

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	180–350HB	VP20MF	120 (100–140)	0.10 (0.03–0.18)
			NX2525	130 (100–160)	0.12 (0.03–0.2)
M	ステンレス鋼	≤200HB	VP20MF	120 (100–140)	0.10 (0.03–0.18)
K	ねずみ鑄鉄	引張り強さ≤350MPa	VP20MF	120 (100–140)	0.10 (0.03–0.18)