

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)