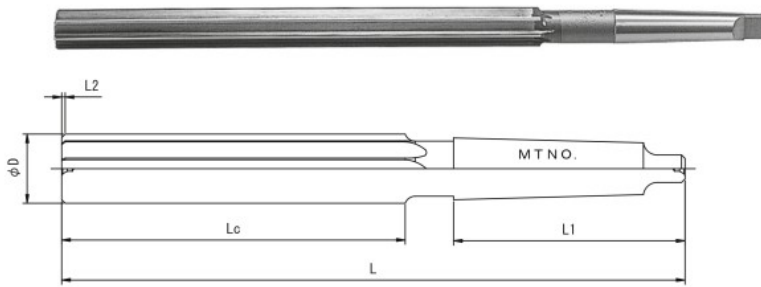


LMR

ロングマシンリーマー

Long Machine Reamer



外径許容差(φD)

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

SKH51

外径 φD	刃長 Lc	全長 L	柄 NO.	柄長 L1	喰付長(45°) L2	刃数
6	120	200	MT1	65.5	1	6
6	150	250	MT1	65.5	1	6
1/4	120	200	MT1	65.5	1	6
6.5	120	200	MT1	65.5	1	6
7	120	200	MT1	65.5	1	6
7	160	250	MT1	65.5	1	6
7.5	120	200	MT1	65.5	1	6
8	120	200	MT1	65.5	1	6
8	150	250	MT1	65.5	1	6
8	200	300	MT1	65.5	1	6
8.5	120	200	MT1	65.5	1	6
8.5	160	250	MT1	65.5	1	6
8.5	200	300	MT1	65.5	1	6
9	160	250	MT1	65.5	1	6
9	200	300	MT1	65.5	1	6
9.5	160	250	MT1	65.5	1	6
9.5	200	300	MT1	65.5	1	6
3/8	160	250	MT1	65.5	1	6
10	160	250	MT1	65.5	1	6
10	200	300	MT1	65.5	1	6
10	250	350	MT1	65.5	1	6
10.1	160	250	MT1	65.5	1	6
10.2	160	250	MT1	65.5	1	6
10.5	160	250	MT1	65.5	1	6
10.5	200	300	MT1	65.5	1	6
10.5	250	350	MT1	65.5	1	6
11	160	250	MT1	65.5	1	6
11	200	300	MT1	65.5	1	6
11	250	350	MT1	65.5	1	6
11.1	160	250	MT1	65.5	1	6
11.2	160	250	MT1	65.5	1	6
11.5	150	300	MT1	65.5	1	6
11.5	160	250	MT1	65.5	1	6
11.5	200	300	MT1	65.5	1	6
12	160	250	MT1	65.5	1	6
12	200	300	MT1	65.5	1	6
12	250	350	MT1	65.5	1	6
12.1	160	250	MT1	65.5	1	6
12.2	160	250	MT1	65.5	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
硬度	~200HB	~200HB	~250HB	~35HRC	~45HRC					
LMR	○	○	○				○			

切削条件 P.301 シャンク部形状 P.307