

## 貫通穴用



1686

HR500D

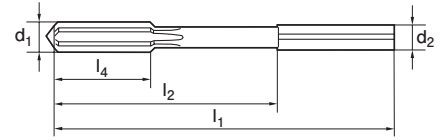
切削条件 ▶ D-021

## ソリッド

- 高品質な穴仕上げ加工を超高速で行うことが可能です。
- 加工材質の適用範囲も広く、加工コストを削減し、加えて高い信頼性を提供します。
- シャンクスルーラント供給により確実な切屑の排出を実現します。



刃径	φ3超-φ6	φ6超-φ10	φ10超-φ18	φ18超-φ30
公差	+0.010 +0.005	+0.012 +0.006	+0.015 +0.008	+0.017 +0.009



(単位: mm)

※印の商品は特定代理店在庫品です。☒

商品コード	刃径	シャンク径	全長	首下長	刃長	刃数
	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>4</sub>	Z
1686 003.000	3.00	4	68	40	12	4
1686 003.500	3.50	4	68	40	12	4
1686 004.000	4.00	4	68	40	12	4
1686 004.500	4.50	6	76	40	12	4
1686 005.000	5.00	6	76	40	12	4
1686 005.500	5.50	6	76	40	12	4
※ 1686 005.700	5.70	6	76	40	12	4
1686 006.000	6.00	6	76	40	12	4
1686 006.500	6.50	8	101	65	16	6
1686 007.000	7.00	8	101	65	16	6
1686 007.500	7.50	8	101	65	16	6
※ 1686 007.600	7.60	8	101	65	16	6
※ 1686 007.800	7.80	8	101	65	16	6
※ 1686 007.900	7.90	8	101	65	16	6
1686 008.000	8.00	8	101	65	16	6
1686 008.500	8.50	10	101	61	19	6
1686 009.000	9.00	10	101	61	19	6
1686 009.500	9.50	10	101	61	19	6
1686 010.000	10.00	10	101	61	19	6
※ 1686 010.300	10.30	12	130	85	19	6
1686 010.500	10.50	12	130	85	19	6
1686 011.000	11.00	12	130	85	19	6
1686 011.500	11.50	12	130	85	19	6
1686 012.000	12.00	12	130	85	19	6
※ 1686 012.500	12.50	14	130	85	22	6
※ 1686 012.700	12.70	14	130	85	22	6
1686 013.000	13.00	14	130	85	22	6
1686 014.000	14.00	14	130	85	22	6
※ 1686 014.100	14.10	14	130	85	22	6
※ 1686 014.200	14.20	16	150	102	22	6
※ 1686 014.300	14.30	16	150	102	22	6
※ 1686 014.500	14.50	16	150	102	22	6
1686 015.000	15.00	16	150	102	22	6

次のページにつづく ◀