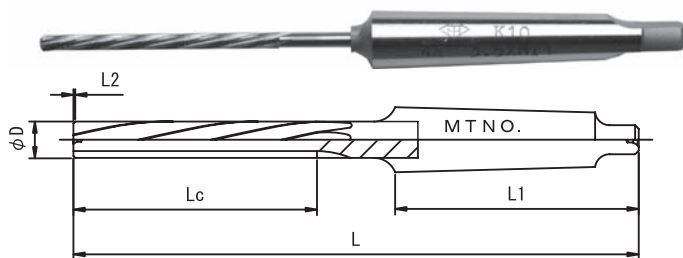


C-SP-MR

超硬先ムクスパイラル刃マシンリーマー

Carbide Tipped Spiral Machine Reamer



K10 左ネジレ12°

外径許容差(φD) $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$

外径 φD	柄 NO.	刃長 Lc	全長 L	柄長 L1	喰付長(45°)		刃数
					L2		
3	MT1	50	135	65.5	0.5		6
3.01	MT1	50	135	65.5	0.5		6
3.02	MT1	50	135	65.5	0.5		6
3.03	MT1	50	135	65.5	0.5		6
3.04	MT1	50	135	65.5	0.5		6
3.05	MT1	50	135	65.5	0.5		6
3.06	MT1	50	135	65.5	0.5		6
3.07	MT1	50	135	65.5	0.5		6
3.08	MT1	50	135	65.5	0.5		6
3.09	MT1	50	135	65.5	0.5		6
3.1	MT1	50	135	65.5	0.5		6
3.2	MT1	50	135	65.5	0.5		6
3.3	MT1	50	135	65.5	0.5		6
3.4	MT1	50	135	65.5	0.5		6
3.5	MT1	50	135	65.5	0.5		6
3.6	MT1	60	150	65.5	0.5		6
3.7	MT1	60	150	65.5	0.5		6
3.8	MT1	60	150	65.5	0.5		6
3.9	MT1	60	150	65.5	0.5		6
3.97	MT1	60	150	65.5	0.5		6
3.98	MT1	60	150	65.5	0.5		6
3.99	MT1	60	150	65.5	0.5		6
4	MT1	60	150	65.5	0.5		6
4.01	MT1	60	150	65.5	0.5		6
4.02	MT1	60	150	65.5	0.5		6
4.03	MT1	60	150	65.5	0.5		6
4.04	MT1	60	150	65.5	0.5		6
4.05	MT1	60	150	65.5	0.5		6
4.1	MT1	60	150	65.5	0.5		6
4.2	MT1	60	150	65.5	0.5		6
4.3	MT1	60	150	65.5	0.5		6
4.4	MT1	60	150	65.5	0.5		6
4.5	MT1	60	150	65.5	0.5		6
4.6	MT1	60	150	65.5	1		6
4.7	MT1	60	150	65.5	1		6
4.8	MT1	60	150	65.5	1		6
4.9	MT1	60	150	65.5	1		6
4.97	MT1	60	150	65.5	1		6
4.98	MT1	60	150	65.5	1		6
4.99	MT1	60	150	65.5	1		6
5	MT1	60	150	65.5	1		6

被削材種 型番	鋳物	炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼	ステンレス鋼	アルミ合金	銅合金	チタン合金	耐熱合金
	FC,FCD	S45C	SCM	SKD	NAK,HPM	SUS	Al	Cu	Ti6Al4V	インコネル
C-SP-MR	○	○	○	○			○			

切削条件 P.301 シャンク部形状 P.307