

MC-G2

被削材	切削速度	1刃当りの送り
鋳鉄	50m/min	0.06mm/t
アルミ	60m/min	0.08mm/t
銅	60m/min	0.08mm/t
合金鋼	30m/min	0.03mm/t
焼入鋼 HRC50以下	10m/min	0.01mm/t