

スポット面取りC面取り切削条件表

YT超硬スポット面取り切削条件 C面取り													
被削材		スチール		熱処理スチール		ステンレス		インコネル		鋳物		アルミ、銅	
対応インサート		C350		C350		B350		B350		F20		F20	
インサート径	加工深さ	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F
Φ8	1C	4800	720	2000	240	2400	280	1600	190	3200	640	8000	2000
インサート径	加工深さ	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F
Φ10	1C	3800	570	1600	190	1900	220	1300	160	2550	510	6300	1500
	2C	3800	450	1600	160	1900	190	1300	130	2550	400	6300	1260
インサート径	加工深さ	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F
Φ12	1C	3200	480	1300	150	1600	190	1050	125	2100	420	5300	1250
	2C	3200	380	1300	130	1600	160	1050	105	2100	340	5300	1050
	3C	3200	320	1300	100	1600	130	1050	85	2100	250	5300	850
インサート径	加工深さ	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F
Φ16	1C	2400	360	1000	120	1200	145	800	95	1600	320	4000	960
	2C	2400	290	1000	100	1200	120	800	80	1600	255	4000	800
	3C	2400	240	1000	80	1200	100	800	65	1600	190	4000	480
	4C	2000	160	800	65	1000	80	600	50	1400	140	3500	420