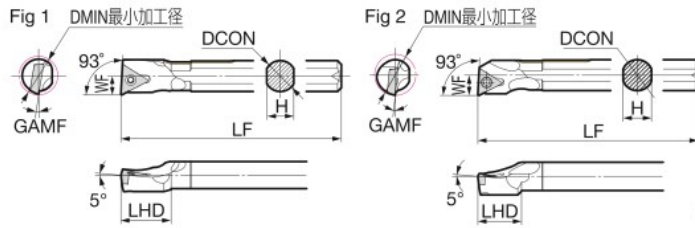
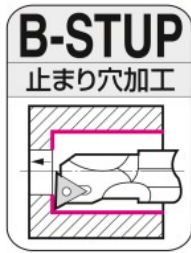
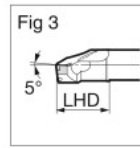


B-STUP型



内径仕上~中切削用
スクリューオン



本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

部品

ホルダ 材質	型番	従来型番	在庫		最小 加工径 DMIN	径 DCON	高さ H	全長 LF	刃先 距離 WF	頭部 LHD	すくい角 GAMF	適用インサート		インサート用皿ねじ		レンチ (トルクス穴用)	
			R	L								型番	掲載頁	Fig	(N・m)		
防振機構 付鋼	B08H-STUP R/L0802-10	XBPT-608 R/L	●	●	10	8	7	100	5.0	13	-10°	TP□□0802	B111	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	B10K-STUP R/L1103-12	XBPT-210 R/L	●	●	12	10	9	125	6.0	15	-8°	TP□□1103	B114~	1	BFTX0306A	2.0	TRX10
	B12M-STUP R/L1103-14	XBPT-212 R/L 14	●	●	14	12	11	150	7.0	17	-7°			2			
	B12M-STUP R/L1103-16	XBPT-212 R/L	●	●	16	12	11	150	8.0	17	-6°			2			
	B16R-STUP R/L1103-18	XBPT-216 R/L 18	●	●	18	16	15	200	9.0	18	-4°			2			
	B16R-STUP R/L1103-20	XBPT-216 R/L	●	●	20	16	15	200	10.0	18	-2°			2			
	B20S-STUP R/L1103-22	XBPT-220 R/L	●	●	22	20	18	250	11.0	18	-2°			2			
	B25T-STUP R/L1103-28	XBPT-225 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	18	-2°			2			
	B32T-STUP R/L1103-40	XBPT-232 R/L	●	●	40	32	30	300	20.0	53	-2°			3			
	B20S-STUP R/L1604-25	XBPT-320 R/L	●	●	25	20	18	250	12.5	18	-3°			2			
	B25T-STUP R/L1604-28	XBPT-325 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	18	-2°			TP□□1604			
B32T-STUP R/L1604-40	XBPT-332 R/L	●	●	40	32	30	300	20.0	53	-2°	3						

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

スマートダンパー E14

適用インサート ◀ S-STUB型/C-STUB型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10ページ~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P (鋼)		M (ステンレス鋼)		N (非鉄)	H (高硬度材)
	仕上切削	中切削	仕上切削	中切削	—	ノンコート
高精度	FW T1500Z	FX AC1030U	FW AC1030U	FX AC1030U	スマダイヤモンド DA1000	スマボロン BN2000
推奨切削条件	E10 A10~		E14 A14~		E22 A22~	E20 A20~

適用インサート ◀ S-STUP型/A-STUP型/B-STUP型/D-STUP型/C-STUP型/E-STUP型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10ページ~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域 切削状態	P (鋼)		M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)	S (難削材)	N (非鉄)		H (高硬度材)		硬脆材		
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	仕上~中切削	高精度・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート	—
一般切削	FB T1500Z	GU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	GU AC6030M	MU AC6030M	スマボロン BN7000	MU AC4015K	FX AC5015S	スマダイヤモンド DA1000	AY H1	スマボロン BNC2125	スマボロン BN2000	スマダイヤモンド DA90
高精度	FC T1500A	—	—	—	—	—	スマボロン BN7000	—	FX AC5015S	スマダイヤモンド DA1000	—	スマボロン BNC2115	スマボロン BN1000	スマダイヤモンド NPD10
推奨切削条件	E10 A10~			E14 A14~			E16 A16~	E18 A18~	E22 A22~	E20 A20~		E2 M2~		