

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)	1刃当たりの送り (mm/t)	
				面取り加工	正面フライス加工
P 炭素鋼 合金鋼 (S45C、SCM440など)	180-280HB	UTi20T	80 (60-100)	0.4	0.15
		UP20M	130 (100-160)	0.4	0.2
		NX4545	130 (100-160)	0.4	0.2
	280-350HB	UTi20T	80 (60-100)	0.3	0.15
K 鋳鉄 (FC250、FCD450など)	引張り強さ ≤450MPa	UTi20T	100 (85-120)	0.5	0.25
		HTi10	100 (85-120)	0.5	0.25

●工具回転速度(min^{-1})=(1000×切削速度)÷(3.14×工具の切れ刃径)

●機械のテーブル送り(mm/min)=1刃当たりの送り×工具の刃数×工具回転速度