

キャップボルトサイズに合わせた最適設計の裏座ぐりカッター。

●機械主軸中心と下穴中心の位置をずらして挿入するだけの簡単プログラム。

セントスルー



ホルダ・チャックは  
**BIG** ニューハイパーミーリングチャックをお奨めします。

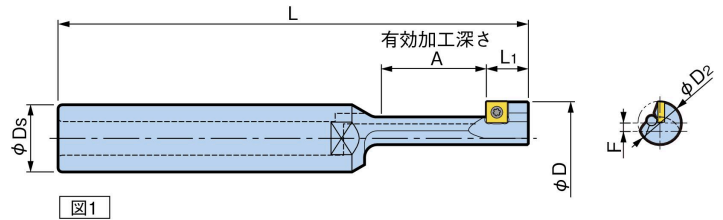


図1

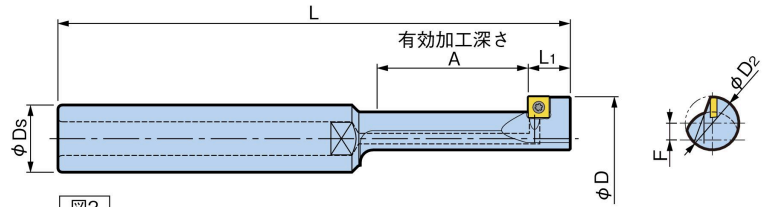


図2

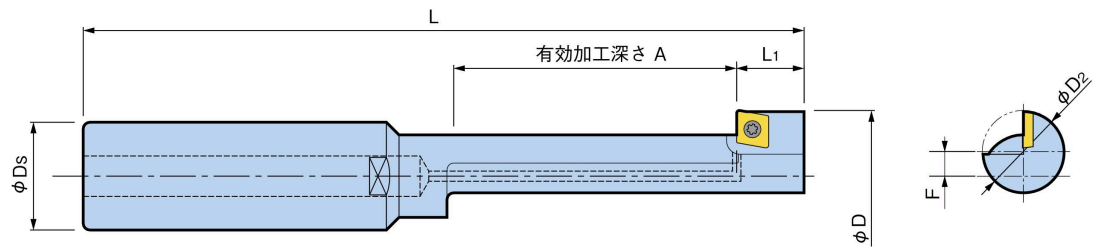
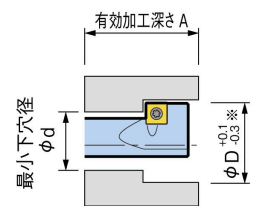


図3



● 型式説明

ST16 - BF M6 / 11 - 12

●有効加工深さ  
●座ぐり径  
●キャップボルトサイズ  
●裏座ぐり  
●シャンク径

型式	図	座ぐり径 φD	φDs	最小下穴径 φd	L	有効加工深さ A	L <sub>1</sub>	オフセット量 F	チップ型式	
ST16-BFM 6/11 - 12	1	11	16	6.5	102	12	9	2.40	CM0502	
-BFM 8/14 - 20		14		8.5	108	20		2.90		
-BFM10/17.5 - 25		17.5		10.5	112	25		3.65		
-BFM12/20 - 36	2	20	20	13	122	36	3.65			
ST20-BFM14/23 - 49		23		15	136	49	4.15			
-BFM16/26 - 56	26	17	142	56	4.65					
ST32-BFM18/29 - 63	3	29	32	19	188	63	15	5.2	CC□□07...	
-BFM20/32 - 70		32		21	195	70		5.7		
-BFM22/35 - 77		35		23	202	77		6.2		
-BFM24/39 - 84		20		39	32	25	214	84	7.3	CC□□09...
-BFM27/43 - 95				43		30	225	95	6.8	
-BFM30/48 - 105				48		33	235	105	7.8	

1. レンチ、スクリユは付属していますが、スローアウェイチップは付属していませんので、別途ご注文ください。  
2. ※印範囲は目安であり、機械・ワーク剛性や切削条件で加工径は変化しますのでご注意ください。