

超高速・高能率リーマ登場!!

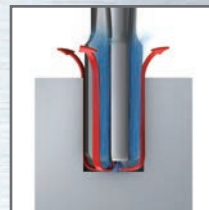
HSSリーマの**30**倍送りが可能!! (φ10、低炭素鋼の場合)

コロリーマ835

-PF **P** **K** -MF **M** **S**

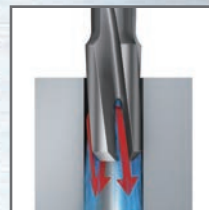


- 径範囲：φ3.97-20mm
テーラードでφ0.01単位対応します
- 材 種：GC1024
TiAlN コーティング
- 内部給油



止まり穴用ストレートフルート

- 確実な切りくず排出
- 断続加工でも良好
- 先端チャンファ30°

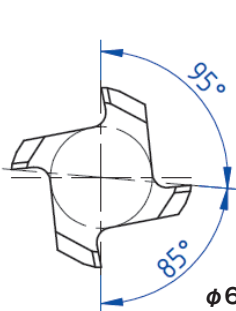


通し穴用スパイラルフルート

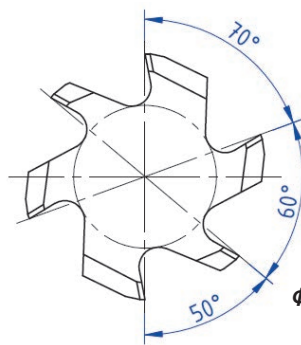
- びびり低減
- 先端チャンファ60°

不等分割切刃設計

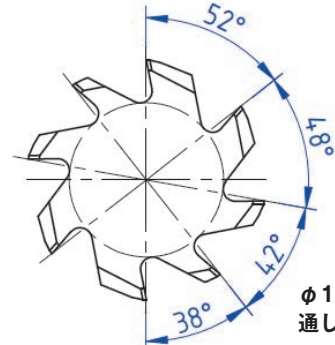
たわみを打消し、ビビりを解消。真円度アップ!!



φ6.20以下



φ6.21-20.20

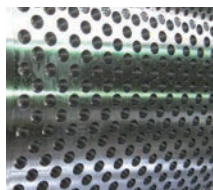


φ16.21-20.20
通し穴用のみ

成功事例

835. B-PFφ13 / 止り穴加工

加工実例：機械部品
被削材：SNCM630 (HRc34)
クーラント：水溶性



	現状HSS	835.B-PF
加工径(mm)	13	13
加工深さ(mm)	12	12
切削速度 V_c (m/min)	30	80
回転数 n (rpm)	735	1,959
回転送り (mm/rev)	0.3	0.5
送り f_n (mm/min)	220	980
加工数(穴)	15	896

生産性
4.5倍

835. T-PFφ10 / 貫通穴加工

加工実例：自動車部品
被削材：FC230
クーラント：水溶性



	現状超硬TiN	835.T-PF
加工径(mm)	10	10
加工深さ(mm)	20	20
切削速度 V_c (m/min)	30	80
回転数 n (rpm)	950	2,540
回転送り (mm/rev)	0.2	1.0
送り f_n (mm/min)	191	2,540
加工数(穴)	500	1,000

生産性
13.3倍

コロリーマ835 内部給油多刃設計



(写真はストレートフルート)

加工公差 H7
ねじれ角 0°
リーマ径公差 m5



(図はスパイラルフルート)

リーマ径公差	
リーマ径DC	m5
3 < DC ≤ 6	+0.004 ~ +0.009
6 < DC ≤ 10	+0.006 ~ +0.012
10 < DC ≤ 18	+0.007 ~ +0.015
18 < DC ≤ 20	+0.008 ~ +0.017

DC mm	ストレートフルート		スパイラルフルート		寸法, mm				
	型番	止まり穴用	型番	通り穴用	NOF 刃数	DCON	L	LU	LF
4.00	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	4	6	12	39	75
4.50	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	4	6	12	39	75
5.00	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	4	6	12	39	75
5.50	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	4	6	12	39	75
6.00	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	4	6	12	39	75
6.50	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6	8	16	64	100
7.00	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6	8	16	64	100
7.50	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6	8	16	64	100
8.00	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6	8	16	64	100
8.50	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6	10	20	60	100
9.00	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6	10	20	60	100
9.50	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6	10	20	80	120
10.00	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6	10	20	80	120
10.50	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6	12	20	75	120
11.00	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6	12	20	75	120
11.50	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6	12	20	75	120
12.00	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6	12	20	75	120
13.00	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6	14	22	85	120
14.00	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6	14	22	85	120
15.00	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6	16	22	82	120
16.00	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6	16	25	102	150
17.00	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6/8*	18	25	102	150
18.00	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6/8*	18	25	102	150
19.00	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6/8*	20	25	100	150
20.00	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	P K 鋼 鋳鉄用	M S ステンレス	6/8*	20	25	100	150

代表的なサイズを掲載しております。その他のサイズは総合カタログ、またはソリッド工具カタログをご覧ください。

*φ17,18,19のスパイラルフルートは8枚刃です。

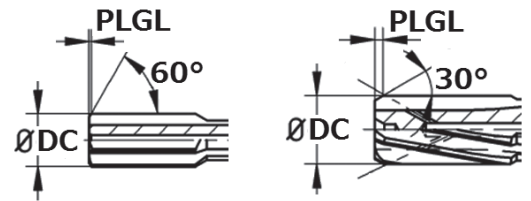
コロリーマ835 推奨切削条件

ISO	被削材	HB	PF: 切削速度			リーマ径: 回転送り mm/rev						
			最小	推奨	最大	φ3	φ5	φ8	φ10	φ12	φ16	φ20
P1.2.Z.AN	S10C~S55C	150	148	185	222	0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
P2.5.Z.HT.1	低合金鋼・焼入れ	285	112	140	168	0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
P3.0.Z.HT.1	焼入工具鋼	380	96	120	144	0.21	0.5	0.7	0.7	1.0	1.0	1.0
K2.1.C.UT	ネズミ鑄鉄	180	96	120	144	0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
K3.3.C.UT	ダクタイル鑄鉄	265	72	90	108	0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5

ISO	被削材	HB	MF: 切削速度			リーマ径: 回転送り mm/rev						
			最小	推奨	最大	φ3	φ5	φ8	φ10	φ12	φ16	φ20
M1.0.Z.AQ	オーステナイト系	200	32	40	48	0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
M3.2.Z.AQ	2相ステンレス	260	24	30	36	0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47

喰込量

ストレートフルート スパイラルフルート



φ DC	PLGL	φ DC	PLGL
3.97-6.20	0.3	3.97-6.20	0.9
6.21-10.20	0.4	6.21-12.20	1.2
10.21-16.20	0.5	16.21-20.20	1.5
16.21-20.20	0.6		

技術相談フリーダイヤル ☎0120-350-930 ●月曜～金曜 祝日を除く ホームページ <http://www.sandvik.coromant.com>

安全について

- 切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。 ●推奨条件の範囲内でご使用し、工具交換は早めに行ってください。
- 高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護メガネなどの保護具を使用してください。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。 ●チップや部品の取付けは、付属のレンチやスプナを用いて確実に取り付けてください。

コロメール 会員募集中!!

新製品情報、展示会情報、キャンペーン情報などいち早くお知らせするメールマガジンです。サンドビックコロマントのホームページから登録ください。

SANDVIK Coromant サンドビック株式会社 コロマントカンパニー

- 東 部 支 店 ●横浜営業所 (045) 478-7600 ●仙台営業所 (022) 772-8401 ●栃木営業所 (0285) 42-2041
●高崎営業所 (027) 341-5608 ●大宮営業所 (048) 651-8241 ●厚木営業所 (046) 225-7480
- 中 部 支 店 ●名古屋営業所 (052) 778-1001 ●浜松営業所 (053) 462-4055
- 西 部 支 店 ●大阪営業所 (06) 6543-2515 ●金沢営業所 (076) 291-3870 ●兵庫営業所 (079) 425-2201
●岡山営業所 (086) 245-3101 ●広島営業所 (082) 227-1710 ●福岡営業所 (092) 483-3881
- アプリケーションセンター (052) 778-1001 ■瀬峰工場 (0228) 38-3155

