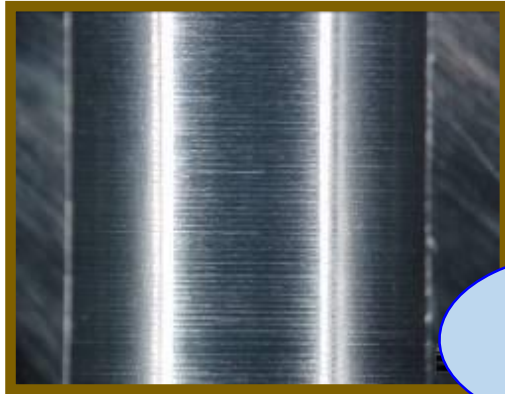


リーマとドリルの違い

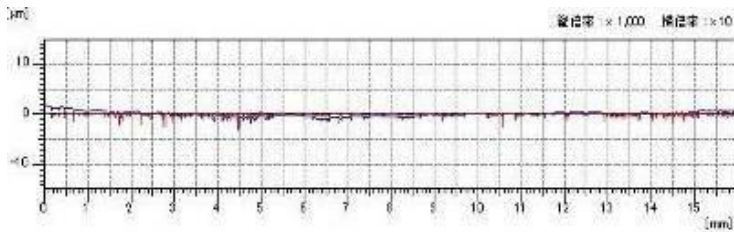
～加工穴寸法と面粗さ～

超硬リーマ φ6.0



穴径差
2μm

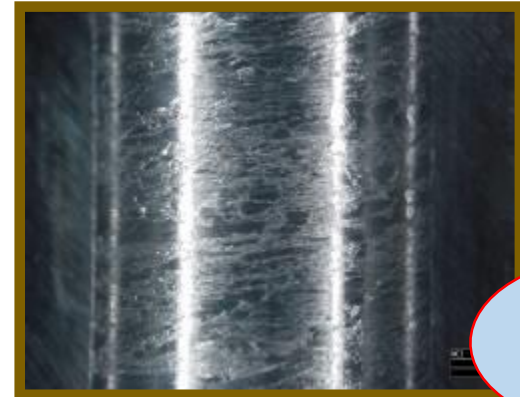
加工穴寸法: φ 5.998 ~ 6.000mm (10穴)



面粗さ: Rz1.6 μm

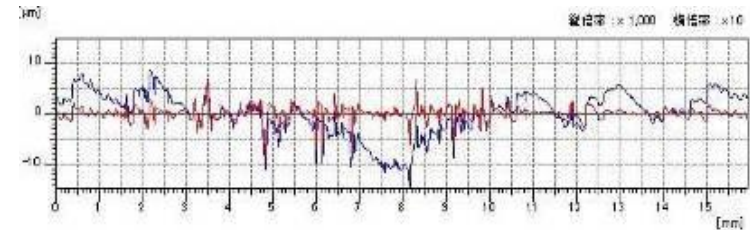
はめ合いが良い

超硬コーティングドリル φ 6.0mm



穴径差
20μm

加工穴寸法: φ 5.980 ~ 6.000mm (10穴)



面粗さ: Rz6.2 μm

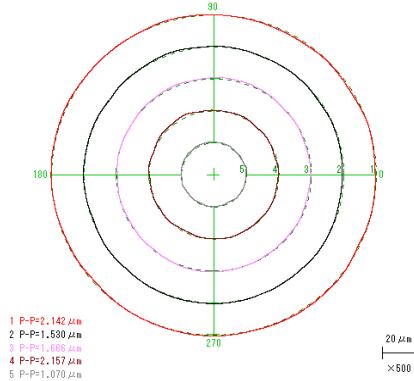
(被削材: S50C ・水溶性切削油剤)

リーマとドリルの違い

～真円度・円筒度～

超硬リーマ φ 6.0mm

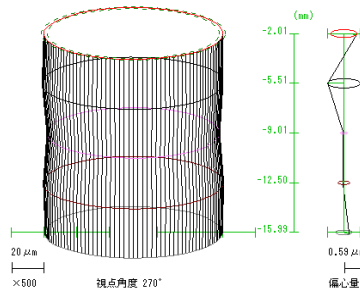
真円度
データNo. : 1, 2, 3, 4, 5



真円度: 2.2 μm

- 1 P-P=2,142 μm
- 2 P-P=1,580 μm
- 3 P-P=1,385 μm
- 4 P-P=2,157 μm
- 5 P-P=1,070 μm

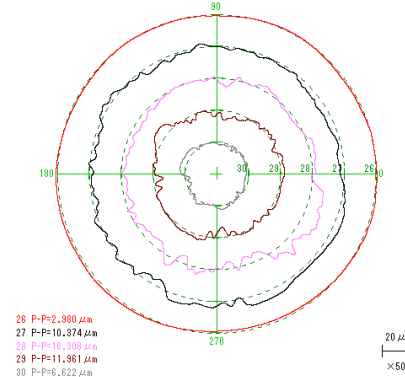
円筒度(軸) CV=9,627 μm
データNo. : 25, 24, 23, 22, 21



円筒度: 3.6 μm

超硬コーティングドリル φ 6.0mm

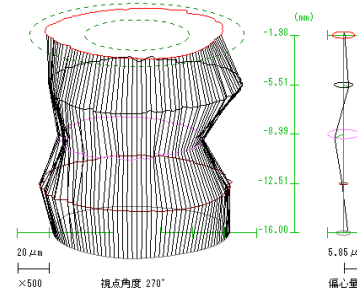
真円度
データNo. : 26, 27, 28, 29, 30



真円度: 16.3 μm

- 26 P-P=2,880 μm
- 27 P-P=10,374 μm
- 28 P-P=15,302 μm
- 29 P-P=11,981 μm
- 30 P-P=6,622 μm

円筒度(軸) CV=84,711 μm
データNo. : 20, 19, 18, 17, 16



円筒度: 34.7 μm

(被削材: S50C ・水溶性切削油剤)