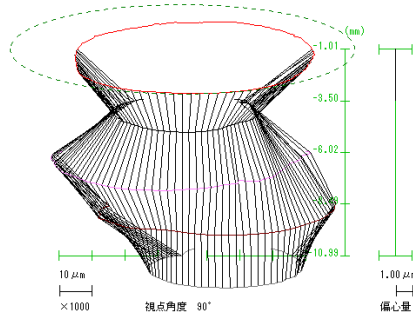


下穴精度が及ぼすリーマ加工精度への影響

ドリル

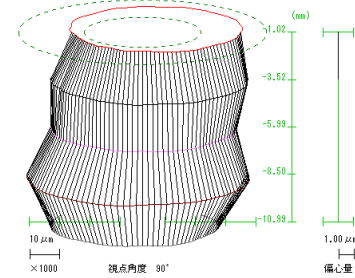
円筒度(無) CY=52.72 μm
データNo.: 5, 4, 1, 2, 1



円筒度 52.7 μm

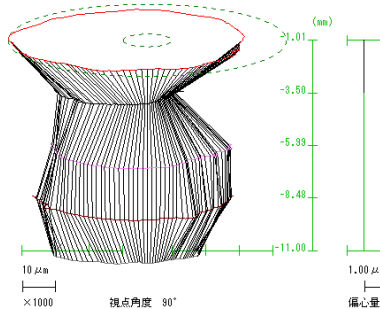
ハイスリーマ

円筒度(無) CY=18.52 μm
データNo.: 5, 4, 1, 2, 1



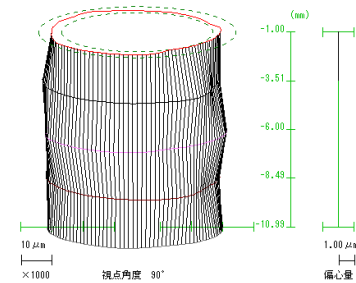
円筒度 18.5 μm

円筒度(無) CY=25.48 μm
データNo.: 5, 4, 1, 2, 1



円筒度 25.5 μm

円筒度(無) CY=4.71 μm
データNo.: 5, 4, 1, 2, 1

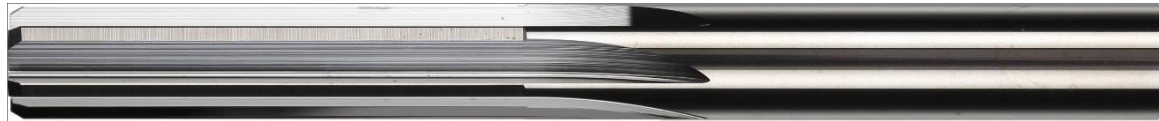


円筒度 4.7 μm

ハイスリーマは下穴精度の影響を受けやすい。超硬リーマGシリーズなら...

高精度
穴加工

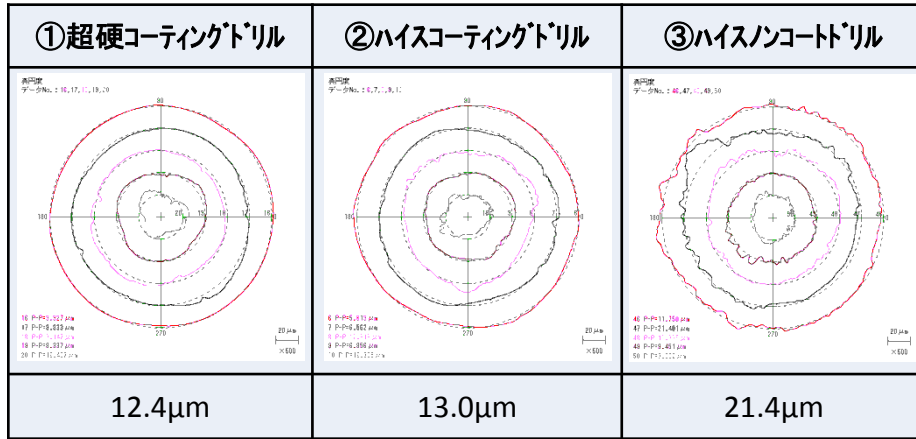
超硬リーマ Gシリーズ[型式:CG]



被削材	S50C
加工穴深さ	18mm(貫通)
リーマ径	φ6.0
下穴ドリル	①超硬 コーティングドリル φ5.8 ②ハイス コーティングドリルφ5.8 ③ハイス ノンコートドリルφ5.8
リーマ代	φ0.2
突出し	42mm
リーマ取付時振れ	3 μ m以下
使用機械	3軸立型マシニングセンタ
切削油剤	水溶性切削油剤 希釈20倍
リーマ切削条件	V=20m/min, f=0.1mm/rev

超硬リーマGシリーズなら、下穴精度の影響を受けにくく、精度良く仕上がる

加工穴真円度



加工穴円筒度

