

M-CEC2 EM10

被削材	切削速度	1回転当りの送り
鋳鉄	40m/min	0.15mm/rev
アルミ	50m/min	0.15mm/rev
銅	50m/min	0.15mm/rev
合金鋼	30m/min	0.15mm/rev
焼入鋼 HRC50以下	20m/min	0.05mm/rev