

NEW

Okazaki

OKAZAKI SEIKO CO., LTD.

高硬度用 超硬ショートハードリーマ

CKRSH 貫通穴用

Carbide Short Reamers
for hard materials

Size	φ3.0 ~ 12.0 (ジャストサイズ) φ3.01 ~ 12.05 (0.01mmとび)
Coating	OK-Hコート
素 材	超微粒子超硬合金 Micro Grain Carbide



CKRSH

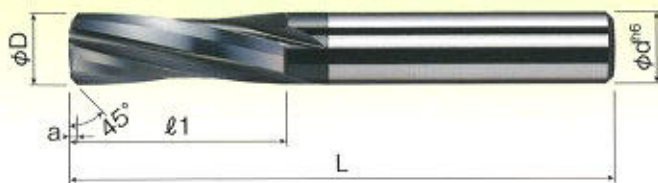
1. 焼入鋼の加工に最適!
・ HRC68までのワークに対応!
※
2. OKハードコートを採用!
・ 高硬度対応の独自の耐熱性コーティング!
3. 高硬度材加工用新刃型でパワーアップ!
・ ショートタイプで高剛性!

※当社実績値による

CKRSH〈貫通穴用〉

超硬ショートハードリーマー Carbide Short Reamers for hard materials.

- HRC68までの高硬度材加工可能
- 1.0mmとび、0.01mmとび



製品略号 Product code	ネジレ角 Helix Angle	刃径公差 Dia. Tolerance	表面処理 Surface Treatment
CKRSH	15° R	m5	OK-H HARD
CKRSHM		+0.005 0	

CKRSH (ジャストサイズ)

品番 Product No.	寸法 Size						標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ1	全長 L	柄径 d	刃数 NT	喰付長さ a	
CKRSH030	3.0	24	60	4	4	0.5	4,800
CKRSH040	4.0	28	70	6	4	0.5	5,400
CKRSH050	5.0	28	70	6	4	0.5	5,600
CKRSH060	6.0	32	80	6	4	0.5	6,600
CKRSH070	7.0	32	80	8	4	0.5	8,000
CKRSH080	8.0	32	80	8	4	0.8	9,500
CKRSH090	9.0	36	90	10	4	0.8	12,000
CKRSH100	10.0	36	90	10	4	0.8	14,000
CKRSH110	11.0	36	90	12	4	1.0	15,500
CKRSH120	12.0	36	90	12	4	1.0	16,000

CKRSHM (0.01mmとび)

品番 Product No.	寸法 Size						標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 ℓ1	全長 L	柄径 d	刃数 NT	喰付長さ a	
CKRSHM0301~0305	3.01~3.05	24	60	4	4	0.5	5,300
CKRSHM0401~0405	4.01~4.05	28	70	6	4	0.5	6,000
CKRSHM0501~0505	5.01~5.05	28	70	6	4	0.5	6,200
CKRSHM0601~0605	6.01~6.05	32	80	6	4	0.5	7,300
CKRSHM0701~0705	7.01~7.05	32	80	8	4	0.5	8,800
CKRSHM0801~0805	8.01~8.05	32	80	8	4	0.8	10,500
CKRSHM0901~0905	9.01~9.05	36	90	10	4	0.8	13,200
CKRSHM1001~1005	10.01~10.05	36	90	10	4	0.8	15,400
CKRSHM1101~1105	11.01~11.05	36	90	12	4	1.0	17,100
CKRSHM1201~1205	12.01~12.05	36	90	12	4	1.0	17,600

推奨切削条件 (CKRSH CKRSHM) Recommended Cutting Condition for CKRSH CKRSHM

被削材 Work Material		調質鋼		
		(45~50HRC)	(50~60HRC)	(60~68HRC)
切削速度 Cutting Speed		15~25(m/min)	10~15(m/min)	7~12(m/min)
刃径 Dia (mm)	リーマ代 Removal Amount (mm/Dia)	送り Feed (mm/rev.)		
		(mm/rev.)	(mm/rev.)	(mm/rev.)
3	0.1~0.2	0.03~0.07	0.03~0.07	0.02~0.06
4	0.1~0.2	0.03~0.07	0.03~0.07	0.02~0.06
5	0.1~0.2	0.03~0.07	0.03~0.07	0.02~0.06
6	0.1~0.2	0.04~0.08	0.04~0.08	0.03~0.07
8	0.1~0.2	0.04~0.08	0.04~0.08	0.03~0.07
10	0.1~0.2	0.04~0.10	0.04~0.10	0.03~0.07
12	0.1~0.2	0.04~0.10	0.04~0.10	0.03~0.07

●使用機械や作業条件により適正切削条件が変動するため、適宜調整が必要です。

 **岡崎精工株式会社**
OKAZAKI SEIKO CO.,LTD.

本社工場 〒533-0005 大阪市東淀川区瑞光3丁目5番32号
TEL.06(6328)5561 FAX.06(6328)8201
Head Office and Plant : 3-5-32 Zuiko, Higashi-yodogawa-ku Osaka 533-0005 JAPAN
<http://www.okazaki-seiko.co.jp>

仙台営業所 TEL.022(387)8631
山毛営業所 TEL.024(954)3535
東京営業所 TEL.0276(25)4131
新潟営業所 TEL.03(5710)8050
厚田営業所 TEL.0258(37)5060
厚木営業所 TEL.0268(21)5060
浜松営業所 TEL.046(224)3321
松岡営業所 TEL.053(465)6411

名古屋営業所 TEL.052(331)6676
金沢営業所 TEL.076(240)7071
立売営業所 TEL.06(6541)5227
東大阪営業所 TEL.06(6743)3688
岡山営業所 TEL.086(241)8663
広島営業所 TEL.082(297)5151
福岡営業所 TEL.092(481)4810

台湾/岡崎精工股份有限公司
TEL.+886-2-2553-3532