

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	中切削	無記号	UE6110	205-350
	炭素鋼・合金鋼	180HB-350HB	中切削	無記号	UE6110	150-260
M	ステンレス鋼	≤200HB	中切削	無記号	US735	70-130