

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)
P	軟鋼	≤180HB	UE6020	150-350
	炭素鋼・合金鋼	150HB-250HB	UE6020	100-250

注 上表の加工条件は目安です。
使用機械の剛性、被削材の形状、およびクランプ状態により調整してください。