

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)
P	軟鋼	≤180HB	UE6020	250 (150—350)
	一般鋼	150HB—250HB	UE6020	175 (100—250)
M	ステンレス鋼	≤200HB	VP15TF	100 (70—120)

上表の加工条件は目安です。

使用機械の剛性、被削材の形状、およびクランプ状態により調整してください。