

## M-BPL4-MG10

被削材	切削速度 Vc(m/min)	1刃当たりの送り fz(mm/t)
合金鋼・炭素鋼	20~60	0.08~0.10
鋳鉄	30~80	0.08~0.15

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速度を調整してください。









