

超硬

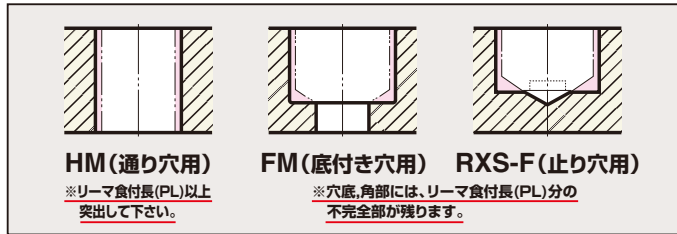
通り穴



写真はミルリーマ HMSです。

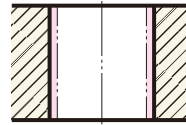
■特長

- タフカットスキルリーマと形状はほぼ同じですが、ミルリーマの材質は超硬(K10が標準材質)です。
- 超硬ですから切削速度が大幅にあげられ、能率アップの早道です。
- 鋳物、アルミ鋳物、ミーハナイト材等にご満足のいただける生産性と、品質の向上をお届けできます。
- ポジティブレーキの刃先が荒取りしますので、下穴曲りの修正度も抜群です。
- 一本でミーリングとリーミング仕上げ、バニッシングを同時に行うHMシリーズ(通り穴用)とフェーシングとミーリング、リーミング仕上げを同時に行うFMシリーズ(底付き穴用)があります。



HMS

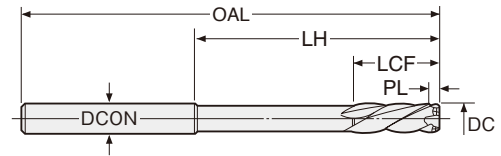
ミルリーマ (ストレートシャンク)



Code No.の説明(例)

- HMS - 5.0
- リーマの径寸法
  - ミルリーマシリーズ
  - HMS : ストレートシャンク通り穴用

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。



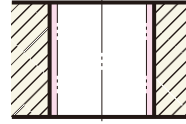
製作区分の説明: ●=標準品 □=流通標準品 △=受注生産品

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
HMS- 2.95	□	2.95	60	3	4.0	16	35
- 2.96	□	2.96					
- 2.97	□	2.97					
- 2.98	□	2.98					
- 2.99	□	2.99					
- 3.0	●	3.0					
- 3.01	□	3.01					
- 3.02	□	3.02					
- 3.03	□	3.03					
- 3.04	□	3.04					
- 3.05	□	3.05	60	3	4.0	16	35
- 3.06	□	3.06					
- 3.07	□	3.07					
- 3.08	□	3.08					
- 3.09	□	3.09					
- 3.1	□	3.1					
- 3.11	□	3.11					
- 3.12	□	3.12					
- 3.13	□	3.13					
- 3.14	□	3.14					
- 3.15	□	3.15					
- 3.16	□	3.16					

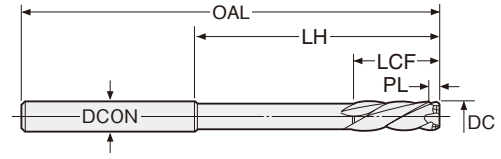
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
HMS- 3.17	□	3.17	60	3	4.0	16	35
- 3.175	□	3.175(1/8)					
- 3.18	□	3.18					
- 3.19	□	3.19					
- 3.2	□	3.2					
- 3.21	□	3.21					
- 3.22	□	3.22					
- 3.23	□	3.23					
- 3.24	□	3.24					
- 3.25	□	3.25					
- 3.26	□	3.26	60	4	4.4	18	35
- 3.27	□	3.27					
- 3.28	□	3.28					
- 3.29	□	3.29					
- 3.3	□	3.3					
- 3.31	□	3.31					
- 3.32	□	3.32					
- 3.33	□	3.33					
- 3.34	□	3.34					
- 3.35	□	3.35					
- 3.36	□	3.36					
- 3.37	□	3.37					

## HMS

### ミルリーマ (ストレートシャンク)



Code No.の説明(例)  
**HMS - 5.0**  
 リーマの径寸法  
 ミルリーマシリーズ  
 HMS : ストレートシャンク通り穴用



エンド  
刃付

左ネジ  
30-35°

切削条件  
P.135

※アイコンの説明は  
P4をご覧ください。

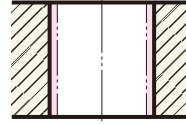
製作区分の説明: ●=標準品 □=流通標準品 △=受注生産品

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH					
HMS- 3.38	□	3.38	60	4	4.4	18	35					
- 3.39	□	3.39										
- 3.4	□	3.4										
- 3.41	□	3.41										
- 3.42	□	3.42										
- 3.43	□	3.43										
- 3.44	□	3.44										
- 3.45	□	3.45										
- 3.46	□	3.46										
- 3.47	□	3.47										
- 3.48	□	3.48										
- 3.49	□	3.49										
- 3.5	□	3.5										
- 3.51	□	3.51	60	4	4.4	18	35					
- 3.52	□	3.52										
- 3.53	□	3.53										
- 3.54	□	3.54										
- 3.55	□	3.55										
- 3.56	□	3.56										
- 3.57	□	3.57										
- 3.58	□	3.58										
- 3.59	□	3.59										
- 3.6	□	3.6										
- 3.61	□	3.61										
- 3.62	□	3.62										
- 3.63	□	3.63										
- 3.64	□	3.64										
- 3.65	□	3.65	60	4	4.4	18	35					
- 3.66	□	3.66										
- 3.67	□	3.67										
- 3.68	□	3.68										
- 3.69	□	3.69										
- 3.7	□	3.7										
- 3.71	□	3.71						60	4	4.8	18	35
- 3.72	□	3.72										
- 3.73	□	3.73										
- 3.74	□	3.74										
- 3.75	□	3.75										
- 3.76	□	3.76										
- 3.77	□	3.77										
- 3.78	□	3.78										
- 3.79	□	3.79										
- 3.8	□	3.8										
- 3.81	□	3.81	60	4	4.8	18	35					
- 3.82	□	3.82										
- 3.83	□	3.83										
- 3.84	□	3.84										
- 3.85	□	3.85										
- 3.86	□	3.86										
- 3.87	□	3.87										
- 3.88	□	3.88										
- 3.89	□	3.89										
- 3.9	□	3.9										
- 3.91	□	3.91						60	4	4.8	18	35
- 3.92	□	3.92										
- 3.93	□	3.93										
- 3.94	□	3.94										
- 3.95	□	3.95										
HMS- 3.96	□	3.96	60	4	4.8	18	35					
- 3.97	□	3.97										
- 3.98	□	3.98										
- 3.99	□	3.99										
- 4.0	●	4.0										
- 4.01	□	4.01										
- 4.02	□	4.02										
- 4.03	□	4.03										
- 4.04	□	4.04										
- 4.05	□	4.05										
- 4.06	□	4.06										
- 4.07	□	4.07										
- 4.08	□	4.08										
- 4.09	□	4.09										
- 4.1	□	4.1	60	4	4.8	18	35					
- 4.11	□	4.11										
- 4.12	□	4.12										
- 4.13	□	4.13										
- 4.14	□	4.14										
- 4.15	□	4.15										
- 4.16	□	4.16										
- 4.17	□	4.17										
- 4.18	□	4.18										
- 4.19	□	4.19										
- 4.2	□	4.2						75	5	4.8	22	45
- 4.21	□	4.21										
- 4.22	□	4.22										
- 4.23	□	4.23										
- 4.24	□	4.24										
- 4.25	□	4.25										
- 4.26	□	4.26										
- 4.27	□	4.27										
- 4.28	□	4.28										
- 4.29	□	4.29										
- 4.3	□	4.3	75	5	4.8	22	45					
- 4.31	□	4.31										
- 4.32	□	4.32										
- 4.33	□	4.33										
- 4.34	□	4.34										
- 4.35	□	4.35										
- 4.36	□	4.36										
- 4.37	□	4.37										
- 4.38	□	4.38										
- 4.39	□	4.39										
- 4.4	□	4.4						75	5	4.8	22	45
- 4.41	□	4.41										
- 4.42	□	4.42										
- 4.43	□	4.43										
- 4.44	□	4.44										
- 4.45	□	4.45										
- 4.46	□	4.46										
- 4.47	□	4.47										
- 4.48	□	4.48										
- 4.49	□	4.49										
- 4.5	□	4.5	75	5	4.8	22	45					
- 4.51	□	4.51										
- 4.52	□	4.52										
- 4.53	□	4.53										

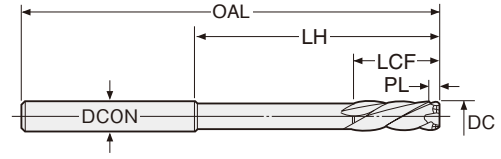


## HMS

### ミルリーマ (ストレートシャンク)



Code No.の説明(例)  
**HMS - 5.0**  
 リーマの径寸法  
 ミルリーマシリーズ  
 HMS : ストレートシャンク通り穴用



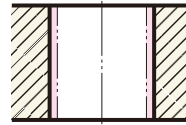
エンド刃付    左ネジレ 30-35°    切削条件 P.135    ※アイコンの説明は P4をご覧ください。

製作区分の説明: ●=標準品 □=流通標準品 △=受注生産品

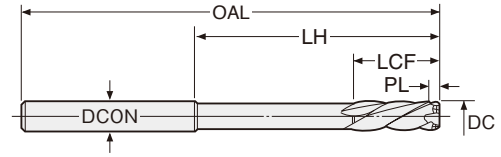
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
HMS- 4.54	□	4.54	75	5	4.8	22	45
- 4.55	□	4.55					
- 4.56	□	4.56					
- 4.57	□	4.57					
- 4.58	□	4.58					
- 4.59	□	4.59					
- 4.6	□	4.6					
- 4.61	□	4.61	75	5	4.8	22	45
- 4.62	□	4.62					
- 4.63	□	4.63					
- 4.64	□	4.64					
- 4.65	□	4.65					
- 4.66	□	4.66					
- 4.67	□	4.67					
- 4.68	□	4.68					
- 4.69	□	4.69					
- 4.7	□	4.7	75	5	4.8	22	45
- 4.71	□	4.71					
- 4.72	□	4.72					
- 4.73	□	4.73					
- 4.74	□	4.74					
- 4.75	□	4.75					
- 4.76	□	4.76					
- 4.763	□	4.763(3/16)					
- 4.77	□	4.77					
- 4.78	□	4.78					
- 4.79	□	4.79					
- 4.8	□	4.8	75	5	4.8	22	45
- 4.81	□	4.81					
- 4.82	□	4.82					
- 4.83	□	4.83					
- 4.84	□	4.84					
- 4.85	□	4.85					
- 4.86	□	4.86					
- 4.87	□	4.87					
- 4.88	□	4.88					
- 4.89	□	4.89					
- 4.9	□	4.9					
- 4.91	□	4.91	75	5	4.8	22	45
- 4.92	□	4.92					
- 4.93	□	4.93					
- 4.94	□	4.94					
- 4.95	□	4.95					
- 4.96	□	4.96					
- 4.97	□	4.97					
- 4.98	□	4.98					
- 4.99	□	4.99					
- 5.0	●	5.0	75	5	4.8	2	45
- 5.01	□	5.01					
- 5.02	□	5.02					
- 5.03	□	5.03					
- 5.04	□	5.04					
- 5.05	□	5.05					
- 5.06	□	5.06					
- 5.07	□	5.07					
- 5.08	□	5.08					
- 5.09	□	5.09					
- 5.1	□	5.1					
HMS- 5.11	□	5.11	75	5	4.8	22	45
- 5.12	□	5.12					
- 5.13	□	5.13					
- 5.14	□	5.14					
- 5.15	□	5.15					
- 5.16	□	5.16					
- 5.17	□	5.17					
- 5.18	□	5.18					
- 5.19	□	5.19					
- 5.2	□	5.2	100	6	5.1	25	65
- 5.21	□	5.21					
- 5.22	□	5.22					
- 5.23	□	5.23					
- 5.24	□	5.24					
- 5.25	□	5.25					
- 5.26	□	5.26					
- 5.27	□	5.27					
- 5.28	□	5.28					
- 5.29	□	5.29					
- 5.3	□	5.3	100	6	5.1	25	65
- 5.31	□	5.31					
- 5.32	□	5.32					
- 5.33	□	5.33					
- 5.34	□	5.34					
- 5.35	□	5.35					
- 5.36	□	5.36					
- 5.37	□	5.37					
- 5.38	□	5.38					
- 5.39	□	5.39					
- 5.4	□	5.4	100	6	5.1	25	65
- 5.41	□	5.41					
- 5.42	□	5.42					
- 5.43	□	5.43					
- 5.44	□	5.44					
- 5.45	□	5.45					
- 5.46	□	5.46					
- 5.47	□	5.47					
- 5.48	□	5.48					
- 5.49	□	5.49					
- 5.5	●	5.5	100	6	5.1	25	65
- 5.51	□	5.51					
- 5.52	□	5.52					
- 5.53	□	5.53					
- 5.54	□	5.54					
- 5.55	□	5.55					
- 5.56	□	5.56					
- 5.57	□	5.57					
- 5.58	□	5.58					
- 5.59	□	5.59					
- 5.6	□	5.6	100	6	5.1	25	65
- 5.61	□	5.61					
- 5.62	□	5.62					
- 5.63	□	5.63					
- 5.64	□	5.64					
- 5.65	□	5.65					
- 5.66	□	5.66					
- 5.67	□	5.67					
- 5.68	□	5.68					

## HMS

### ミルリーマ (ストレートシャンク)



Code No.の説明(例)  
**HMS - 5.0**  
 ● リーマの径寸法  
 ● ミルリーマシリーズ  
 HMS : ストレートシャンク通り穴用



エンド  
刃付

左ネジ  
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

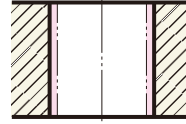
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
HMS- 5.69	□	5.69	100	6	5.1	25	65
- 5.7	□	5.70					
- 5.71	□	5.71					
- 5.72	□	5.72					
- 5.73	□	5.73					
- 5.74	□	5.74					
- 5.75	□	5.75					
- 5.76	□	5.76					
- 5.77	□	5.77					
- 5.78	□	5.78					
- 5.79	□	5.79					
- 5.8	□	5.8	100	6	5.4	25	65
- 5.81	□	5.81					
- 5.82	□	5.82					
- 5.83	□	5.83					
- 5.84	□	5.84					
- 5.85	□	5.85					
- 8.86	□	8.86					
- 5.87	□	5.87					
- 5.88	□	5.88					
- 5.89	□	5.89					
- 5.9	□	5.9	100	6	5.4	25	65
- 5.91	□	5.91					
- 5.92	□	5.92					
- 5.93	□	5.93					
- 5.94	□	5.94					
- 5.95	□	5.95					
- 5.96	□	5.96					
- 5.97	□	5.97					
- 5.98	□	5.98					
- 5.99	□	5.99					
- 6.0	●	6.0	100	6	5.4	25	65
- 6.01	□	6.01					
- 6.02	□	6.02					
- 6.03	□	6.03					
- 6.04	□	6.04					
- 6.05	□	6.05					
- 6.06	□	6.06					
- 6.07	□	6.07					
- 6.08	□	6.08					
- 6.09	□	6.09					
- 6.1	□	6.1	100	6	5.4	25	65
- 6.11	□	6.11					
- 6.12	□	6.12					
- 6.13	□	6.13					
- 6.14	□	6.14					
- 6.15	□	6.15					
- 6.16	□	6.16					
- 6.17	□	6.17					
- 6.18	□	6.18					
- 6.19	□	6.19					
- 6.2	□	6.2	110	8	5.6	25	70
- 6.21	□	6.21					
- 6.22	□	6.22					
- 6.23	□	6.23					
- 6.24	□	6.24					
- 6.25	□	6.25					
- 6.26	□	6.26					

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH					
HMS- 6.27	□	6.27	110	8	5.6	25	70					
- 6.28	□	6.28										
- 6.29	□	6.29										
- 6.3	□	6.3										
- 6.31	□	6.31										
- 6.32	□	6.32	110	8	5.6	25	70					
- 6.33	□	6.33										
- 6.34	□	6.34										
- 6.35	□	6.35(1/4)										
- 6.36	□	6.36										
- 6.37	□	6.37										
- 6.38	□	6.38										
- 6.39	□	6.39										
- 6.4	□	6.4						110	8	5.6	25	70
- 6.41	□	6.41										
- 6.42	□	6.42										
- 6.43	□	6.43										
- 6.44	□	6.44										
- 6.45	□	6.45										
- 6.46	□	6.46										
- 6.47	□	6.47										
- 6.48	□	6.48										
- 6.49	□	6.49										
- 6.5	●	6.5	110	8	5.6	25	70					
- 6.51	□	6.51										
- 6.52	□	6.52										
- 6.53	□	6.53										
- 6.54	□	6.54										
- 6.55	□	6.55										
- 6.56	□	6.56										
- 6.57	□	6.57										
- 6.58	□	6.58										
- 6.59	□	6.59										
- 6.6	□	6.6	110	8	5.6	25	70					
- 6.61	□	6.61										
- 6.62	□	6.62										
- 6.63	□	6.63										
- 6.64	□	6.64										
- 6.65	□	6.65										
- 6.66	□	6.66										
- 6.67	□	6.67										
- 6.68	□	6.68										
- 6.69	□	6.69										
- 6.7	□	6.7	110	8	6.0	25	70					
- 6.71	□	6.71										
- 6.72	□	6.72										
- 6.73	□	6.73										
- 6.74	□	6.74										
- 6.75	□	6.75										
- 6.76	□	6.76										
- 6.77	□	6.77										
- 6.78	□	6.78										
- 6.79	□	6.79										
- 6.8	□	6.8	110	8	6.0	25	70					
- 6.81	□	6.81										
- 6.82	□	6.82										
- 6.83	□	6.83										
- 6.84	□	6.84										

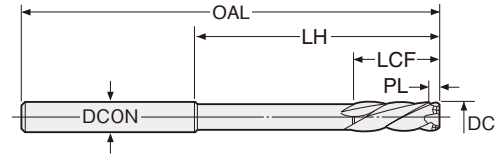


## HMS

### ミルリーマ (ストレートシャンク)



Code No.の説明(例)  
**HMS - 5.0**  
 ● リーマの径寸法  
 ● ミルリーマシリーズ  
 HMS : ストレートシャンク通り穴用



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

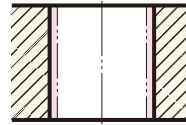
製作区分の説明: ●=標準品 □=流通標準品 △=受注生産品

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH					
HMS- 6.85	□	6.85	110	8	6.0	25	70					
- 6.86	□	6.86										
- 6.87	□	6.87										
- 6.88	□	6.88										
- 6.89	□	6.89										
- 6.9	□	6.9										
- 6.91	□	6.91	110	8	6.0	25	70					
- 6.92	□	6.92										
- 6.93	□	6.93										
- 6.94	□	6.94										
- 6.95	□	6.95										
- 6.96	□	6.96										
- 6.97	□	6.97	110	8	6.0	25	70					
- 6.98	□	6.98										
- 6.99	□	6.99										
- 7.0	●	7.0										
- 7.01	□	7.01										
- 7.02	□	7.02										
- 7.03	□	7.03	110	8	6.0	25	70					
- 7.04	□	7.04										
- 7.05	□	7.05										
- 7.06	□	7.06										
- 7.07	□	7.07										
- 7.08	□	7.08										
- 7.09	□	7.09	110	8	6.0	25	70					
- 7.1	□	7.1										
- 7.11	□	7.11										
- 7.12	□	7.12										
- 7.13	□	7.13										
- 7.14	□	7.14										
- 7.15	□	7.15	110	8	6.0	25	70					
- 7.16	□	7.16										
- 7.17	□	7.17										
- 7.18	□	7.18										
- 7.19	□	7.19										
- 7.2	□	7.2										
- 7.21	□	7.21	125	8	6.4	25	85					
- 7.22	□	7.22										
- 7.23	□	7.23										
- 7.24	□	7.24										
- 7.25	□	7.25										
- 7.26	□	7.26										
- 7.27	□	7.27	125	8	6.4	25	85					
- 7.28	□	7.28										
- 7.29	□	7.29										
- 7.3	□	7.3										
- 7.31	□	7.31										
- 7.32	□	7.32										
- 7.33	□	7.33	125	8	6.4	25	85					
- 7.34	□	7.34										
- 7.35	□	7.35										
- 7.36	□	7.36										
- 7.37	□	7.37										
- 7.38	□	7.38										
- 7.39	□	7.39	125	8	6.4	25	85					
- 7.4	□	7.4										
- 7.41	□	7.41										
- 7.42	□	7.42										
HMS- 7.43	□	7.43						125	8	6.4	25	85
- 7.44	□	7.44										
- 7.45	□	7.45										
- 7.46	□	7.46										
- 7.47	□	7.47										
- 7.48	□	7.48										
- 7.49	□	7.49	125	8	6.4	25	85					
- 7.5	●	7.5										
- 7.51	□	7.51										
- 7.52	□	7.52										
- 7.53	□	7.53										
- 7.54	□	7.54										
- 7.55	□	7.55	125	8	6.4	25	85					
- 7.56	□	7.56										
- 7.57	□	7.57										
- 7.58	□	7.58										
- 7.59	□	7.59										
- 7.6	□	7.6										
- 7.61	□	7.61	125	8	6.4	25	85					
- 7.62	□	7.62										
- 7.63	□	7.63										
- 7.64	□	7.64										
- 7.65	□	7.65										
- 7.66	□	7.66										
- 7.67	□	7.67	125	8	6.6	25	85					
- 7.68	□	7.68										
- 7.69	□	7.69										
- 7.7	□	7.7										
- 7.71	□	7.71										
- 7.72	□	7.72										
- 7.73	□	7.73	125	8	6.6	25	85					
- 7.74	□	7.74										
- 7.75	□	7.75										
- 7.76	□	7.76										
- 7.77	□	7.77										
- 7.78	□	7.78										
- 7.79	□	7.79	125	8	6.6	25	85					
- 7.8	□	7.8										
- 7.81	□	7.81										
- 7.82	□	7.82										
- 7.83	□	7.83										
- 7.84	□	7.84										
- 7.85	□	7.85	125	8	6.6	25	85					
- 7.86	□	7.86										
- 7.87	□	7.87										
- 7.88	□	7.88										
- 7.89	□	7.89										
- 7.9	□	7.9										
- 7.91	□	7.91	125	8	6.6	25	85					
- 7.92	□	7.92										
- 7.93	□	7.93										
- 7.938	□	7.938(5/16)										
- 7.94	□	7.94										
- 7.95	□	7.95										
- 7.96	□	7.96	125	8	6.6	25	85					
- 7.97	□	7.97										
- 7.98	□	7.98										
- 7.99	□	7.99										

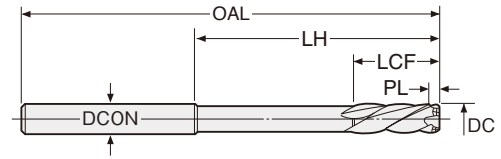
超硬  
通り穴

## HMS

### ミルリーマ (ストレートシャンク)



Code No.の説明(例)  
**HMS - 5.0**  
 リーマの径寸法  
 ミルリーマシリーズ  
 HMS : ストレートシャンク通り穴用



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

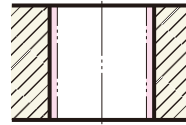
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
HMS- 8.0	●	8.0	125	8	6.6	25	85
- 8.01	□	8.01	125	8	6.6	25	85
- 8.02	□	8.02					
- 8.03	□	8.03					
- 8.04	□	8.04					
- 8.05	□	8.05					
- 8.06	□	8.06					
- 8.07	□	8.07					
- 8.08	□	8.08					
- 8.09	□	8.09					
- 8.1	□	8.1	125	8	6.6	25	85
- 8.11	□	8.11					
- 8.12	□	8.12					
- 8.13	□	8.13					
- 8.14	□	8.14					
- 8.15	□	8.15					
- 8.16	□	8.16					
- 8.17	□	8.17					
- 8.18	□	8.18					
- 8.19	□	8.19					
- 8.2	□	8.2	135	10	6.8	25	90
- 8.21	□	8.21					
- 8.22	□	8.22					
- 8.23	□	8.23					
- 8.24	□	8.24					
- 8.25	□	8.25					
- 8.26	□	8.26					
- 8.27	□	8.27					
- 8.28	□	8.28					
- 8.29	□	8.29					
- 8.3	□	8.3	135	10	6.8	25	90
- 8.31	□	8.31					
- 8.32	□	8.32					
- 8.33	□	8.33					
- 8.34	□	8.34					
- 8.35	□	8.35					
- 8.36	□	8.36					
- 8.37	□	8.37					
- 8.38	□	8.38					
- 8.39	□	8.39					
- 8.4	□	8.4	135	10	6.8	25	90
- 8.41	□	8.41					
- 8.42	□	8.42					
- 8.43	□	8.43					
- 8.44	□	8.44					
- 8.45	□	8.45					
- 8.46	□	8.46					
- 8.47	□	8.47					
- 8.48	□	8.48					
- 8.49	□	8.49					
- 8.5	●	8.5	135	10	6.8	25	90
- 8.51	□	8.51					
- 8.52	□	8.52					
- 8.53	□	8.53					
- 8.54	□	8.54					
- 8.55	□	8.55					
- 8.56	□	8.56					
- 8.57	□	8.57					

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
HMS- 8.58	□	8.58	135	10	6.8	25	90
- 8.59	□	8.59					
- 8.6	□	8.6					
- 8.61	□	8.61	135	10	6.8	25	90
- 8.62	□	8.62					
- 8.63	□	8.63					
- 8.64	□	8.64					
- 8.65	□	8.65					
- 8.66	□	8.66					
- 8.67	□	8.67					
- 8.68	□	8.68					
- 8.69	□	8.69					
- 8.7	□	8.7	135	10	7.0	25	90
- 8.71	□	8.71					
- 8.72	□	8.72					
- 8.73	□	8.73					
- 8.74	□	8.74					
- 8.75	□	8.75					
- 8.76	□	8.76					
- 8.77	□	8.77					
- 8.78	□	8.78					
- 8.79	□	8.79					
- 8.8	□	8.8	135	10	7.0	25	90
- 8.81	□	8.81					
- 8.82	□	8.82					
- 8.83	□	8.83					
- 8.84	□	8.84					
- 8.85	□	8.85					
- 8.86	□	8.86					
- 8.87	□	8.87					
- 8.88	□	8.88					
- 8.89	□	8.89					
- 8.9	□	8.9	135	10	7.0	25	90
- 8.91	□	8.91					
- 8.92	□	8.92					
- 8.93	□	8.93					
- 8.94	□	8.94					
- 8.95	□	8.95					
- 8.96	□	8.96					
- 8.97	□	8.97					
- 8.98	□	8.98					
- 8.99	□	8.99					
- 9.0	●	9.0	135	10	7.0	25	90
- 9.01	□	9.01					
- 9.02	□	9.02					
- 9.03	□	9.03					
- 9.04	□	9.04					
- 9.05	□	9.05					
- 9.06	□	9.06					
- 9.07	□	9.07					
- 9.08	□	9.08					
- 9.09	□	9.09					
- 9.1	□	9.1	135	10	7.0	25	90
- 9.11	□	9.11					
- 9.12	□	9.12					
- 9.13	□	9.13					
- 9.14	□	9.14					
- 9.15	□	9.15					

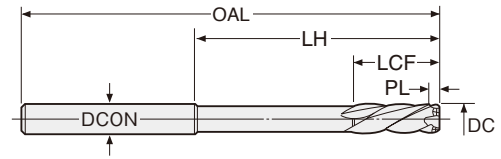


## HMS

### ミルリーマ (ストレートシャンク)



Code No.の説明(例)  
**HMS - 5.0**  
 リーマの径寸法  
 ミルリーマシリーズ  
 HMS : ストレートシャンク通り穴用



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。

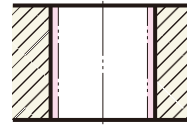
製作区分の説明: ●=標準品 □=流通標準品 △=受注生産品

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
HMS- 9.16	□	9.16	135	10	7.0	25	100
- 9.17	□	9.17					
- 9.18	□	9.18					
- 9.19	□	9.19					
- 9.2	□	9.2					
- 9.21	□	9.21					
- 9.22	□	9.22	150	10	7.1	29	100
- 9.23	□	9.23					
- 9.24	□	9.24					
- 9.25	□	9.25					
- 9.26	□	9.26					
- 9.27	□	9.27					
- 9.28	□	9.28					
- 9.29	□	9.29					
- 9.3	□	9.3					
- 9.31	□	9.31					
- 9.32	□	9.32	150	10	7.1	29	100
- 9.33	□	9.33					
- 9.34	□	9.34					
- 9.35	□	9.35					
- 9.36	□	9.36					
- 9.37	□	9.37					
- 9.38	□	9.38					
- 9.39	□	9.39					
- 9.4	□	9.4					
- 9.41	□	9.41					
- 9.42	□	9.42	150	10	7.1	29	100
- 9.43	□	9.43					
- 9.44	□	9.44					
- 9.45	□	9.45					
- 9.46	□	9.46					
- 9.47	□	9.47					
- 9.48	□	9.48					
- 9.49	□	9.49					
- 9.5	●	9.5					
- 9.51	□	9.51					
- 9.52	□	9.52	150	10	7.1	29	100
- 9.525	□	9.525(3/8)					
- 9.53	□	9.53					
- 9.54	□	9.54					
- 9.55	□	9.55					
- 9.56	□	9.56					
- 9.57	□	9.57					
- 9.58	□	9.58					
- 9.59	□	9.59					
- 9.6	□	9.6					
- 9.61	□	9.61	150	10	7.1	29	100
- 9.62	□	9.62					
- 9.63	□	9.63					
- 9.64	□	9.64					
- 9.65	□	9.65					
- 9.66	□	9.66					
- 9.67	□	9.67					
- 9.68	□	9.68					
- 9.69	□	9.69					
- 9.7	□	9.7					
- 9.71	□	9.71	150	10	7.2	29	100
- 9.72	□	9.72					

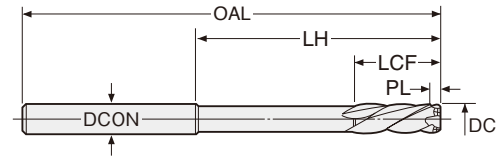
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
HMS- 9.73	□	9.73	150	10	7.2	29	100
- 9.74	□	9.74					
- 9.75	□	9.75					
- 9.76	□	9.76					
- 9.77	□	9.77					
- 9.78	□	9.78					
- 9.79	□	9.79					
- 9.8	□	9.8					
- 9.81	□	9.81					
- 9.82	□	9.82					
- 9.83	□	9.83	150	10	7.2	29	100
- 9.84	□	9.84					
- 9.85	□	9.85					
- 9.86	□	9.86					
- 9.87	□	9.87					
- 9.88	□	9.88					
- 9.89	□	9.89					
- 9.9	□	9.9					
- 9.91	□	9.91					
- 9.92	□	9.92					
- 9.93	□	9.93	150	10	7.2	29	100
- 9.94	□	9.94					
- 9.95	□	9.95					
- 9.96	□	9.96					
- 9.97	□	9.97					
- 9.98	□	9.98					
- 9.99	□	9.99					
-10.0	●	10.0					
-10.01	□	10.01					
-10.02	□	10.02					
-10.03	□	10.03	150	10	7.2	29	100
-10.04	□	10.04					
-10.05	□	10.05					
-10.1	□	10.1					
-10.2	□	10.2					
-10.3	□	10.3					
-10.4	□	10.4					
-10.5	●	10.5					
-10.6	□	10.6					
-10.7	□	10.7					
-10.8	□	10.8	155	12	7.6	29	105
-10.9	□	10.9					
-10.97	□	10.97					
-10.98	□	10.98					
-10.99	□	10.99					
-11.0	●	11.0					
-11.01	□	11.01					
-11.02	□	11.02					
-11.03	□	11.03					
-11.04	□	11.04					
-11.05	□	11.05	155	12	7.9	29	105
-11.1	□	11.1					
-11.113	□	11.113(7/16)					
-11.2	□	11.2					
-11.3	□	11.3					
-11.4	□	11.4					
-11.5	●	11.5					
-11.6	□	11.6					

## HMS

## ミルリーマ (ストレートシャンク)



Code No.の説明(例)  
**HMS - 5.0**  
 リーマの径寸法  
 ミルリーマシリーズ  
 HMS : ストレートシャンク通り穴用



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	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH					
HMS-11.7	□	11.7	160	12	7.9	29	105					
-11.8	□	11.8										
-11.9	□	11.9										
-11.97	□	11.97										
-11.98	□	11.98										
-11.99	□	11.99										
-12.0	●	12.0										
-12.01	□	12.01	165	12	7.9	29	110					
-12.02	□	12.02										
-12.03	□	12.03										
-12.04	□	12.04										
-12.05	□	12.05										
-12.1	□	12.1										
-12.2	□	12.2										
-12.3	□	12.3	165	12	8.2	29	110					
-12.4	□	12.4										
-12.5	●	12.5										
-12.6	□	12.6										
-12.7	□	12.7(1/2)										
-12.8	□	12.8										
-12.9	□	12.9										
-12.97	□	12.97	165	12	8.2	29	110					
-12.98	□	12.98										
-12.99	□	12.99										
-13.0	●	13.0										
-13.01	□	13.01						165	12	8.2	29	110
-13.02	□	13.02										
-13.03	□	13.03										
-13.04	□	13.04										
-13.05	□	13.05										
-13.1	□	13.1										
-13.2	□	13.2										
-13.3	□	13.3	170	16	8.2	29	115					
-13.4	□	13.4										
-13.5	●	13.5										
-13.6	□	13.6										

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	シャンク径 DCON	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH					
HMS-13.7	□	13.7	170	16	8.2	29	115					
-13.8	□	13.8										
-13.9	□	13.9										
-13.97	□	13.97										
-13.98	□	13.98										
-13.99	□	13.99										
-14.0	●	14.0										
-14.01	□	14.01	170	16	9.0	29	115					
-14.02	□	14.02										
-14.03	□	14.03										
-14.04	□	14.04										
-14.05	□	14.05										
-14.5	□	14.5						180	16	9.0	29	120
-15.0	□	15.0										
-15.5	□	15.5										
-15.875	□	15.875(5/8)	185	16	9.4	30	125					
-16.0	□	16.0										
-16.5	□	16.5										
-17.0	□	17.0	185	16	9.4	30	125					
-17.5	□	17.5										
-18.0	□	18.0										
-18.5	□	18.5	195	20	9.4	30	130					
-19.0	□	19.0										
-19.05	□	19.05(3/4)										
-19.5	□	19.5	195	20	9.4	30	130					
-20.0	□	20.0										
-21.0	△	21.0						205	20	9.8	30	140
-22.0	△	22.0										
-23.0	△	23.0	215	20	10.3	33.5	150					
-24.0	△	24.0										
-25.0	△	25.0						215	20	10.8	33.5	150
-26.0	△	26.0										
-27.0	△	27.0	230	25	10.8	33.5	160					
-28.0	△	28.0										
-29.0	△	29.0						230	25	10.8	33.5	160
-30.0	△	30.0										
-26.0	△	26.0	230	25	11.3	33.5	160					
-27.0	△	27.0										
-28.0	△	28.0						240	32	11.6	39	160
-29.0	△	29.0										
-30.0	△	30.0										

★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。

超硬

通り穴

