

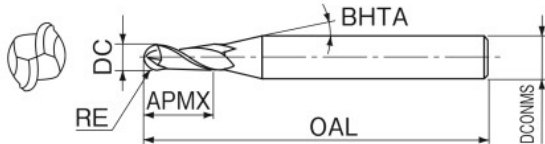
●生材から焼入鋼まで幅広く対応できます。GSX II コートにより、耐熱性、耐摩耗性を向上。

This end mill is suitable for workpiece materials from Unhardened Steel to Hardened Steel. GSX II coating for greater heat and wear resistance.



超硬 **GSXII** **30°** **h5** **0.4-20**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径公差 外径範囲



LIST 9186

切削条件 Cutting Condition **▶D-125**

オーダ方法 **商品記号** 単位 (Unit) : mm

| 商品記号 Code | ボール径 RE | 外径 DC | 刃長 APMX | 首部半角 BHTA | 全長 OAL | シャンク径 DCONMS | 在庫 Stock | 参考価格 (円) Price (¥) |
|--------------|------------|----------|------------|--------------|-----------|-----------------|-------------|-----------------------|
| GSXB20020 | 0.20 | 0.4 | 0.6 | 10° | 50 | 4 | ● | 5,610 |
| GSXB20030 | 0.30 | 0.6 | 0.9 | | | | | 5,230 |
| GSXB20050 | 0.50 | 1.0 | 1.5 | | | | | 4,680 |
| GSXB20075 | 0.75 | 1.5 | 2.5 | | | | | 5,470 |
| GSXB20100 | 1.00 | 2.0 | 3.0 | 15° | 60 | 6 | ● | 4,130 |
| GSXB20125 | 1.25 | 2.5 | 4.0 | | | | | 6,160 |
| GSXB20150 | 1.50 | 3.0 | 4.5 | | | | | 4,920 |
| GSXB20200 | 2.00 | 4.0 | 6.0 | | | | | 4,750 |
| GSXB20250 | 2.50 | 5.0 | 7.5 | - | 80 | 8 | ● | 5,540 |
| GSXB20300 | 3.00 | 6.0 | 9.0 | | | | | 5,930 |
| GSXB20350 | 3.50 | 7.0 | 11.0 | | | | | 8,750 |
| GSXB20400 | 4.00 | 8.0 | 12.0 | | | | | 8,750 |
| GSXB20500 | 5.00 | 10.0 | 15.0 | - | 100 | 10 | ● | 11,200 |
| GSXB20600 | 6.00 | 12.0 | 18.0 | | | | | 14,500 |
| GSXB20700 | 7.00 | 14.0 | 21.0 | | | | | 36,000 |
| GSXB20800 | 8.00 | 16.0 | 24.0 | | | | | 44,000 |
| GSXB20900 | 9.00 | 18.0 | 27.0 | - | 140 | 16 | ● | 55,100 |
| GSXB21000 | 10.00 | 20.0 | 30.0 | | | | | 68,600 |

| ボール半径 RE (mm) | | 許容差 Tolerance (mm) | |
|---------------|----------|--------------------|-----------------|
| を超え Above | 以下 Up to | 外径 DC | RE |
| | R2.5 | +0.006 ~ -0.014 | +0.003 ~ -0.007 |
| R2.5 | R6 | 0 ~ -0.02 | ±0.01 |
| R6 | | 0 ~ -0.03 | |

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

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

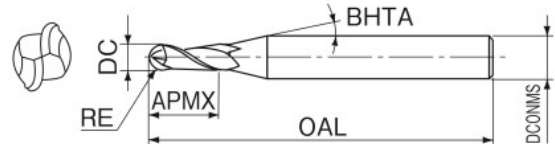
●生材から焼入鋼まで幅広く対応できます。金型の型彫り加工に適しています。

This end mill is suitable for workpiece materials from Unhardened Steel to Hardened Steel, and is used in profile milling.



超硬 **GS** **30°** **h6** **1-12**

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径公差 外径範囲



LIST 9386

切削条件 Cutting Condition **▶D-125**

オーダ方法 **商品記号** 単位 (Unit) : mm

| 商品記号 Code | ボール径 RE | 外径 DC | 刃長 APMX | 首部半角 BHTA | 全長 OAL | シャンク径 DCONMS | 在庫 Stock | 参考価格 (円) Price (¥) |
|--------------|------------|----------|------------|--------------|-----------|-----------------|-------------|-----------------------|
| 2GSR0.5 | 0.50 | 1.0 | 1.5 | 10° | 50 | 4 | ● | 4,680 |
| 2GSR0.75 | 0.75 | 1.5 | 2.5 | | | | | 5,470 |
| 2GSR1 | 1.00 | 2.0 | 3.0 | | | | | 4,130 |
| 2GSR1.25 | 1.25 | 2.5 | 4.0 | 15° | 60 | 6 | ● | 6,160 |
| 2GSR1.5 | 1.50 | 3.0 | 4.5 | | | | | 4,920 |
| 2GSR2 | 2.00 | 4.0 | 6.0 | | | | | 4,750 |
| 2GSR2.5 | 2.50 | 5.0 | 7.5 | | | | | 5,540 |
| 2GSR3 | 3.00 | 6.0 | 9.0 | - | 80 | 8 | ● | 5,930 |
| 2GSR4 | 4.00 | 8.0 | 12.0 | | | | | 8,750 |
| 2GSR5 | 5.00 | 10.0 | 15.0 | | | | | 11,200 |
| 2GSR6 | 6.00 | 12.0 | 21.0 | | | | | 14,500 |

| 許容差 Tolerance (mm) | |
|--------------------|-------|
| 外径 DC | RE |
| 0 ~ -0.030 | ±0.01 |

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

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