

MCSE-G2

被削材	切削速度	1刃当りの送り
鋳鉄	50m/min	0.05mm/t
アルミ	60m/min	0.06mm/t
銅	60m/min	0.06mm/t
合金鋼	30m/min	0.02mm/t
焼入鋼 HRC50以下	20m/min	0.01mm/t