

パイプ 呼径	配管用炭素鋼鋼管 (方ス管)	配管用ステンレス鋼鋼管	圧力配管用炭素鋼鋼管	水道用亜鉛メッキ鋼管	厚鋼電線管	薄鋼電線管	硬質塩化ビニール管				水道用ポリエチレン管	ガス用被覆管	水道用被覆管	スパイラルダクト管	繊維モルタル管 (トミジパイプ)	PF プラスチックフレキシブル管	CD コンバインダクト管	制御用ボタンスイッチ	
							電線管	水道管	一般管	薄肉管									
mm	W	SGP	SUS-TP	STPG	SGPW	PF	C	VE	VW	VP	VU	PP	PLS	PL			PF	CD	D
6	1/8"	10.5	10.5	10.5															6.1 ^{+0.2}
8	1/4"	13.8	13.8	13.8															8.1 ^{+0.2}
10	3/8"	17.3	17.3	17.3	17.3							17.0							10.1 ^{+0.2}
13									18.0	18.0		21.5							
14								18.0									21.5	19.0	
15	1/2"	21.7	21.7	21.7	21.7								26.8	25.7					
16						21.0		22.0		22.0							23.0	21.0	16.2 ^{+0.2}
19	5/8"						19.1												
20	3/4"	27.2	27.2	27.2	27.2				26.0	26.0		27.0	32.3	31.2					
22						26.5		26.0									30.5	27.5	22.3 ^{+0.4}
25	1"	34.0	34.0	34.0	34.0		25.4		32.0	32.0		34.0	38.7	37.6					25.5 ^{+0.5}
28							33.3		34.0								36.5	34.0	
30									38.0	38.0		42.0							30.5 ^{+0.5}
31																			
32	1-1/4"	42.7	42.7	42.7	42.7								47.4	46.3					
36						41.9		42.0									45.5	42.0	
39																			
40	1-1/2"	48.6	48.6	48.6	48.6				48.0	48.0	48.0	48.0	53.3	52.2		63.0			
42						47.8		48.0									52.0	48.0	
50	2"	60.5	60.5	60.5	60.5				60.0	60.0	60.0	60.0	65.2	64.1		75.0			
51																			
54						59.6		60.0									64.5	60.0	
63																			
65	2-1/2"	76.3	76.3	76.3	76.3					76.0	76.0			79.9		91.0			
70						75.2		76.0											
75							76.2		89.0	89.0	89.0					104.0			
80	3"	89.1	89.1	89.1	89.1								93.4	92.7					
82						87.9		89.0											
90	3-1/2"	101.6	101.6	101.6	101.6														
92						100.7													
100	4"	114.3	114.3	114.3	114.3				114.0	114.0	114.0				101.0	131.0			
104						113.4													
125	5"	139.8	139.8	139.8	139.8					140.0	140.0				126.0	158.0			
150	6"	165.2	165.2	165.2	165.2				165.0	165.0	165.0				151.0	185.0			
175	7"	190.7													176.0				
200	8"	216.3	216.3	216.3	216.3					216.0	216.0				201.0				
225	9"	241.8																	
250	10"	267.4	267.4	267.4	267.4					267.0	267.0								

※パイプの呼び径と外径 (mm) 一覧表です。

適正回転数 (N:r.p.m)

※適正回転数は、カッター外径、材質、被削材によって調整してください。

$$N = \frac{1000 \times V}{\pi (3.14) \times D}$$

V: 切削速度 (m/分)
D: 刃先径 (mm)