

MS

G2

厚み	公差
2-2.5	0~+0.020
2.5-3.5	0~+0.025
3.5 以上	0~+0.030

外径	チップ寸法
φ75	3×5.5
φ100	3×7.5
φ125	3×9.5
φ150	3×11.5
φ175	4×11.5
φ200	4×11.5

MS-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