

推奨切削条件

被削材		インサート材種	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み (mm)
N	アルミニウム合金	HTi10	400	0.05－0.3	0.2－3.0
		MD220	800	0.05－0.3	0.2－0.5