

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	UTi20T	100 (80-120)	0.07 (0.03-0.1)
		NX2525	130 (100-160)	0.07 (0.03-0.1)
M ステンレス鋼	≤200HB	UTi20T	130 (100-160)	0.1 (0.05-0.15)
K ねずみ鋳鉄	引張り強さ ≤350MPa	UTi20T HTi10	100 (80-120)	0.1 (0.05-0.15)
N アルミニウム 合金 真ちゅう アクリル	—	HTi10	350 (300-400)	0.1 (0.05-0.15)
	—	HTi10	250 (200-300)	0.1 (0.03-0.15)
	—	HTi10	250 (200-300)	0.1 (0.03-0.15)