

BYCL2-UM

被削材	切削速度	1刃当りの送り
鋳鉄	40m/min	0.04mm/t
アルミ	70m/min	0.06mm/t
銅	60m/min	0.06mm/t
合金鋼	50m/min	0.04mm/t
焼入鋼 HRC50以下	20m/min	0.01mm/t