

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) | 被削材 | かたさ | インサート 材種 | 切削速度 (m/min) |
|-------------------------------|-----------|-------------|-----------------|-----------------|------------------|-------------|-----------------|
| P 軟鋼 炭素鋼 合金鋼 | ≤180HB | UP20M | 140 (100—180) | M ステンレス鋼 | ≤200HB | UP20M | 120 (80—150) |
| | | NX2525 | 200 (150—250) | | | UTi20T | 100 (70—130) |
| | | UTi20T | 120 (100—150) | | | UP20M | 80 (60—100) |
| | 180—280HB | UP20M | 120 (100—150) | K ねずみ鋳鉄 | 引張り強さ ≤350MPa | UTi20T | 80 (60—100) |
| | | NX2525 | 170 (150—200) | | | HTi10 | 100 (70—130) |
| | | UTi20T | 100 (70—120) | | | | |