



本図は右勝手 (R) を示す

## ■ 鋼シャンク

形番	在庫		最小加工径 $\phi D_m$	寸法 (mm)								基準コーナ $r_E$	使用インサート	部品		推奨トルク (N·m)
	R	L		$\phi D_s$	$f$	$L_1$	$L_2$	$h$	$f_2$	$\theta$	$\alpha$			締付けねじ	スパナ	
A07G-STUPR/L07-D080	●	●	8	7	4	90	12	6.75	0.4	+5°	-10°	0.4	TP□□0701	CSTB-2.2L038	T-7F	0.9

## ■ 超硬シャンク

形番	在庫		最小加工径 $\phi D_m$	寸法 (mm)								基準コーナ $r_E$	使用インサート	部品		推奨トルク (N·m)
	R	L		$\phi D_s$	$f$	$L_1$	$L_2$	$h$	$f_2$	$\theta$	$\alpha$			締付けねじ	スパナ	
E07H-STUPR/L07-D080	●	●	8	7	4	100	14	6.75	0.3	+5°	-10°	0.4	TP□□0701	CSTB-2.2L038	T-7F	0.9

(注) 勝手付きインサートの場合、右勝手のホルダ (STUPR □□-) には左勝手のインサート (L) を、左勝手のホルダ (STUPL □□-) には右勝手のインサート (R) を使用します。

## ■ 使用インサート

用途	ブレイカ記号	$f - a_p$	形番	寸法 (mm)				材種				
	外観 (ブレイカ断面図)			内接円直径 $\phi d$	厚さ $s$	穴径 $\phi d_1$	コーナ半径 $r_E$	コーティング	超硬			
仕上げ切削	<b>W08 (G)</b> 		TPGT070100R-W08	4.37	1.59	2.58	0.03	●	●			
			TPGT070100L-W08					●	●			
			TPGT070101R-W08					●	●			
			TPGT070101L-W08					●	●			
			TPGT070102R-W08					●	●			
			TPGT070102L-W08					●	●			
	<b>JS (G)</b> 		TPGT070104R-W08	4.37	1.59	2.58	0.20	●	●			
			TPGT070104L-W08					●	●			
			TPGT070101-JS					4.37	1.59	2.58	0.10	●
			TPGT070102-JS								0.20	●
TPGT070104-JS	0.40	●										

製品在庫 ●: 在庫形番