

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	≦180HB	UP20M	140 (100－180)
			NX2525	200 (150－250)
			UTi20T	120 (100－150)
	炭素鋼 合金鋼	180－280HB	UP20M	120 (100－150)
			NX2525	170 (150－200)
			UTi20T	100 (70－120)

	被削材	かたさ	インサート 材種	切削速度 (m/min)
M	ステンレス鋼	≦200HB	UP20M	120 (80－150)
			UTi20T	100 (70－130)
K	ねずみ鋳鉄	引張り強さ ≦350MPa	UP20M	80 (60－100)
			UTi20T	80 (60－100)
			HTi10	100 (70－130)