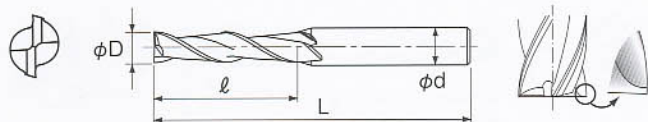


GSX2C-4D

GSX MILL 2枚刃 4D Two Flutes 4D



LIST9154 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-4D	1	4	40	4	3,200
GSX20150C-4D	1.5	6	40	4	3,200
GSX20200C-4D	2	8	40	4	3,200
GSX20250C-4D	2.5	10	50	4	3,200
GSX20300C-4D	3	12	50	6	3,990
GSX20400C-4D	4	16	50	6	4,450
GSX20500C-4D	5	20	60	6	4,700
GSX20600C-4D	6	24	60	6	5,200
GSX20800C-4D	8	32	80	8	8,530

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
GSX21000C-4D	10	40	90	10	10,500
GSX21200C-4D	12	48	100	12	14,900
GSX21600C-4D	16	64	120	16	42,600
GSX22000C-4D	20	80	140	20	69,800

外径(mm) D		許容差(mm) Tolerance
を越え 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 4D GSX MILL Two Flutes 4D

被削材 Work Material	切削条件 Milling Conditions	構造用鋼 SS Structural Steels		炭素鋼 S-C、鋳鉄 FC- Carbon Steels, Cast Irons (150~250HB)		合金鋼、プレハードン鋼 Alloy Steels, Pre-hardened 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 ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min
側面加工 Side Milling	1	13,700	130	13,700	130	12,800	95	9,000	50	6,300	30	7,700	40	6,300	25
	2	7,800	180	7,800	180	7,400	120	5,100	70	3,700	40	4,500	50	3,700	35
	4	4,500	240	4,500	240	4,200	170	3,000	95	2,100	60	2,500	65	2,100	40
	6	3,200	300	3,200	300	3,000	210	2,100	110	1,600	70	1,900	70	1,600	50
	8	2,400	300	2,400	300	2,200	210	1,600	110	1,200	70	1,400	70	1,200	50
	10	2,000	300	2,000	300	1,800	210	1,300	110	900	70	1,100	70	950	50
	12	1,600	300	1,600	300	1,550	210	1,100	110	800	70	900	70	800	50
	16	1,200	240	1,200	240	1,100	170	800	95	600	50	700	60	600	45
	20	950	200	950	200	900	150	650	85	450	45	550	50	480	40
	切込み量 Depth of Cut	ap	3.5D				3D				3D				
	ae	0.01D				0.005D				0.005D					

GSX MILL 2枚刃 3D GSX MILL Two Flutes 3D

被削材 Work Material	切削条件 Milling Conditions	構造用鋼 SS Structural Steels		炭素鋼 S-C、鋳鉄 FC- Carbon Steels, Cast Irons (150~250HB)		合金鋼、プレハードン鋼 Alloy Steels, Pre-hardened 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 ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min
側面加工 Side Milling	1	16,600	180	16,600	180	15,500	130	10,500	70	7,500	45	9,400	50	7,500	35
	2	9,500	250	9,500	250	9,000	200	6,200	100	4,500	60	5,400	70	4,500	50
	4	5,400	330	5,400	330	5,000	250	3,400	120	2,500	75	3,000	90	2,500	65
	6	4,000	400	4,000	400	3,700	300	2,550	150	1,900	100	2,300	110	1,900	80
	8	3,000	400	3,000	400	2,800	300	1,900	150	1,400	100	1,700	110	1,400	80
	10	2,400	400	2,400	400	2,200	300	1,500	150	1,100	100	1,300	110	1,100	80
	12	2,000	400	2,000	400	1,850	300	1,300	150	950	100	1,100	110	950	80
	16	1,500	330	1,500	330	1,400	250	950	120	700	75	850	85	700	60
	20	1,200	280	1,200	280	1,100	220	750	110	550	65	650	75	550	55
	切込み量 Depth of Cut	ap	2.5D				2D								
	ae	0.02D				0.01D									

被削材 Work Material	切削条件 Milling Conditions	構造用鋼 SS Structural Steels		炭素鋼 S-C、鋳鉄 FC- Carbon Steels, Cast Irons (150~250HB)		合金鋼、プレハードン鋼 Alloy Steels, Pre-hardened 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 ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min ⁻¹	送り速度 Feed mm/min		
溝加工 Grooving	1	16,600	120	16,600	150	15,500	110	10,500	60	7,500	35	9,400	30	3,750	10		
	2	9,500	160	9,500	200	9,000	140	6,200	80	4,500	50	5,400	40	2,250	15		
	4	5,400	220	5,400	270	5,000	190	3,400	110	2,500	65	3,000	50	1,250	20		
	6	4,000	270	4,000	330	3,700	240	2,550	120	1,900	80	2,200	60	950	25		
	8	3,000	270	3,000	330	2,800	240	1,900	120	1,400	80	1,700	60	700	25		
	10	2,400	270	2,400	330	2,200	240	1,500	120	1,100	80	1,300	60	550	25		
	12	2,000	270	2,000	330	1,850	240	1,300	120	900	80	1,100	60	450	25		
	16	1,500	210	1,500	270	1,400	190	950	110	700	60	850	50	350	20		
	20	1,200	180	1,200	230	1,100	170	750	95	550	55	650	40	280	15		
	切込み量 Depth of Cut	ae	0.1D				0.2D				0.05D				0.1D		

- 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。
- びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げるか、切込み量を下げてご使用ください。

- 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.
- When chattering occurs, reduce the rotation and feed rate, or reduce the depth of cut.