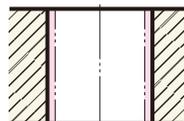


## BRM

## ブローチリーマ (モールステーバシヤンク)



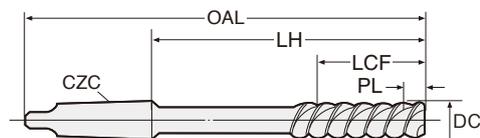
Code No.の説明(例)

**BRM** - 10.0

●リーマの径寸法

●ブローチリーマシリーズ

BRS: モールステーバ



左ネジ  
60°

イオン  
窒化

切削条件  
P.141

※アイコンの説明は  
P4をご覧ください。

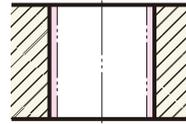
製作区分の説明: ●=標準品 □=流通標準品 △=受注生産品

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
BRM- 2.95	□	2.95	115	MT1	5.7	24	49.5
- 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	115	MT1	5.7	24	49.5
- 3.1	□	3.1					
- 3.2	□	3.2					
- 3.3	□	3.3					
- 3.4	□	3.4					
- 3.5	●	3.5					
- 3.6	□	3.6					
- 3.7	□	3.7					
- 3.8	□	3.8					
- 3.9	□	3.9					
- 3.95	□	3.95	115	MT1	6.5	24	49.5
- 3.96	□	3.96					
- 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	115	MT1	7.6	24	49.5
- 4.1	□	4.1					
- 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					
- 4.95	□	4.95	120	MT1	7.6	25	54.5
- 4.96	□	4.96					
- 4.97	□	4.97					
- 4.98	□	4.98					
- 4.99	□	4.99					
- 5.0	●	5.0					
- 5.01	□	5.01					
- 5.02	□	5.02					
- 5.03	□	5.03					
- 5.04	□	5.04					
- 5.05	□	5.05	120	MT1	7.6	25	54.5
- 5.1	□	5.1					
- 5.2	□	5.2					
- 5.3	□	5.3					
- 5.4	□	5.4					
- 5.5	●	5.5					
- 5.6	□	5.6					
- 5.7	□	5.7					

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
BRM- 5.8	□	5.8	130	MT1	7.6	30	64.5
- 5.9	□	5.9					
- 5.95	□	5.95					
- 5.96	□	5.96					
- 5.97	□	5.97					
- 5.98	□	5.98					
- 5.99	□	5.99					
- 6.0	●	6.0					
- 6.01	□	6.01					
- 6.02	□	6.02					
- 6.03	□	6.03					
- 6.04	□	6.04					
- 6.05	□	6.05					
- 6.1	□	6.1					
- 6.2	□	6.2					
- 6.3	□	6.3					
- 6.4	□	6.4					
- 6.5	●	6.5					
- 6.6	□	6.6	140	MT1	9.5	35	74.5
- 6.7	□	6.7					
- 6.8	□	6.8					
- 6.9	□	6.9					
- 6.95	□	6.95					
- 6.96	□	6.96					
- 6.97	□	6.97					
- 6.98	□	6.98					
- 6.99	□	6.99					
- 7.0	●	7.0					
- 7.01	□	7.01					
- 7.02	□	7.02					
- 7.03	□	7.03					
- 7.04	□	7.04					
- 7.05	□	7.05					
- 7.1	□	7.1					
- 7.2	□	7.2					
- 7.3	□	7.3					
- 7.4	□	7.4					
- 7.5	●	7.5	150	MT1	9.5	40	84.5
- 7.6	□	7.6					
- 7.7	□	7.7					
- 7.8	□	7.8					
- 7.9	□	7.9					
- 7.95	□	7.95					
- 7.96	□	7.96					
- 7.97	□	7.97					
- 7.98	□	7.98					
- 7.99	□	7.99					
- 8.0	●	8.0	150	MT1	9.5	40	84.5
- 8.01	□	8.01					
- 8.02	□	8.02					
- 8.03	□	8.03					
- 8.04	□	8.04					
- 8.05	□	8.05					
- 8.1	□	8.1					
- 8.2	□	8.2					
- 8.3	□	8.3					
- 8.4	□	8.4					
- 8.5	●	8.5	165	MT1	9.5	40	99.5

## BRM

## ブローチリーマ (モルステーパーバンク)



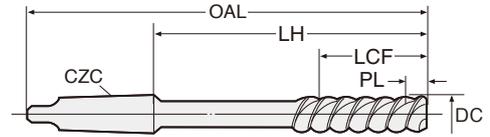
Code No.の説明(例)

**BRM** - **10.0**

● リーマの径寸法

● フローチリーマシリーズ

BRM: モルステーパー



左ネジ  
60°

イオン  
窒化

切削条件  
P.141

※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

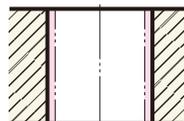
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	MT No. CZC	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
BRM- 8.6	□	8.6	165	MT1	9.5	40	99.5
- 8.7	□	8.7					
- 8.8	□	8.8					
- 8.9	□	8.9					
- 8.95	□	8.95					
- 8.96	□	8.96					
- 8.97	□	8.97					
- 8.98	□	8.98					
- 8.99	□	8.99					
- 9.0	●	9.0					
- 9.01	□	9.01	165	MT1	9.5	40	99.5
- 9.02	□	9.02					
- 9.03	□	9.03					
- 9.04	□	9.04					
- 9.05	□	9.05					
- 9.1	□	9.1					
- 9.2	□	9.2					
- 9.3	□	9.3					
- 9.4	□	9.4					
- 9.5	●	9.5					
- 9.525	□	9.525(3/8)					
- 9.6	□	9.6					
- 9.7	□	9.7					
- 9.8	□	9.8					
- 9.9	□	9.9					
- 9.95	□	9.95					
- 9.96	□	9.96					
- 9.97	□	9.97					
- 9.98	□	9.98					
- 9.99	□	9.99					
-10.0	●	10.0	165	MT1	9.5	40	99.5
-10.01	□	10.01					
-10.02	□	10.02					
-10.03	□	10.03					
-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	170	MT1	9.5	40	104.5
-10.7	□	10.7					
-10.8	□	10.8					
-10.9	□	10.9					
-10.95	□	10.95					
-10.96	□	10.96					
-10.97	□	10.97					
-10.98	□	10.98					
-10.99	□	10.99					
-11.0	●	11.0					
-11.01	□	11.01	170	MT1	9.5	40	104.5
-11.02	□	11.02					
-11.03	□	11.03					
-11.04	□	11.04					
-11.05	□	11.05					
-11.1	□	11.1					
-11.2	□	11.2					

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
BRM-11.3	□	11.3	175	MT1	9.5	40	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					
-11.95	□	11.95					
-11.96	□	11.96					
-11.97	□	11.97					
-11.98	□	11.98					
-11.99	□	11.99					
-12.0	●	12.0	175	MT1	9.5	40	109.5
-12.01	□	12.01					
-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					
-12.4	□	12.4					
-12.5	●	12.5					
-12.6	□	12.6					
-12.7	□	12.7(1/2)	180	MT1	9.5	40	114.5
-12.8	□	12.8					
-12.9	□	12.9					
-12.95	□	12.95					
-12.96	□	12.96					
-12.97	□	12.97					
-12.98	□	12.98					
-12.99	□	12.99					
-13.0	●	13.0					
-13.01	□	13.01					
-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					
-13.4	□	13.4					
-13.5	●	13.5					
-13.6	□	13.6					
-13.7	□	13.7	180	MT1	9.5	45	114.5
-13.8	□	13.8					
-13.9	□	13.9					
-13.95	□	13.95					
-13.96	□	13.96					
-13.97	□	13.97					
-13.98	□	13.98					
-13.99	□	13.99					
-14.0	●	14.0					
-14.01	□	14.01					
-14.02	□	14.02					
-14.03	□	14.03					
-14.04	□	14.04					
-14.05	□	14.05					



## BRM

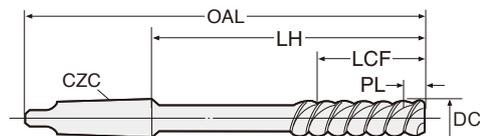
## ブローチリーマ (モールステーパシヤク)



Code No.の説明(例)

**BRM** - **10.0**

- リーマの径寸法
- フローチリーマシリーズ
- BRM : モールステーパ



左ネジ 60°  
イオン窒化  
切前条件 P.141  
※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
BRM-14.1	□	14.1	180	MT1	9.5	45	114.5
-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					
-14.95	□	14.95					
-14.96	□	14.96					
-14.97	□	14.97					
-14.98	□	14.98					
-14.99	□	14.99					
-15.0	●	15.0					
-15.01	□	15.01					
-15.02	□	15.02					
-15.03	□	15.03					
-15.04	□	15.04					
-15.05	□	15.05					
-15.1	□	15.1					
-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					
-15.875	□	15.875(5/8)					
-15.9	□	15.9					
-15.95	□	15.95					
-15.96	□	15.96					
-15.97	□	15.97					
-15.98	□	15.98					
-15.99	□	15.99					
-16.0	●	16.0					
-16.01	□	16.01					
-16.02	□	16.02					
-16.03	□	16.03					
-16.04	□	16.04					
-16.05	□	16.05					
-16.1	□	16.1					
-16.2	□	16.2					
-16.3	□	16.3					
-16.4	□	16.4					
-16.5	●	16.5					
-16.6	□	16.6					
-16.7	□	16.7					
-16.8	□	16.8					
-16.9	□	16.9					
-16.95	□	16.95					
-16.96	□	16.96					
-16.97	□	16.97					
-16.98	□	16.98					
-16.99	□	16.99					
-17.0	●	17.0					
-17.01	□	17.01					
-17.02	□	17.02					

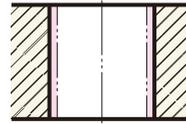
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	MT No. CZC	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
BRM-17.03	□	17.03	205	MT2	11.5	50	125
-17.04	□	17.04					
-17.05	□	17.05					
-17.1	□	17.1					
-17.2	□	17.2					
-17.3	□	17.3					
-17.4	□	17.4					
-17.5	●	17.5					
-17.6	□	17.6					
-17.7	□	17.7					
-17.8	□	17.8					
-17.9	□	17.9					
-17.95	□	17.95					
-17.96	□	17.96					
-17.97	□	17.97					
-17.98	□	17.98					
-17.99	□	17.99					
-18.0	●	18.0					
-18.01	□	18.01					
-18.02	□	18.02					
-18.03	□	18.03					
-18.04	□	18.04					
-18.05	□	18.05					
-18.1	□	18.1					
-18.2	□	18.2					
-18.3	□	18.3					
-18.4	□	18.4					
-18.5	●	18.5					
-18.6	□	18.6					
-18.7	□	18.7					
-18.8	□	18.8					
-18.9	□	18.9					
-18.95	□	18.95					
-18.96	□	18.96					
-18.97	□	18.97					
-18.98	□	18.98					
-18.99	□	18.99					
-19.0	●	19.0					
-19.01	□	19.01					
-19.02	□	19.02					
-19.03	□	19.03					
-19.04	□	19.04					
-19.05	□	19.05(3/4)					
-19.1	□	19.1					
-19.2	□	19.2					
-19.3	□	19.3					
-19.4	□	19.4					
-19.5	●	19.5					
-19.6	□	19.6					
-19.7	□	19.7					
-19.8	□	19.8					
-19.9	□	19.9					
-19.95	□	19.95					
-19.96	□	19.96					
-19.97	□	19.97					
-19.98	□	19.98					
-19.99	□	19.99					
-20.0	●	20.0					

## BRM

## ブローチリーマ (モールステーバシヤク)

左ネジ 60°  
イオン窒化  
切前条件 P.141

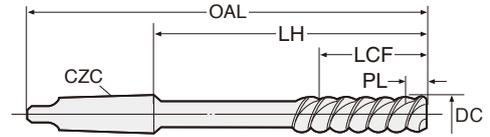
※アイコンの説明は P4をご覧ください。



Code No.の説明(例)

BRM - 10.0

- リーマの径寸法
- フローチリーマシリーズ
- BRM: モールステーバ



製作区分の説明: ●=標準品 □=流通標準品 △=受注生産品

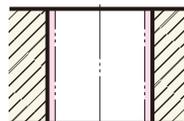
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	MT No. CZC	食付長 PL	刃長 LCF	シャング下 LH					
BRM-20.01	□	20.01	220	MT2	11.5	55	140					
-20.02	□	20.02										
-20.03	□	20.03										
-20.04	□	20.04										
-20.05	□	20.05										
-20.1	□	20.1										
-20.2	□	20.2										
-20.3	□	20.3										
-20.4	□	20.4										
-20.5	●	20.5										
-20.6	□	20.6	230	MT2	11.5	55	150					
-20.7	□	20.7										
-20.8	□	20.8										
-20.9	□	20.9										
-20.95	□	20.95										
-20.96	□	20.96										
-20.97	□	20.97										
-20.98	□	20.98										
-20.99	□	20.99										
-21.0	●	21.0										
-21.01	□	21.01	230	MT2	11.5	55	150					
-21.02	□	21.02										
-21.03	□	21.03										
-21.04	□	21.04										
-21.05	□	21.05										
-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	11.5	55	150					
-21.7	□	21.7										
-21.8	□	21.8										
-21.9	□	21.9										
-21.95	□	21.95										
-21.96	□	21.96										
-21.97	□	21.97										
-21.98	□	21.98										
-21.99	□	21.99										
-22.0	●	22.0										
-22.01	□	22.01	230	MT2	11.5	55	150					
-22.02	□	22.02										
-22.03	□	22.03										
-22.04	□	22.04										
-22.05	□	22.05										
-22.1	□	22.1										
-22.2	□	22.2										
-22.225	□	22.225(7/8)										
-22.3	□	22.3						240	MT2	11.5	60	160
-22.4	□	22.4										
-22.5	●	22.5										
-22.6	□	22.6										
-22.7	□	22.7										
-22.8	□	22.8										
-22.9	□	22.9										
-22.95	□	22.95										
-22.96	□	22.96										
-22.97	□	22.97										

Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	MT No. CZC	食付長 PL	刃長 LCF	シャング下 LH
BRM-22.98	□	22.98	240	MT2	11.5	60	160
-22.99	□	22.99					
-23.0	●	23.0					
-23.01	□	23.01					
-23.02	□	23.02					
-23.03	□	23.03					
-23.04	□	23.04					
-23.05	□	23.05					
-23.1	□	23.1					
-23.2	□	23.2					
-23.3	□	23.3	250	MT3	11.5	60	151
-23.4	□	23.4					
-23.5	●	23.5					
-23.6	□	23.6					
-23.7	□	23.7					
-23.8	□	23.8					
-23.9	□	23.9					
-23.95	□	23.95					
-23.96	□	23.96					
-23.97	□	23.97					
-23.98	□	23.98					
-23.99	□	23.99					
-24.0	●	24.0	250	MT3	11.5	60	151
-24.01	□	24.01					
-24.02	□	24.02					
-24.03	□	24.03					
-24.04	□	24.04					
-24.05	□	24.05					
-24.1	□	24.1					
-24.2	□	24.2					
-24.3	□	24.3					
-24.4	□	24.4					
-24.5	●	24.5					
-24.6	□	24.6	255	MT3	11.5	60	156
-24.7	□	24.7					
-24.8	□	24.8					
-24.9	□	24.9					
-24.95	□	24.95					
-24.96	□	24.96					
-24.97	□	24.97					
-24.98	□	24.98					
-24.99	□	24.99					
-25.0	●	25.0					
-25.01	□	25.01	255	MT3	11.5	60	156
-25.02	□	25.02					
-25.03	□	25.03					
-25.04	□	25.04					
-25.05	□	25.05					
-25.1	□	25.1					
-25.2	□	25.2					
-25.3	□	25.3					
-25.4	□	25.4(1")					
-25.5	●	25.5					
-25.6	□	25.6					
-25.7	□	25.7					
-25.8	□	25.8					
-25.9	□	25.9					
-25.95	□	25.95					



## BRM

### ブローチリーマ (モールステーパシヤク)



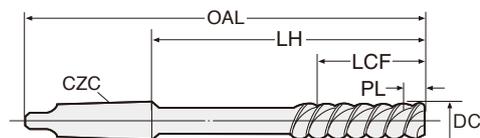
Code No.の説明(例)

**BRM** - **10.0**

● リーマの径寸法

● ブローチリーマシリーズ

BRM: モールステーパ



左ネジ  
60°

イオン  
窒化

切削条件  
P.141

※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
BRM- 25.96	□	25.96	255	MT3	11.5	60	156
- 25.97	□	25.97					
- 25.98	□	25.98					
- 25.99	□	25.99					
- 26.0	●	26.0					
- 26.01	□	26.01					
- 26.02	□	26.02					
- 26.03	□	26.03					
- 26.04	□	26.04					
- 26.05	□	26.05					
- 26.1	□	26.1	255	MT3	11.5	60	156
- 26.2	□	26.2					
- 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					
- 26.95	□	26.95					
- 26.96	□	26.96					
- 26.97	□	26.97					
- 26.98	□	26.98					
- 26.99	□	26.99					
- 27.0	●	27.0					
- 27.01	□	27.01	255	MT3	11.5	60	156
- 27.02	□	27.02					
- 27.03	□	27.03					
- 27.04	□	27.04					
- 27.05	□	27.05					
- 27.1	□	27.1					
- 27.2	□	27.2					
- 27.3	□	27.3					
- 27.4	□	27.4					
- 27.5	●	27.5					
- 27.6	□	27.6	260	MT3	11.5	60	161
- 27.7	□	27.7					
- 27.8	□	27.8					
- 27.9	□	27.9					
- 27.95	□	27.95					
- 27.96	□	27.96					
- 27.97	□	27.97					
- 27.98	□	27.98					
- 27.99	□	27.99					
- 28.0	●	28.0					
- 28.01	□	28.01	260	MT3	11.5	60	161
- 28.02	□	28.02					
- 28.03	□	28.03					
- 28.04	□	28.04					
- 28.05	□	28.05					
- 28.1	□	28.1					
- 28.2	□	28.2					
- 28.3	□	28.3					
- 28.4	□	28.4					
- 28.5	●	28.5					
- 28.6	□	28.6					
- 28.7	□	28.7					
- 28.8	□	28.8					

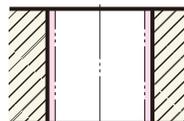
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	MT No. CZC	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
BRM- 28.9	□	28.9	260	MT3	11.5	60	161
- 28.95	□	28.95					
- 28.96	□	28.96					
- 28.97	□	28.97					
- 28.98	□	28.98					
- 28.99	□	28.99					
- 29.0	●	29.0					
- 29.01	□	29.01					
- 29.02	□	29.02					
- 29.03	□	29.03					
- 29.04	□	29.04					
- 29.05	□	29.05					
- 29.1	□	29.1	260	MT3	11.5	60	161
- 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					
- 29.95	□	29.95					
- 29.96	□	29.96					
- 29.97	□	29.97					
- 29.98	□	29.98					
- 29.99	□	29.99					
- 30.0	●	30.0					
- 30.01	□	30.01	260	MT3	11.5	60	161
- 30.02	□	30.02					
- 30.03	□	30.03					
- 30.04	□	30.04					
- 30.05	□	30.05					
- 30.5	□	30.5	300	MT3	15	60	201
- 31.0	●	31.0					
- 31.5	□	31.5					
- 32.0	●	32.0	325	MT4	15	60	201
- 32.5	□	32.5					
- 33.0	●	33.0					
- 33.5	□	33.5					
- 34.0	●	34.0					
- 34.5	□	34.5					
- 35.0	●	35.0	330	MT4	15	60	206
- 35.5	□	35.5					
- 36.0	●	36.0					
- 36.5	□	36.5					
- 37.0	●	37.0					
- 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	335	MT4	15	60	211
- 41.5	□	41.5					
- 42.0	●	42.0					
- 42.5	□	42.5					
- 43.0	●	43.0					

ハイス  
通り穴



## BRM

## ブローチリーマ (モールステーバシヤク)



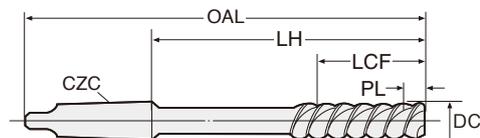
Code No.の説明(例)

**BRM** - **10.0**

●リーマの径寸法

●ブローチリーマシリーズ

BRM : モールステーバ



左ネジ  
60°

イオン  
窒化

切削条件  
P.141

※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
BRM- 43.5	□	43.5	335	MT4	15	60	211
- 44.0	●	44.0					
- 44.5	□	44.5					
- 45.0	●	45.0					
- 45.5	□	45.5	340	MT4	15	60	216
- 46.0	●	46.0					
- 46.5	□	46.5					
- 47.0	●	47.0					
- 47.5	□	47.5	350	MT4	15	60	226
- 48.0	●	48.0					
- 48.5	□	48.5					
- 49.0	●	49.0					
- 49.5	□	49.5	385	MT5	15	70	229
- 50.0	●	50.0					
- 50.5	□	50.5					
- 51.0	□	51.0					
- 51.5	□	51.5	400	MT5	15	70	244
- 52.0	□	52.0					
- 52.5	□	52.5					
- 53.0	□	53.0					
- 53.5	□	53.5	400	MT5	15	70	244
- 54.0	□	54.0					
- 54.5	□	54.5					
- 55.0	●	55.0					
- 55.5	□	55.5	400	MT5	15	70	244
- 56.0	□	56.0					
- 56.5	□	56.5					
- 57.0	□	57.0					
- 57.5	□	57.5	400	MT5	15	70	244
- 58.0	□	58.0					
- 58.5	□	58.5					

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
BRM- 59.0	□	59.0	400	MT5	15	70	244
- 59.5	□	59.5					
- 60.0	●	60.0					
- 60.5	□	60.5					
- 61.0	□	61.0	400	MT5	15	70	244
- 61.5	□	61.5					
- 62.0	□	62.0					
- 62.5	□	62.5					
- 63.0	□	63.0	400	MT5	15	70	244
- 63.5	□	63.5					
- 64.0	□	64.0					
- 64.5	□	64.5					
- 65.0	●	65.0	400	MT5	15	70	244
- 65.5	□	65.5					
- 66.0	□	66.0					
- 66.5	□	66.5					
- 67.0	□	67.0	400	MT5	15	70	244
- 67.5	□	67.5					
- 68.0	□	68.0					
- 68.5	□	68.5					
- 69.0	□	69.0	400	MT5	15	70	244
- 69.5	□	69.5					
- 70.0	●	70.0					
- 75.0	●	75.0					
- 80.0	●	80.0	400	MT5	15	70	244
- 85.0	●	85.0					
- 90.0	●	90.0					
- 95.0	●	95.0					
-100.0	●	100.0					

★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 ~ φ49 : MT4, φ50 ~ : MT5

ハイス

通り穴

