

GSXVL6-2.5D

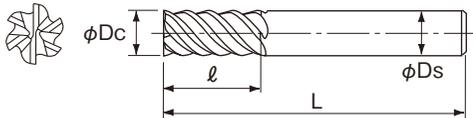
GSX MILL VL 多刃 2.5D
GSX MILL VL Multi-Flutes 2.5D

●不等分割、不等リードの採用で高速・高品位加工が可能です。鋼用です。

Using unequal spacing of teeth and variable leads make high-speed and high-quality work possible. For steel.



超硬 GSXII 39°/41° 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



LIST 9118

オーダ方法

切削条件 Milling Condition ●●C-165

商品記号

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

商品記号 CODE	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 Price
GSXVL6060-2.5D	6	15	50	6		10,100
GSXVL6080-2.5D	8	20	60	8		12,400
GSXVL6100-2.5D	10	25	70	10	●	17,000
GSXVL6120-2.5D	12	30	75	12		21,000
GSXVL6160-2.5D	16	40	90	16		41,500
GSXVL6200-2.5D	20	50	100	20		60,200

外径許容差 (mm) Tolerance
0.015~0

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハド鋼	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	FCD FC	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

GSXVL6T-2.5D

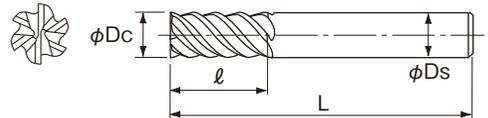
GSX MILL VL 多刃 2.5D Ti・SUS 用
GSX MILL VL Multi-Flutes 2.5D for Ti・SUS

●不等分割、不等リードの採用で高速・高品位加工が可能です。

Using unequal spacing of teeth and variable leads make high-speed and high-quality work possible.



超硬 GSXII 44°/46° 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



LIST 9116

オーダ方法

切削条件 Milling Condition ●●C-165

商品記号

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

商品記号 CODE	外径 Dc	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 Price
GSXVL6060T-2.5D	6	15	50	6		10,100
GSXVL6080T-2.5D	8	20	60	8		12,400
GSXVL6100T-2.5D	10	25	70	10	●	17,000
GSXVL6120T-2.5D	12	30	75	12		21,000
GSXVL6160T-2.5D	16	40	90	16		41,500
GSXVL6200T-2.5D	20	50	100	20		60,200

外径 (mm) Dc	許容差 (mm) Tolerance
を超え Above	以下 Up to
	12
12	0~-0.02
	0~-0.03

一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	プレハド鋼	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	FCD FC	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

シリーズ紹介

GSX MILL VL シリーズ

23 頁