

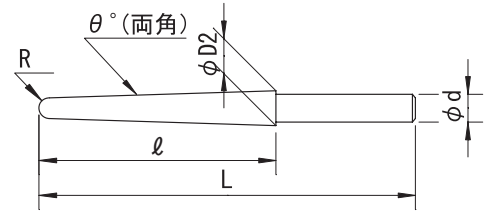
ハイス

SP-SUR3-R

切削条件表

P143

R付スプールリーマ Sprue Reamer With R



公差 (Tolerance)	R: $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.1 \end{smallmatrix}$	$\theta: \pm 5'$	d: h7
----------------	--	------------------	-------

右刃右ネジレ12° 刃数:3 SKH56

Helix Angle-Right12° 3 Flutes HSS-Co.

先端 R	両角 (θ) Taper Angle	刃長 (ℓ) Length of Flutes	大径 (D2) Dia at Large End	全長 (L) Overall Length	柄径 (Φd) Shank Dia.
0.75	1° 30'	50	2.78	100	6
1		50	3.28	100	6
1.15		50	3.57	100	6
1.5		50	4.27	100	6
1.5		100	5.57	150	6
2		50	5.25	100	6
2		100	6.56	150	6
0.75	2°	35	2.69	80	6
0.75		50	3.21	100	6
1		35	3.18	80	6
1		50	3.71	100	6
1		100	5.45	150	6
1.15		35	3.48	80	6
1.15		50	4	100	6
1.15		100	5.75	150	6
1.5		35	4.16	80	6
1.5		50	4.69	100	6
1.5		100	6.43	150	6
1.5		160	8.53	210	8
2		35	5.15	80	6
2		50	5.67	100	6
2		100	7.42	150	8
2		160	9.51	210	8
2.5		100	8.4	150	8
2.5		160	10.49	210	10
0.75		35	2.99	80	6
0.75		50	3.64	100	6
1		35	3.48	80	6
1		50	4.13	100	6
1		100	6.32	150	6
1.15		35	3.77	80	6
1.15		50	4.43	100	6
1.15		100	6.61	150	6
1.5		35	4.46	80	6
1.5		50	5.11	100	6
1.5		100	7.29	150	8
1.5		160	9.91	210	8
2	2° 30'	35	5.44	80	6
2		50	6.09	100	6
2		100	8.27	150	8
2		160	10.89	210	10
2.5		100	9.25	150	8
2.5		160	11.87	210	12

先端 R	両角 (θ) Taper Angle	刃長 (ℓ) Length of Flutes	大径 (D2) Dia at Large End	全長 (L) Overall Length	柄径 (Φd) Shank Dia.
1	3°	100	7.18	150	8
1.15		100	7.47	150	8
1.15		160	10.62	210	10
1.5		100	8.15	150	8
1.5		160	11.3	210	10
2		100	9.13	150	8
2		160	12.27	210	12
2.5		100	10.1	150	10
2.5		160	13.25	210	12
1	4°	100	8.91	150	8
1.15		100	9.2	150	8
1.5		100	9.88	150	8
1.5		160	14.07	210	12
2		160	15.03	210	12
2.5		100	11.81	150	12
2.5	5°	160	16	210	16
1		75	8.46	120	8
1.15		75	8.75	120	8
1.5		90	10.73	135	10
1.5		160	16.84	210	16
2		160	17.8	210	16
2.5		160	18.75	210	16