

- TPR テーパーピンリーマ
- SPTPR スパイラルテーパーピンリーマ
- HTPR ヘリカルテーパーピンリーマ

- TPRT マシン用テーパーピンリーマ
- HTPRT マシン用ヘリカルテーパーピンリーマ

加工径 Dia.	非鉄金属 <i>Al, Cu</i>		炭素鋼 <i>FC, FCD, S50C</i>		合金鋼 <i>SCM, SKD, SUS304</i>		調質鋼 ~38HRC <i>HPM, NAK</i>	
	切削速度 <i>Cutting speed</i> 10~15m/min		切削速度 <i>Cutting speed</i> 7~10m/min		切削速度 <i>Cutting speed</i> 5~8m/min		切削速度 <i>Cutting speed</i> 4~7m/min	
	回転数 <i>Spindle speed</i> rpm	送り <i>feed</i> mm/min	回転数 <i>Spindle speed</i> rpm	送り <i>feed</i> mm/min	回転数 <i>Spindle speed</i> rpm	送り <i>feed</i> mm/min	回転数 <i>Spindle speed</i> rpm	送り <i>feed</i> mm/min
1	3,183 ~ 4,775	38 ~ 57	2,228 ~ 3,183	27 ~ 38	1,592 ~ 2,546	19 ~ 31	1,273 ~ 2,228	15 ~ 27
2	1,592 ~ 2,387	23 ~ 34	1,114 ~ 1,592	16 ~ 23	796 ~ 1,273	11 ~ 18	637 ~ 1,114	9 ~ 16
3	1,061 ~ 1,592	18 ~ 26	743 ~ 1,061	12 ~ 18	531 ~ 849	9 ~ 14	424 ~ 743	7 ~ 12
4	796 ~ 1,194	15 ~ 22	557 ~ 796	10 ~ 15	398 ~ 637	7 ~ 12	318 ~ 557	6 ~ 10
5	637 ~ 955	13 ~ 20	446 ~ 637	9 ~ 13	318 ~ 509	7 ~ 11	255 ~ 446	5 ~ 9
6	531 ~ 796	12 ~ 19	371 ~ 531	9 ~ 12	265 ~ 424	6 ~ 10	212 ~ 371	5 ~ 9
7	455 ~ 682	12 ~ 17	318 ~ 455	8 ~ 12	227 ~ 364	6 ~ 9	182 ~ 318	5 ~ 8
8	398 ~ 597	11 ~ 17	279 ~ 398	8 ~ 11	199 ~ 318	6 ~ 9	159 ~ 279	4 ~ 8
10	318 ~ 477	10 ~ 15	223 ~ 318	7 ~ 10	159 ~ 255	5 ~ 8	127 ~ 223	4 ~ 7
12	265 ~ 398	9 ~ 14	186 ~ 265	6 ~ 9	133 ~ 212	5 ~ 7	106 ~ 186	4 ~ 6
14	227 ~ 341	8 ~ 13	159 ~ 227	6 ~ 8	114 ~ 182	4 ~ 7	91 ~ 159	3 ~ 6
16	199 ~ 298	8 ~ 12	139 ~ 199	5 ~ 8	99 ~ 159	4 ~ 6	80 ~ 139	3 ~ 5
18	177 ~ 265	7 ~ 11	124 ~ 177	5 ~ 7	88 ~ 141	4 ~ 6	71 ~ 124	3 ~ 5
20	159 ~ 239	7 ~ 10	111 ~ 159	5 ~ 7	80 ~ 127	3 ~ 6	64 ~ 111	3 ~ 5
25	127 ~ 191	6 ~ 9	89 ~ 127	4 ~ 6	64 ~ 102	3 ~ 5	51 ~ 89	2 ~ 4
30	106 ~ 159	5 ~ 8	74 ~ 106	4 ~ 5	53 ~ 85	3 ~ 4	42 ~ 74	2 ~ 4
35	91 ~ 136	5 ~ 7	64 ~ 91	3 ~ 5	45 ~ 73	2 ~ 4	36 ~ 64	2 ~ 3
40	80 ~ 119	4 ~ 6	56 ~ 80	3 ~ 4	40 ~ 64	2 ~ 3	32 ~ 56	2 ~ 3
45	71 ~ 106	4 ~ 6	50 ~ 71	3 ~ 4	35 ~ 57	2 ~ 3	28 ~ 50	2 ~ 3
50	64 ~ 95	4 ~ 5	45 ~ 64	3 ~ 4	32 ~ 51	2 ~ 3	25 ~ 45	1 ~ 3
55	58 ~ 87	3 ~ 5	41 ~ 58	2 ~ 3	29 ~ 46	2 ~ 3	23 ~ 41	1 ~ 2
60	53 ~ 80	3 ~ 5	37 ~ 53	2 ~ 3	27 ~ 42	2 ~ 3	21 ~ 37	1 ~ 2
65	49 ~ 73	3 ~ 5	34 ~ 49	2 ~ 3	24 ~ 39	2 ~ 2	20 ~ 34	1 ~ 2

※表中の加工径とは、加工される穴径の大径値としています。

※推奨加工長は、加工径の3倍を目安に下さい。

※推奨加工長を超える場合は、ハンドリングで様子を見ながら加工して下さい。

Dia. is maximum milling diameter.

Recommended milling length is 3 times of milling diameter.

In case of exceeding recommended length, proceed milling by adjusting feed rate.