

KLHR-OH

超硬油穴付底刃付リーマ・右刃左ネジレ
Tungsten Carbide Reamer with Bottom Flute

■底刃付の右刃左ネジレ仕様となっており、段付穴の大径穴部仕上げ加工に最適です。
This tool features a right-hand cutting edge with a left-hand twist, making it ideal for finishing large-diameter stepped holes.

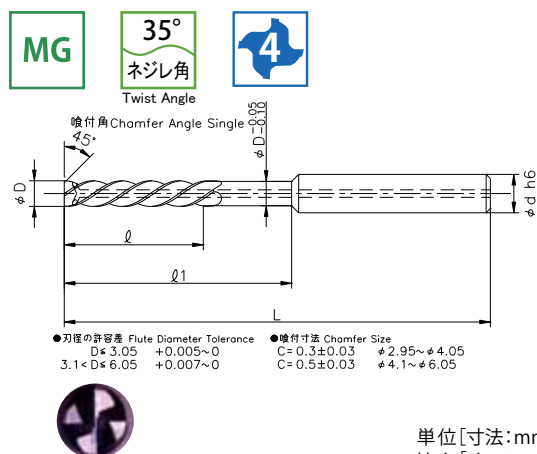


被削材 Workpiece					
一般構造鋼 General Structural Steel	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼・工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハートン鋼 Pre-Harden Steel	鋳鉄 Cast Iron	アルミ合金 Aluminum Alloy
○	○	○	○	○	○

●切削条件表はP277に記載

●Cutting conditions are recommended on page 277.

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	刃長 ℓ Flute Length	有効長 ℓ1 Effective Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter
KLHR-OH-4295	2.95	15	30	70	4
KLHR-OH-4296	2.96	15	30	70	4
KLHR-OH-4297	2.97	15	30	70	4
KLHR-OH-4298	2.98	15	30	70	4
KLHR-OH-4299	2.99	15	30	70	4
KLHR-OH-4300	3	15	30	70	4
KLHR-OH-4301	3.01	15	30	70	4
KLHR-OH-4302	3.02	15	30	70	4
KLHR-OH-4303	3.03	15	30	70	4
KLHR-OH-4304	3.04	15	30	70	4
KLHR-OH-4305	3.05	15	30	70	4
KLHR-OH-4310	3.1	15	30	70	4
KLHR-OH-4320	3.2	15	30	70	4
KLHR-OH-4330	3.3	15	30	70	4
KLHR-OH-4340	3.4	15	30	70	4
KLHR-OH-4350	3.5	15	30	70	4
KLHR-OH-4360	3.6	15	30	70	4
KLHR-OH-4370	3.7	15	30	70	4
KLHR-OH-4380	3.8	15	30	70	4
KLHR-OH-4390	3.9	15	30	70	4
KLHR-OH-4395	3.95	20	35	70	4
KLHR-OH-4396	3.96	20	35	70	4
KLHR-OH-4397	3.97	20	35	70	4
KLHR-OH-4398	3.98	20	35	70	4
KLHR-OH-4399	3.99	20	35	70	4
KLHR-OH-4400	4	20	35	70	4
KLHR-OH-4401	4.01	20	35	70	4
KLHR-OH-4402	4.02	20	35	70	4
KLHR-OH-4403	4.03	20	35	70	4
KLHR-OH-4404	4.04	20	35	70	4



単位 [寸法:mm]
Unit [size:mm]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	刃長 ℓ Flute Length	有効長 ℓ1 Effective Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter
KLHR-OH-4405	4.05	20	35	70	4
KLHR-OH-4410	4.1	20	35	80	6
KLHR-OH-4420	4.2	20	35	80	6
KLHR-OH-4430	4.3	20	35	80	6
KLHR-OH-4440	4.4	20	35	80	6
KLHR-OH-4450	4.5	20	35	80	6
KLHR-OH-4460	4.6	20	35	80	6
KLHR-OH-4470	4.7	20	35	80	6
KLHR-OH-4480	4.8	20	35	80	6
KLHR-OH-4490	4.9	20	35	80	6
KLHR-OH-4495	4.95	24	40	80	6
KLHR-OH-4496	4.96	24	40	80	6
KLHR-OH-4497	4.97	24	40	80	6
KLHR-OH-4498	4.98	24	40	80	6
KLHR-OH-4499	4.99	24	40	80	6
KLHR-OH-4500	5	24	40	80	6
KLHR-OH-4501	5.01	24	40	80	6
KLHR-OH-4502	5.02	24	40	80	6
KLHR-OH-4503	5.03	24	40	80	6
KLHR-OH-4504	5.04	24	40	80	6
KLHR-OH-4505	5.05	24	40	80	6
KLHR-OH-4510	5.1	24	40	80	6
KLHR-OH-4520	5.2	24	40	80	6
KLHR-OH-4530	5.3	24	40	80	6
KLHR-OH-4540	5.4	24	40	80	6
KLHR-OH-4550	5.5	24	40	80	6
KLHR-OH-4560	5.6	24	40	80	6
KLHR-OH-4570	5.7	24	40	80	6
KLHR-OH-4580	5.8	24	40	80	6
KLHR-OH-4590	5.9	24	40	80	6

超硬リーマ

Carbide Reamer

KLHR-OH

[illegible][illegible]

KHR-4、KHRA-4、KLHR-OH

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	リーマ代 Reamer Stock Removal mm	推奨切削油 Recommendable Cutting Oil
炭素工具鋼 Carbon Tool Steel	10～15	0.1 ～0.15	0.1	不水溶性 Non-Water Soluable
鋳鉄 Cast Iron	15～25	0.1 ～0.15	0.1 ～0.2	不水溶性 Non-Water Soluable
合金鋼 Alloy Steel	10～20	0.1 ～0.15	0.1	不水溶性 Non-Water Soluable
プリハードン鋼 Pre-Harden Steel	6～10	0.05以下	0.05～0.1	不水溶性 Non-Water Soluable
ステンレス Stainless Steel	10～15	0.05～0.1	0.05～0.1	不水溶性 Non-Water Soluable
銅・銅合金 Copper and Copper Alloy	25～30	0.05～0.1	0.1	不水溶性 Non-Water Soluable
チタン合金 Titanium Alloy	5～10	0.05以下	0.05～0.1	水溶性 Water Soluable
アルミ合金 Aluminum Alloy	20～40	0.05	0.1 ～0.2	不水溶性 Non-Water Soluable
樹脂 Resin	15～20	0.1 ～0.15	0.1 ～0.2	不水溶性 Non-Water Soluable
備考 Remarks	・使用する機械により切削速度、送り、仕上代を調整して下さい。 ・ Adjust Cutting Speed, Feed and Finishing Stock Removal according to Using Machine			

KHR-DLC

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	リーマ代 Reamer Stock Removal mm	推奨切削油 Recommendable Cutting Oil
銅・銅合金 Copper and Copper Alloy	32～39	0.07～0.13	0.1	不水溶性 Non-Water Soluable
アルミ合金 Aluminum Alloy	26～52	0.07	0.1～0.2	不水溶性 Non-Water Soluable
樹脂 Resin	19～26	0.13～0.2	0.1～0.2	不水溶性 Non-Water Soluable
備考 Remarks	・使用する機械により切削速度、送り、仕上代を調整して下さい。 ・ Adjust Cutting Speed, Feed and Finishing Stock Removal according to Using Machine			