

推荐切削条件

	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)
P	碳钢、合金钢	HB180—HB280	MS6015/VP15TF	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
	易切削钢	—	MS6015	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
NX2525			150 (50—250)	0.08 (0.01—0.15)	
M	不锈钢	≤HB200	VP15TF/MP9005/MP9015	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
		HB230	MS9025	100 (50—180)	0.08 (0.01—0.15)
N	有色金属	—	HTi10/MT9005	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)
S	钛合金	—	MT9005	60 (40—80)	0.08 (0.04—0.12)
	耐热合金	—	MP9015/MS9025	50 (20—75)	0.08 (0.04—0.12)