

ISO	被削材	材種	チップブレーカ	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
P	軟鋼、低炭素鋼 (SS400, S25Cなど) 180HB以下	T9225	ML	100 - 300	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5
	炭素鋼、合金鋼 (S50C, SCM440など) 300HB以下	T9215	ML	120 - 350	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5
M	ステンレス鋼 (SUS304, SUS316など) 250HB以下	T9225	ML	100 - 300	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5
K	普通鋳鉄、ダクタイル鋳鉄など (FC250, FCD400など)	AH120	ML	100 - 250	0.5 - 2.5	0.5 - 2.5

(注) 側面刃での端面切削の場合: 最大送り 1.0 mm/rev.