

# HMX-TH10

被削材	切削速度	1刃当りの送り
鋳鉄	50m/min	0.05mm/t
アルミ	80m/min	0.08mm/t
銅	70m/min	0.08mm/t
合金鋼	35m/min	0.03mm/t
焼入鋼 HRC50以下	20m/min	0.01mm/t