



## ■ 特長

- ブローチの重切削性とリーマの仕上面の美しさを取り入れ、しかもドリルと同じ切削速度で加工出来るのは、ブローチリーマだけです。
- 刃部イオンナイトロ処理で抜群の切削寿命。
- 取代 $\phi$ 0.4mmと抜群の切味、しかも面粗度6S以内。
- 60度以上の超ねじれ角が鋼材加工の切削抵抗を低減しビビリなしに完璧なリーミングとバニッシングを行います。

〈日研ブローチリーマ〉		〈従来のストレート刃リーマ〉	
被削材	S45C	被削材	S45C
ブローチリーマ径	$\phi$ 8	ストレートリーマ径	$\phi$ 8
主軸回転速度	650min <sup>-1</sup>	主軸回転速度	240min <sup>-1</sup>
送り	0.25mm/rev	送り	0.1mm/rev
取代 / $\phi$	0.3mm	取代 / $\phi$	0.1mm

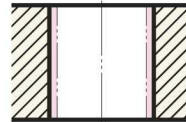
ハイス

通り穴



**BRS**

ブローチリーマ (ストレートシャンク)



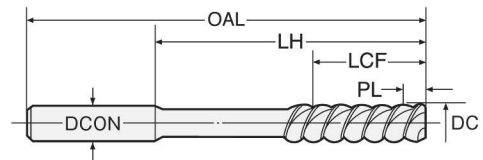
Code No.の説明(例)

**BRS** - **10.0**

●リーマの径寸法

●ブローチリーマシリーズ

BRS : ストレートシャンク



左ネジレ  
60°

イオン  
窒化

切削条件  
P.141

※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
BRS- 1.94	□	1.94	60	3	5.7	15	35
- 1.95	□	1.95					
- 1.96	□	1.96					
- 1.97	□	1.97					
- 1.98	□	1.98					
- 1.99	□	1.99					
- 2.0	□	2.0					
- 2.01	□	2.01					
- 2.02	□	2.02					
- 2.03	□	2.03					
- 2.04	□	2.04					
- 2.05	□	2.05	60	3	5.7	15	35
- 2.06	□	2.06					
- 2.07	□	2.07					
- 2.08	□	2.08					
- 2.09	□	2.09					
- 2.1	□	2.1					
- 2.11	□	2.11					
- 2.12	□	2.12					
- 2.13	□	2.13					
- 2.14	□	2.14					
- 2.15	□	2.15					

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
BRS- 2.16	□	2.16	60	3	5.7	15	35
- 2.17	□	2.17					
- 2.18	□	2.18					
- 2.19	□	2.19					
- 2.2	□	2.2					
- 2.21	□	2.21					
- 2.22	□	2.22					
- 2.23	□	2.23					
- 2.24	□	2.24					
- 2.25	□	2.25					
- 2.26	□	2.26					
- 2.27	□	2.27	60	3	5.7	15	35
- 2.28	□	2.28					
- 2.29	□	2.29					
- 2.3	□	2.3					
- 2.31	□	2.31					
- 2.32	□	2.32					
- 2.33	□	2.33					
- 2.34	□	2.34					
- 2.35	□	2.35					
- 2.36	□	2.36					
- 2.37	□	2.37					

■ 次頁へつづく