

推奨切削条件

	被削材	かたさ	インサート材種	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)
P	炭素鋼・合金鋼	180HB-280HB	VP15TF	100 (50-150)	0.08 (0.01-0.15)
	快削鋼	-	VP15TF	110 (30-180)	0.08 (0.01-0.15)
			NX2525	150 (50-250)	0.08 (0.01-0.15)
M	ステンレス鋼	≦200HB	VP15TF	80 (50-120)	0.06 (0.02-0.1)
N	非鉄金属	-	HTi10	150 (70-230)	0.09 (0.03-0.15)