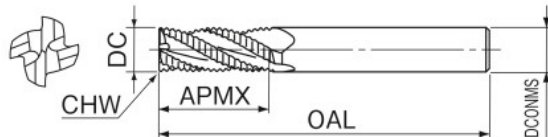


# GSXVLRE4-2.5D

GSX MILL VL ラフィング 2.5D  
GSX MILL VL Roughing 2.5D

- 不等分割、不等リードの採用で高速高能率時の耐欠損性を高めています。粗加工用です。

Improving resistance to chipping during high-speed high-performance work. For roughing.



LIST 9448

オーダ方法 商品記号

切削条件 Cutting Condition ●D-122

単位 (Unit) : mm

| 商品記号<br>Code     | 外径<br>DC | 刃長<br>APMX | 全長<br>OAL | 面取り<br>CHW | シャンク径<br>DCONMS | 在庫<br>Stock | 参考価格(円)<br>Price (¥) |
|------------------|----------|------------|-----------|------------|-----------------|-------------|----------------------|
| GSXVLRE4040-2.5D | 4        | 10.0       | 45        | 0.2        | 6               |             | 11,700               |
| GSXVLRE4050-2.5D | 5        | 12.5       | 50        |            | 6               |             | 12,400               |
| GSXVLRE4060-2.5D | 6        | 15.0       |           | 0.3        | 8               |             | 13,900               |
| GSXVLRE4070-2.5D | 7        | 17.5       | 60        |            | 8               |             | 16,200               |
| GSXVLRE4080-2.5D | 8        | 20.0       |           | 0.4        | 10              |             | 16,200               |
| GSXVLRE4090-2.5D | 9        | 22.5       | 70        |            | 10              | ●           | 18,400               |
| GSXVLRE4100-2.5D | 10       | 25.0       |           | 0.5        | 12              |             | 18,400               |
| GSXVLRE4110-2.5D | 11       | 27.5       | 75        |            | 12              |             | 21,100               |
| GSXVLRE4120-2.5D | 12       | 30.0       |           | 0.6        | 16              |             | 21,100               |
| GSXVLRE4140-2.5D | 14       | 35.0       | 90        |            | 16              |             | 33,900               |
| GSXVLRE4160-2.5D | 16       | 40.0       |           | 0.8        | 20              |             | 42,100               |
| GSXVLRE4180-2.5D | 18       | 45.0       | 100       |            | 20              |             | 52,400               |
| GSXVLRE4200-2.5D | 20       | 50.0       |           | 1.0        |                 |             | 62,400               |

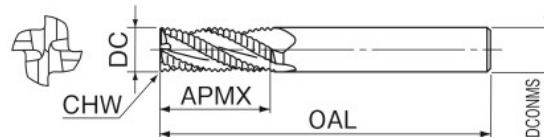
外径許容差 Outer diameter tolerance : ± 0.050

# GSXRE-2.5D

GSX MILL ラフィング 2.5D  
GSX MILL Roughing 2.5D

- 高速高能率時の耐欠損性を高めています。GSX コートにより耐熱性、耐摩耗性がさらに向上しています。

Improving resistance to chipping during high-speed high-performance work. GSX coating for greater heat and wear resistance.



LIST 9176

オーダ方法 商品記号

切削条件 Cutting Condition ●D-123

単位 (Unit) : mm

| 商品記号<br>Code   | 外径<br>DC | 刃長<br>APMX | 全長<br>OAL | 面取り<br>CHW | シャンク径<br>DCONMS | 在庫<br>Stock | 参考価格(円)<br>Price (¥) |
|----------------|----------|------------|-----------|------------|-----------------|-------------|----------------------|
| GSXRE4040-2.5D | 4        | 10.0       | 45        | 0.2        | 6               |             | 10,500               |
| GSXRE4050-2.5D | 5        | 12.5       | 50        |            | 6               |             | 11,200               |
| GSXRE4060-2.5D | 6        | 15.0       |           | 0.3        | 8               |             | 12,500               |
| GSXRE4070-2.5D | 7        | 17.5       | 60        |            | 8               |             | 14,600               |
| GSXRE4080-2.5D | 8        | 20.0       |           | 0.4        | 10              |             | 14,600               |
| GSXRE4090-2.5D | 9        | 22.5       | 70        |            | 10              | ●           | 16,600               |
| GSXRE4100-2.5D | 10       | 25.0       |           | 0.5        | 12              |             | 16,600               |
| GSXRE4110-2.5D | 11       | 27.5       | 75        |            | 12              |             | 19,100               |
| GSXRE4120-2.5D | 12       | 30.0       |           | 0.6        | 16              |             | 19,100               |
| GSXRE4140-2.5D | 14       | 35.0       | 90        |            | 16              |             | 25,100               |
| GSXRE4160-2.5D | 16       | 40.0       |           | 0.8        | 20              |             | 31,100               |
| GSXRE4180-2.5D | 18       | 45.0       | 100       |            | 20              |             | 38,700               |
| GSXRE4200-2.5D | 20       | 50.0       |           | 1.0        |                 |             | 46,200               |

外径許容差 Outer diameter tolerance : ± 0.050

| 一般<br>構造用鋼 | 炭素鋼              | 合金鋼           | フハド鋼      | 調質鋼<br>ダイス鋼  | 高硬度鋼     |          |
|------------|------------------|---------------|-----------|--------------|----------|----------|
| SS400      | S45C<br>S50C     | SCM<br>SCR    | NAK       | 30~45HRC     | 45~55HRC | 55~60HRC |
| ◎          | ◎                | ◎             | ◎         | ◎            | —        | —        |
| 高硬度鋼       | ステンレス鋼           | Ti 合金<br>耐熱合金 | 鋳鉄        | アルミ合金        | 銅合金      | グラファイト   |
| 60~66HRC   | SUS304<br>SUS316 | SUS420        | FC<br>FCD | Al<br>AC/ADC | Cu       | Graphite |
| —          | ◎                | ○             | ◎         | ○            | ○        | ○        |

◎:最過 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

| 一般<br>構造用鋼 | 炭素鋼              | 合金鋼           | フハド鋼      | 調質鋼<br>ダイス鋼  | 高硬度鋼     |          |
|------------|------------------|---------------|-----------|--------------|----------|----------|
| SS400      | S45C<br>S50C     | SCM<br>SCR    | NAK       | 30~45HRC     | 45~55HRC | 55~60HRC |
| ◎          | ◎                | ◎             | ◎         | ◎            | —        | —        |
| 高硬度鋼       | ステンレス鋼           | Ti 合金<br>耐熱合金 | 鋳鉄        | アルミ合金        | 銅合金      | グラファイト   |
| 60~66HRC   | SUS304<br>SUS316 | SUS420        | FC<br>FCD | Al<br>AC/ADC | Cu       | Graphite |
| —          | ◎                | ○             | ◎         | ○            | ○        | —        |

◎:最過 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used —:推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬  
エンドミル

ハイス  
エンドミル

切断工具

バック・  
セット商品  
その他

精密工具

技術資料  
索引