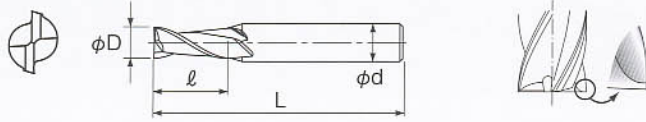


# GSX MILL 2枚刃

## GSX2C-1.5D

GSX MILL 2枚刃 1.5D Two Flutes 1.5D



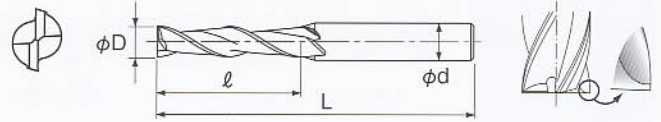
LIST9150 単位(Unit):mm/円

商品記号 CODE	外径 D	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 d	参考価格 Price
GSX20100C-1.5D	1	1.5	40	4	1,850
GSX20150C-1.5D	1.5	2.3	40	4	1,850
GSX20200C-1.5D	2	3	40	4	1,850
GSX20250C-1.5D	2.5	3.8	40	4	1,850
GSX20300C-1.5D	3	4.5	45	6	2,350
GSX20350C-1.5D	3.5	5.3	45	6	4,150
GSX20400C-1.5D	4	6	45	6	2,700
GSX20450C-1.5D	4.5	6.8	50	6	4,900
GSX20500C-1.5D	5	7.5	50	6	2,900
GSX20550C-1.5D	5.5	8.3	50	6	4,900
GSX20600C-1.5D	6	9	50	6	3,100
GSX20700C-1.5D	7	11	60	8	6,980
GSX20800C-1.5D	8	12	60	8	5,100
GSX20900C-1.5D	9	14	70	10	9,300
GSX21000C-1.5D	10	15	70	10	6,200
GSX21200C-1.5D	12	18	75	12	8,800
GSX21400C-1.5D	14	21	90	16	19,600
GSX21500C-1.5D	15	23	90	16	24,800
GSX21600C-1.5D	16	24	90	16	25,100
GSX22000C-1.5D	20	30	100	20	42,400

シャンク径許容差:h6 ねじれ角:30° 外径許容差は3Dと同じ。  
Tolerance of Shank Dia. Helix angle Tolerance of outer diameter is the same as 3D.

## GSX2C-3D

GSX MILL 2枚刃 3D Two Flutes 3D



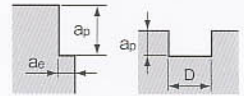
LIST9152 単位(Unit):mm/円

商品記号 CODE	外径 D	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 d	参考価格 Price
GSX20100C-3D	1	3	40	4	1,850
GSX20150C-3D	1.5	4.5	40	4	1,850
GSX20200C-3D	2	6	40	4	1,850
GSX20250C-3D	2.5	7.5	40	4	1,850
GSX20300C-3D	3	9	50	6	2,350
GSX20400C-3D	4	12	50	6	2,700
GSX20500C-3D	5	15	50	6	2,900
GSX20600C-3D	6	18	50	6	3,100
GSX20800C-3D	8	24	70	8	5,100
GSX21000C-3D	10	30	90	10	6,200
GSX21200C-3D	12	36	90	12	8,800
GSX21600C-3D	16	48	110	16	25,100
GSX22000C-3D	20	60	120	20	42,400

外径(mm) D		許容差(mm) Tolerance
を超え Above	以下 Up to	
	3	0~-0.015
3	12	0~-0.02
12		0~-0.03

シャンク径許容差:h6 ねじれ角:30°  
Tolerance of Shank Dia. Helix angle

### 基準切削条件 Standard Milling Condition



#### GSX MILL 2枚刃 1.5D GSX MILL Two Flutes 1.5D

被削材 Work Material	構造用鋼 SS Structural Steels		炭素鋼 S-C、鋳鉄 FC Carbon Steels, Cast Iron (150~250HB)		合金鋼、プレハードン鋼 Alloy Steels, Prehardened Steels (25~35HRC)		調質鋼、焼入鋼 Hardened Steels (35~45HRC)		焼入鋼 Hardened Steels (45~55HRC)		ステンレス鋼 Stainless Steels (SUS304, 316)		耐熱合金、チタン合金 Nickel Alloys, Titanium Alloys	
	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min
1	19,600	250	19,600	250	18,300	180	12,700	100	9,000	60	11,000	70	9,000	50
2	11,200	340	11,200	340	10,500	240	7,300	130	5,300	80	6,400	90	5,300	70
4	6,400	460	6,400	460	6,000	320	4,200	180	3,000	110	3,600	120	3,000	90
6	4,600	560	4,600	560	4,300	400	3,000	210	2,200	130	2,700	140	2,200	100
8	3,400	560	3,400	560	3,200	400	2,200	210	1,600	130	2,000	140	1,600	100
10	2,800	560	2,800	560	2,600	400	1,800	210	1,300	130	1,600	140	1,300	100
12	2,300	560	2,300	560	2,200	400	1,500	210	1,100	130	1,300	140	1,100	100
16	1,700	450	1,700	450	1,600	320	1,100	180	800	100	1,000	110	800	85
20	1,350	380	1,350	380	1,300	280	900	160	650	90	800	100	650	75
切込み量 Depth of Cut	ap		1.5D				1D				ap		ae	
	ae		0.05D				0.02D							
1	19,600	200	19,600	250	18,300	180	12,700	100	9,000	60	11,000	50	4,500	20
2	11,200	270	11,200	340	10,500	240	7,300	130	5,300	80	6,400	65	2,650	25
4	6,400	370	6,400	460	6,000	320	4,200	180	3,000	110	3,600	80	1,500	35
6	4,600	450	4,600	560	4,300	400	3,000	210	2,200	130	2,650	100	1,100	40
8	3,400	450	3,400	560	3,200	400	2,200	210	1,600	130	2,000	100	800	40
10	2,800	450	2,800	560	2,600	400	1,800	210	1,300	130	1,600	100	650	40
12	2,300	450	2,300	560	2,200	400	1,500	210	1,100	130	1,300	100	500	40
16	1,700	360	1,700	450	1,600	320	1,100	180	800	100	1,000	80	400	35
20	1,350	300	1,350	380	1,300	280	900	160	650	90	800	70	320	30
切込み量 Depth of Cut	ap		0.2D		0.5D		0.2D		0.05D		0.2D		ae	

- ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- ご使用の機械の最高回転数が基準切削条件に達しない場合は、最高回転数でご使用ください。その場合、送り速度も同じ比率で下げてください。
- 安定した加工を行うためには、剛性のある精度の高い機械・ホルダーをご使用ください。
- ドライ加工の場合はエアブローを使用してください。
- ステンレス鋼、耐熱合金、チタン合金を加工する場合はウェットで加工してください。

- Adjust milling condition when an unusual vibration, different sound occur by cutting.
- When using low speed machines, use the maximum speed and adjust the feed rate.
- Use highly rigid machining center and holder.
- Use an air blow for dry milling.
- Use in wet condition in case of Stainless Steels, Nickel Alloys, Titanium Alloys.