KY TOOLS

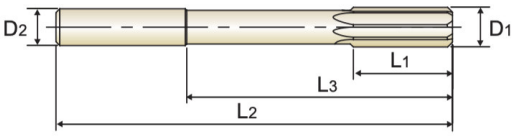
SOLID CARBIDE NC MACHINE REAMERS
整体硬质合金数控机用铰刀　超硬ソリッドNCマシンリーマ

Straight Flutes

直槽　直溝

HOLE FIT
孔公差
穴公差
H7





L3: shoulder-to-tip length, as illustrated.
L3：按图示自台阶至刀尖的长度。
L3：図示の段部から刃先までの長さ。

Tool specifications
产品规格　製品仕様

Straight flutes · Right-hand cut
直槽・右切削
直溝・右刃

Unequal flute spacing
不等分齿距
不等分割

Reamer diameter tolerance: DIN 1420 for H7 holes
铰刀刃径公差：按 DIN 1420，适用于 H7 孔
リーマ刃径公差：DIN 1420、H7穴用

Target hole surface finish: Ra ≤ 1.6 µm
目标孔表面粗糙度：Ra ≤ 1.6 µm
目標穴面粗さ：Ra ≤ 1.6 µm

Cylindrical shank: DIN 6535-HA
圆柱柄：DIN 6535–HA
ストレートシャンク：DIN 6535-HA

Applications
适用孔型　適用穴

Blind and through holes
盲孔及通孔
止まり穴・通り穴

Standard dimensions · Ø2.0-20.0 mm
标准尺寸 · Ø2.0–20.0 mm　標準寸法 · Ø2.0-20.0 mm

Dimensions in mm
尺寸单位：mm　寸法単位：mm

Cutting diameter 刃径 刃径	Shank diameter 柄径 シャンク径	Flute length 刃长 刃長	Reach length 颈长 首下長	Overall length 总长 全長	Flutes 刃数 刃数
D1	D2	L1	L3	L2	Z
2.0	4	11	20	50	4
2.5	4	14	26	57	4
3.0	4	15	31	61	6
3.5	4	18	36	70	6
4.0	4	19	42	75	6
4.5	6	21	46	80	6
5.0	6	23	51	86	6
5.5	6	26	56	93	6
6.0	6	26	56	93	6
6.5	8	28	62	101	6
7.0	8	31	68	109	6
7.5	8	31	68	109	6
8.0	8	33	74	117	6
8.5	10	33	74	117	6

Cutting diameter 刃径 刃径	Shank diameter 柄径 シャンク径	Flute length 刃长 刃長	Reach length 颈长 首下長	Overall length 总长 全長	Flutes 刃数 刃数
D1	D2	L1	L3	L2	Z
9.0	10	36	80	125	6
9.5	10	36	80	125	6
10.0	10	38	86	133	6
10.5	12	38	86	133	6
11.0	12	41	95	142	6
12.0	12	44	104	151	6
13.0	16	44	104	151	6
14.0	16	47	108	160	8
15.0	16	50	110	162	8
16.0	16	52	118	170	8
17.0	20	54	121	175	8
18.0	20	56	128	182	8
19.0	20	58	129	189	8
20.0	20	60	135	195	8

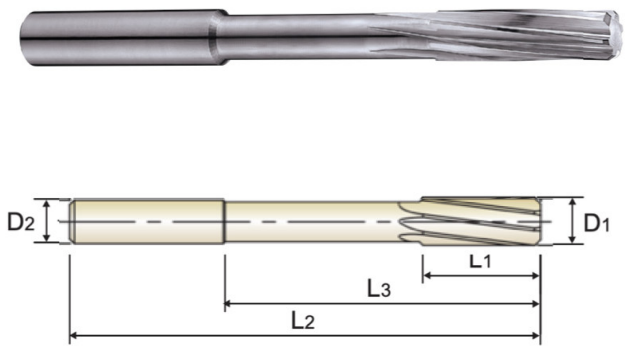
KY TOOLS

SOLID CARBIDE NC MACHINE REAMERS
整体硬质合金数控机用铰刀　超硬ソリッドNCマシンリーマ

Right-Hand Spiral Flutes

右旋螺旋槽　右ねじれ溝

HOLE FIT
孔公差
穴公差
H7



L3: shoulder-to-tip length, as illustrated.
L3：按图示自台阶至刀尖的长度。
L3：図示の段部から刃先までの長さ。

Tool specifications
产品规格　製品仕様

Right-hand spiral · Right-hand cut
右旋螺旋槽 · 右切削
右ねじれ溝・右刃

Unequal flute spacing
不等分齿距
不等分割

Reamer diameter tolerance: DIN 1420 for H7 holes
铰刀刃径公差：按 DIN 1420，适用于 H7 孔
リーマ刃径公差：DIN 1420、H7穴用

Target hole surface finish: Ra ≤ 1.6 µm
目标孔表面粗糙度：Ra ≤ 1.6 µm
目標穴面粗さ：Ra ≤ 1.6 µm

Cylindrical shank: DIN 6535-HA
圆柱柄：DIN 6535–HA
ストレートシャンク：DIN 6535-HA

Applications
适用孔型　適用穴

Blind holes recommended; also suitable for through holes
推荐用于盲孔；也适用于通孔
止まり穴に推奨。通り穴にも対応

Standard dimensions · Ø2.0-20.0 mm
标准尺寸 · Ø2.0–20.0 mm　標準寸法 · Ø2.0-20.0 mm

Dimensions in mm
尺寸单位：mm　寸法単位：mm

Cutting diameter 刃径 刃径	Shank diameter 柄径 シャンク径	Flute length 刃长 刃長	Reach length 颈长 首下長	Overall length 总长 全長	Flutes 刃数 刃数
D1	D2	L1	L3	L2	Z
2.0	4	11	20	50	4
2.5	4	14	26	57	4
3.0	4	15	31	61	6
3.5	4	18	36	70	6
4.0	4	19	42	75	6
4.5	6	21	46	80	6
5.0	6	23	51	86	6
5.5	6	26	56	93	6
6.0	6	26	56	93	6
6.5	8	28	62	101	6
7.0	8	31	68	109	6
7.5	8	31	68	109	6
8.0	8	33	74	117	6
8.5	10	33	74	117	6

Cutting diameter 刃径 刃径	Shank diameter 柄径 シャンク径	Flute length 刃长 刃長	Reach length 颈长 首下長	Overall length 总长 全長	Flutes 刃数 刃数
D1	D2	L1	L3	L2	Z
9.0	10	36	80	125	6
9.5	10	36	80	125	6
10.0	10	38	86	133	6
10.5	12	38	86	133	6
11.0	12	41	95	142	6
12.0	12	44	104	151	6
13.0	16	44	104	151	6
14.0	16	47	108	160	8
15.0	16	50	110	162	8
16.0	16	52	118	170	8
17.0	20	54	121	175	8
18.0	20	56	128	182	8
19.0	20	58	129	189	8
20.0	20	60	135	195	8

KY TOOLS

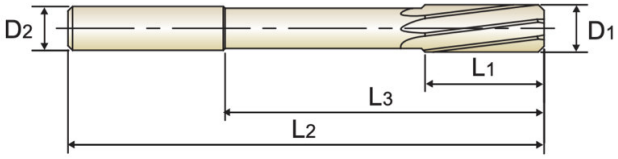
SOLID CARBIDE NC MACHINE REAMERS
整体硬质合金数控机用铰刀　超硬ソリッドNCマシンリーマ

Left-Hand Spiral Flutes

左旋螺旋槽　左ねじれ溝

HOLE FIT
孔公差
穴公差
H7





L3: shoulder-to-tip length, as illustrated.
L3：按图示自台阶至刀尖的长度。
L3：図示の段部から刃先までの長さ。

Tool specifications
产品规格　製品仕様

Left-hand spiral · Right-hand cut
左旋螺旋槽 · 右切削
左ねじれ溝 · 右刃

Unequal flute spacing
不等分齿距
不等分割

Reamer diameter tolerance: DIN 1420 for H7 holes
铰刀刃径公差：按 DIN 1420，适用于 H7 孔
リーマ刃径公差：DIN 1420、H7穴用

Target hole surface finish: Ra ≤ 1.6 µm
目标孔表面粗糙度：Ra ≤ 1.6 µm
目標穴面粗さ：Ra ≤ 1.6 µm

Cylindrical shank: DIN 6535-HA
圆柱柄：DIN 6535–HA
ストレートシャンク：DIN 6535-HA

Applications
适用孔型　適用穴

Through holes
通孔
通り穴

Standard dimensions · Ø2.0-20.0 mm
标准尺寸 · Ø2.0–20.0 mm　標準寸法 · Ø2.0-20.0 mm

Dimensions in mm
尺寸单位：mm　寸法単位：mm

Cutting diameter 刃径 刃径	Shank diameter 柄径 シャンク径	Flute length 刃长 刃長	Reach length 颈长 首下長	Overall length 总长 全長	Flutes 刃数 刃数
D1	D2	L1	L3	L2	Z
2.0	4	11	20	50	4
2.5	4	14	26	57	4
3.0	4	15	31	61	6
3.5	4	18	36	70	6
4.0	4	19	42	75	6
4.5	6	21	46	80	6
5.0	6	23	51	86	6
5.5	6	26	56	93	6
6.0	6	26	56	93	6
6.5	8	28	62	101	6
7.0	8	31	68	109	6
7.5	8	31	68	109	6
8.0	8	33	74	117	6
8.5	10	33	74	117	6

Cutting diameter 刃径 刃径	Shank diameter 柄径 シャンク径	Flute length 刃长 刃長	Reach length 颈长 首下長	Overall length 总长 全長	Flutes 刃数 刃数
D1	D2	L1	L3	L2	Z
9.0	10	36	80	125	6
9.5	10	36	80	125	6
10.0	10	38	86	133	6
10.5	12	38	86	133	6
11.0	12	41	95	142	6
12.0	12	44	104	151	6
13.0	16	44	104	151	6
14.0	16	47	108	160	8
15.0	16	50	110	162	8
16.0	16	52	118	170	8
17.0	20	54	121	175	8
18.0	20	56	128	182	8
19.0	20	58	129	189	8
20.0	20	60	135	195	8