

M-TC-YM10

被削材	切削速度	1刃当りの送り
鋳鉄	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

外径(ϕD_c)を 超え～以下	交差(d11)
$\phi 18 \sim \phi 30$	-0.065
	-0.195
$\phi 30 \sim \phi 50$	-0.080
	-0.024