

## CEC2-TH10

被削材	切削速度	1刃当りの送り
鋳鉄	30m/min	0.20mm/t
アルミ	30m/min	0.20mm/t
銅	30m/min	0.20mm/t
合金鋼	20m/min	0.15mm/t
焼入鋼 HRC50以下	15m/min	0.05mm/t