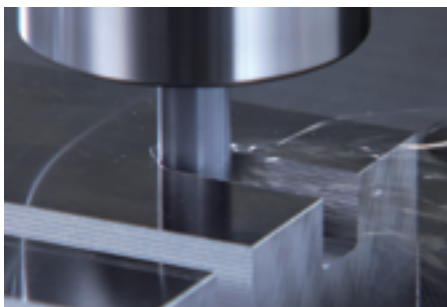
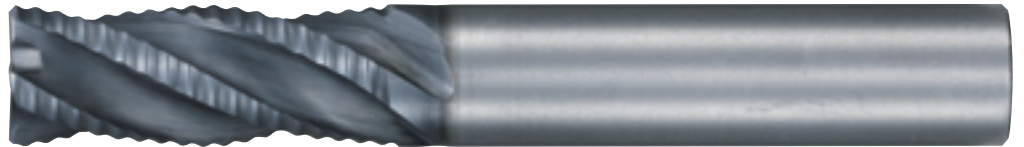


びびり振動抑制・高能率粗加工

GSX MILL VLラフィング

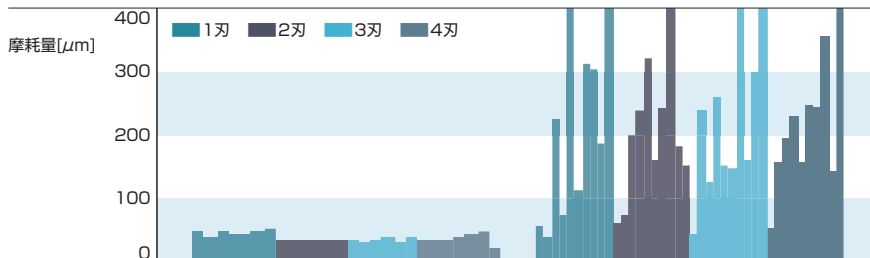
GSXVLRE4-2.5D



- びびり振動を抑制する不等分割、不等リードエンドミル
GSX MILL VLシリーズに粗加工用のGSX MILL VLラフィングが追加
- 刃先形状とニック形状の最適化により、耐欠損性の向上、高能率加工を実現
- 耐熱性の高い超硬材種とGSXIIコートにより長寿命

耐欠損性の向上、長寿命化

S50C の溝加工10m加工後の摩耗比較

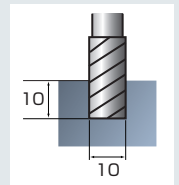


GSXVLRE4

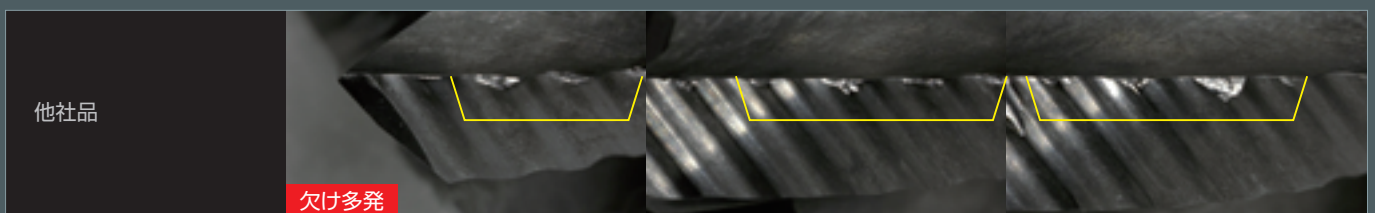
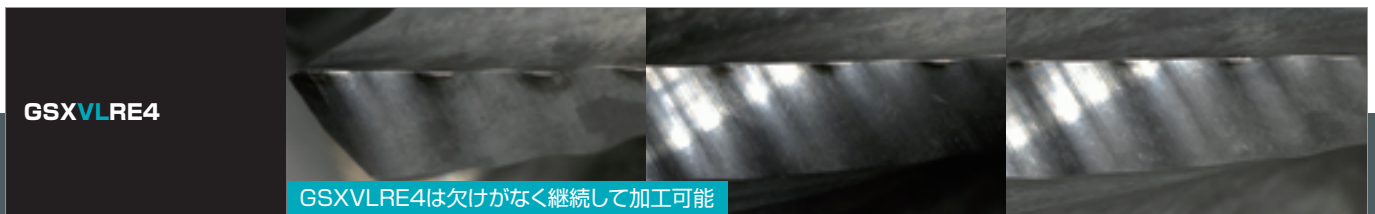
他社品
(防振ラフィング)

切削条件

工具 GSXVLRE4 φ10
 切削速度 130m/min
 送り速度 1000mm/min
 0.06mm/tooth
 切込み量 ap10mm 溝加工
 被削材 S50C
 切削油剤 水溶性
 切削長 10m



S50C
溝加工動画



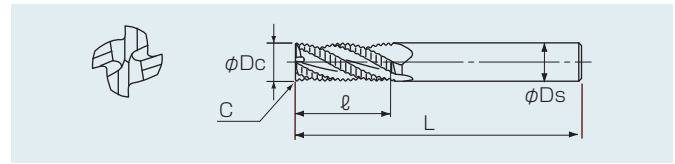


超硬 GSXII 29°/31° G h6 4-20
 工具材料 コーティング ねじれ角 キャッシュランド シャンク磨削 外径転曲

LIST 9448

単位:mm

商品記号	外径	刃長	全長	面取り	シャンク径	在庫	参考価格
CODE	Dc	ℓ	L	C	Ds	Stock	Price
GSXVLR4040-2.5D	4	10	45	0.2	6	●	10,600
GSXVLR4050-2.5D	5	12.5	50	0.2	6	●	11,300
GSXVLR4060-2.5D	6	15	50	0.3	6	●	12,600
GSXVLR4070-2.5D	7	17.5	60	0.3	8	●	14,700
GSXVLR4080-2.5D	8	20	60	0.4	8	●	14,700
GSXVLR4090-2.5D	9	22.5	70	0.4	10	●	16,700
GSXVLR4100-2.5D	10	25	70	0.5	10	●	16,700
GSXVLR4110-2.5D	11	27.5	75	0.5	12	●	19,200
GSXVLR4120-2.5D	12	30	75	0.6	12	●	19,200
GSXVLR4140-2.5D	14	35	90	0.7	16	●	30,800
GSXVLR4160-2.5D	16	40	90	0.8	16	●	38,300
GSXVLR4180-2.5D	18	45	100	0.9	20	●	47,600
GSXVLR4200-2.5D	20	50	100	1	20	●	56,700



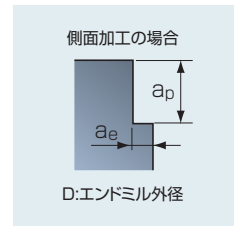
低炭素鋼 軟鋼	炭素鋼 合金鋼	プレハードン鋼 高合金鋼	調質鋼	焼入鋼	
SS400, S10C	S45C, SCM440	SUJ, NAK	SKD, SKH	Hardened Steels	
~150HB	~225HB	~275HB	30~40HRC	40~55HRC	55~65HRC
◎	◎	◎	◎		
ステンレス鋼	耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅・銅合金	グラファイト
SUS304	Ti/Ni Alloys	FC/FCD	AC/ADC	Cu	Graphite
◎	○	◎	○	○	○

◎:最適 ○:適用 ×:不適 無印:推奨しません

基準切削条件

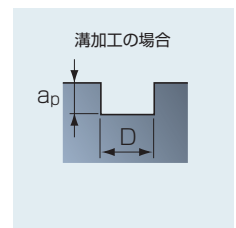
側面加工

被削材	構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 SS S-C FC		合金鋼・調質鋼 SCM NAK HPM		焼入鋼		ステンレス鋼 SUS304 316		耐熱合金・チタン合金	
	150~250HB		25~35HRC		40~50HRC				20~45HRC	
直径 mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min
4	12000	900	10300	630	6400	360	6400	280	4000	180
6	8000	1200	6900	680	4200	400	4200	330	2600	210
8	6000	1200	5100	680	3200	400	3200	330	2000	210
10	4800	1200	4100	680	2500	400	2500	330	1600	210
12	4000	1200	3400	680	2100	400	2100	330	1300	210
16	3000	900	2600	630	1600	360	1600	280	1000	180
20	2400	720	2000	560	1250	300	1250	230	800	150
切込み量	a _p		1.5D		a _e		0.3D			
	0.5D									



溝加工

直径 mm	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min
4	9000	700	7500	350	4800	200	4800	180	3000	100
6	6000	900	5000	440	3200	220	3100	210	2000	130
8	4500	900	3700	440	2400	220	2400	210	1500	130
10	3600	900	3000	440	1900	220	1900	210	1200	130
12	3000	900	2500	440	1600	220	1600	210	1000	130
16	2200	700	1900	350	1200	200	1200	180	750	100
20	1800	520	1500	300	950	170	950	150	600	90
切込み量	a _p		1.0D		0.5D		1.0D			



GSXVLR4-2.5D

- 安定した加工を行うため、剛性のある精度の高い機械・ホルダーを使用してください。
- 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、切り込み量を下げてください。

NACHI
株式会社 不二越

www.nachi-fujikoshi.co.jp

東京本社 Tel:03-5568-5111 Fax:03-5568-5206 東京都港区東新橋1-9-2 汐留住友ビル17F 〒105-0021
 富山本社 Tel:076-423-5111 Fax:076-493-5211 富山県富山市二越本町1-1-1 〒930-8511

東日本支社 Tel:03-5568-5285 Fax:03-5568-5293	中日本支社 Tel:052-769-6816 Fax:052-769-6828	㈱ナチ関東 Tel:03-5568-5190 Fax:03-5568-5195
北海道営業所 Tel:011-782-0006 Fax:011-782-0033	東海支社 Tel:053-454-4160 Fax:053-454-4845	㈱ナチ常盤 Tel:03-6252-3677 Fax:03-6252-3678
山形営業所 Tel:0237-71-0321 Fax:0237-72-5212	北陸支社 Tel:076-425-8013 Fax:076-492-4319	㈱ナチ東海 Tel:052-769-6911 Fax:052-769-6913
福島営業所 Tel:024-991-4511 Fax:024-935-1450	西日本支社 Tel:06-7178-5101 Fax:06-7178-5110	㈱ナチ北陸 Tel:076-424-3991 Fax:076-492-4319
北関東支店 Tel:0276-46-7511 Fax:0276-46-4599	中国四国支店 Tel:082-568-7460 Fax:082-568-7465	㈱ナチ関西 Tel:06-7178-2200 Fax:06-7178-2201
信州営業所 Tel:0268-28-7863 Fax:0268-21-1185	九州支店 Tel:092-441-2505 Fax:092-471-6600	

困ったときのテレホンサービス

0120-714-159

- 切削条件・工具選定など、お気軽にお問い合わせください。
- 商品の価格、在庫はお求めになる販売店、代理店および不二越の営業拠点へお問い合わせください。
- お求めになる販売店をお探しの方は最寄りの不二越営業拠点までお問い合わせください。