

CSCRL

超硬ロングシャンク チャッキングリーマ Carbide Long Shank Chucking Reamer



新規拡大寸法
φ3から12までの前後0.01とび

Presenting new sizes
Before and after 0.01 jump from φ3 to 12

突き出しの長い加工に対応した超ロングサイズ
Super long size for long protrusion processing.

切削条件参考表 Cutting Condition Table

直径 Dia.	非鉄金属 Al,Cu		炭素鋼 FC,FCD,S50C		合金鋼 SCM,SKD,SUS304		調質鋼 HPM,NAK		リーマ 取代 (mm/直径) Removal amount (mm/Dia.)
	切削速度 Cutting speed 16~30m/mm		切削速度 Cutting speed 11~15m/mm		切削速度 Cutting speed 10~14m/mm		切削速度 Cutting speed 7~10m/mm		
	回転数 spindle speed rpm	送り feed mm/min	回転数 spindle speed rpm	送り feed mm/min	回転数 spindle speed rpm	送り feed mm/min	回転数 spindle speed rpm	送り feed mm/min	
3	1,698 ~ 3,183	117 ~ 367	1,167 ~ 1,592	81 ~ 183	1,061 ~ 1,485	73 ~ 171	743 ~ 1,061	51 ~ 122	0.1
4	1,273 ~ 2,387	93 ~ 290	875 ~ 1,194	64 ~ 145	796 ~ 1,114	58 ~ 135	557 ~ 796	41 ~ 97	0.1
5	1,019 ~ 1,910	78 ~ 244	700 ~ 955	54 ~ 122	637 ~ 891	49 ~ 114	446 ~ 637	34 ~ 81	0.1
6	849 ~ 1,592	68 ~ 214	584 ~ 796	47 ~ 107	531 ~ 743	43 ~ 100	371 ~ 531	30 ~ 71	0.1
7	728 ~ 1,364	61 ~ 192	500 ~ 682	42 ~ 96	455 ~ 637	38 ~ 90	318 ~ 455	27 ~ 64	0.1
直径 Dia.	切削速度 Cutting speed 16~26m/mm		切削速度 Cutting speed 10~14m/mm		切削速度 Cutting speed 8~12m/mm		切削速度 Cutting speed 6~8m/mm		リーマ 取代
8	637 ~ 1,035	53 ~ 148	398 ~ 557	33 ~ 80	318 ~ 477	26 ~ 69	239 ~ 318	20 ~ 46	
9	566 ~ 920	49 ~ 138	354 ~ 495	31 ~ 74	283 ~ 424	24 ~ 64	212 ~ 283	18 ~ 42	0.15
10	509 ~ 828	46 ~ 129	318 ~ 446	29 ~ 70	255 ~ 382	23 ~ 60	191 ~ 255	17 ~ 40	0.15
12	424 ~ 690	41 ~ 116	265 ~ 371	26 ~ 63	212 ~ 318	21 ~ 54	159 ~ 212	15 ~ 36	0.15
14	364 ~ 591	38 ~ 107	227 ~ 318	24 ~ 58	182 ~ 273	19 ~ 49	136 ~ 182	14 ~ 33	0.15
16	318 ~ 517	36 ~ 100	199 ~ 279	22 ~ 54	159 ~ 239	18 ~ 46	119 ~ 159	13 ~ 31	0.15
18	283 ~ 460	34 ~ 95	177 ~ 248	21 ~ 51	141 ~ 212	17 ~ 44	106 ~ 141	13 ~ 29	0.15
20	255 ~ 414	32 ~ 90	159 ~ 223	20 ~ 49	127 ~ 191	16 ~ 42	95 ~ 127	12 ~ 28	0.2

EIKO 株式会社 栄工舎
EIKOSHA CO., LTD.
<https://www.eiko-sha.co.jp/>



EIKO TOOL



