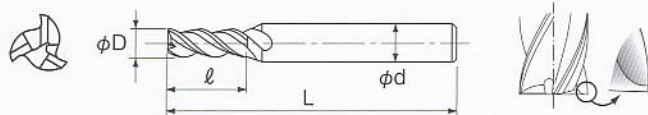


GSX MILL 3枚刃

GSX3C-1.5D

GSX MILL 3枚刃 1.5D Three Flutes 1.5D



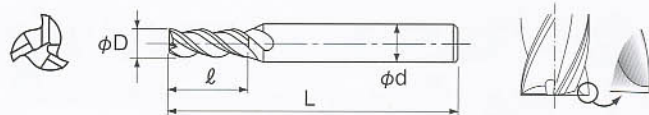
LIST9156 単位(Unit):mm/円

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
GSX30100C-1.5D	1	1.5	40	4	3,800
GSX30150C-1.5D	1.5	2.3	40	4	3,800
GSX30200C-1.5D	2	3	40	4	2,850
GSX30250C-1.5D	2.5	3.8	40	4	2,850
GSX30300C-1.5D	3	4.5	45	6	2,950
GSX30400C-1.5D	4	6	45	6	3,200
GSX30500C-1.5D	5	7.5	50	6	3,500
GSX30600C-1.5D	6	9	50	6	3,800
GSX30700C-1.5D	7	11	60	8	8,900
GSX30800C-1.5D	8	12	60	8	5,900
GSX30900C-1.5D	9	14	70	10	9,980
GSX31000C-1.5D	10	15	70	10	7,800
GSX31200C-1.5D	12	18	75	12	9,800
GSX31600C-1.5D	16	24	90	16	32,000
GSX32000C-1.5D	20	30	100	20	46,800

シャンク径許容差:±h6 ねじれ角:30° 外径許容差は2枚刃と同じ。
Tolerance of Shank Dia. Helix angle Tolerance of outer diameter is the same as Two Flutes.

GSX3C-2D

GSX MILL 3枚刃 2D Three Flutes 2D

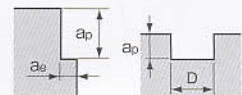


LIST9158 単位(Unit):mm/円

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
GSX30100C-2D	1	2.5	40	4	3,800
GSX30150C-2D	1.5	3.8	40	4	3,800
GSX30200C-2D	2	5	40	4	2,850
GSX30250C-2D	2.5	6.3	40	4	2,850
GSX30300C-2D	3	7.5	45	6	2,950
GSX30400C-2D	4	11	45	6	3,200
GSX30500C-2D	5	13	50	6	3,500
GSX30600C-2D	6	13	50	6	3,800
GSX30700C-2D	7	16	60	8	8,900
GSX30800C-2D	8	19	60	8	5,900
GSX30900C-2D	9	19	70	10	9,980
GSX31000C-2D	10	22	70	10	7,800
GSX31200C-2D	12	26	75	12	9,800
GSX31600C-2D	16	32	90	16	32,000
GSX32000C-2D	20	40	100	20	46,800

シャンク径許容差:±h6 ねじれ角:30° 外径許容差は2枚刃と同じ。
Tolerance of Shank Dia. Helix angle Tolerance of outer diameter is the same as Two Flutes.

基準切削条件 Standard Milling Condition



GSX MILL 3枚刃 1.5D/2D GSX MILL Three Flutes 1.5D/2D

被削材 Work Material	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
1	19,600	300	19,600	300	18,300	210	12,700	130	9,000	80	11,000	90	9,000	65
2	11,200	410	11,200	410	10,500	280	7,300	170	5,300	100	6,400	120	5,300	90
4	6,400	550	6,400	550	6,000	370	4,200	230	3,000	140	3,600	150	3,000	120
6	4,600	670	4,600	670	4,300	460	3,000	270	2,200	170	2,700	180	2,200	130
8	3,400	670	3,400	670	3,200	460	2,200	270	1,600	170	2,000	180	1,600	130
10	2,800	670	2,800	670	2,600	460	1,800	270	1,300	170	1,600	180	1,300	130
12	2,300	670	2,300	670	2,200	460	1,500	270	1,100	170	1,300	180	1,100	130
16	1,700	550	1,700	550	1,600	370	1,100	230	800	140	1,000	150	800	100
20	1,350	490	1,350	490	1,300	330	900	210	650	120	800	130	650	90
切込み量 Depth of Cut	ap	1.5D				2D				1D				
	ae	0.05D				0.02D				0.02D				

- 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.

NACHI
株式会社 不二越

東京本社 東京都港区東新橋1-9-2 汐留住友ビル17F (03) 5568-5111
富山本社 富山県富山市不二越本町1-1-1 (076) 423-5111
国際営業部(Oversea Div.) +81-3-5568-5241
URL <http://www.nachi-fujikoshi.co.jp>

東日本支社 (03) 5568-5285 中日本支社 (052) 769-6816 西日本支社 (06) 6748-1952 東日本配送センター (03) 3692-6421
北海道営業所 (011) 782-0006 東海支店 (053) 454-4160 中国四国支店 (086) 244-0002 名古屋配送センター (052) 682-9060
山形営業所 (0237) 71-0321 北陸支店 (076) 425-8013 広島営業部 (082) 832-5111 西日本配送センター (06) 6744-9775
福島営業所 (024) 991-4511 九州支店 (092) 441-2505
北関東営業所 (0276) 46-7511
信州営業所 (0268) 28-7863

●仕様は改良のため予告なく変更する場合があります。

●本カタログに記載内容の無断転用を禁じます。

CATALOG NO. 2283

2008.00 SE SE