

## 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/VP15KZ | 100 (50-150) | 0.05 (0.02-0.09) |
|   | 快削鋼     | -           | VP15TF/VP15KZ | 110 (30-180) | 0.05 (0.01-0.09) |
| M | ステンレス鋼  | ≤200HB      | VP15TF/VP15KZ | 80 (50-120)  | 0.03 (0.02-0.05) |
| N | 非鉄金属    | -           | VP15TF/VP15KZ | 150 (70-230) | 0.07 (0.03-0.11) |