

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)			
				1.2, 1.5mm	2.0mm	3.0mm	4.0mm
P 炭素鋼 合金鋼	180-280HB	UP20M・UTi20T	90 (60-120)	0.05 (0.02-0.08)	0.05 (0.02-0.08)	0.05 (0.02-0.08)	0.05 (0.02-0.08)
	280-350HB	UP20M・UTi20T	80 (50-100)	0.03 (0.02-0.04)	0.03 (0.02-0.04)	0.03 (0.02-0.04)	0.03 (0.02-0.04)