

## 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	Standard	UE6110	245–440
	炭素鋼・合金鋼	180HB–350HB	中切削	Standard	UE6110	200–300
M	ステンレス鋼	≤200HB	中切削	Standard	US735	70–130