

HR500 リーマ用途別選定表

マークの見方 ○:特に推奨 ○:推奨 ●:刃先ホーニング要

分類	品番	タイプ	コーティング	内部給油	寸法範囲		商品画像	掲載ページ		被削材									
					MIN	MAX		寸法表	切削条件	P	M	K		N		S		H	
										一般鋼・合金鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	アルミニウム合金	チタン・チタン合金	ニッケル基合金	高硬度鋼	高硬度鋼
止まり穴用	1685	HR500 S	nano A	○	2	20		D-002	D-033	○	○	○	○	○		○	○	○	○
	1675	HR500 S	nano A	○	1.97	20.03		D-004	D-033	○	○	○	○	○		○	○	○	○
	1548	HR500 T S	nano A	○	16	38		D-011	D-033	○	○	○	○	○		○	○	○	○
	1678	HR500 Alu S	Ch	○	4	20		D-007	D-033					○					
	1036	HR500 CAST S	Y	○	3	20		D-008	D-035			○	○	○					
	1680	HR500 G S	nano A	○	22	40		D-009	D-033	○	○	○	○	○		○	○	○	
	1682	HR500 G S		○	6	40		D-010	D-033	○			○						
	1038	HR500 GT S	A	○	41	76		D-012	D-035	○	○	○	○	○		○	○	○	
1040	HR500 GT S		○	41	76		D-013	D-035	○			○							
貫通穴用	1686	HR500 D	nano A	○	2	20		D-014	D-033	○	○	○	○	○		○	○	○	○
	1676	HR500 D	nano A	○	1.97	20.03		D-016	D-033	○	○	○	○	○		○	○	○	○
	1549	HR500 T D	nano A	○	16	38		D-023	D-033	○	○	○	○	○		○	○	○	○
	1679	HR500 Alu D	Ch	○	4	20		D-019	D-033					○					
	1037	HR500 CAST D	Y	○	3	20		D-020	D-035			○	○	○					
	1681	HR500 G D	nano A	○	22	40		D-021	D-033	○	○	○	○	○		○	○	○	
	1683	HR500 G D		○	6	40		D-022	D-033	○			○						
	1039	HR500 GT D	A	○	41	76		D-024	D-035	○	○	○	○	○		○	○	○	
	1041	HR500 GT D		○	41	76		D-025	D-035	○			○						

リーマ

カウンタシク

カウンタシク用途別選定表

シャンク形状	先端角	品番	刃数	コーティング	寸法範囲		商品画像	掲載ページ		用途
					MIN	MAX		寸法表	切削条件	
ストレート シャンク	60°	472	3枚刃		6.3	25		E-005	E-012	60° 面取り加工
		476	3枚刃		4.3	31		E-002	E-012	90° 面取り加工
		498	3枚刃		6.3	20.5		E-006	E-012	476 6本セット
		327	3枚刃	TIN	5	31		E-003	E-012	90° 面取り加工
	90°	F476	3枚刃	FIRE	6.3	25		E-003	E-012	90° 面取り加工
		1326	3枚刃	A	4.3	31		E-004	E-012	90° 面取り加工
		499	3枚刃	TIN	6.3	20.5		E-006	E-012	327 6本セット
		474	多刃		8	20		E-005	E-012	90° 面取り加工
テーパ シャンク	60°	473	3枚刃		16	80		E-008	E-012	60° 面取り加工
		477	3枚刃		15	100		E-007	E-012	90° 面取り加工
	90°	328	3枚刃	TIN	25	50		E-007	E-012	90° 面取り加工