

外径 超え 以下	刃数
$\phi 5 \sim \phi 13.5$	4
$\phi 14 \sim \phi 27$	6
$\phi 27.5 \sim \phi 41$	8
$\phi 42 \sim \phi 60$	10

刃径	公差
5~5.99	+0.001~+0.006
6~9.99	+0.002~+0.007
10~17.99	+0.003~+0.009
18~29.99	+0.005~+0.011
30~49.99	+0.006~+0.013
50~60	+0.007~+0.015

CR-G2

被削材	切削速度	1回当り転送り
鋳鉄	30m/min	0.20mm/rev
アルミ	30m/min	0.20mm/rev
銅	30m/min	0.15mm/rev
合金鋼	20m/min	0.10mm/rev
焼入鋼 HRC50以下	10m/min	0.05mm/rev