

BPLL4-MG10

被削材	切削速度	1刃当りの送り
合金鋼・炭素鋼	20～60m/min	0.08mm/t
鑄鉄	30～80m/min	0.1mm/t

切り込み量、機械剛性等、ご使用の状況に応じて
回転数と送り量を調整して下さい。