

XSRE

X's ミル ラフィング

X's-mill Roughing

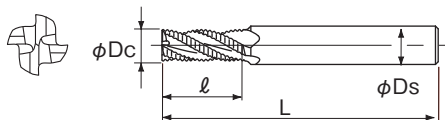
●鋼からステンレス鋼まで高能率粗加工ができます。

This end mill is suitable for high-speed rough milling from raw materials to stainless steels.



超硬 X's 30° G h6 6-20

工具材料 コーティング ねじれ角 ギャッシュランド シャンク径許容 外径範囲



オーダ方法

切削条件 Milling Condition ▶▶B-148

XSRE 外径

単位 (Unit): mm / 円 (¥)

外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
6	13	80	6	□
8	19	85	8	
10	22	100	10	
12	26	110	12	
14			16	
15	32	125	20	
16				
18				
20	38	140		

□は特定代理店在庫品です。
Available for Japan customers only.

GSXVL4-R-2.5D

GSX MILL VL ラジアス 2.5D

GSX MILL VL Radius 2.5D

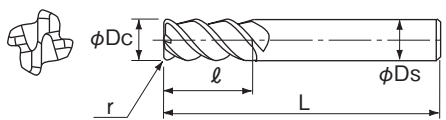
●びびりを抑制し、高能率加工が可能な鋼用エンドミルです。

End mill for steel suppresses chatter and is very efficient.



超硬 GSXII 40°/43° h6 6-20

工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク径許容 外径範囲



オーダ方法

切削条件 Milling Condition ▶▶B-142

商品記号

単位 (Unit): mm / 円 (¥)

商品記号 CODE	外径 Dc	コーナ半径 r	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock
GSXVL4060-R03-2.5D	6	0.3	15	50	6	□
GSXVL4060-R05-2.5D		0.5				
GSXVL4060-R10-2.5D		1				
GSXVL4080-R03-2.5D	8	0.3	20	60	8	
GSXVL4080-R05-2.5D		0.5				
GSXVL4080-R10-2.5D		1				
GSXVL4100-R03-2.5D	10	0.3	25	70	10	
GSXVL4100-R05-2.5D		0.5				
GSXVL4100-R10-2.5D		1				
GSXVL4100-R20-2.5D	12	2	30	75	12	
GSXVL4120-R05-2.5D		0.5				
GSXVL4120-R10-2.5D		1				
GSXVL4120-R20-2.5D	16	2	40	90	16	
GSXVL4120-R30-2.5D		3				
GSXVL4160-R10-2.5D		1				
GSXVL4160-R20-2.5D	20	2	50	100	20	
GSXVL4160-R30-2.5D		3				
GSXVL4200-R10-2.5D		1				
GSXVL4200-R20-2.5D	20	2	50	100	20	
GSXVL4200-R30-2.5D		3				

□は特定代理店在庫品です。
Available for Japan customers only.

許容差 (mm) Tolerance	
外径 Dc	r
0.015 ~ 0	+ 0.02 ~ - 0.01

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 ~ 150HB	S45C, SCM440 ~ 225HB	SLJ, NAK ~ 275HB	SKD, SKH 30 ~ 40HRC	Hardened Steels	
○	○	○	○	40 ~ 50HRC	50 ~ 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 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used 無印 (No mark):推奨しません Not recommended

総目次

X's GSX II

刃先

スクエア

ラジアス

ボール

刃数

2枚刃

3枚刃

4枚刃

6枚刃 ~

VL

ロングネック
ロングシャンク

粗・中仕上

SUS/耐熱合金

高硬度

アルミ・非鉄金属

刃先
交換式