

を超え～以下	公差 (d11)	
	外径 (ϕD_c)	刃巾 (W)
3 ~ 6	/	-0.030
		-0.105
6 ~ 10	-0.040	
	-0.130	
10 ~ 18	-0.050	
	-0.160	
18 ~ 30	-0.065	
	-0.195	
30 ~ 50	-0.080	/
	-0.240	
50 ~ 80	-0.100	/
	-0.290	

外径	刃数
$\phi 10 \sim \phi 35$	6
$\phi 40 \sim \phi 55$	8
$\phi 60$	10
$\phi 70 \sim \phi 75$	12

外径	チップ寸法
$\phi 10$	1×2.5
$\phi 12 \sim \phi 16$	1.5×3.5
$\phi 18 \sim \phi 24$	2×3.5
$\phi 25 \sim \phi 28$	2.5×4.5
$\phi 30 \sim \phi 35$	3×5.5
$\phi 40 \sim \phi 42$	3×6.5
$\phi 45 \sim \phi 70$	3×7.5
$\phi 75$	4×7.5

TC-G2

被削材	切削速度	1刃当りの送り
鋳鉄	50m/min	0.03mm/t
アルミ	80m/min	0.05mm/t
銅	60m/min	0.05mm/t
合金鋼	30m/min	0.02mm/t
焼入鋼 HRC50以下	15m/min	0.01mm/t

但し $\phi 15$ 以下は送りを小さくして下さい。