

## AAC-RH-G2

被削材	切削速度	1刃当りの送
鋳鉄	50m/min	0.05mm/t
アルミ	80m/min	0.08mm/t
銅	60m/min	0.06mm/t
合金銅	30m/min	0.02mm/t
焼入銅 HRC50以下	20m/min	0.01mm/t

外径	ボルト座径 × 深さ
φ75	38×13
φ100	47×15
φ125	75×15