

## 推荐切削条件

	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)
<b>P</b>	软钢	≤HB180	VP10MF	150 (70-230)
			VP15TF	100 (60-140)
			VP20RT	80 (60-100)
	碳钢、合金钢	HB180-280	VP10MF	140 (80-200)
			VP15TF	100 (60-140)
			VP20RT	80 (60-100)
<b>M</b>	不锈钢	≤HB200	VP15TF	80 (40-120)
		VP20RT		
<b>K</b>	灰铸铁	抗拉强度 ≤350MPa	VP10MF	140 (80-200)
			VP15TF	90 (60-120)

	工件材料	硬度	刀片材料	切削速度 (m/min)
<b>S</b>	耐热合金	—	VP10MF	45 (15-70)
			VP15TF	30 (20-40)
			VP20RT	
	钛合金	—	VP10MF	60 (40-80)
			VP15TF	45 (25-65)
			VP20RT	
<b>H</b>	淬火钢	HRC45-55	VP10MF	50 (30-70)
			VP15TF	40 (20-60)