

M-TC-EM10

被削材	切削速度	1刃当りの送り
鑄鉄	40～ 60m/min	0.03mm/t
アルミ	60～ 80m/min	0.05mm/t
合金鋼 炭素鋼	20～ 30m/min	0.02mm/t

M-STC-EM10

被削材	切削速度	1刃当りの送り
鑄鉄	40～ 60m/min	0.04mm/t
アルミ	60～ 80m/min	0.06mm/t
合金鋼 炭素鋼	20～ 30m/min	0.02mm/t