



高硬度用 / 難削材用

超硬  
超微粒子

Purple  
Coating

オイル  
ホール付

限定  
サイズ

4.970~  
10.030mm

Carbide Reamers

# 超硬リーマ Rシリーズ オイルホール付

パープルコーティング  
登録商標 第4202221号

商品コード：CRO.〇〇〇H

- オイルホールを付加することにより、加工時の熱影響を抑えることができ耐摩耗性が向上。
- 製品長さを短く設定し、工具剛性を向上させ、更なる高精度加工を実現。
- Rシリーズと同様に、ステンレス等の難削材から高硬度鋼まで対応。
- 刃径公差+0.005/0を採用。



## オイルホールの効果

刃溝に備えた油穴から切削油を射出し、刃先へダイレクトに切削油が当たる事で、加工時の熱影響を抑えることが可能。

※より良い加工の為に、内部給油と外部給油の併用を推奨いたします。

# 更なる

# 進化。

## 参考切削条件

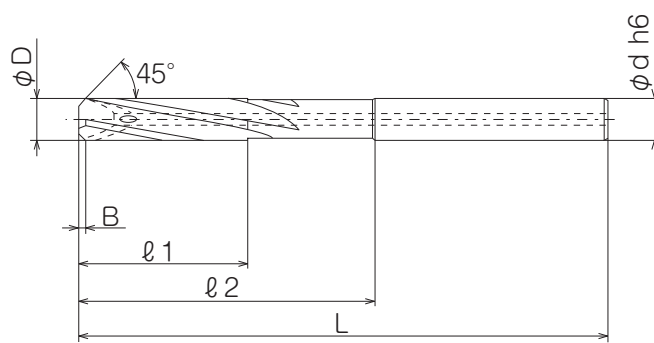
被削材	工具鋼 SKH/SKD	ステンレス SUS	調質鋼	
			~50HRC	~60HRC
周速 (m/min)	15~30	10~20	9~18	6~12
リーマ代 (φmm)	③	②	①	①

○番号は右表「リーマ代」に対応

リーマ径 (mm)	送り量 (mm/rev.)	リーマ代 (φmm) 直径表記		
		①	②	③
5	0.04~0.12	0.1	0.1	0.1
6	0.05~0.15		0.15	0.2
7	0.06~0.18			
8	0.07~0.22	0.1	0.15	0.2
9				
10				0.3

## 超硬リーマ Rシリーズ オイルホール付

## 寸法表

刃径公差 (+0.005)  
(Tolerance) 0

(限定サイズ)

単価:円 unit price: in JPY

型式・刃径φD Diameter (呼び寸法)	刃長ℓ1 Flute Length	首下長ℓ2 Body Length	全長L Overall Length	シャンク径φd Shank Diameter	食付き長B Chamfer Length	刃数 Number of Flutes	標準定価 Retail Price
CR 4.970 H							12,910
CR 4.980 H							12,910
CR 4.990 H							12,910
CR 5.000 H	20	35		5.0			12,910
CR 5.005 H							12,910
CR 5.010 H							12,910
CR 5.020 H							12,910
CR 5.030 H			75				12,910
CR 5.970 H							14,400
CR 5.980 H							14,400
CR 5.990 H							14,400
CR 6.000 H		42		6.0			14,400
CR 6.005 H					1.0	4	14,510
CR 6.010 H							14,510
CR 6.020 H	24						14,510
CR 6.030 H							14,510
CR 8.000 H							18,430
CR 8.005 H							18,710
CR 8.010 H		48	85	8.0			18,710
CR 8.020 H							18,710
CR 8.030 H							18,710
CR 10.000 H							29,000
CR 10.005 H							30,340
CR 10.010 H	30	60	110	10.0			30,340
CR 10.020 H							30,340
CR 10.030 H							30,340

## エフ・ピー・ツール株式会社

〒607-8153 京都市山科区東野百拍子町47番地の3  
 TEL.075-581-2101 FAX.075-501-0476  
 E-mail:sales@fptools.com  
 URL:http://www.fptools.com/