	240
- 69.0F	●	69.0						
- 70.0F	●	70.0	330	42	1.2	50	65	240
- 71.0F	●	71.0						
- 72.0F	●	72.0	330	42	1.2	52	65	240
- 73.0F	●	73.0						
- 74.0F	●	74.0	330	42	1.2	52	65	240
- 75.0F	●	75.0						
- 76.0F	●	76.0	330	42	1.2	55	65	240
- 77.0F	●	77.0						
- 78.0F	●	78.0	330	42	1.2	58	65	240
- 79.0F	●	79.0						
- 80.0F	●	80.0	330	42	1.2	58	65	240
- 81.0F	●	81.0						
- 82.0F	●	82.0						

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
RSS- 83.0F	●	83.0	330	42	1.2	58	65	240
- 84.0F	●	84.0	330	42	1.2	60	65	240
- 85.0F	●	85.0						
- 86.0F	●	86.0	330	42	1.2	60	65	240
- 87.0F	●	87.0						
- 88.0F	●	88.0	330	42	1.2	62	65	240
- 89.0F	●	89.0						
- 90.0F	●	90.0	330	42	1.2	62	65	240
- 91.0F	●	91.0						
- 92.0F	●	92.0	330	42	1.2	65	65	240
- 93.0F	●	93.0						
- 94.0F	●	94.0	330	42	1.2	68	65	240
- 95.0F	●	95.0						
- 96.0F	●	96.0	330	42	1.2	70	65	240
- 97.0F	●	97.0						
- 98.0F	●	98.0	330	42	1.2	70	65	240
- 99.0F	●	99.0						
-100.0F	●	100.0						

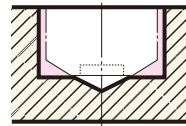
★食付長PLは食付部で、リーマ先端部から最大径DCが得られる長さをいいます。 ★内径DCNは、底刃のついていない範囲を示します。底穴は、φDCN以上の下穴をあけておいて下さい。
被削材によっては切粉が刃先にかみつく場合も考えられますので、目安として加工深さがリーマ径の約2倍以上は、オイルホール付き右リードリーマをご検討下さい。【書】下段をご覧ください。
★右リードにより引張り力が働きますので、ボール盤・ラジアルボール盤での使用はできません。マシニングセンタ・NC旋盤・フライス盤にてご使用下さい。 ★座面も仕上げる場合、固定サイクルを使わずエンド刃が座面に当たる直前に、送り落として下さい。

日研 タフカットスキルリーマ 完全止り穴用リーマ OH付

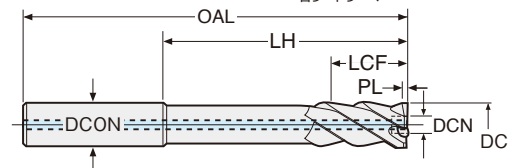


RSS-F-OH

止まり穴用右リード
タフカットスキルリーマ (オイルホール付)



Code No.の説明(例)
RSS - 10.0 F - OH
●OH付の意
●底付きリーマの意
●リーマの径寸法
●タフカットスキルリーマシリーズ
RSS: 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° イオン窒化 切削条件 P.139 ※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

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
RSS- 5.0F-OH	△	5.0	90	5	0.6	2.0	24	60
- 6.0F-OH	□	6.0	100	6	0.6	3.0	25	65
- 6.5F-OH	□	6.5	110	8	0.6	3.0	25	70
- 7.0F-OH	□	7.0	110	8	0.6	3.0	25	70
- 7.5F-OH	□	7.5	110	8	0.6	3.0	25	70
- 8.0F-OH	□	8.0	125	8	0.6	3.5	25	85
- 8.5F-OH	□	8.5	135	10	0.6	4.0	30	90
- 9.0F-OH	□	9.0						
- 9.5F-OH	□	9.5	150	10	0.6	4.5	30	100
-10.0F-OH	□	10.0						
-10.5F-OH	□	10.5	155	12	0.6	4.5	30	105
-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
RSS-11.5F-OH	□	11.5	160	12	0.6	5.5	30	105
-12.0F-OH	□	12.0	165	12	0.6	5.5	30	110
-12.5F-OH	□	12.5						
-13.0F-OH	□	13.0	170	16	0.6	6.5	35	115
-13.5F-OH	□	13.5						
-14.0F-OH	□	14.0	180	16	0.6	6.5	35	120
-15.0F-OH	△	15.0						
-16.0F-OH	△	16.0	185	16	0.6	6.5	35	125
-17.0F-OH	△	17.0						
-18.0F-OH	△	18.0	195	20	0.6	8.0	40	130
-19.0F-OH	△	19.0						
-20.0F-OH	△	20.0	205	20	0.6	9.0	40	140

★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付超硬ラジカルミルリーマ【書】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。