

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 |