

GÜHRING

粉末ハイスラフィングエンドミル GS 80

- ◆ 45° のねじれ角の採用によりスムーズな切り屑排出
- ◆ 多刃の採用により高能率加工が可能
- ◆ 不安定な加工状況下での加工が可能
- ◆ 粉末ハイスとFireコーティングにより耐熱性を強化
- ◆ 難削材の加工にも適用可能

G6756 レギュラ

6756 ショート

with neck clearance

45°

fine Nrf roughing geometry



GS 80 ハイパフォーマンスエンドミル

鋼 / 高張力鋼 / ステンレス / 耐熱鋼などの難削材加工に最適！

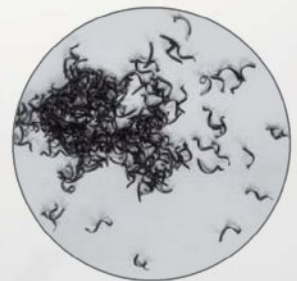


深く幅広い溝設計により最適化された切り屑排出性

45° のねじれ角とNRfのラフィング形状の採用により最小限の切削抵抗と消費電力で切削が可能
(低剛性機械や低剛性クランプ下での使用も可能です)

HSS-E粉末ハイスとFIREコーティングの採用により難削材への対応も可能

改善されたラフィング形状によりさらに切り屑を細かく分断





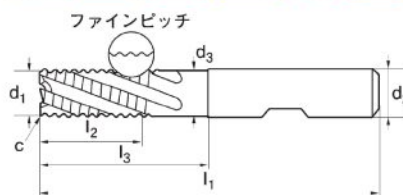
粉末ハイスラフィング

6756

GS80

多刃 (3-6枚刃) ショート

- 一般鋼から難削材まで幅広い被削材に対応した粉末ハイスエンドミルです。
- 45°ねじれ角により切れ味の良い安定した加工が可能です。



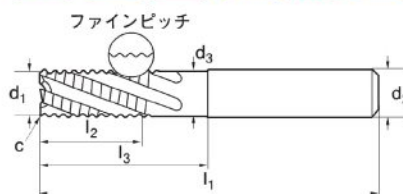
商品コード	刃径 d1 js12	シャンク径 d2	ネック径 d3	全長 l1	刃長 l2	首下長 l3	刃数 z	標準価格 円
6756 4.000	4.0	6.0	3.7	57	11	15	3	6,240
6756 5.000	5.0	6.0	4.7	57	13	18	4	6,240
6756 6.000	6.0	6.0	5.7	57	13	20	4	5,960
6756 7.000	7.0	10.0	6.7	66	16	22	4	8,050
6756 8.000	8.0	10.0	7.7	69	19	26	4	7,130
6756 9.000	9.0	10.0	8.7	69	19	26	4	8,630
6756 10.000	10.0	10.0	9.5	72	22	30	4	7,340
6756 12.000	12.0	12.0	11.5	83	26	36	4	8,970
6756 14.000	14.0	12.0	12.0	83	26	38	5	12,080
6756 16.000	16.0	16.0	15.5	92	32	42	5	13,230
6756 18.000	18.0	16.0	16.0	92	32	44	6	15,300
6756 20.000	20.0	20.0	19.0	104	38	52	6	17,080
6756 25.000	25.0	25.0	24.0	121	45	63	6	24,150

G6756

GS80

多刃 (4-6枚刃) レギュラ

- 一般鋼から難削材まで幅広い被削材に対応した粉末ハイスエンドミルです。
- 45°ねじれ角により切れ味の良い安定した加工が可能です。



商品コード	刃径 d1 js12	シャンク径 d2	ネック径 d3	全長 l1	刃長 l2	首下長 l3	刃数 z	標準価格 円
G6756 10.000	10.0	10.0	9.7	100	25	50	4	10,030
G6756 12.000	12.0	12.0	11.5	110	30	55	4	11,990
G6756 14.000	14.0	12.0	12.0	110	30	65	5	15,730
G6756 16.000	16.0	16.0	15.5	125	35	64	5	19,250
G6756 18.000	18.0	16.0	16.0	125	35	77	6	22,870
G6756 20.000	20.0	20.0	19.5	140	40	70	6	23,230
G6756 22.000	22.0	20.0	20.0	140	40	92	6	26,900
G6756 25.000	25.0	25.0	24.0	160	45	80	6	32,490
G6756 28.000	28.0	25.0	25.0	160	45	104	6	37,790
G6756 30.000	30.0	25.0	25.0	160	45	104	6	47,520
G6756 32.000	32.0	32.0	31.0	180	55	90	6	52,820
G6756 35.000	35.0	32.0	32.0	180	55	120	6	64,170
G6756 40.000	40.0	32.0	32.0	200	65	140	6	76,120



推奨切削条件

HPC 高能率加工対応



ap 1.5xD以上の場合

Vc / fz : -20%~-25%

ショートタイプ



レギュラタイプ

Vc / fz : -20%~-30%



被削材質	材質名	硬度	深さ	幅	切削速度	送りレート fz(mm/1刃)									
			ap	ae		Vc (m/min)	4	6	8	10	12	16	20	25	30
鋼	一般構造用鋼・炭素鋼	≤850 N/mm ²	1xd	0.5xd	70	0.030	0.039	0.050	0.060	0.080	0.095	0.120	0.120	0.190	0.240
	合金鋼・工具鋼	850-1200 N/mm ²	1xd	0.5xd	60	0.025	0.035	0.045	0.050	0.060	0.080	0.110	0.110	0.160	0.220
	ブリハードン鋼・調質鋼	850-1400 N/mm ²	1xd	0.5xd	55	0.012	0.016	0.032	0.041	0.054	0.063	0.081	0.090	0.126	0.162
ステンレス鋼	快削ステンレス鋼	≤750 N/mm ²	1xd	0.5xd	50	0.012	0.024	0.032	0.040	0.048	0.056	0.072	0.104	0.112	0.144
	中、難削ステンレス鋼	≥750 N/mm ²	1xd	0.5xd	35	0.012	0.021	0.027	0.030	0.039	0.048	0.054	0.080	0.096	0.108
鋳鉄	FC・FCD	≤240 HB 30	1xd	0.5xd	55	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.056	0.072	0.104	0.112	0.144
チタン合金	Ti6Al4V	≤1300 N/mm ²	1xd	0.5xd	35	0.012	0.021	0.027	0.030	0.039	0.048	0.054	0.080	0.096	0.108
ニッケル基合金	インコネル・ハステロイ等	≤1300 N/mm ²	1xd	0.25xd	18	0.010	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.042	0.060	0.072	0.084

* 良好な給油による冷却は、工具寿命の向上と切屑排出に有効です。

* 溝加工を行なう場合、切削速度と送りレートを40%下げてください。

* ワークや機械より振動や異音が発生する際は、回転数と送りを同じ割合で下げてください。



グーリングジャパン株式会社

■本社 TEL. 03(3536)2800 FAX 03(3536)2805

東京都中央区月島3-24-5月島NRビル5F

<http://www.guhring.co.jp>

■他営業所 埼玉 / 浜松 / 名古屋 / 大阪 / 広島