

# STFH型

Fig 1 (勝手なし(N))

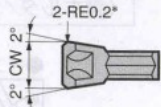


Fig 2 (右勝手(R))

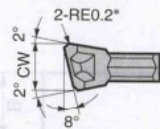
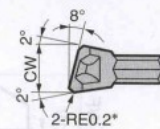


Fig 3 (左勝手(L))



\*WCF□2T: 2-RE0.15

STFH用インサート (つつきるくん/つつきるくん Jr. 共通)

(■ コーティング / ■ サーマット / □ 超硬合金)

寸法(mm)

外観	型番	コーティング					刃幅 CW	適用ホルダ	Fig
		AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30			
WCF NO-GG 汎用	WCF N2-GG	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF N3-GG	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF N4-GG	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF N5-GG	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	1
WCF NO-GF 難削材 低送り用	WCF N2-GF	—	●	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF N3-GF	—	●	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF N4-GF	—	●	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF N5-GF	—	●	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	1
WCF □○-CF 難削材 低送り用 (勝手あり)	WCF R3-CF	—	●	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3-CF	—	●	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF R4-CF	—	●	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4-CF	—	●	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	3
WCF □2T 小径用 低抵抗型	WCF N2T	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF R2T	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	2
	WCF L2T	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	3
WCF □○ ブレーカなし 一般鋼用	WCF N3	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF R3	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3	●	—	—	—	—	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF N4	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF R4	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	3
	WCF N5	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	1
	WCF R5	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	2
	WCF L5	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	3
WCF □○A 難削材 低送り用	WCF N2A	●	—	—	—	—	2.0	STFH ○○-2	1
	WCF N3A	●	—	●	●	●	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF R3A	●	—	—	—	●	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3A	●	—	—	—	●	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF N4A	●	—	●	—	—	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF R4A	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4A	●	—	—	—	—	4.0	STFH ○○-4	3
	WCF N5A	●	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	1
	WCF R5A	—	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	2
WCF L5A	—	—	—	—	—	5.0	STFH ○○-5	3	
WCF □○B 鋳鉄 軽合金用	WCF N3B	—	—	—	—	●	3.0	STFH ○○-3	1
	WCF R3B	—	—	—	—	●	3.0	STFH ○○-3	2
	WCF L3B	—	—	—	—	●	3.0	STFH ○○-3	3
	WCF N4B	—	—	—	—	●	4.0	STFH ○○-4	1
	WCF R4B	—	—	—	—	●	4.0	STFH ○○-4	2
	WCF L4B	—	—	—	—	●	4.0	STFH ○○-4	3
	WCF N5B	—	—	—	—	●	5.0	STFH ○○-5	1
WCF R5B	—	—	—	—	●	5.0	STFH ○○-5	2	
WCF L5B	—	—	—	—	●	5.0	STFH ○○-5	3	

※一般鋼用(WCF□○)と同じブレーカ形状で、刃先処理が小さくなっています

推奨切削条件

被削材	切削速度 $v_c$ (m/min)						
	コーティング			サーメット	超硬合金		
	AC830P	AC225	AC1030U	T1500A	A30	G10E	
P 鋼	一般鋼	80 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 200	80 ~ 200	50 ~ 120	—
	軟鋼	100 ~ 230	100 ~ 230	50 ~ 230	100 ~ 230	70 ~ 150	—
	ダイス鋼	60 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 120	—
M ステンレス鋼	70 ~ 150	60 ~ 150	50 ~ 150	—	70 ~ 130	—	—
K 鋳鉄	—	—	50 ~ 200	—	—	—	50 ~ 120
N 非鉄金属	—	—	200 ~ 500	—	—	—	200 ~ 500

ブレーカ	送り量 $f$ (mm/rev)											
	勝手なし						勝手あり					
	GG 汎用	GF 難削材/低抵抗型	ブレーカなし 一般鋼用	T 小径用/低抵抗型	A 難削材/低送り用	B 鋳鉄/軽合金用	ブレーカなし 一般鋼用	CF 難削材/低抵抗型	T 小径用/低抵抗型	A 難削材/低送り用	B 鋳鉄/軽合金用	B 鋳鉄/軽合金用
刃幅 CW (mm)	2.0	0.05~0.20	0.03~0.12	—	0.03~0.10	0.03~0.12	—	—	—	0.03~0.10	—	—
	3.0	0.08~0.25	0.04~0.15	0.08~0.25	—	0.04~0.15	0.05~0.15	0.08~0.25	0.05~0.12	—	0.04~0.15	0.05~0.15
	4.0	0.10~0.30	0.05~0.18	0.10~0.30	—	0.05~0.18	0.05~0.18	0.10~0.30	0.05~0.12	—	0.05~0.18	0.05~0.18
	5.0	0.10~0.35	0.05~0.20	0.10~0.30	—	0.05~0.20	0.06~0.20	0.10~0.30	—	—	—	0.06~0.20