

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	180-280HB	VP20MF	120 (100-140)	0.14 (0.03-0.25)
			NX2525	130 (100-160)	0.12 (0.03-0.2)
M	ステンレス鋼	≦200HB	VP20MF	120 (100-140)	0.12 (0.03-0.18)
K	ねずみ鑄鉄	引張り強さ≦350MPa	VP20MF	120 (100-140)	0.12 (0.03-0.18)

注 溝幅の狭い加工は、低い方の送りにしてください。