

外径 超え 以下	刃数
$\phi 5 \sim \phi 12$	4
$\phi 12 \sim \phi 28$	6
$\phi 28 \sim \phi 30$	8

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

HR-G2

被削材	切削速度	1回転当り送り
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