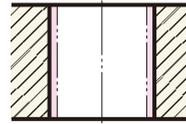
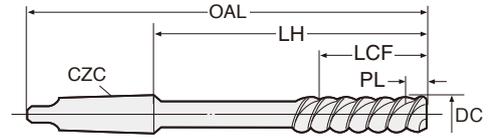


MX

超硬ブローチリーマ(モールステーパシャンク)



Code No.の説明(例)
MX - **20.0**
 ● リーマの径寸法
 ● ブローチリーマシリーズ
 MX: モールステーパ通り穴用



左ネジ
60°

切削条件
P.137

※アイコンの説明は
P4をご覧ください。

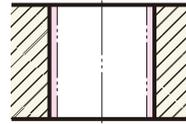
製作区分の説明: ●=標準品 □=流通標準品 △=受注生産品

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
MX- 5.0	□	5.0	130	MT1	5.7	22	64.5
- 5.1	□	5.1	130	MT1	5.7	25	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	140	MT1	7.0	25	74.5
- 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	150	MT1	7.0	25	84.5
- 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	165	MT1	7.0	25	99.5
- 8.2	□	8.2					
- 8.3	□	8.3					
- 8.4	□	8.4					
- 8.5	□	8.5					
- 8.6	□	8.6					
- 8.7	□	8.7					
- 8.8	□	8.8					
- 8.9	□	8.9					
- 9.0	●	9.0					
- 9.1	□	9.1	165	MT1	7.0	29	99.5
- 9.2	□	9.2					
- 9.3	□	9.3					
- 9.4	□	9.4					
- 9.5	□	9.5					
- 9.6	□	9.6					
- 9.7	□	9.7					
- 9.8	□	9.8					
- 9.9	□	9.9					
-10.0	●	10.0					
-10.1	□	10.1	170	MT1	7.0	29	104.5
-10.2	□	10.2					
-10.3	□	10.3					
-10.4	□	10.4					
-10.5	□	10.5					
-10.6	□	10.6					
-10.7	□	10.7					

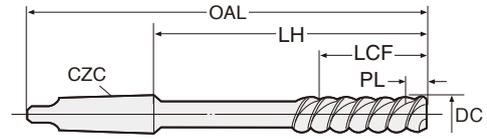
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	MT No. CZC	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
MX-10.8	□	10.8	170	MT1	7.0	28	104.5
-10.9	□	10.9					
-11.0	●	11.0					
-11.1	□	11.1	170	MT1	7.0	28	104.5
-11.2	□	11.2					
-11.3	□	11.3					
-11.4	□	11.4					
-11.5	□	11.5					
-11.6	□	11.6					
-11.7	□	11.7					
-11.8	□	11.8					
-11.9	□	11.9					
-12.0	●	12.0					
-12.1	□	12.1	180	MT1	7.0	29	109.5
-12.2	□	12.2					
-12.3	□	12.3					
-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	180	MT1	7.0	29	114.5
-13.2	□	13.2					
-13.3	□	13.3					
-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	200	MT2	7.0	29	120
-14.2	□	14.2					
-14.3	□	14.3					
-14.4	□	14.4					
-14.5	□	14.5					
-14.6	□	14.6					
-14.7	□	14.7					
-14.8	□	14.8					
-14.9	□	14.9					
-15.0	●	15.0					
-15.1	□	15.1	200	MT2	7.0	29	120
-15.2	□	15.2					
-15.3	□	15.3					
-15.4	□	15.4					
-15.5	□	15.5					
-15.6	□	15.6					
-15.7	□	15.7					
-15.8	□	15.8					
-15.9	□	15.9					
-16.0	●	16.0	205	MT2	7.0	30	125
-16.1	□	16.1					
-16.2	□	16.2					
-16.3	□	16.3					
-16.4	□	16.4					
-16.5	□	16.5					

MX

超硬ブローチリーマ(モールステーパシャンク)



Code No.の説明(例)
MX - 20.0
 ● リーマの径寸法
 ● ブローチリーマシリーズ
 MX: モールステーパ通り穴用



左ネジ
60°

切削条件
P.137

*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
MX-16.6	□	16.6	205	MT2	7.0	30	125
-16.7	□	16.7					
-16.8	□	16.8					
-16.9	□	16.9					
-17.0	●	17.0					
-17.1	□	17.1	205	MT2	7.0	30	125
-17.2	□	17.2					
-17.3	□	17.3					
-17.4	□	17.4					
-17.5	□	17.5					
-17.6	□	17.6	210	MT2	7.0	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	7.0	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	7.0	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					
-20.4	□	20.4					
-20.5	□	20.5					
-20.6	□	20.6	230	MT2	8.0	33.5	150
-20.7	□	20.7					
-20.8	□	20.8					
-20.9	□	20.9					
-21.0	●	21.0					
-21.1	□	21.1					
-21.2	□	21.2					
-21.3	□	21.3					
-21.4	□	21.4					
-21.5	□	21.5					
-21.6	□	21.6	230	MT2	8.0	33.5	150
-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					

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
MX-22.4	□	22.4	240	MT2	8.0	33.5	160
-22.5	□	22.5					
-22.6	□	22.6					
-22.7	□	22.7					
-22.8	□	22.8					
-22.9	□	22.9	240	MT2	8.0	33.5	160
-23.0	●	23.0					
-23.1	□	23.1					
-23.2	□	23.2					
-23.3	□	23.3					
-23.4	□	23.4	250	MT3	8.0	33.5	151
-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	255	MT3	8.0	33.5	156
-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	8.0	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					
-26.2	□	26.2					
-26.3	□	26.3					
-26.4	□	26.4	255	MT3	8.0	33.5	156
-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					
-27.3	□	27.3					
-27.4	□	27.4	260	MT3	8.0	39	161
-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					

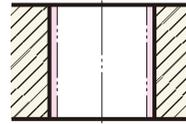
超硬

通り穴



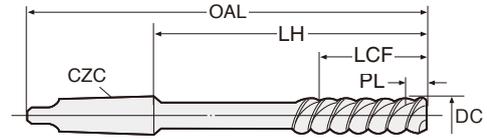
MX

超硬ブローチリーマ(モールステーパシャンク)



Code No.の説明(例)

- MX** - **20.0**
- リーマの径寸法
- ブローチリーマシリーズ
- MX: モールステーパ通り穴用



左ネジレ 60°

切削条件 P.137

※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
MX-28.2	□	28.2	260	MT3	8.0	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					
-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	300	MT3	9.0	39	201
-31.0	●	31.0					
-31.5	□	31.5					
-32.0	●	32.0	325	MT4	9.0	39	201
-32.5	□	32.5					
-33.0	●	33.0	325	MT4	9.0	41	201
-33.5	□	33.5					
-34.0	●	34.0					
-34.5	□	34.5					
-35.0	●	35.0	330	MT4	9.0	41	206
-35.5	□	35.5					
-36.0	●	36.0					
-36.5	□	36.5	330	MT4	9.0	46	206
-37.0	●	37.0					

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
MX-37.5	□	37.5	330	MT4	9.0	46	206
-38.0	●	38.0					
-38.5	□	38.5					
-39.0	●	39.0					
-39.5	□	39.5					
-40.0	●	40.0					
-40.5	□	40.5	330	MT4	9.0	46	206
-41.0	●	41.0					
-41.5	□	41.5					
-42.0	●	42.0	335	MT4	10.3	49	211
-42.5	□	42.5					
-43.0	●	43.0					
-43.5	□	43.5					
-44.0	●	44.0					
-44.5	□	44.5					
-45.0	●	45.0	340	MT4	10.3	51	216
-45.5	□	45.5					
-46.0	●	46.0					
-46.5	□	46.5					
-47.0	●	47.0	350	MT4	10.3	51	226
-47.5	□	47.5					
-48.0	●	48.0					
-48.5	□	48.5	385	MT4	10.3	56	261
-49.0	●	49.0					
-49.5	□	49.5	385	MT4	10.3	50	261
-50.0	●	50.0					
-51.0	□	51.0					
-52.0	□	52.0					
-53.0	□	53.0					
-54.0	□	54.0					
-55.0	□	55.0					
-60.0	□	60.0					

★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