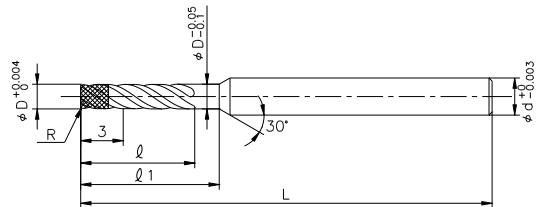


BHR-4

CBN 4枚刃リーマ
CBN 4 Flutes Reamer

■焼き入れ鋼の穴仕上げに最適
Ideal for finishing holes in hardened steel



●噴付寸法 Chamfer Size
R0.2 φ1.5~φ2.03
R0.3 φ2.1~φ3.99
R0.4 φ4.0~φ4.99
R0.5 φ5.0~φ6.03

被削材 Workpiece		
~HRC55 NAK80 STAVAX等	~HRC60 SKD11等	~HRC65 SKH等
◎	◎	◎

●切削条件表はP84に記載
●Cutting conditions are recommended on page 84.

単位[寸法: mm/価格: 円]
Unit [size: mm/Retail Price: JPY]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	溝長 ℓ Groove Length	有効長 ℓ1 Effective Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter	標準価格 Retail Price
BHR-4150	1.5	8	10	50	3	24,000
BHR-4160	1.6	8	10	50	3	24,000
BHR-4170	1.7	8	10	50	3	24,000
BHR-4180	1.8	8	10	50	3	24,000
BHR-4190	1.9	8	10	50	3	24,000
BHR-4198	1.98	13	15	50	3	26,000
BHR-4199	1.99	13	15	50	3	26,000
BHR-4200	2	13	15	50	3	26,000
BHR-4201	2.01	13	15	50	3	26,000
BHR-4202	2.02	13	15	50	3	26,000
BHR-4203	2.03	13	15	50	3	26,000
BHR-4210	2.1	13	15	50	3	26,000
BHR-4220	2.2	13	15	50	3	26,000
BHR-4230	2.3	13	15	50	3	26,000
BHR-4240	2.4	13	15	50	3	26,000
BHR-4250	2.5	13	15	50	3	26,700
BHR-4260	2.6	13	15	50	3	26,700
BHR-4270	2.7	13	15	50	3	26,700
BHR-4280	2.8	13	15	50	3	26,700
BHR-4290	2.9	13	15	50	3	26,700
BHR-4298	2.98	18	20	60	3	33,400
BHR-4299	2.99	18	20	60	3	33,400
BHR-4300	3	18	20	60	3	33,400
BHR-4301	3.01	18	20	60	3	33,400
BHR-4302	3.02	18	20	60	3	33,400
BHR-4303	3.03	18	20	60	3	33,400
BHR-4310	3.1	18	20	60	4	33,400

BHR-4

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	溝長 ℓ Groove Length	有効長 ℓ 1 Effective Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter	標準価格 Retail Price
BHR-4320	3.2	18	20	60	4	33,400
BHR-4330	3.3	18	20	60	4	33,400
BHR-4340	3.4	18	20	60	4	33,400
BHR-4350	3.5	18	20	60	4	35,200
BHR-4360	3.6	18	20	60	4	35,200
BHR-4370	3.7	18	20	60	4	35,200
BHR-4380	3.8	18	20	60	4	35,200
BHR-4390	3.9	18	20	60	4	35,200
BHR-4398	3.98	23	25	60	4	40,000
BHR-4399	3.99	23	25	60	4	40,000
BHR-4400	4	23	25	60	4	40,000
BHR-4401	4.01	23	25	60	4	40,000
BHR-4402	4.02	23	25	60	4	40,000
BHR-4403	4.03	23	25	60	4	40,000
BHR-4410	4.1	23	25	60	6	40,000
BHR-4420	4.2	23	25	60	6	40,000
BHR-4430	4.3	23	25	60	6	40,000
BHR-4440	4.4	23	25	60	6	40,000
BHR-4450	4.5	23	25	60	6	42,200
BHR-4460	4.6	23	25	60	6	42,200
BHR-4470	4.7	23	25	60	6	42,200
BHR-4480	4.8	23	25	60	6	42,200
BHR-4490	4.9	23	25	60	6	42,200
BHR-4498	4.98	28	30	70	6	44,100
BHR-4499	4.99	28	30	70	6	44,100
BHR-4500	5	28	30	70	6	44,100
BHR-4501	5.01	28	30	70	6	44,100
BHR-4502	5.02	28	30	70	6	44,100
BHR-4503	5.03	28	30	70	6	44,100
BHR-4510	5.1	28	30	70	6	44,100
BHR-4520	5.2	28	30	70	6	44,100
BHR-4530	5.3	28	30	70	6	44,100
BHR-4540	5.4	28	30	70	6	44,100
BHR-4550	5.5	28	30	70	6	46,500
BHR-4560	5.6	28	30	70	6	46,500
BHR-4570	5.7	28	30	70	6	46,500
BHR-4580	5.8	28	30	70	6	46,500
BHR-4590	5.9	28	30	70	6	46,500
BHR-4598	5.98	28	30	70	6	50,000
BHR-4599	5.99	28	30	70	6	50,000
BHR-4600	6	28	30	70	6	50,000
BHR-4601	6.01	28	30	70	6	50,000
BHR-4602	6.02	28	30	70	6	50,000
BHR-4603	6.03	28	30	70	6	50,000

BHR-4

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	焼入れ鋼～HRC65 Hardened material		鋳鉄 (FC、FCD等) Cast iron	
切削速度 Cutting Speed	10～20m/min		25～45m/min	
刃径 Flute Diameter	送り量(mm/rev) Feed	リーマ代(mm) Reamer Stock Removal	送り量(mm/rev) Feed	リーマ代(mm) Reamer Stock Removal
1.5	0.01～0.02	0.05	0.01～0.02	0.07
2	0.01～0.03	0.05	0.01～0.03	0.07
3	0.03～0.06	0.08	0.03～0.06	0.1
4	0.03～0.06	0.08	0.03～0.06	0.1
5	0.04～0.08	0.1	0.04～0.08	0.2
6	0.04～0.08	0.1	0.04～0.08	0.2

備考

- (1)オイルミストまたはエアブローをお奨めします。
- (2)回転数と送り速度は、同じ割合で調整してください。
- (3)切込量は荒加工、中仕上げ加工の最大値を示しております。
必要とする面粗度に応じて切込量及びピックフィード・ピッチを調整してください。
- (4)切込量は、Adは深さ方向、Rdはピックフィード・ピッチを示しております。
- (5)この切削条件表は目安を示すものですので、加工形状、機械の剛性等によって都度調整してください。
- (6)工具突き出し量は、必要最低限でご使用ください。

Remark

- (1)Oil mist or Air blow is recommendable.
- (2)Adjust Revolution and Feed Speed at the same rate.
- (3)Depth of cut is shown the maximum value in rough cutting and semi finish
Adjust Depth of cut and Pick feed pitch according to required surface roughness.
- (4)Depth of cut is shown as Ad : Axial depth and Rd : Pick feed pitch.
- (5)Adjust the cutting conditions respectively according to Cutting shape and Machine rigidity
since these conditions are shown just as Standard.
- (6)Shorten overhang as much as possible is recommendable.