

超硬

通り穴



写真はミルリーマ HMSです。

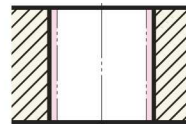
■特長

- タフカットスキルリーマと形状はほぼ同じですが、ミルリーマの材質は超硬(K10が標準材質)です。
- 超硬ですから切削速度が大幅にあげられ、能率アップの早道です。
- 鋳物、アルミ鋳物、ミーハナイト材等にご満足のいただける生産性と、品質の向上をお届けできます。
- ポジティブレーキの刃先が荒取りしますので、下穴曲りの修正度も抜群です。
- 一本でミーリングとリーミング仕上げ、バニッシングを同時に行うHMシリーズ(通り穴用)とフェーシングとミーリング、リーミング仕上げを同時に行うFMシリーズ(底付き穴用)があります。



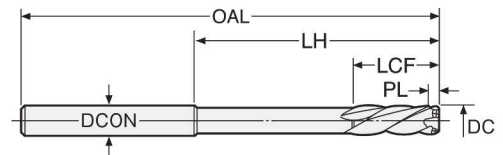
HMS

ミルリーマ (ストレートシャンク)



Code No.の説明(例)
HMS - **5.0**
 ●リーマの径寸法
 ●ミルリーマシリーズ
 HMS : ストレートシャンク通り穴用

エンド刃付 左ネジレ 30-35° 切削条件 P.135 ※アイコンの説明はP4をご覧ください。



製作区分の説明: ●=標準品 □=流通標準品 △=受注生産品

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
HMS- 2.95	□	2.95	60	3	4.0	16	35
- 2.96	□	2.96					
- 2.97	□	2.97					
- 2.98	□	2.98					
- 2.99	□	2.99					
- 3.0	●	3.0					
- 3.01	□	3.01					
- 3.02	□	3.02					
- 3.03	□	3.03					
- 3.04	□	3.04					
- 3.05	□	3.05	60	3	4.0	16	35
- 3.06	□	3.06					
- 3.07	□	3.07					
- 3.08	□	3.08					
- 3.09	□	3.09					
- 3.1	□	3.1					
- 3.11	□	3.11					
- 3.12	□	3.12					
- 3.13	□	3.13					
- 3.14	□	3.14					
- 3.15	□	3.15					
- 3.16	□	3.16					

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
HMS- 3.17	□	3.17	60	3	4.0	16	35
- 3.175	□	3.175(1/8)					
- 3.18	□	3.18					
- 3.19	□	3.19					
- 3.2	□	3.2					
- 3.21	□	3.21					
- 3.22	□	3.22					
- 3.23	□	3.23					
- 3.24	□	3.24					
- 3.25	□	3.25					
- 3.26	□	3.26	60	4	4.4	18	35
- 3.27	□	3.27					
- 3.28	□	3.28					
- 3.29	□	3.29					
- 3.3	□	3.3					
- 3.31	□	3.31					
- 3.32	□	3.32					
- 3.33	□	3.33					
- 3.34	□	3.34					
- 3.35	□	3.35					
- 3.36	□	3.36					
- 3.37	□	3.37					