

推奨切削条件

	被削材	インサート材種	切削速度(m/min)	送り量(mm/rev)	切込み量(mm)	突出し量 (l/d)
P	炭素鋼・合金鋼 180-350HB	NX2525	80 (40-120)	0.03 (0.01-0.05)	0.2 (0.1-0.3)	3-5
M	ステンレス鋼 ≤200HB	VP15TF	80 (40-120)	0.03 (0.01-0.05)	0.2 (0.1-0.3)	3-5
K	ねずみ鋳鉄 ≤350MPa	VP15TF	80 (40-120)	0.03 (0.01-0.05)	0.2 (0.1-0.3)	3-5
N	非鉄金属	VP15TF	120 (80-160)	0.05 (0.01-0.08)	0.4 (0.1-0.6)	3-5
		MD220	120 (80-160)	0.05 (0.01-0.08)	0.4 (0.1-0.6)	3-5
H	高硬度鋼 35-65HRC	MB8110	80 (40-120)	0.03 (0.01-0.05)	0.1 (0.03-0.2)	3-5