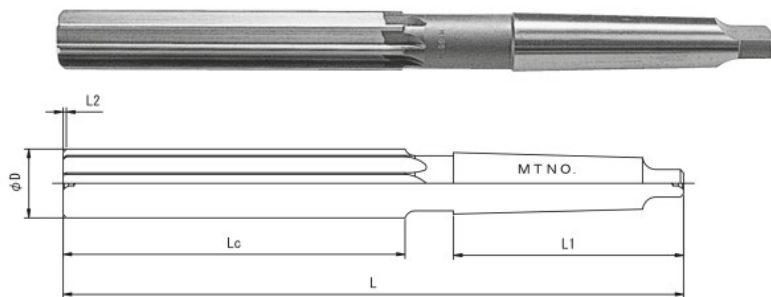


MR

マシンリーマー

Machine Reamer



外径許容差 (φD)

3 以下	+0.006 +0.002
3 を超え 6 以下	+0.009 +0.004
6 を超え 10 以下	+0.012 +0.006
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
80 を超え 120 以下	+0.028 +0.013

0.01 とび寸法の外径許容差がお取扱い店により右記公差ではなく 0 ~ + 0.005 のものも御座いますのでご購入の際はご確認ください。

SKH51

外径 φD	柄 NO.	刃長 Lc	全長 L	柄長		喰付長 (45°)		刃数
				L1	L2	L1	L2	
3	MT1	35	110	65.5	0.5	0.5	6	
3.1	MT1	35	110	65.5	0.5	0.5	6	
3.2	MT1	35	110	65.5	0.5	0.5	6	
3.3	MT1	35	110	65.5	0.5	0.5	6	
3.4	MT1	35	110	65.5	0.5	0.5	6	
3.5	MT1	35	110	65.5	0.5	0.5	6	
3.6	MT1	35	110	65.5	0.5	0.5	6	
3.7	MT1	35	110	65.5	0.5	0.5	6	
3.8	MT1	35	110	65.5	0.5	0.5	6	
3.9	MT1	35	110	65.5	0.5	0.5	6	
4	MT1	35	110	65.5	0.5	0.5	6	
4.1	MT1	45	120	65.5	0.5	0.5	6	
4.2	MT1	45	120	65.5	0.5	0.5	6	
4.3	MT1	45	120	65.5	0.5	0.5	6	
4.4	MT1	45	120	65.5	0.5	0.5	6	
4.5	MT1	45	120	65.5	0.5	0.5	6	
4.6	MT1	45	120	65.5	1	1	6	
4.7	MT1	45	120	65.5	1	1	6	
4.8	MT1	45	120	65.5	1	1	6	
4.9	MT1	45	120	65.5	1	1	6	
5	MT1	45	120	65.5	1	1	6	
5.1	MT1	45	120	65.5	1	1	6	
5.2	MT1	45	120	65.5	1	1	6	
5.3	MT1	45	120	65.5	1	1	6	
5.4	MT1	45	120	65.5	1	1	6	
5.5	MT1	45	120	65.5	1	1	6	
5.6	MT1	50	130	65.5	1	1	6	
5.7	MT1	50	130	65.5	1	1	6	
5.8	MT1	50	130	65.5	1	1	6	
5.9	MT1	50	130	65.5	1	1	6	
6	MT1	50	130	65.5	1	1	6	
6.1	MT1	50	130	65.5	1	1	6	
6.2	MT1	50	130	65.5	1	1	6	
6.3	MT1	50	130	65.5	1	1	6	
6.4	MT1	50	130	65.5	1	1	6	
6.5	MT1	50	130	65.5	1	1	6	
6.6	MT1	55	140	65.5	1	1	6	
6.7	MT1	55	140	65.5	1	1	6	
6.8	MT1	55	140	65.5	1	1	6	

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

切削条件 P. 301 シャンク部形状 P. 307