

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	ねずみ鋳鉄	引張り強さ≦350MPa	VP20MF	120 (100—140)	0.10 (0.03—0.18)