

止まり穴用

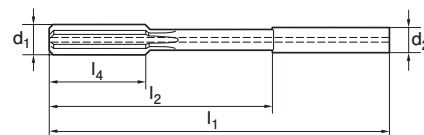
1680

HR500GS

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。
- センタースルー内部給油により確実な切屑排出を可能にします。



(単位: mm)

| | | |
|----|------------------|------------------|
| 刃径 | φ22超-φ30 | φ32超-φ40 |
| 公差 | +0.017 +0.009 | +0.021 +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 |
| 1680 022.000 | 22.00 | 20 | 160 | 110 | 22 | 6 |
| 1680 024.000 | 24.00 | 25 | 180 | 124 | 22 | 6 |
| 1680 025.000 | 25.00 | 25 | 180 | 124 | 22 | 6 |
| 1680 026.000 | 26.00 | 25 | 180 | 124 | 22 | 6 |
| 1680 028.000 | 28.00 | 25 | 180 | 124 | 25 | 6 |
| 1680 030.000 | 30.00 | 25 | 180 | 124 | 25 | 6 |
| 1680 032.000 | 32.00 | 32 | 200 | 140 | 25 | 6 |
| 1680 034.000 | 34.00 | 32 | 200 | 140 | 25 | 6 |
| 1680 036.000 | 36.00 | 32 | 200 | 140 | 25 | 8 |
| 1680 038.000 | 38.00 | 32 | 200 | 140 | 25 | 8 |
| 1680 040.000 | 40.00 | 32 | 200 | 140 | 25 | 8 |

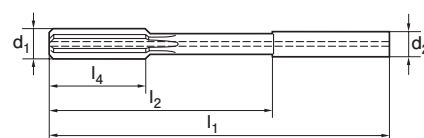
1682

HR500GS

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。
- センタースルー内部給油により確実な切屑排出を可能にします。



(単位: mm)

| | | |
|----|------------------|------------------|
| 刃径 | φ22超-φ30 | φ32超-φ40 |
| 公差 | +0.017 +0.009 | +0.021 +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 |
| 1682 022.000 | 22.00 | 20 | 160 | 110 | 22 | 6 |
| 1682 024.000 | 24.00 | 25 | 180 | 124 | 22 | 6 |
| 1682 025.000 | 25.00 | 25 | 180 | 124 | 22 | 6 |
| 1682 026.000 | 26.00 | 25 | 180 | 124 | 22 | 6 |
| 1682 028.000 | 28.00 | 25 | 180 | 124 | 25 | 6 |
| 1682 030.000 | 30.00 | 25 | 180 | 124 | 25 | 6 |
| 1682 032.000 | 32.00 | 32 | 200 | 140 | 25 | 6 |
| 1682 034.000 | 34.00 | 32 | 200 | 140 | 25 | 6 |
| 1682 036.000 | 36.00 | 32 | 200 | 140 | 25 | 8 |
| 1682 038.000 | 38.00 | 32 | 200 | 140 | 25 | 8 |
| 1682 040.000 | 40.00 | 32 | 200 | 140 | 25 | 8 |