

リーマ加工の領域を広げる

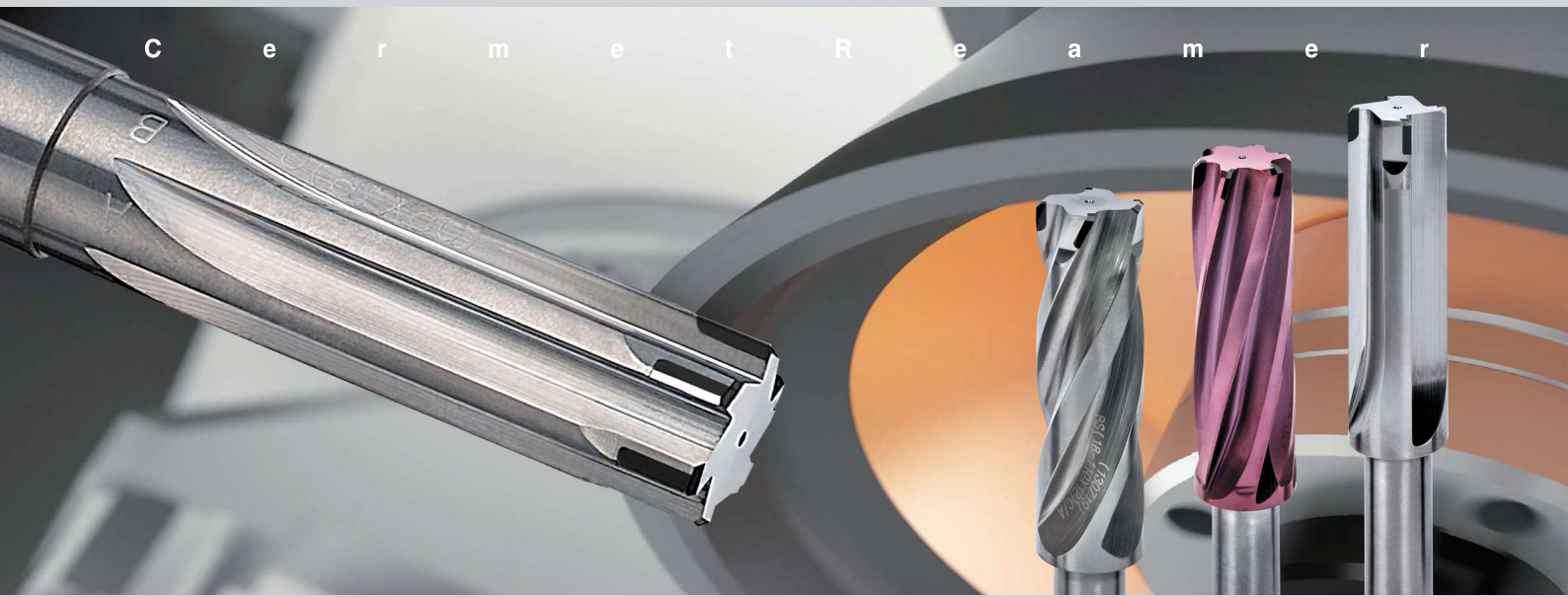
サーメットリーマー

異種及び硬度違い材料の同時加工に対応
高硬度材料のリーマ加工に最適
鏡面に相当する表面粗さの実現
径調整機能により加工寸法の安定化を実現



リーマ加工の領域を広げる

サーメットリーマー



1. 適用事例： 異種硬度違い材料の同時加工

部品名	Planetary Carry (MID, FRONT, REAR)
加工部位	Shaft 穴の荒、仕上げ加工
硬度差	入り口部 - HRC 15, 出口部 - HRC 50

被削材の材質は、低炭素鋼、炭素鋼、合金鋼、鋳鉄、粉末冶金など幅広く適用が可能です。



2. 適用事例： 高硬度製品のリーマ加工

部品名	Yoke
加工部位	穴の仕上げ加工
被削材硬度	HRC 50 まで リーマ加工が可能

被削材の材質は、低炭素鋼、炭素鋼、合金鋼、鋳鉄、粉末冶金など幅広く適用が可能です。

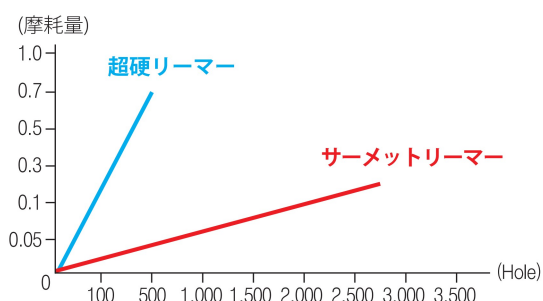


Cermet Reamer...

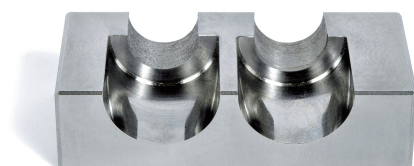
2~5 times margin for less wear of O.D. Optimized to high-speed and high hardness material. No difference after re-grinding due to maintaining same edge like brand new one after re-grinding. Available with special coating for longer tool life.

最適化された工具材種と刃形状により超硬リーマに比べ2倍から5倍の寿命を実現。（当社比）
コーティング品により更なる寿命延長も可能。
再研磨実施後も径調整機能により新品同様の精度を確保。

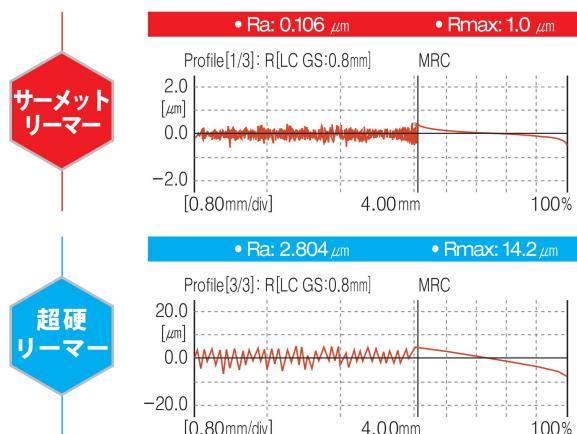
3. 優れた耐摩耗特性で工具寿命の延長と鏡面に相当する表面粗さを実現



	RPM	Vc (m/min)	F (m/min)	Ra	Tool Life
Cermet Reamer	1,800	100	278	1.0	250(Holes)
Carbide Reamer	1,300	78	195	2.5	70(Holes)

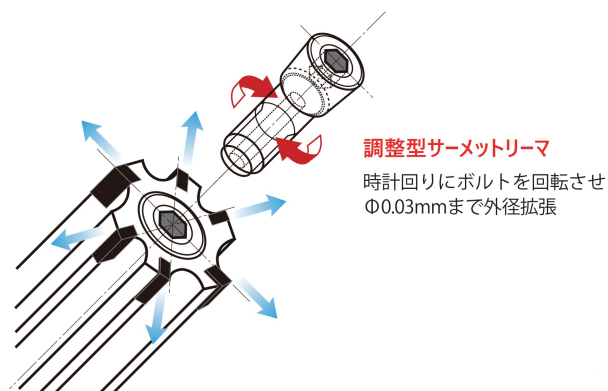


サーメットリーマで加工した面粗さ



加工条件		測定条件	
装備名	FAMMARERGO260L	測定長	2.4 mm
加工材質	S20C~S45C	切断波長	0.8 mm
加工材硬度	Hrc 45~50	測定レンジ	+/-1000 μ m
切削速度	105 m/min	測定速度	0.3 mm/s
送り	0.15 m/rev	切断種別	ガウシアン
加工距離	10 mm		
加工量	0.3 mm		

4. 簡単な操作で切刃部を $\Phi 0.03$ mmまで調整が可能



最高級の生産設備で
工具の品質を保証します。



 **ST Korea Co., Ltd.**

#1029 10Fl, Vilttechcamus Knowledge Industry Center.
59-20, Seouldaehak-ro, Siheung-si, Gyeonggi-do, Korea.