

RZリーマ

リーマ & ザグリ

RZ-S ハイス
CRZ-S 超硬
CRZ-S-OH 超硬オイルホール付き



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

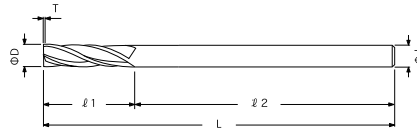
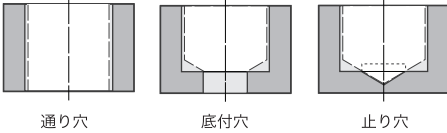
(超微粒子) 右刃右ネジレ 30°

CRZ-S-OH 超硬オイルホール付き

(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 12~20m/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

< 切削条件表 : CRZ-S-OH (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 18~32m/min		切削速度 13~18m/min		切削速度 11~16m/min		切削速度 7~11m/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	1,910 ~ 3,395	150 ~ 445	1,379 ~ 1,910	109 ~ 251	1,167 ~ 1,698	92 ~ 223	743 ~ 1,167	60 ~ 157	0.1
4	1,432 ~ 2,546	113 ~ 334	1,035 ~ 1,432	81 ~ 188	875 ~ 1,273	69 ~ 167	557 ~ 875	45 ~ 118	0.1
6	955 ~ 1,698	77 ~ 228	690 ~ 955	56 ~ 128	584 ~ 849	47 ~ 114	371 ~ 584	30 ~ 78	0.1
8	716 ~ 1,273	63 ~ 187	517 ~ 716	46 ~ 105	438 ~ 637	39 ~ 94	279 ~ 438	25 ~ 64	0.1
10	573 ~ 1,019	55 ~ 163	414 ~ 573	40 ~ 92	350 ~ 509	34 ~ 81	223 ~ 350	21 ~ 56	0.15
12	477 ~ 849	50 ~ 147	345 ~ 477	36 ~ 83	292 ~ 424	30 ~ 73	186 ~ 292	19 ~ 50	0.15

株式会社第一ツール



〒140-0004 東京都品川区南品川4丁目12-2 第一ルネス101号
TEL : 03-6433-3495 FAX : 03-6433-3496

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

