



最小加工径
ø10 mm~

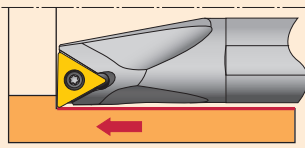
シャンク径
ø8~25 mm

鋼
シャンク

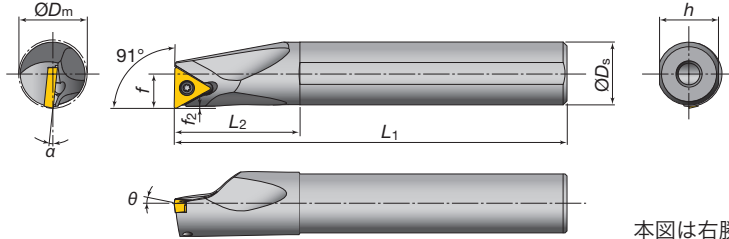
超硬
シャンク



内径とまり穴切削



切刃形状記号 **F**



本図は右勝手(R)を示す。

鋼シャンク

ホルダ形番	在庫		最小加工径 øDm	寸法 (mm)								基準 コーナ rε	使用 インサート	部品		推奨 トルク (N·m)
	R	L		øDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α			締付けねじ	スパナ	
A08H-STFCR/L09-D100			10	8	5.5	100	16	7.5	0.6	0°	-12°	0.4	TC□□0902	CSTB-2.2S	T-7F	0.9
A10K-STFCR/L09-D120			12	10	6.5	125	20	9	0.6	0°	-10°	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A10K-STFCR/L1102-D120			12	10	6.5	125	20	9	0.6	0°	-10°	0.4	TC□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A10K-STFCR/L1103-D120	●	●	12	10	6.5	125	20	9	0.6	0°	-13°	0.4	TC□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A12M-STFCR/L09-D140			14	12	7	150	24	11	0.5	0°	-8°	0.4	TC□□0902	CSTB-2.2	T-7F	0.9
A12M-STFCR/L1102-D140			14	12	7	150	24	11	0.5	0°	-8°	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A12M-STFCR/L1103-D140	●	●	14	12	7	150	24	11	0.5	0°	-10°	0.4	TC□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A16Q-STFCR/L09-D180			18	16	9	180	32	15	0.6	0°	-6°	0.4	TC□□0902	CSTB-2.2	T-7F	0.9
A16Q-STFCR/L1102-D180			18	16	9	180	32	15	0.6	0°	-6°	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A16Q-STFCR/L1103-D180	●	●	18	16	9	180	32	15	0.5	0°	-7°	0.4	TC□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A20R-STFCR/L1102-D220			22	20	11	200	36	18	0.5	0°	-4°	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
A20R-STFCR/L16-D220			22	20	11	200	36	18	0.4	0°	-7°	0.8	TC□□16T3	CSTB-4M	T-15F	3.0
A25S-STFCR/L16-D270			27	25	13.5	250	45	23	0.4	0°	-5°	0.8				

超硬シャンク

ホルダ形番	在庫		最小加工径 øDm	寸法 (mm)								基準 コーナ rε	使用 インサート	部品		推奨 トルク (N·m)
	R	L		øDs	f	L1	L2	h	f2	θ	α			締付けねじ	スパナ	
E08K-STFCR/L09-D100			10	8	5.5	125	22	7.5	0.6	0°	-12°	0.4	TC□□0902	CSTB-2.2S	T-7F	0.9
E10M-STFCR/L09-D120			12	10	6.5	150	25	9	0.6	0°	-10°	0.4				
E10M-STFCR/L1102-D120			12	10	6.5	150	25	9	0.6	0°	-10°	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E10M-STFCR/L1103-D120	●	●	12	10	6.5	150	25	9	0.7	0°	-13°	0.4	TC□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E12Q-STFCR/L09-D140			14	12	7	180	27	11	0.6	0°	-8°	0.4	TC□□0902	CSTB-2.2	T-7F	0.9
E12Q-STFCR/L1102-D140			14	12	7	180	27	11	0.6	0°	-8°	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E12Q-STFCR/L1103-D140	●	●	14	12	7	180	27	11	0.5	0°	-10°	0.4	TC□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E16R-STFCR/L09-D180			18	16	9	200	32	15	0.6	0°	-6°	0.4	TC□□0902	CSTB-2.2	T-7F	0.9
E16R-STFCR/L1102-D180			18	16	9	200	32	15	0.6	0°	-6°	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E16R-STFCR/L1103-D180	●	●	18	16	9	200	32	15	0.5	0°	-7°	0.4	TC□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E20S-STFCR/L1102-D220			22	20	11	250	36	18	0.6	0°	-4°	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
E20S-STFCR/L16-D220			22	20	11	250	36	18	0.6	0°	-7°	0.8	TC□□16T3	CSTB-4M	T-15F	3.0
E25T-STFCR/L16-D270			27	25	13.5	300	45	23	0.5	0°	-5°	0.8				

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

インサート基本選択 TC□□1102□□-□□

P 鋼 連続加工	適応領域	精密仕上げ	仕上げ	仕上げ~中切削	中切削
	材種	SH730	AH725	T9115	T9125
	参照頁	2-120	2-118	2-119	2-122
	プレーカ形状	JS	PSF	PS	PM
	Vc (m/min)	120 (50-180)	120 (50-180)	220 (150-300)	180 (120-250)
	ap (mm)	1.5 (0.1-3.0)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-2.5)	2.0 (1.0-3.0)
f (mm/rev)	0.06 (0.02-0.1)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.25 (0.07-0.3)	
rε (mm)	0.2	0.4	0.8	0.8	

M ステンレス 連続加工	適応領域	仕上げ	仕上げ~軽切削	中切削
	材種	AH725	AH725	T6130
	参照頁	2-118	2-118	2-122
	プレーカ形状	PSF	PSS	PM
	Vc (m/min)	120 (50-150)	120 (50-150)	120 (70-150)
	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.2 (0.3-2.0)	1.5 (1.0-3.0)
f (mm/rev)	0.12 (0.08-0.2)	0.15 (0.08-0.3)	0.25 (0.07-0.3)	
rε (mm)	0.4	0.8	0.8	

N 非鉄金属	適応領域	精密仕上げ	仕上げ~中切削
	材種	DX120	KS05F
	参照頁	3-22	2-120
	プレーカ形状	T-DIA すくい付き	AL
	Vc (m/min)	1500 (500-2500)	400 (200-1500)
	ap (mm)	0.3 (0.03-0.5)	2.0 (1.0-5.0)
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.3 (0.2-0.5)	
rε (mm)	0.4	0.8	

製品在庫 ●:在庫形番

※その他の加工形態は選択システムをご参照下さい。