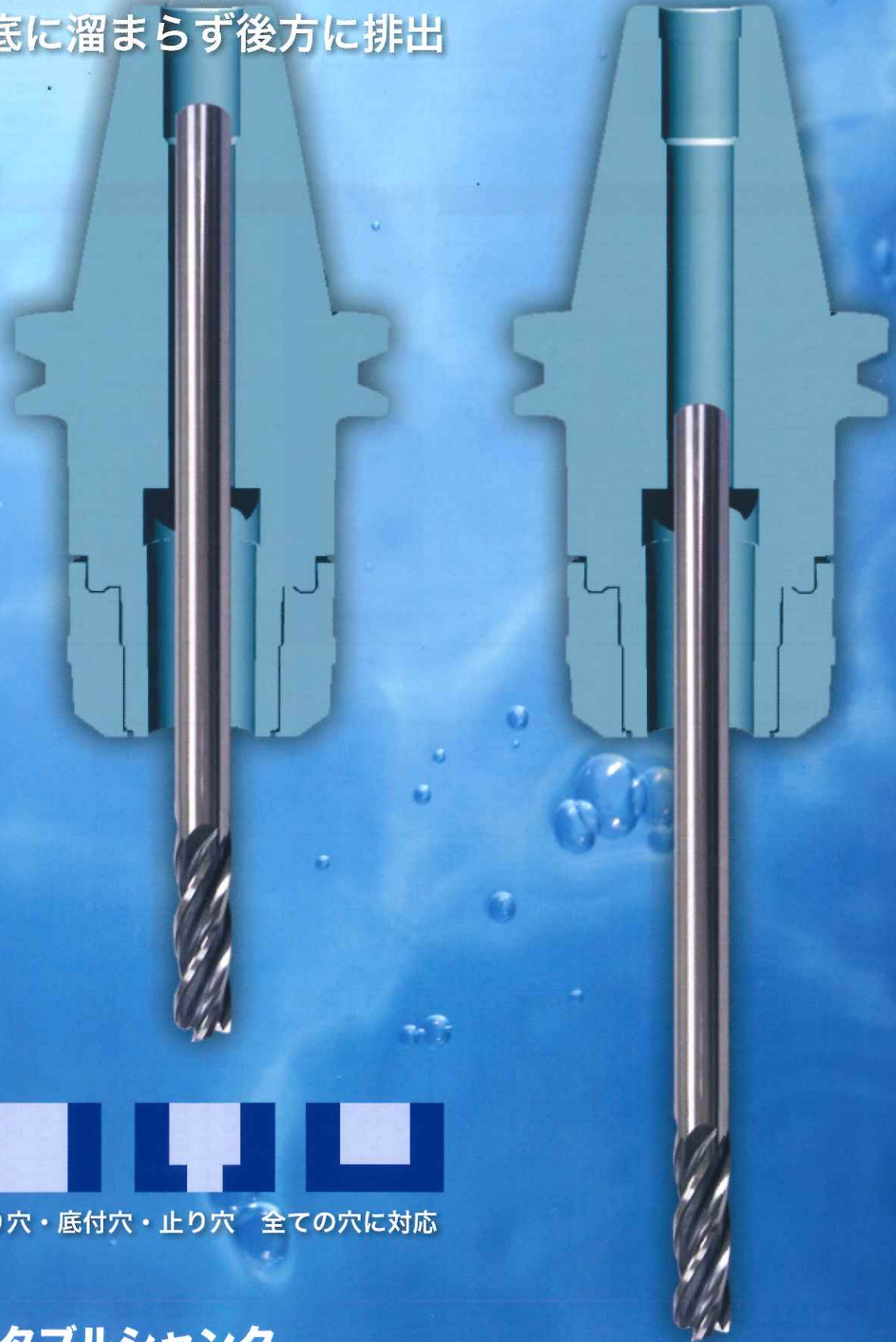


# R1 リーマ

リーマ & ザグリ



切粉が底に溜まらず後方に排出



通り穴・底付穴・止り穴 全ての穴に対応

## アジャスタブルシャンク

シャンク移動することにより  
加工深さを自由自在！

## RZ-S ハイス

(HSS-Co) 右刃右ネジレ 30°

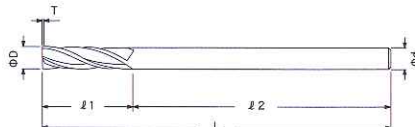
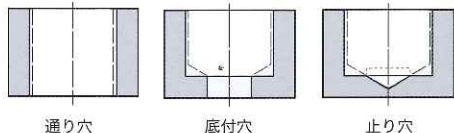


## CRZ-S 超硬

(超微粒子) 右刃右ネジレ 30°



(加工ワーク形状)



刃径	刃径公差
3.0	+0.006 +0.002
3.1~6.0	+0.009 +0.004
6.1~10.0	+0.012 +0.006
10.1~13.0	+0.015 +0.007
0.01トビ	+0.005 0

(0.1トビ)

刃径 (D)	刃長 (ℓ1)	柄長 (ℓ2)	全長 (L)	柄径 (d)	食付 (T)
3.0 ~ 3.2	20	60	80	3	0.2
3.3 ~ 3.9	20	60	80	3	0.2
4.0 ~ 4.2	25	65	90	4	0.2
4.3 ~ 4.9	25	65	90	4	0.2
5.0 ~ 5.3	25	75	100	5	0.2
5.4 ~ 5.9	25	75	100	5	0.2
6.0 ~ 6.9	25	85	110	6	0.3
7.0 ~ 7.9	25	100	125	7	0.3
8.0 ~ 8.9	25	110	135	8	0.3
9.0 ~ 9.9	30	120	150	9	0.3
10.0 ~ 10.9	30	125	155	10	0.3
11.0 ~ 11.9	30	130	160	11	0.3
12.0 ~ 12.9	30	135	165	12	0.3
13.0	30	135	165	12	0.3

(0.01トビ)

刃径 (D)	刃長 (ℓ1)	柄長 (ℓ2)	全長 (L)	柄径 (d)	食付 (T)
3.01 ~ 3.05 3.95 ~ 3.99	20	60	80	3	0.2
4.01 ~ 4.05 4.95 ~ 4.99	25	65	90	4	0.2
5.01 ~ 5.05 5.95 ~ 5.99	25	75	100	5	0.2
6.01 ~ 6.05 6.95 ~ 6.99	25	85	110	6	0.3
7.01 ~ 7.05 7.95 ~ 7.99	25	100	125	7	0.3
8.01 ~ 8.05 8.95 ~ 8.99	25	110	135	8	0.3
9.01 ~ 9.05 9.95 ~ 9.99	30	120	150	9	0.3
10.01 ~ 10.05 10.95 ~ 10.99	30	125	155	10	0.3
11.01 ~ 11.05 11.95 ~ 11.99	30	130	160	11	0.3
12.01 ~ 12.05 12.95 ~ 12.99	30	135	165	12	0.3

### < 切削条件表 : RZ-S (HSS-Co) >

リーマ径	非鉄金属 Al,Cu		炭素鋼 FC.FCD.S50C		合金鋼 SCM.SKD.SUS		リーマ取代 (mm/直径)
	切削速度 12~30m/min		切削速度 12~16m/min		切削速度 10~15m/min		
	回転数 rpm	送り mm/min	回転数 rpm	送り mm/min	回転数 rpm	送り mm/min	
3	1,273 ~ 2,122	110 ~ 321	849 ~ 1,273	73 ~ 193	637 ~ 1,061	55 ~ 160	0.1
4	955 ~ 1,592	87 ~ 254	637 ~ 955	58 ~ 152	477 ~ 796	44 ~ 127	0.1
6	637 ~ 1,061	64 ~ 187	424 ~ 637	43 ~ 112	318 ~ 531	32 ~ 94	0.1
8	477 ~ 796	53 ~ 154	318 ~ 477	35 ~ 92	239 ~ 398	26 ~ 77	0.1
10	382 ~ 637	46 ~ 134	255 ~ 382	31 ~ 80	191 ~ 318	23 ~ 67	0.15
12	318 ~ 531	41 ~ 120	212 ~ 318	28 ~ 72	159 ~ 265	21 ~ 60	0.15

### < 切削条件表 : CRZ-S (超微粒子) >

リーマ径	非鉄金属 Al,Cu		炭素鋼 FC.FCD.S50C		合金鋼 SCM.SKD.SUS		調質鋼 HPM.NAK		リーマ取代 (mm/直径)
	切削速度 12~30m/min		切削速度 12~16m/min		切削速度 10~15m/min		切削速度 5~10m/min		
	回転数 rpm	送り mm/min	回転数 rpm	送り mm/min	回転数 rpm	送り mm/min	回転数 rpm	送り mm/min	
3	1,273 ~ 3,183	100 ~ 418	1,273 ~ 1,698	100 ~ 223	1,061 ~ 1,592	84 ~ 209	531 ~ 1,061	43 ~ 143	0.1
4	955 ~ 2,387	75 ~ 313	955 ~ 1,273	75 ~ 167	796 ~ 1,194	63 ~ 157	398 ~ 796	32 ~ 107	0.1
6	637 ~ 1,592	51 ~ 214	637 ~ 849	51 ~ 114	531 ~ 796	43 ~ 107	265 ~ 531	21 ~ 71	0.1
8	477 ~ 1,194	42 ~ 176	477 ~ 637	42 ~ 94	398 ~ 597	35 ~ 88	199 ~ 398	18 ~ 59	0.1
10	382 ~ 955	37 ~ 153	382 ~ 509	37 ~ 81	318 ~ 477	31 ~ 76	159 ~ 318	15 ~ 51	0.15
12	318 ~ 796	33 ~ 138	318 ~ 424	33 ~ 73	265 ~ 398	28 ~ 69	133 ~ 265	14 ~ 46	0.15

株式会社第一ツール

DAIICHI TOOL

〒140-0013 東京都品川区南大井 6 丁目 19-7  
TEL : 03-6404-3230 FAX : 03-6404-3231

<http://daiichitool.web.fc2.com/>

機械工具  
有限会社 和多屋  
八王子市元横山町2-11-7  
TEL (042) 648-5231  
FAX (042) 656-2478