

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	仕上げ切削	F	AP25N	250 (150-300)
			中切削	MV	UE6020	200 (150-250)
	炭素鋼・合金鋼	180HB-350HB	仕上げ切削	F	AP25N	210 (150-260)
			中切削	MV	UE6020	170 (120-210)
M	ステンレス鋼	≤200HB	中切削	MV	US735	100 (70-120)
K	ねずみ鋳鉄	引張り強さ ≤350MPa	中切削	MV	UE6020	170 (140-200)