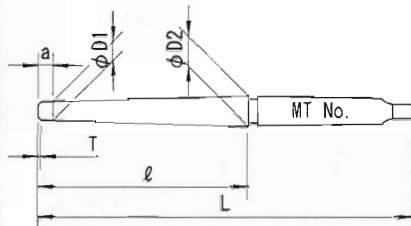


TPRT

切削条件表

P135

マシン用テーパピンリーマ Taper Pin Reamer With Taper Shank



公差 (Tolerance) D1: ±0.05

1/50テーパ 右刃ストレート 食付角度45° SKH51
1/50Taper Straight Flute Chamfer Angle45° HSS

小径 (φD1)	食付長 (T)	刃長 (ℓ)	大径 (D2)	全長 (L)	MTNo.	a	刃数 (N)	センタ
First Dia.	Chamfer Length	Length of Flutes	Dia at Large End	Overall Length	Shank MTNo.	a	Number of Flutes	Center
3	0.5	63	4.16	140.5	1	5	6	60°凹
4	0.5	75	5.4	152.5	1	5	6	60°凹
5	1	87	6.64	165	1	5	6	60°凹
6	1	99	7.88	180	1	5	6	60°凹
7	1	119	9.28	200	1	5	6	60°凹
8	1	141	10.72	222	1	5	6	60°凹
9	1	163	12.16	245	1	5	8	60°凹
10	1	163	13.16	245	1	5	8	60°凹
11	1	194	14.74	295	2	7	8	60°凹
12	1	194	15.74	295	2	7	8	60°凹
13	1	194	16.74	295	2	7	8	60°凹
14	1.5	234	18.52	335	2	8	8	60°凹
15	1.5	234	19.52	335	2	8	8	60°凹
16	1.5	234	20.52	335	2	8	8	60°凹
17	1.5	270	22.2	370	2	10	8	60°凹
18	1.5	270	23.2	370	2	10	8	60°凹
19	1.5	270	24.2	370	2	10	8	60°凹
20	1.5	270	25.2	370	2	10	8	60°凹
21	1.5	310	26.94	430	3	13	10	60°凹
22	1.5	310	27.94	430	3	13	10	60°凹
23	1.5	310	28.94	430	3	13	10	60°凹

小径 (φD1)	食付長 (T)	刃長 (ℓ)	大径 (D2)	全長 (L)	MTNo.	a	刃数 (N)	センタ
First Dia.	Chamfer Length	Length of Flutes	Dia at Large End	Overall Length	Shank MTNo.	a	Number of Flutes	Center
24	1.5	310	29.94	430	3	13	10	60°凹
25	1.5	310	30.94	430	3	13	10	60°凹
26	1.5	318	32.06	445	3	15	10	60°凹
27	1.5	318	33.06	445	3	15	10	60°凹
28	1.5	318	34.06	445	3	15	10	60°凹
29	1.5	318	35.06	445	3	15	10	60°凹
30	1.5	318	36.06	445	3	15	10	60°凹
31	2	335	37.3	500	4	20	12	60°凹
32	2	335	38.3	500	4	20	12	60°凹
33	2	335	39.3	500	4	20	12	60°凹
34	2	335	40.3	500	4	20	12	60°凹
35	2	335	41.3	500	4	20	12	60°凹
36	2	335	42.3	500	4	20	12	60°凹
37	2	335	43.3	500	4	20	12	60°凹
38	2	335	44.3	500	4	20	12	60°凹
39	2	335	45.3	500	4	20	12	60°凹
40	2	335	46.3	500	4	20	12	60°凹
42	2	351	48.52	525	4	25	14	60°凹
45	2	351	51.52	525	4	25	14	60°凹
48	2	351	54.52	525	4	25	14	60°凹
50	2	351	56.52	525	4	25	14	60°凹