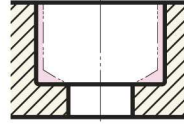


SRM-F

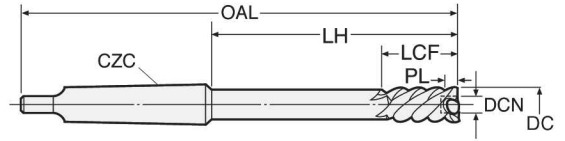
底付き穴用
タフカットスキルリーマ(モールステーパシヤンク)



Code No.の説明(例)

SRM - 10.0 - F

- 底付きリーマの意
- リーマの径寸法
- タフカットスキルリーマシリーズ
- SRM : モールステーパ



エンド刃付

左ネジ 45°

イオン窒化

切削条件 P.139

※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	MT No. CZC	食付長 PL	内径 DCN	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRM- 4.0F	□	4.0	115	MT1	0.6	1.5	22	49.5
- 4.5F	□	4.5	120	MT1	0.6	2.0	24	54.5
- 5.0F	□	5.0						
- 5.5F	□	5.5	130	MT1	0.6	3.0	25	64.5
- 6.0F	□	6.0						
- 6.5F	□	6.5	140	MT1	0.6	3.0	25	74.5
- 7.0F	●	7.0						
- 7.5F	□	7.5	150	MT1	0.6	3.0	25	84.5
- 8.0F	●	8.0						
- 8.5F	□	8.5	160	MT1	0.6	4.0	30	94.5
- 9.0F	●	9.0						
- 9.5F	□	9.5	165	MT1	0.6	4.5	30	99.5
- 10.0F	●	10.0						
- 10.5F	□	10.5	170	MT1	0.6	4.5	30	104.5
- 11.0F	●	11.0						
- 11.5F	□	11.5	175	MT1	0.6	5.5	30	109.5
- 12.0F	●	12.0						
- 12.5F	□	12.5	180	MT1	0.6	5.5	30	114.5
- 13.0F	●	13.0						
- 13.5F	□	13.5	180	MT1	0.6	6.5	35	114.5
- 14.0F	●	14.0						
- 14.5F	□	14.5	200	MT2	0.6	6.5	35	120
- 15.0F	●	15.0						
- 15.5F	□	15.5	205	MT2	0.6	6.5	35	125
- 16.0F	●	16.0						
- 16.5F	□	16.5	205	MT2	0.6	7.0	35	125
- 17.0F	●	17.0						
- 17.5F	□	17.5	210	MT2	0.6	8.0	40	130
- 18.0F	●	18.0						
- 18.5F	□	18.5	210	MT2	0.6	8.0	40	130
- 19.0F	●	19.0						
- 19.5F	□	19.5	220	MT2	0.6	9.0	40	140
- 20.0F	●	20.0						
- 20.5F	□	20.5	230	MT2	0.6	9.0	40	150
- 21.0F	●	21.0						
- 21.5F	□	21.5	230	MT2	0.6	10.0	40	150
- 22.0F	●	22.0						
- 22.5F	□	22.5	240	MT2	0.6	11.0	40	160
- 23.0F	●	23.0						
- 23.5F	□	23.5	250	MT3	0.6	11.0	40	151
- 24.0F	●	24.0						
- 24.5F	□	24.5	255	MT3	0.6	12.0	40	156
- 25.0F	●	25.0						
- 25.5F	□	25.5	255	MT3	0.6	13.0	40	156
- 26.0F	●	26.0						
- 26.5F	□	26.5	260	MT3	0.6	14.0	45	161
- 27.0F	●	27.0						
- 27.5F	□	27.5	260	MT3	0.6	15.0	45	161
- 28.0F	●	28.0						
- 28.5F	□	28.5	260	MT3	1.0	15.0	45	161
- 29.0F	●	29.0						
- 29.5F	□	29.5	300	MT3	1.0	16.0	45	201
- 30.0F	●	30.0						
- 30.5F	□	30.5	300	MT4	1.0	17.0	45	201
- 31.0F	●	31.0						
- 31.5F	□	31.5	300	MT4	1.0	17.0	45	201
- 32.0F	●	32.0						
- 32.5F	□	32.5	325	MT4	1.0	17.0	45	201
- 33.0F	●	33.0						

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	MT No. CZC	食付長 PL	内径 DCN	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRM- 33.0F	●	33.0	325	MT4	1.0	17.0	45	201
- 33.5F	□	33.5	325	MT4	1.0	18.0	48	201
- 34.0F	●	34.0						
- 34.5F	□	34.5	325	MT4	1.0	19.0	48	201
- 35.0F	●	35.0						
- 35.5F	□	35.5	330	MT4	1.0	19.0	48	206
- 36.0F	●	36.0						
- 36.5F	□	36.5	330	MT4	1.0	20.0	52	206
- 37.0F	●	37.0						
- 37.5F	□	37.5	330	MT4	1.0	21.0	52	206
- 38.0F	●	38.0						
- 38.5F	□	38.5	330	MT4	1.0	22.0	52	206
- 39.0F	●	39.0						
- 39.5F	□	39.5	330	MT4	1.0	23.0	55	206
- 40.0F	●	40.0						
- 40.5F	□	40.5	330	MT4	1.5	23.0	55	206
- 41.0F	●	41.0						
- 41.5F	□	41.5	335	MT4	1.5	23.0	55	206
- 42.0F	●	42.0						
- 42.5F	□	42.5	335	MT4	1.5	24.0	55	211
- 43.0F	●	43.0						
- 43.5F	□	43.5	335	MT4	1.5	25.0	55	211
- 44.0F	●	44.0						
- 44.5F	□	44.5	340	MT4	1.5	26.0	60	216
- 45.0F	●	45.0						
- 45.5F	□	45.5	340	MT4	1.5	27.0	60	216
- 46.0F	●	46.0						
- 46.5F	□	46.5	340	MT4	1.5	27.0	60	216
- 47.0F	●	47.0						
- 47.5F	□	47.5	350	MT4	1.5	27.0	60	226
- 48.0F	●	48.0						
- 48.5F	□	48.5	350	MT4	1.5	28.0	60	226
- 49.0F	●	49.0						
- 49.5F	□	49.5	385	MT5	1.5	29.0	60	229
- 50.0F	●	50.0						
- 51.0F	□	51.0	385	MT5	1.5	30.0	60	229
- 52.0F	●	52.0						
- 53.0F	□	53.0	385	MT5	1.5	32.0	60	229
- 54.0F	●	54.0						
- 55.0F	□	55.0	400	MT5	1.5	34.0	60	244
- 56.0F	●	56.0						
- 57.0F	□	57.0	400	MT5	1.5	36.0	60	244
- 58.0F	●	58.0						
- 59.0F	□	59.0	400	MT5	1.5	38.0	60	244
- 60.0F	●	60.0						
- 61.0F	□	61.0	400	MT5	1.5	39.0	60	244
- 62.0F	●	62.0						
- 63.0F	□	63.0	400	MT5	1.5	41.0	60	244
- 64.0F	●	64.0						
- 65.0F	□	65.0	400	MT5	1.5	42.0	60	244
- 66.0F	●	66.0						
- 67.0F	□	67.0	400	MT5	1.5	45.0	65	244
- 68.0F	●	68.0						
- 69.0F	□	69.0	400	MT5	1.5	48.0	65	244
- 70.0F	●	70.0						
- 71.0F	□	71.0	400	MT5	1.5	50.0	65	244
- 72.0F	●	72.0						
- 73.0F	□	73.0	400	MT5	1.5	52.0	65	244
- 74.0F	●	74.0						

ハイス
底付き穴