

■ インサート

寸法(mm)

適用加工	材種分類		コーティング			内径φ IC	厚さ S	Fig
	高速・軽切削	中切削	粗切削	●	●			
適用加工	高速・軽切削	M	S	M	S			
	中切削	M	S	M	S			
	粗切削			M	S			
型番		XCS2000	ACS2500	ACS3000				
		●	●	●	12	4.76	1	
RPHT1204M0EN-G		●	●	●	12	4.76	2	
RPMT1204M0EN-G		●	●	●	12	4.76	3	
RDMT1204M0EN-G		●	●	●	12	4.76		

Fig 1 4コーナー

Fig 2 8コーナー

Fig 3 8コーナー

■ 推奨切削条件

ISO	被削材		硬度	プレーカ	切削速度 v_c (m/min)		送り量 f_z (mm/t)		材種
					下限	推奨 - 上限	下限	推奨 - 上限	
S	難削材	耐熱合金	—	G	25 - 35	- 50	0.15 - 0.25	- 0.35	XCS2000/ACS2500/ACS3000
		Ti合金	—	G	30 - 60	- 90	0.15 - 0.25	- 0.35	ACS2500/ACS3000
M	ステンレス鋼	SUS430 他 (マルテンサイト/フェライト系)	200HB	G	115 - 145	- 175	0.15 - 0.30	- 0.45	XCS2000/ACS2500/ACS3000
		SUS403 他 (マルテンサイト系焼入れ)	240HB	G	105 - 130	- 155	0.15 - 0.30	- 0.45	XCS2000/ACS2500/ACS3000
		SUS304, SUS316 (オーステナイト系)	180HB	G	125 - 155	- 190	0.15 - 0.30	- 0.45	XCS2000/ACS2500/ACS3000

注意 ・使用環境(設備、被削材形状、クランプ方法)によって、推奨切削条件では加工できない場合があります。
 ・溝加工の場合は上記数値の70%程度とし、送り速度を算出してください。
 ・上記切削条件は目安であり、機械剛性やワーク剛性、切込みなどにより調整が必要です。