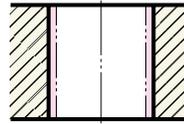
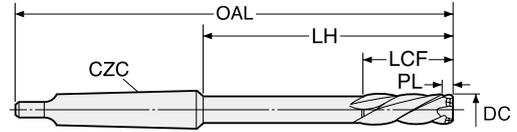


## HMM

## ミルリーマ (モールステーパシャンク)



Code No.の説明(例)  
**HMM - 6.0**  
 ● リーマの径寸法  
 ● ミルリーマシリーズ  
 HMM : モールステーパシャンク通り穴用



エンド刃付  
 左ネジリ 30-35°  
 切削条件 P.135  
 ※アイコンの説明は P4をご覧ください。

製作区分の説明: ●=標準品 □=流通標準品 △=受注生産品

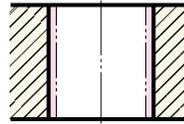
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	MT No. CZC	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH					
HMM- 3.0	□	3.0	115	MT1	4	16	49.5					
- 3.1	□	3.1	115	MT1	4	16	49.5					
- 3.2	□	3.2										
- 3.3	□	3.3	115	MT1	4.4	18	49.5					
- 3.4	□	3.4										
- 3.5	□	3.5										
- 3.6	□	3.6										
- 3.7	□	3.7										
- 3.8	□	3.8										
- 3.9	□	3.9										
- 4.0	□	4.0										
- 4.1	□	4.1						115	MT1	4.8	18	49.5
- 4.2	□	4.2										
- 4.3	□	4.3										
- 4.4	□	4.4										
- 4.5	□	4.5										
- 4.6	□	4.6										
- 4.7	□	4.7										
- 4.8	□	4.8										
- 4.9	□	4.9										
- 5.0	□	5.0										
- 5.1	□	5.1	130	MT1	4.8	22	64.5					
- 5.2	□	5.2										
- 5.3	□	5.3										
- 5.4	□	5.4										
- 5.5	□	5.5										
- 5.6	□	5.6										
- 5.7	□	5.7										
- 5.8	□	5.8										
- 5.9	□	5.9										
- 6.0	●	6.0										
- 6.1	□	6.1	130	MT1	5.4	25	64.5					
- 6.2	□	6.2										
- 6.3	□	6.3										
- 6.4	□	6.4										
- 6.5	●	6.5										
- 6.6	□	6.6										
- 6.7	□	6.7										
- 6.8	□	6.8										
- 6.9	□	6.9										
- 7.0	●	7.0										
- 7.1	□	7.1	140	MT1	5.6	25	74.5					
- 7.2	□	7.2										
- 7.3	□	7.3										
- 7.4	□	7.4										
- 7.5	●	7.5										
- 7.6	□	7.6										
- 7.7	□	7.7										
- 7.8	□	7.8										
- 7.9	□	7.9										
- 8.0	●	8.0										
- 8.1	□	8.1	150	MT1	6.4	25	84.5					
- 8.2	□	8.2										
- 8.3	□	8.3										
- 8.4	□	8.4										
- 8.5	●	8.5										
- 8.6	□	8.6										
- 8.7	□	8.7										

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	MT No. CZC	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
HMM- 8.8	□	8.8	165	MT1	7.0	25	99.5
- 8.9	□	8.9					
- 9.0	●	9.0					
- 9.1	□	9.1	165	MT1	7.0	25	99.5
- 9.2	□	9.2					
- 9.3	□	9.3					
- 9.4	□	9.4	165	MT1	7.1	29	99.5
- 9.5	●	9.5					
- 9.6	□	9.6					
- 9.7	□	9.7					
- 9.8	□	9.8					
- 9.9	□	9.9					
- 10.0	●	10.0	165	MT1	7.2	29	99.5
- 10.1	□	10.1					
- 10.2	□	10.2					
- 10.3	□	10.3	170	MT1	7.6	29	104.5
- 10.4	□	10.4					
- 10.5	●	10.5					
- 10.6	□	10.6					
- 10.7	□	10.7					
- 10.8	□	10.8					
- 10.9	□	10.9					
- 11.0	●	11.0					
- 11.1	□	11.1					
- 11.2	□	11.2					
- 11.3	□	11.3	175	MT1	7.9	29	109.5
- 11.4	□	11.4					
- 11.5	●	11.5					
- 11.6	□	11.6					
- 11.7	□	11.7					
- 11.8	□	11.8					
- 11.9	□	11.9					
- 12.0	●	12.0					
- 12.1	□	12.1					
- 12.2	□	12.2					
- 12.3	□	12.3	180	MT1	7.9	29	114.5
- 12.4	□	12.4					
- 12.5	●	12.5					
- 12.6	□	12.6					
- 12.7	□	12.7					
- 12.8	□	12.8					
- 12.9	□	12.9					
- 13.0	●	13.0					
- 13.1	□	13.1					
- 13.2	□	13.2					
- 13.3	□	13.3	180	MT1	8.2	29	114.5
- 13.4	□	13.4					
- 13.5	●	13.5					
- 13.6	□	13.6					
- 13.7	□	13.7					
- 13.8	□	13.8					
- 13.9	□	13.9					
- 14.0	●	14.0					
- 14.1	□	14.1					
- 14.2	□	14.2					
- 14.3	□	14.3	200	MT2	9.0	29	120
- 14.4	□	14.4					
- 14.5	●	14.5					

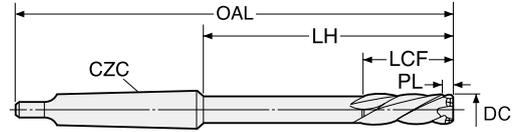
超硬  
通り穴

## HMM

### ミルリーマ (モールステーパシャンク)



Code No.の説明(例)  
**HMM - 6.0**  
 ● リーマの径寸法  
 ● ミルリーマシリーズ  
 HMM : モールステーパシャンク通り穴用



エンド刃付   左ネジレ 30-35°   切削条件 P.135 ※アイコンの説明は P4をご覧ください。

製作区分の説明: ●=標準品 □=流通標準品 △=受注生産品

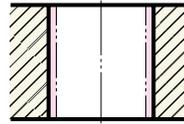
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	MT No. CZC	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
HMM-14.6	□	14.6	200	MT2	9.0	29	120
-14.7	□	14.7					
-14.8	□	14.8					
-14.9	□	14.9					
-15.0	●	15.0					
-15.1	□	15.1	200	MT2	9.0	29	120
-15.2	□	15.2					
-15.3	□	15.3					
-15.4	□	15.4					
-15.5	●	15.5					
-15.6	□	15.6	205	MT2	9.4	30	125
-15.7	□	15.7					
-15.8	□	15.8					
-15.9	□	15.9					
-16.0	●	16.0					
-16.1	□	16.1					
-16.2	□	16.2					
-16.3	□	16.3					
-16.4	□	16.4					
-16.5	●	16.5					
-16.6	□	16.6	205	MT2	9.4	30	125
-16.7	□	16.7					
-16.8	□	16.8					
-16.9	□	16.9					
-17.0	●	17.0					
-17.1	□	17.1					
-17.2	□	17.2					
-17.3	□	17.3					
-17.4	□	17.4					
-17.5	●	17.5					
-17.6	□	17.6	210	MT2	9.4	30	130
-17.7	□	17.7					
-17.8	□	17.8					
-17.9	□	17.9					
-18.0	●	18.0					
-18.1	□	18.1					
-18.2	□	18.2					
-18.3	□	18.3					
-18.4	□	18.4					
-18.5	●	18.5					
-18.6	□	18.6	210	MT2	9.4	30	130
-18.7	□	18.7					
-18.8	□	18.8					
-18.9	□	18.9					
-19.0	●	19.0					
-19.1	□	19.1					
-19.2	□	19.2					
-19.3	□	19.3					
-19.4	□	19.4					
-19.5	●	19.5					
-19.6	□	19.6	220	MT2	9.8	30	140
-19.7	□	19.7					
-19.8	□	19.8					
-19.9	□	19.9					
-20.0	●	20.0					
-20.1	□	20.1					
-20.2	□	20.2					
-20.3	□	20.3					

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	MT No. CZC	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
HMM-20.4	□	20.4	230	MT2	9.8	33.5	150
-20.5	●	20.5					
-20.6	□	20.6					
-20.7	□	20.7					
-20.8	□	20.8					
-20.9	□	20.9	230	MT2	10.3	33.5	150
-21.0	●	21.0					
-21.1	□	21.1					
-21.2	□	21.2					
-21.3	□	21.3					
-21.4	□	21.4	230	MT2	10.3	33.5	150
-21.5	●	21.5					
-21.6	□	21.6					
-21.7	□	21.7					
-21.8	□	21.8					
-21.9	□	21.9					
-22.0	●	22.0					
-22.1	□	22.1					
-22.2	□	22.2					
-22.3	□	22.3					
-22.4	□	22.4	240	MT2	10.8	33.5	160
-22.5	●	22.5					
-22.6	□	22.6					
-22.7	□	22.7					
-22.8	□	22.8					
-22.9	□	22.9					
-23.0	●	23.0					
-23.1	□	23.1					
-23.2	□	23.2					
-23.3	□	23.3					
-23.4	□	23.4	240	MT2	10.8	33.5	160
-23.5	●	23.5					
-23.6	□	23.6					
-23.7	□	23.7					
-23.8	□	23.8					
-23.9	□	23.9					
-24.0	●	24.0					
-24.1	□	24.1					
-24.2	□	24.2					
-24.3	□	24.3					
-24.4	□	24.4	250	MT3	10.8	33.5	151
-24.5	●	24.5					
-24.6	□	24.6					
-24.7	□	24.7					
-24.8	□	24.8					
-24.9	□	24.9					
-25.0	●	25.0					
-25.1	□	25.1					
-25.2	□	25.2					
-25.3	□	25.3					
-25.4	□	25.4	255	MT3	10.8	33.5	156
-25.5	●	25.5					
-25.6	□	25.6					
-25.7	□	25.7					
-25.8	□	25.8					
-25.9	□	25.9					
-26.0	●	26.0					
-26.1	□	26.1					



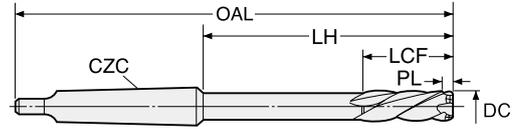
## HMM

### ミルリーマ (モールステーパシャンク)



Code No.の説明(例)

- HMM - 6.0**
- リーマの径寸法
  - ミルリーマシリーズ
  - HMM : モールステーパシャンク通り穴用



エンド刃付
左ネジレ 30-35°
切削条件 P.135
 ※アイコンの説明は P4をご覧ください。

製作区分の説明: ●=標準品 □=流通標準品 △=受注生産品

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	MT No. CZC	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
HMM-26.2	□	26.2	255	MT3	11.3	33.5	156
-26.3	□	26.3					
-26.4	□	26.4					
-26.5	●	26.5					
-26.6	□	26.6					
-26.7	□	26.7					
-26.8	□	26.8					
-26.9	□	26.9					
-27.0	●	27.0					
-27.1	□	27.1					
-27.2	□	27.2	255	MT3	11.3	33.5	156
-27.3	□	27.3					
-27.4	□	27.4					
-27.5	●	27.5					
-27.6	□	27.6					
-27.7	□	27.7					
-27.8	□	27.8					
-27.9	□	27.9					
-28.0	●	28.0					
-28.1	□	28.1					
-28.2	□	28.2	260	MT3	11.6	39	161
-28.3	□	28.3					
-28.4	□	28.4					
-28.5	●	28.5					
-28.6	□	28.6					
-28.7	□	28.7					
-28.8	□	28.8					
-28.9	□	28.9					
-29.0	●	29.0					
-29.1	□	29.1					
-29.2	□	29.2	260	MT3	11.6	39	161
-29.3	□	29.3					
-29.4	□	29.4					
-29.5	●	29.5					
-29.6	□	29.6					
-29.7	□	29.7					
-29.8	□	29.8					
-29.9	□	29.9					
-30.0	●	30.0					
-30.5	●	30.5					

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	MT No. CZC	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
HMM-31.0	●	31.0	300	MT3	11.6	39	201
-31.5	●	31.5					
-32.0	●	32.0					
-32.5	●	32.5	325	MT4	11.6	39	201
-33.0	●	33.0					
-33.5	●	33.5					
-34.0	●	34.0	325	MT4	11.6	41	201
-34.5	●	34.5					
-35.0	●	35.0					
-35.5	●	35.5	330	MT4	12.1	41	206
-36.0	●	36.0					
-36.5	●	36.5					
-37.0	●	37.0	330	MT4	12.1	46	206
-37.5	●	37.5					
-38.0	●	38.0					
-38.5	●	38.5					
-39.0	●	39.0					
-39.5	●	39.5					
-40.0	●	40.0					
-40.5	●	40.5					
-41.0	●	41.0					
-41.5	●	41.5					
-42.0	●	42.0					
-42.5	●	42.5					
-43.0	●	43.0	335	MT4	12.6	49	211
-43.5	●	43.5					
-44.0	●	44.0					
-44.5	●	44.5					
-45.0	●	45.0					
-45.5	●	45.5					
-46.0	●	46.0	340	MT4	12.6	51	216
-46.5	●	46.5					
-47.0	●	47.0					
-47.5	●	47.5	350	MT4	13.5	51	226
-48.0	●	48.0					
-48.5	●	48.5					
-49.0	●	49.0	350	MT4	13.5	56	226
-49.5	●	49.5					
-50.0	●	50.0					

★食付長PLは食付部で、リーマ先端部から最大径DCが得られる長さをいいます。  
 ★MTシャンクとリーマ径の関係: ~φ14:MT1, φ15 ~ φ23 : MT2, φ24 ~ φ32 : MT3, φ33 ~ φ62 : MT4, φ63 ~ : MT5

超硬 通り穴