

刃径	刃数
ϕ 5 ~ ϕ 11.99	4
ϕ 12.1 ~ ϕ 27	6

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