

TAISHIの

超硬リーマ

シリーズ



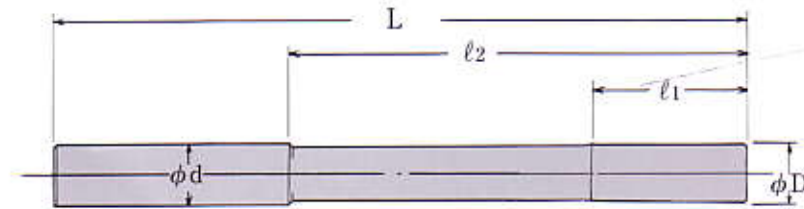
太子精工株式会社

各種超硬リーマの刃形状と特徴です。
 切削条件と合わせて最適のものを製作させていただきます。

刃部材質 K10
 シャンク材質 S C M440

 <p>ネオリーマ</p>	<p>右刃右ネジレタイプ</p> <p>止り穴、通し穴、底付穴すべてこの1本でOK。 切粉排出は後方排出です。 切削油は水溶性、油性両方共可能。</p>
 <p>60°ネジレリーマ</p>	<p>右刃左ネジレタイプ (30°ネジレもあります。)</p> <p>強ネジレのため重切削OK。 横穴やキミゾがあっても良好な真円度が得られます。 油性切削油。</p>
 <p>60°ネジレ エンド刃付リーマ</p>	<p>右刃左ネジレタイプ</p> <p>エンド刃付のため直進性や真円度も良好です。 難削材にも良い結果が得られます。 特にステンレスや純チタン等にも対応できます。</p>
 <p>30°ネジレ エンド刃付リーマ</p>	<p>右刃左ネジレタイプ</p> <p>ネジレ角30°のため、やわらかい材質にもキャタ マークが付きにくく良好な仕上がり面粗度が得ら れます。 エンド刃があるため直進性も良くなります。</p>
 <p>ストレート刃リーマ</p>	<p>右直刃タイプ</p> <p>直進性がすぐれていて、段付穴等に曲がらず最適です。</p>

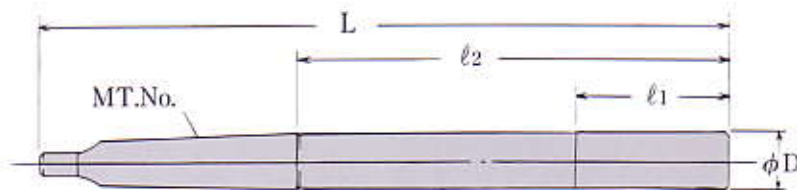
ストレートシャンク



寸法 φD	Dの公差	全長 L	刃長 ℓ ₁	シャンク下 長さ ℓ ₂	シャンク径 φd	下穴取代 寸法 φ
2.0	+2~+6μ	70	20	30	3.0	0.1~0.2
2.5	+2~+6μ	70	20	30	3.0	0.1~0.2
3.0	+2~+6μ	70	25	40	3.0	0.2~0.3
3.5	+2~+6μ	80	25	50	4.0	0.2~0.3
4.0	+2~+6μ	80	25	50	4.0	0.2~0.3
4.5	+2~+6μ	90	30	60	5.0	0.2~0.3
5.0	+2~+6μ	90	30	60	5.0	0.2~0.4
5.5	+2~+6μ	100	30	60	6.0	0.2~0.4
6.0	+2~+6μ	100	30	70	6.0	0.2~0.5
6.5	+3~+8μ	110	30	80	8.0	0.2~0.5
7.0	+3~+8μ	110	30	80	8.0	0.2~0.5
7.5	+3~+8μ	110	30	80	8.0	0.2~0.5
8.0	+3~+8μ	125	30	85	8.0	0.2~0.5
8.5	+3~+8μ	135	30	95	10.0	0.2~0.5
9.0	+3~+8μ	135	30	95	10.0	0.2~0.5
9.5	+3~+8μ	150	30	100	10.0	0.2~0.5
10.0	+3~+8μ	150	30	100	10.0	0.2~0.5
10.5	+3~+8μ	155	30	105	12.0	0.2~0.5
11.0	+3~+8μ	155	30	105	12.0	0.2~0.5
11.5	+3~+8μ	160	30	110	12.0	0.2~0.5
12.0	+3~+8μ	160	30	110	12.0	0.2~0.5
12.5	+3~+8μ	165	30	110	12.0	0.2~0.5
13.0	+3~+8μ	165	30	110	12.0	0.2~0.5
13.5	+3~+8μ	170	30	110	12.0	0.2~0.5
14.0	+3~+8μ	170	30	110	12.0	0.2~0.5

0.1mmとびも標準規格です。
φ6mm以下は、ソリッドタイプです。

モールステーパシャンク



寸法 φD	Dの公差	全長 L	刃長 ℓ ₁	シャンク下 長さ ℓ ₂	モールス テーパ No.	下穴取代 寸法 φ
3.0	+2~+6μ	120	25	54.5	MT1	0.2~0.3
4.0	+2~+6μ	130	25	64	MT1	0.2~0.3
5.0	+2~+6μ	130	30	64	MT1	0.2~0.3
6.0	+2~+6μ	130	30	64	MT1	0.2~0.4
7.0	+3~+8μ	140	30	74	MT1	0.2~0.4
8.0	+3~+8μ	150	30	84	MT1	0.2~0.4
9.0	+3~+8μ	165	30	100	MT1	0.2~0.4
10.0	+3~+8μ	165	30	100	MT1	0.2~0.4
11.0	+3~+8μ	170	30	105	MT1	0.2~0.4
12.0	+3~+8μ	175	30	110	MT1	0.2~0.4
13.0	+3~+8μ	180	30	115	MT1	0.2~0.4
14.0	+3~+8μ	180	30	115	MT1	0.2~0.4
15.0	+3~+8μ	200	30	120	MT2	0.2~0.5
16.0	+3~+8μ	205	30	125	MT2	0.2~0.5
17.0	+3~+8μ	205	30	125	MT2	0.2~0.5
18.0	+3~+8μ	210	30	130	MT2	0.2~0.5
19.0	+3~+8μ	210	30	130	MT2	0.2~0.5
20.0	+5~+10μ	220	30	140	MT2	0.2~0.5
21.0	+5~+10μ	230	30	150	MT2	0.2~0.5
22.0	+5~+10μ	230	30	150	MT2	0.2~0.5
23.0	+5~+10μ	240	30	160	MT2	0.2~0.5
24.0	+5~+10μ	250	30	151	MT3	0.2~0.5
25.0	+5~+10μ	255	30	156	MT3	0.2~0.5

0.5mmとびも標準規格です。

超硬リーマ推奨切削条件表

リーマ径	〈合金鋼〉 S55C SCM3 調質鋼 等			〈非鉄金属〉 アルミ ジュラルミン 黄銅 等			〈特殊鋼〉 SDK ステンレス S55Cの調質材			〈鋳物〉 FC20 FC30 等		
	切削速度 m/min	回転数 r.p.m	送り mm/rev	切削速度 m/min	回転数 r.p.m	送り mm/rev	切削速度 m/min	回転数 r.p.m	送り mm/rev	切削速度 m/min	回転数 r.p.m	送り mm/rev
3	30~35	3200~3700	0.2	40~50	5300~6300	0.2	20~23	2000~2400	0.15	35~40	3700~4200	0.2
6	30~35	1600~1800	0.2	40~50	2600~3200	0.3	20~23	1000~1200	0.2	35~40	1800~2100	0.2
10	30~35	950~1100	0.3	40~50	1300~1600	0.4	20~23	640~730	0.3	35~40	1100~1200	0.3
15	30~35	640~740	0.3	40~50	850~1000	0.4	20~23	420~480	0.3	35~40	700~800	0.3
20	25~30	400~480	0.3	35~40	560~640	0.4	15~20	240~320	0.3	30~35	450~550	0.4
25	25~30	320~380	0.3	35~40	450~500	0.5	15~20	190~240	0.3	30~35	380~450	0.4
30	25~30	260~320	0.3	35~40	370~420	0.5	15~20	160~210	0.35	30~35	300~370	0.4
35	25~30	220~270	0.3	30~35	270~320	0.5	15	140	0.35	30~35	270~300	0.4
40	25~30	200~240	0.4	30~35	240~280	0.6	15	120	0.35	25~30	200~240	0.4
45	25~30	180~200	0.4	25~30	180~210	0.6	15	100	0.4	25~30	180~200	0.4
50	25~30	160~190	0.4	25~30	160~190	0.6	15	95	0.4	25~30	160~190	0.4

- ◆オイルホール付、段付、刃部コーティング品などの特殊品も承っております。
- ◆M25.0以上の大径品も製作頂します。
- ◆ソリッドタイプも製作可能です。



太子精工株式会社

〒578-0921 東大阪市水走3丁目10番16号

TEL 0729-66-7761

FAX 0729-66-7790

代理店