

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) | 送り (mm/rev) |
|---|---------|-------------|----------------------|--------------|------------------|
| P | 炭素鋼・合金鋼 | 180HB-280HB | MS6015/VP15TF | 100 (50-150) | 0.08 (0.01-0.15) |
| | 快削鋼 | - | MS6015 | 110 (30-180) | 0.08 (0.01-0.15) |
| | | | NX2525 | 150 (50-250) | 0.08 (0.01-0.15) |
| M | ステンレス鋼 | ≤200HB | VP15TF/MP9005/MP9015 | 80 (50-120) | 0.06 (0.02-0.1) |
| | | 230HB | MS7025/MS9025 | 100 (50-180) | 0.08 (0.01-0.15) |
| N | 非鉄金属 | - | HTi10/MT9005 | 150 (70-230) | 0.09 (0.03-0.15) |
| S | チタン合金 | - | MT9005 | 60 (40-80) | 0.08 (0.04-0.12) |
| | 耐熱合金 | - | MP9015/MS9025 | 50 (20-75) | 0.08 (0.04-0.12) |