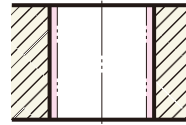
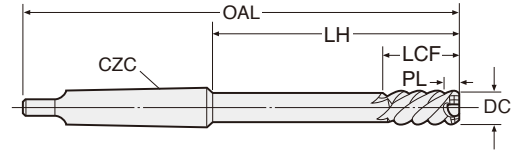


SRM

タフカットスキルリーマ(モルステーパーシャンク)



Code No.の説明(例)
SRM - 10.0
 ● リーマの径寸法
 ● タフカットスキルリーマシリーズ
 SRM : モルステーパー



エンド刃付
左ネジ 45°
不等分割
イオン窒化
切削条件 P.139
 ※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

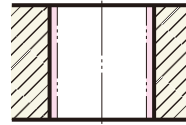
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	MT No. CZC	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRM- 3.0	□	3.0	110	MT1	4.0	20	44.5
- 3.5	□	3.5	115	MT1	4.0	22	49.5
- 4.0	□	4.0					
- 4.5	□	4.5	120	MT1	4.0	24	54.5
- 5.0	□	5.0					
- 5.5	□	5.5	130	MT1	4.2	25	64.5
- 6.0	●	6.0					
- 6.1	□	6.1	130	MT1	4.2	25	64.5
- 6.2	□	6.2					
- 6.3	□	6.3	140	MT1	4.4	25	74.5
- 6.35	□	6.35(1/4)					
- 6.4	□	6.4	140	MT1	4.4	25	74.5
- 6.5	●	6.5					
- 6.6	□	6.6	140	MT1	4.7	25	74.5
- 6.7	□	6.7					
- 6.8	□	6.8	140	MT1	4.7	25	74.5
- 6.9	□	6.9					
- 7.0	●	7.0	140	MT1	4.7	25	74.5
- 7.1	□	7.1					
- 7.2	□	7.2	150	MT1	5.0	25	84.5
- 7.3	□	7.3					
- 7.4	□	7.4	150	MT1	5.3	25	84.5
- 7.5	●	7.5					
- 7.6	□	7.6	150	MT1	5.3	25	84.5
- 7.7	□	7.7					
- 7.8	□	7.8	150	MT1	5.3	25	84.5
- 7.9	□	7.9					
- 8.0	●	8.0	150	MT1	5.3	25	84.5
- 8.1	□	8.1					
- 8.2	□	8.2	160	MT1	5.6	30	94.5
- 8.3	□	8.3					
- 8.4	□	8.4	160	MT1	5.6	30	94.5
- 8.5	●	8.5					
- 8.6	□	8.6	165	MT1	5.8	30	99.5
- 8.7	□	8.7					
- 8.8	□	8.8	165	MT1	5.8	30	99.5
- 8.9	□	8.9					
- 9.0	●	9.0	165	MT1	6.6	30	99.5
- 9.1	□	9.1					
- 9.2	□	9.2	165	MT1	6.6	30	99.5
- 9.3	□	9.3					
- 9.4	□	9.4	165	MT1	6.6	30	99.5
- 9.5	●	9.5					
- 9.525	□	9.525(3/8)	165	MT1	6.6	30	99.5
- 9.6	□	9.6					
- 9.7	□	9.7	165	MT1	6.8	30	99.5
- 9.8	□	9.8					
- 9.9	□	9.9	165	MT1	6.8	30	99.5
- 10.0	●	10.0					
- 10.1	□	10.1	165	MT1	6.8	30	99.5
- 10.2	□	10.2					
- 10.3	□	10.3	170	MT1	7.1	30	104.5
- 10.4	□	10.4					
- 10.5	●	10.5	170	MT1	7.1	30	104.5
- 10.6	□	10.6					
- 10.7	□	10.7	170	MT1	7.3	30	104.5
- 10.8	□	10.8					
- 10.9	□	10.9					

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
SRM-11.0	●	11.0	170	MT1	7.3	30	104.5
-11.1	□	11.1	170	MT1	7.3	30	104.5
-11.2	□	11.2					
-11.3	□	11.3	175	MT1	7.5	30	109.5
-11.4	□	11.4					
-11.5	●	11.5	175	MT1	7.5	30	109.5
-11.6	□	11.6					
-11.7	□	11.7	175	MT1	7.5	30	109.5
-11.8	□	11.8					
-11.9	□	11.9	175	MT1	7.5	30	109.5
-12.0	●	12.0					
-12.1	□	12.1	175	MT1	7.5	30	109.5
-12.2	□	12.2					
-12.3	□	12.3	180	MT1	7.7	30	114.5
-12.4	□	12.4					
-12.5	●	12.5	180	MT1	7.7	30	114.5
-12.6	□	12.6					
-12.7	□	12.7(1/2)	180	MT1	7.7	30	114.5
-12.8	□	12.8					
-12.9	□	12.9	180	MT1	7.7	30	114.5
-13.0	●	13.0					
-13.1	□	13.1	180	MT1	7.7	30	114.5
-13.2	□	13.2					
-13.3	□	13.3	180	MT1	7.9	35	114.5
-13.4	□	13.4					
-13.5	●	13.5	180	MT1	7.9	35	114.5
-13.6	□	13.6					
-13.7	□	13.7	180	MT1	7.9	35	114.5
-13.8	□	13.8					
-13.9	□	13.9	180	MT1	7.9	35	114.5
-14.0	●	14.0					
-14.1	□	14.1	180	MT1	7.9	35	114.5
-14.2	□	14.2					
-14.3	□	14.3	200	MT2	8.1	35	120
-14.4	□	14.4					
-14.5	●	14.5	200	MT2	8.3	35	120
-14.6	□	14.6					
-14.7	□	14.7	200	MT2	8.3	35	120
-14.8	□	14.8					
-14.9	□	14.9	200	MT2	8.3	35	120
-15.0	●	15.0					
-15.1	□	15.1	200	MT2	8.3	35	120
-15.2	□	15.2					
-15.3	□	15.3	205	MT2	9.4	35	125
-15.4	□	15.4					
-15.5	●	15.5	205	MT2	9.6	35	125
-15.6	□	15.6					
-15.7	□	15.7	205	MT2	9.6	35	125
-15.8	□	15.8					
-15.875	□	15.875(5/8)	205	MT2	9.6	35	125
-15.9	□	15.9					
-16.0	●	16.0	205	MT2	9.6	35	125
-16.1	□	16.1					
-16.2	□	16.2	205	MT2	9.6	35	125
-16.3	□	16.3					
-16.4	□	16.4	205	MT2	9.6	35	125
-16.5	●	16.5					
-16.6	□	16.6					

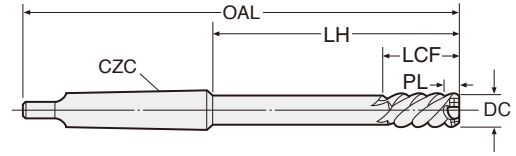


SRM

タフカットスキルリーマ(モールステーパシャンク)



Code No.の説明(例)
SRM - 10.0
 ● リーマの径寸法
 ● タフカットスキルリーマシリーズ
 SRM : モールステーパ



エンド刃付
左ネジ 45°
不等分割
イオン窒化
切削条件 P.139
 ※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

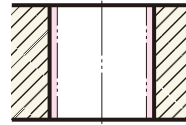
Code No.	製作区分	加工径 DC H7	全長 OAL	MT No. CZC	食付長 PL	刃長 LCF	シャンク下 LH
SRM- 16.7	□	16.7	205	MT2	9.6	35	125
- 16.8	□	16.8	205	MT2	9.9	35	125
- 16.9	□	16.9					
- 17.0	●	17.0					
- 17.1	□	17.1	205	MT2	9.9	35	125
- 17.2	□	17.2					
- 17.3	□	17.3					
- 17.4	□	17.4	210	MT2	10.2	40	130
- 17.5	●	17.5					
- 17.6	□	17.6					
- 17.7	□	17.7	210	MT2	10.6	40	130
- 17.8	□	17.8					
- 17.9	□	17.9					
- 18.0	●	18.0	210	MT2	10.6	40	130
- 18.1	□	18.1					
- 18.2	□	18.2					
- 18.3	□	18.3	210	MT2	10.6	40	130
- 18.4	□	18.4					
- 18.5	●	18.5					
- 18.6	□	18.6	210	MT2	10.8	40	130
- 18.7	□	18.7					
- 18.8	□	18.8					
- 18.9	□	18.9	210	MT2	11.0	40	130
- 19.0	●	19.0					
- 19.05	□	19.05(3/4)					
- 19.1	□	19.1					
- 19.2	□	19.2					
- 19.3	□	19.3	220	MT2	11.0	40	140
- 19.4	□	19.4					
- 19.5	●	19.5					
- 19.6	□	19.6	220	MT2	11.0	40	140
- 19.7	□	19.7					
- 19.8	□	19.8					
- 19.9	□	19.9	220	MT2	11.0	40	140
- 20.0	●	20.0					
- 20.1	□	20.1					
- 20.2	□	20.2	220	MT2	11.0	40	140
- 20.3	□	20.3					
- 20.4	□	20.4					
- 20.5	●	20.5	230	MT2	11.0	40	150
- 20.6	□	20.6					
- 20.7	□	20.7					
- 20.8	□	20.8	230	MT2	11.0	40	150
- 20.9	□	20.9					
- 21.0	●	21.0					
- 21.1	□	21.1	230	MT2	11.0	40	150
- 21.2	□	21.2					
- 21.3	□	21.3					
- 21.4	□	21.4	230	MT2	11.2	40	150
- 21.5	●	21.5					
- 21.6	□	21.6					
- 21.7	□	21.7	230	MT2	11.2	40	150
- 21.8	□	21.8					
- 21.9	□	21.9					
- 22.0	●	22.0	230	MT2	11.2	40	150
- 22.1	□	22.1					
- 22.2	□	22.2					
- 22.225	□	22.225(7/8)	240	MT2	11.2	40	160

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
SRM- 22.3	□	22.3	240	MT2	11.2	40	160
- 22.4	□	22.4					
- 22.5	●	22.5					
- 22.6	□	22.6	240	MT2	11.4	40	160
- 22.7	□	22.7					
- 22.8	□	22.8					
- 22.9	□	22.9	240	MT2	11.4	40	160
- 23.0	●	23.0					
- 23.1	□	23.1					
- 23.2	□	23.2	250	MT3	11.6	40	151
- 23.3	□	23.3					
- 23.4	□	23.4					
- 23.5	●	23.5	250	MT3	11.8	40	151
- 23.6	□	23.6					
- 23.7	□	23.7					
- 23.8	□	23.8	255	MT3	11.8	40	156
- 23.9	□	23.9					
- 24.0	●	24.0					
- 24.1	□	24.1	255	MT3	11.8	40	156
- 24.2	□	24.2					
- 24.3	□	24.3					
- 24.4	□	24.4	255	MT3	12.5	40	156
- 24.5	●	24.5					
- 24.6	□	24.6					
- 24.7	□	24.7	255	MT3	12.5	40	156
- 24.8	□	24.8					
- 24.9	□	24.9					
- 25.0	●	25.0	255	MT3	12.5	40	156
- 25.1	□	25.1					
- 25.2	□	25.2					
- 25.3	□	25.3	255	MT3	12.5	40	156
- 25.4	□	25.4(1")					
- 25.5	●	25.5					
- 25.6	□	25.6	255	MT3	12.5	40	156
- 25.7	□	25.7					
- 25.8	□	25.8					
- 25.9	□	25.9	260	MT3	12.5	45	161
- 26.0	●	26.0					
- 26.1	□	26.1					
- 26.2	□	26.2	260	MT3	12.5	45	161
- 26.3	□	26.3					
- 26.4	□	26.4					
- 26.5	●	26.5	260	MT3	12.5	45	161
- 26.6	□	26.6					
- 26.7	□	26.7					
- 26.8	□	26.8	260	MT3	12.5	45	161
- 26.9	□	26.9					
- 27.0	●	27.0					
- 27.1	□	27.1	260	MT3	12.5	45	161
- 27.2	□	27.2					
- 27.3	□	27.3					
- 27.4	□	27.4	260	MT3	12.5	45	161
- 27.5	●	27.5					
- 27.6	□	27.6					
- 27.7	□	27.7	260	MT3	12.5	45	161
- 27.8	□	27.8					
- 27.9	□	27.9					
- 28.0	●	28.0					

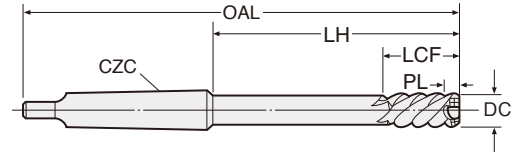


SRM

タフカットスキルリーマ(モルステーパー)



Code No.の説明(例)
SRM - 10.0
 ● リーマの径寸法
 ● タフカットスキルリーマシリーズ
 SRM : モルステーパー



エンド刃付
左ネジレ 45°
不等分割
イオン窒化
切削条件 P.139
 ※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					
SRM- 28.1	□	28.1	260	MT3	12.5	45	161					
- 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										
- 28.9	□	28.9										
- 29.0	●	29.0										
- 29.1	□	29.1	260	MT3	12.5	45	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										
- 30.0	●	30.0										
- 30.5	●	30.5	300	MT3	12.5	45	201					
- 31.0	●	31.0										
- 31.5	●	31.5										
- 31.75	□	31.75(1 ³ / ₄)										
- 32.0	●	32.0										
- 32.5	●	32.5										
- 33.0	●	33.0										
- 33.5	●	33.5										
- 34.0	●	34.0										
- 34.5	●	34.5										
- 35.0	●	35.0										
- 35.5	●	35.5	330	MT4	13.5	48	206					
- 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	330	MT4	14	55	206					
- 41.0	●	41.0										
- 41.5	●	41.5										
- 42.0	●	42.0										
- 42.5	●	42.5										
- 43.0	●	43.0										
- 43.5	●	43.5										
- 44.0	●	44.0										
- 44.5	●	44.5										
- 45.0	●	45.0										
- 45.5	●	45.5	340	MT4	14.5	60	216					
- 46.0	●	46.0										
- 46.5	●	46.5										
- 47.0	●	47.0										
- 47.5	●	47.5										
- 47.5	●	47.5						350	MT4	14.5	60	226

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
SRM- 48.0	●	48.0	350	MT4	14.5	60	226
- 48.5	●	48.5					
- 49.0	●	49.0					
- 49.5	●	49.5	385	MT5	15	60	229
- 50.0	●	50.0					
- 51.0	●	51.0					
- 52.0	●	52.0	385	MT5	15	60	229
- 53.0	●	53.0					
- 54.0	●	54.0					
- 55.0	●	55.0					
- 56.0	●	56.0					
- 57.0	●	57.0					
- 58.0	●	58.0	400	MT5	15	60	244
- 59.0	●	59.0					
- 60.0	●	60.0					
- 61.0	●	61.0					
- 62.0	●	62.0					
- 63.0	●	63.0					
- 64.0	●	64.0	400	MT5	15	60	244
- 65.0	●	65.0					
- 66.0	●	66.0					
- 67.0	●	67.0					
- 68.0	●	68.0					
- 69.0	●	69.0					
- 70.0	●	70.0	400	MT5	15	65	244
- 71.0	●	71.0					
- 72.0	●	72.0					
- 73.0	●	73.0					
- 74.0	●	74.0					
- 75.0	●	75.0					
- 76.0	●	76.0					
- 77.0	●	77.0					
- 78.0	●	78.0					
- 79.0	●	79.0					
- 80.0	●	80.0	400	MT5	15.5	65	244
- 81.0	●	81.0					
- 82.0	●	82.0					
- 83.0	●	83.0					
- 84.0	●	84.0					
- 85.0	●	85.0					
- 86.0	●	86.0					
- 87.0	●	87.0					
- 88.0	●	88.0					
- 89.0	●	89.0					
- 90.0	●	90.0	400	MT5	15.5	65	244
- 91.0	●	91.0					
- 92.0	●	92.0					
- 93.0	●	93.0					
- 94.0	●	94.0					
- 95.0	●	95.0					
- 96.0	●	96.0					
- 97.0	●	97.0					
- 98.0	●	98.0					
- 99.0	●	99.0					
-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。

ハイス 通り穴

