

## 推奨切削条件

	被削材	かたさ	切削領域	ブレーカ	インサート材種	切削速度 (m/min)
P	軟鋼	≤180HB	仕上げ切削	FY	NX3035	260-370
			軽切削	SY	NX3035	235-335
			中切削	MS	UE6110	260-440
	炭素鋼・合金鋼	180HB-350HB	仕上げ切削	FH	NX3035	200-280
			軽切削	SH	UE6110	210-355
			中切削	MP	UE6110	190-325
M	ステンレス鋼	≤200HB	仕上げ切削	FH	US735	105-200
			軽切削	SH	US735	95-185
			中切削	MS	US735	85-165
K	ねずみ鑄鉄	引張り強さ ≤350MPa	軽切削	MA	UC5115	160-295
			中切削	無記号	UC5115	160-295
			荒切削	なし	UC5115	155-280