

スポット面取りモミツケ切削条件表

YT超硬スポット面取り切削条件 モミツケ													
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	1mm	2000	300	800	95	1600	160	1000	100	2800	560	6000	1200
	2mm	2000	250	800	80	1600	120	1000	75	2800	490	6000	1050
	3mm	2000	250	800	80	1600	120	1000	75	2800	490	6000	1050
	4mm	2000	200	800	65	1600	80	1000	50	2800	420	6000	900
インサート径	加工深さ	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F
Φ10	1mm	1600	240	650	80	1300	130	800	80	2200	440	4800	960
	2mm	1600	200	650	65	1300	100	800	60	2200	385	4800	840
	3mm	1600	200	650	65	1300	100	800	60	2200	385	4800	840
	4mm	1600	160	650	50	1300	65	800	40	2200	330	4800	720
	5mm	1300	130	500	40	1000	50	650	30	1900	285	4200	630
インサート径	加工深さ	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F
Φ12	1mm	1300	200	550	65	1050	105	650	65	1850	370	4000	800
	2mm	1300	160	550	55	1050	80	650	50	1850	315	4000	700
	3mm	1300	160	550	55	1050	80	650	50	1850	315	4000	700
	4mm	1300	130	550	45	1050	50	650	35	1850	280	4000	600
	5mm	1050	105	400	45	800	40	530	30	1600	240	3500	525
	6mm	1050	85	400	30	800	30	530	20	1600	200	3500	430

スポット面取りモミツケ切削条件

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
Φ16	1mm	1000	150	400	45	800	80	500	50	1400	280	3000	600
	2mm	1000	125	400	40	800	60	500	40	1400	245	3000	525
	3mm	1000	125	400	40	800	60	500	40	1400	245	3000	525
	4mm	1000	100	400	30	800	40	500	25	1400	210	3000	450
	5mm	800	80	300	25	600	30	400	20	1200	180	2600	390
	6mm	800	65	300	20	600	25	400	16	1200	150	2600	325
	7mm	800	65	300	20	600	25	400	16	1200	150	2600	325
	8mm	800	50	300	15	600	18	400	12	1200	120	2600	260