



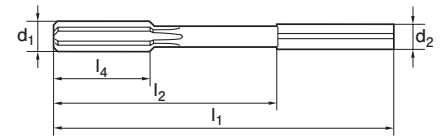
1681

HR500GD

切削条件▶D-021

付刃

- 超硬付け刃タイプのリーマで鋳鉄・銅・ステンレス等アルミを除く被削材の加工に最適です。
- シャンクスルークーラント供給方式により確実な切屑の排出を実現します。



(単位: mm)

刃径	φ22超-φ30	φ32超-φ40
公差	+0.017	+0.021
	+0.009	+0.012

商品コード	刃径	シャンク径	全長	首下長	刃長	刃数
	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₄	Z
1681 022.000	22.00	20	160	110	22	6
1681 024.000	24.00	25	180	124	22	6
1681 025.000	25.00	25	180	124	22	6
1681 026.000	26.00	25	180	124	22	6
1681 028.000	28.00	25	180	124	25	6
1681 030.000	30.00	25	180	124	25	6
1681 032.000	32.00	32	200	140	25	6
1681 034.000	34.00	32	200	140	25	6
1681 036.000	36.00	32	200	140	25	8
1681 038.000	38.00	32	200	140	25	8
1681 040.000	40.00	32	200	140	25	8

リーマ加工機

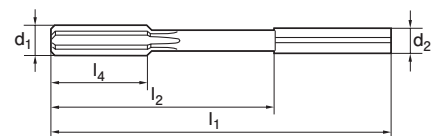
1683

HR500GD

切削条件▶D-021

付刃

- サーメット付け刃タイプのリーマでスチール加工に最適です。
- シャンクスルークーラント供給方式により確実な切屑の排出を実現します。



(単位: mm)

刃径	φ22超-φ30	φ32超-φ40
公差	+0.017	+0.021
	+0.009	+0.012

商品コード	刃径	シャンク径	全長	首下長	刃長	刃数
	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₄	Z
1683 022.000	22.00	20	160	110	22	6
1683 024.000	24.00	25	180	124	22	6
1683 025.000	25.00	25	180	124	22	6
1683 026.000	26.00	25	180	124	22	6
1683 028.000	28.00	25	180	124	25	6
1683 030.000	30.00	25	180	124	25	6
1683 032.000	32.00	32	200	140	25	6
1683 034.000	34.00	32	200	140	25	6
1683 036.000	36.00	32	200	140	25	8
1683 038.000	38.00	32	200	140	25	8
1683 040.000	40.00	32	200	140	25	8

A

ハコート