

## 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	VP10MF	150 (70–230)
		VP15TF	100 (60–140)
		VP20RT	80 (60–100)
M 炭素鋼・合金鋼	180–280HB	VP10MF	140 (80–200)
		VP15TF	100 (60–140)
		VP20RT	80 (60–100)
M ステンレス鋼	≤200HB	VP15TF VP20RT	80 (40–120)
K ねずみ鑄鉄	引張り強さ ≤350MPa	VP10MF	140 (80–200)
		VP15TF	90 (60–120)

被削材	かたさ	インサート材種	切削速度 (m/min)
S 耐熱合金	—	VP10MF	45 (15–70)
		VP15TF	30 (20–40)
		VP20RT	
チタン合金	—	VP10MF	60 (40–80)
		VP15TF	
		VP20RT	45 (25–65)
H 高硬度鋼	45–55HRC	VP10MF	50 (30–70)
		VP15TF	40 (20–60)