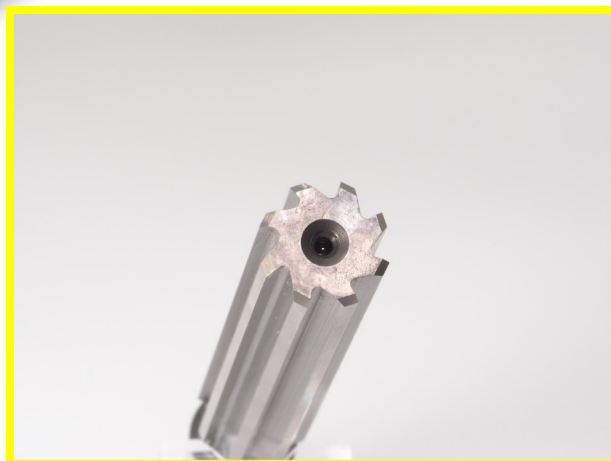
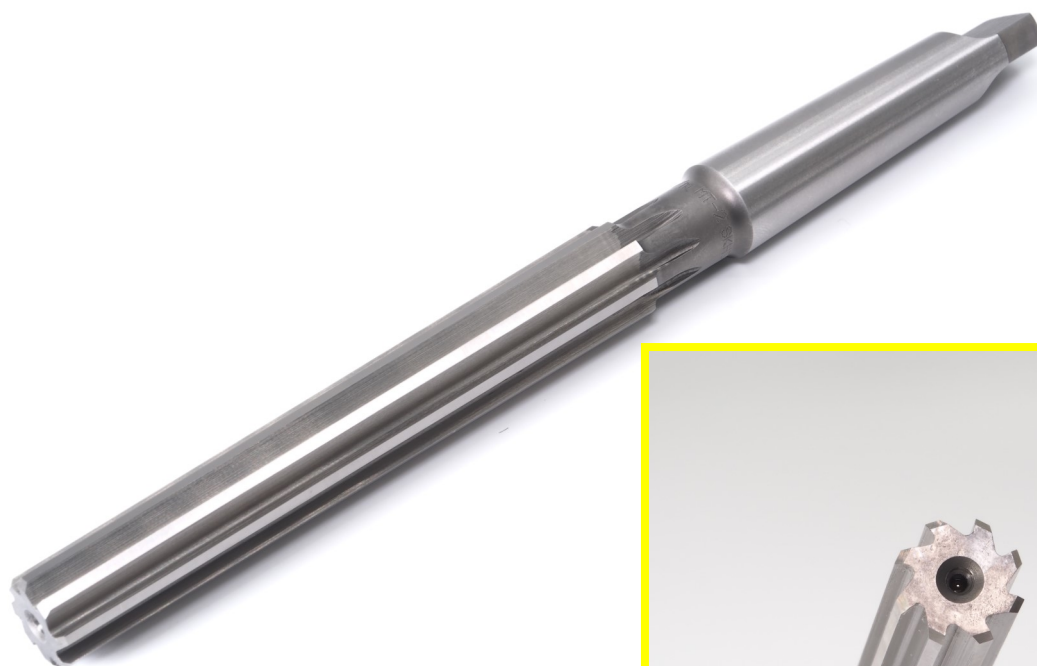


1/50テーパー
ショート刃

TAIYO

S-TPRT

(マシン用テーパーピンリーマー ショート刃 SKH51)



特徴

1. 刃長を約50%(※)短くし、工具コスト削減
 2. 1/50テーパー穴加工用
 3. 外径呼び寸法Φ8~25
 4. MTシャンク仕様
 5. 直刃仕様
- (※)は当社比

被削材種	鋳鉄 FC・FCD	炭素鋼 S45C	合金鋼 SCM	工具鋼 SKD	調質鋼 NAK・HPM	ステンレス鋼 SUS	アルミ合金 Al	銅合金 Cu	チタン合金 Ti6Al4V	耐熱合金 インコネル
型番	~200HB	~200HB	~250HB	~35HRC	~45HRC					
S-TPRT	○	○	○			△	○			



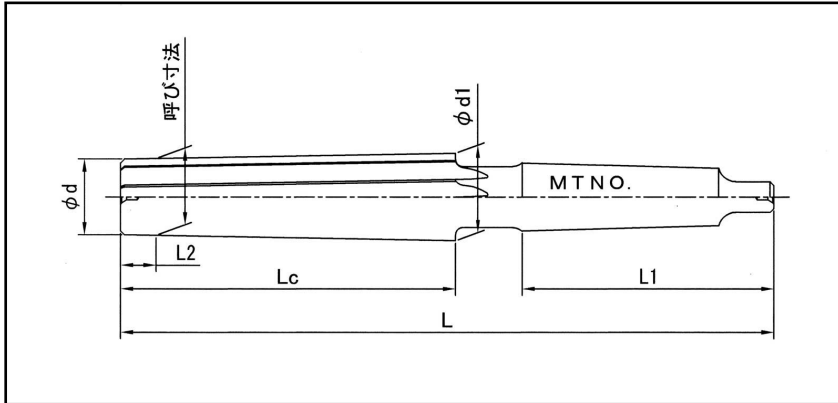
大洋ツール株式会社

<https://www.taiyo-tool.co.jp>

HP, 加工動画はコチラ



▼S-TPRT CAD図



ストレートドリルの下穴でテーパピンリーマーを使用しますと、破損する恐れがありますので、
下穴は必ずラフ・フィニッシュテーパピンリーマー、
テーパピンドリル等でテーパ状に加工してください。

▼S-TPRT 寸法表

呼び寸法	柄	刃長	全長	柄長	小径	太径	先端から 呼び寸法まで	刃数
	MT	Lc	L	L1	φd	φd1	L2	
8	MT1	71	152	65.5	7.90	9.32	5	6
9	MT1	82	164	65.5	8.90	10.54	5	8
10	MT1	82	164	65.5	9.90	11.54	5	8
11	MT1	82	164	65.5	10.90	12.54	5	8
12	MT2	97	198	78.5	11.86	13.80	7	8
13	MT2	97	198	78.5	12.86	14.80	7	8
14	MT2	97	198	78.5	13.86	15.80	7	8
15	MT2	117	218	78.5	14.84	17.18	8	8
16	MT2	117	218	78.5	15.84	18.18	8	8
17	MT2	117	218	78.5	16.84	19.18	8	8
18	MT2	117	218	78.5	17.84	20.18	8	8
19	MT2	135	235	78.5	18.80	21.50	10	8
20	MT2	135	235	78.5	19.80	22.50	10	8
21	MT2	135	235	78.5	20.80	23.50	10	8
22	MT2	135	235	78.5	21.80	24.50	10	8
23	MT3	155	275	98.0	22.74	25.84	13	10
24	MT3	155	275	98.0	23.74	26.84	13	10
25	MT3	155	275	98.0	24.74	27.84	13	10

▼S-TPRT 切削条件表

呼び寸法	リーマー代	鋳鉄 FC250		一般構造用鋼・炭素鋼 SS400・S45C		工具鋼 SKD		ステンレス SUS		アルミ合金	
		切削速度	送り	切削速度	送り	切削速度	送り	切削速度	送り	切削速度	送り
φ8を超えφ10以下	0.1~0.2	5~7	0.02~0.03	4~6	0.02~0.03	2~4	0.01~0.02	2~4	0.01~0.02	5~10	0.02~0.05
φ10を超えφ25以下	0.2~0.3	5~7	0.02~0.03	4~6	0.02~0.03	2~4	0.01~0.02	2~4	0.01~0.02	5~10	0.02~0.05

※リーマー代は小径に対して mm/径
切削速度 m/min
送り mm/rev

※切削速度より回転数を算出する場合、先端径(小径)と太径(ワークに当る最大径)の中間値で計算してください。

※注)本カタログに掲載されている製品の仕様は2022年4月現在のものです。
製品については、絶えず研究・改良を行っておりますので、
予告なくカタログ掲載仕様を変更する場合がありますのでご了承ください。