

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)
	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	80 (40—120)
			VP20RT	
K	ねずみ鋳鉄	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	45 (25—65)
			VP20RT	
H	高硬度鋼	45—55HRC	VP10MF	50 (30—70)
			VP15TF	40 (20—60)