

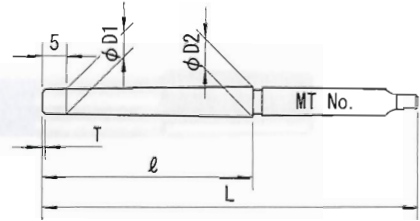
ハイス

SPTR-F/SPTR-RF

切削条件表

P137

1/10テーパ, スパイラルテーパリーマ Spiral Taper Reamer 1/10T

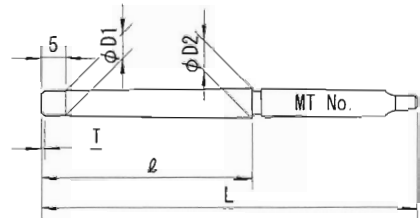


公差 (Tolerance) D1: ±0.05

《SPTR-F (仕上用)》 1/10テーパ 右刃左ネジレ12° 食付角度45° SKH56
1/10Taper Helix Angle-Left12° Chamfer Angle45° HSS-Co.

For Finish

呼び寸法 Size	基準径 (D1) Std. Dia.	食付長 (T) Chamfer Length	刃長 (ℓ) Length of Flutes	大径 (D2) Dia at Large End	全長 (L) Overall Length	MTNo. Shank MTNo.	刃数 (N) Number of Flutes	センタ Center
13 -1/10	10.5	1	60	16	150	2	6	60°□
16 -1/10	13.5	1	60	19	150	2	8	60°□
20 -1/10	17	1.5	70	23.5	184	3	8	60°□
22 -1/10	19.2	1.5	70	25.7	184	3	8	60°□
27 -1/10	23.5	1.5	85	31.5	202	3	10	60°□
30 -1/10	25	1.5	100	34.5	244	4	10	60°□



公差 (Tolerance) D1: ±0.05

《SPTR-RF (荒仕上用)》 1/10テーパ 右刃左ネジレ12° 食付角度45° SKH56
1/10Taper Helix Angle-Left12° Chamfer Angle45° HSS-Co.

For Rough Finish

呼び寸法 Size	基準径 (D1) Std. Dia.	食付長 (T) Chamfer Length	刃長 (ℓ) Length of Flutes	大径 (D2) Dia at Large End	全長 (L) Overall Length	MTNo. Shank MTNo.	刃数 (N) Number of Flutes	センタ Center
13 -1/10	10.25	1	60	15.75	150	2	6	60°□
16 -1/10	13.25	1	60	18.75	150	2	8	60°□
20 -1/10	16.75	1.5	70	23.25	184	3	8	60°□
22 -1/10	18.95	1.5	70	25.45	184	3	8	60°□
27 -1/10	23.2	1.5	85	31.2	202	3	10	60°□
30 -1/10	24.7	1.5	100	34.2	244	4	10	60°□