

## 推荐切削速度 (m/min)

工件材料	硬度	材料	切削速度(m/min)					
			50	100	150	200	250	
P 软钢 (SS400、S10C等)	≤HB180	VP20RT		80		180		
		VP10RT		90		190		
	碳钢、合金钢 (S45C、SCM440等)	HB180—280	VP20RT		60		140	
			VP10RT		70		150	
			MY5015		90		210	
			NX2525		55		135	
碳钢、合金钢 (SNM439等)	HB280—350	VP20RT		50		110		
		VP10RT		60		120		
		MY5015		80		160		
		NX2525		45		105		
M 不锈钢 (SUS304等)	≤HB350	VP20RT		50		110		
		VP10RT		60		120		
K 灰铸铁 (FC300等)	≤350Pa	VP20RT		60		140		
		VP10RT		70		150		
		MY5015		90		210		
	球墨铸铁 (FCD700等)	≤800Pa	VP20RT		50		110	
			VP10RT		60		120	
			MY5015		80		160	
S 钛合金 (Ti-6Al-4V等)		VP20RT	30	60				
		VP10RT	40	70				
	耐热合金 (因科镍合金718等)		VP20RT	30	60			
			VP10RT	40	70			

注1 VP20RT为第一推荐材料。(高硬度钢加工除外)

注2 VP10RT、VP20RT、MY5015推荐使用湿式切削。

## BM断屑槽

### 推荐进给量

