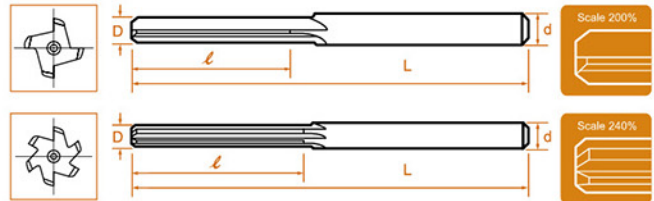


Reamer series

Solid Carbide Reamer 全鎢鋼銜刀



Diameter (D) 刃徑	Number of Flutes 刃數	Flute Length (l) 溝長	Overall Length (L) 全長	Shank Diameter (d) 柄徑	Stock 庫存
0.5	4	5	50	3	※
1.0	4	14	50	3	※
1.5	4	16	50	3	※
2.0	4	20	50	3	※
2.5	4	22	50	3	※
3.0	4	25	50	3	※
3.5	4	28	50	4	※
4.0	4	28	50	4	※
4.5	6	28	50	6	※
5.0	6	32	50	6	※
5.5	6	32	50	6	※
6.0	6	32	50	6	※

○ Standard 標準品 ※ Produce by order 訂製品 (Unit 單位: mm)

Work Material 被削材	Low Carbon Steels Mild Steels S15C · S540C AISI1015 低碳素鋼·軟鋼		Carbon Steel S45C · S50C AISI 1045 · 1050 碳素鋼		Alloy Steels SCM · SNC · SNCM 合金鋼		Aluminum Alloy Castings A7075 · ADC DIN ALZnMgCu1.5D 鋁合金鑄物		Hardened Steels SKT · SKD 調質鋼		Cast Iron FC250 鑄鐵		Copper C1100 DIN ECu57 銅·銅合金			
	~40 HRC		~50 HRC													
Drilling Speed 切削速度	12~20m/min		10~16m/min		8~12m/min		15~30m/min		6~12m/min		4~10m/min		8~16m/min		10~25m/min	
REAMER DIA. (mm) 銜刀柄徑 (毫米)	Feed 進給 (mm/rev) 毫米/轉	Removal Amount 去除量 (mm) 毫米	Feed 進給 (mm/rev) 毫米/轉	Removal Amount 去除量 (mm) 毫米	Feed 進給 (mm/rev) 毫米/轉	Removal Amount 去除量 (mm) 毫米	Feed 進給 (mm/rev) 毫米/轉	Removal Amount 去除量 (mm) 毫米	Feed 進給 (mm/rev) 毫米/轉	Removal Amount 去除量 (mm) 毫米	Feed 進給 (mm/rev) 毫米/轉	Removal Amount 去除量 (mm) 毫米	Feed 進給 (mm/rev) 毫米/轉	Removal Amount 去除量 (mm) 毫米	Feed 進給 (mm/rev) 毫米/轉	Removal Amount 去除量 (mm) 毫米
0.5	0.004~0.01	0.05~0.1	0.004~0.01	0.05~0.1	0.004~0.01	0.05~0.1	0.004~0.01	0.05~0.1	0.003~0.009	0.05~0.1	-	-	0.004~0.01	0.05~0.1	0.004~0.01	0.05~0.1
1	0.008~0.015	0.05~0.1	0.008~0.015	0.05~0.1	0.008~0.015	0.05~0.1	0.008~0.015	0.05~0.1	0.007~0.014	0.05~0.1	-	-	0.008~0.015	0.05~0.1	0.008~0.015	0.05~0.1
2	0.018~0.03	0.05~0.15	0.018~0.03	0.05~0.15	0.018~0.03	0.05~0.15	0.018~0.03	0.05~0.15	0.015~0.027	0.05~0.15	-	-	0.018~0.03	0.05~0.15	0.018~0.03	0.05~0.15
3	0.028~0.045	0.1~0.2	0.028~0.045	0.1~0.2	0.028~0.045	0.1~0.2	0.028~0.045	0.1~0.2	0.023~0.04	0.1~0.2	0.012~0.03	0.03~0.08	0.028~0.045	0.1~0.2	0.028~0.045	0.1~0.2
4	0.04~0.06	0.1~0.2	0.04~0.06	0.1~0.2	0.04~0.06	0.1~0.2	0.04~0.06	0.1~0.2	0.032~0.052	0.1~0.2	0.015~0.035	0.03~0.08	0.04~0.06	0.1~0.2	0.04~0.06	0.1~0.2
5	0.05~0.09	0.1~0.2	0.05~0.09	0.1~0.2	0.05~0.09	0.1~0.2	0.05~0.09	0.1~0.2	0.04~0.08	0.1~0.2	0.02~0.05	0.03~0.08	0.05~0.09	0.1~0.2	0.05~0.09	0.1~0.2
6	0.06~0.12	0.1~0.2	0.06~0.12	0.1~0.2	0.06~0.12	0.1~0.2	0.06~0.12	0.1~0.2	0.05~0.1	0.1~0.2	0.025~0.055	0.03~0.08	0.06~0.12	0.1~0.2	0.06~0.12	0.1~0.2