



# MSO

# メタルソー G2



商品  
コード例

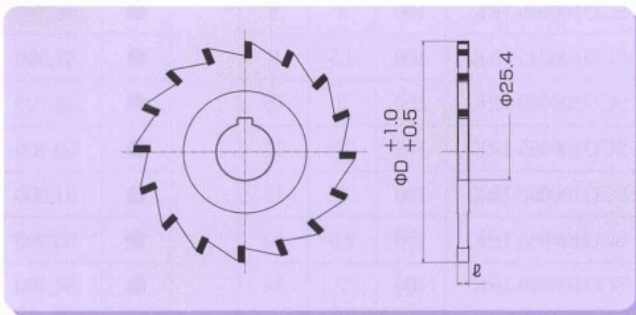
MSO 075 20 - 1 K  
製品コード 外径 刃巾 穴径 G2材質

※外径の075=φ75mm 刃巾の20=2mm  
穴径の 1=φ25.4(2=φ31.75)



特長

ロー付け形状 溝削り、切断用  
直刃による形状精度保持



### 被削材別選定表 G2

炭素鋼 S50C	合金鋼 SCM	工具鋼 SK(~40HRC)	調質鋼 SKD	焼入れ鋼		ステンレス鋼 SUS303,304	鋳鉄 FC/FCD	アルミ AL	銅 Cu	樹脂
				~45HRC	~60HRC					
△	△	△	△			△	○	○	○	

### 標準切削条件参考表

被削材	鋳鉄 (FC ,FCD)		アルミ・銅	
	回転数r.p.m	送りmm/min	回転数r.p.m	送りmm/min
切削巾 外径	6.0mm以下	6.0mm以下	6.0mm以下	6.0mm以下
φ75	125-250	35-250	420-840	110-230
φ100	100-200	30-240	310-630	85-170
φ125	75-150	25-220	250-500	70-140
φ150	60-130	25-200	210-420	55-110
φ175	50-110	25-190	180-360	50-100
φ200	50-100	20-180	150-300	40-80

注1：機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用ください

注2：クーラントは、被削材に適したものをご使用ください

注3：加工中、振動・異音がする場合は、状況に応じて切削条件の変更をしてください

ドリル

Aカット  
エンドミル

アルミック  
エンドミル

ハイスバイラル  
エンドミル

ウルトラ30  
エンドミル

その他  
エンドミル

リーマ

カッター

技術資料