

YCL2-EM

被削材	切削速度	1刃当りの送り
鋳鉄	40m/min	0.04mm/t
アルミ	60m/min	0.08mm/t
銅	60m/min	0.08mm/t
合金鋼	40m/min	0.04mm/t
焼入鋼 HRC50以下	15m/min	0.01mm/t

2枚刃	以上		未満	刃径交差
YC2 YCL2	$\phi 1$	~	$\phi 3$	0 -0.020
	$\phi 3$	~	$\phi 6.5$	-0.010 -0.030
	$\phi 6.5$	~	$\phi 11$	-0.010 -0.035
	$\phi 11$	~	$\phi 17$	-0.010 -0.040
	$\phi 17$	~	$\phi 20$	-0.015 -0.045