

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) |