

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	$\leq 180\text{HB}$	VP10MF	150 (70-230)
			VP15TF	100 (60-140)
	炭素鋼・合金鋼	180-350HB	VP10MF	140 (80-200)
			VP15TF	100 (60-140)
M	ステンレス鋼	$\leq 200\text{HB}$	VP10MF	130 (80-180)
			VP15TF	80 (40-120)
K	ねずみ鋳鉄	引張り強さ $\leq 350\text{MPa}$	VP10MF	140 (80-200)
			VP15TF	90 (60-120)