

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)