

GEOSLT

X's ミルジオ スロット

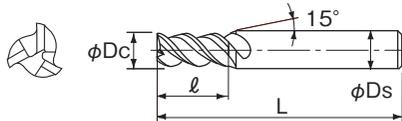
X's-mill Geo SLOT

●生材から焼入材まで幅広く、穴加工から溝切削へ連続高効率加工ができます。

This end mill is available for grooving continuously into slotting.



超硬 X's 50° G h6 1 16
工具材料 コーティング ねじれ角 ギャッシュランド シャンク許容差 外径範囲



LIST 9338

オーダ方法

切削条件 Milling Condition **B-228**

GEOSLT 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	参考価格 Price
1	3	50	4	●	5,850
1.5	4	50	4	●	5,850
2	6	50	4	●	5,790
2.5	8	50	4	●	6,500
3	8	50	6	●	5,550
3.5	10	50	6	●	6,430
4	11	50	6	●	5,770
4.5	11	50	6	●	6,830
5	13	60	6	●	6,200
5.5	13	60	6	●	7,430
6	13	60	6	●	6,420
6.5	16	70	8	●	8,360
7	16	70	8	●	7,570
7.5	16	70	8	●	9,210
8	19	80	8	●	8,360
8.5	19	90	10	●	11,700
9	19	90	10	●	9,700
9.5	19	90	10	●	12,800
10	22	90	10	●	9,720
11	22	90	12	●	14,100
12	26	90	12	●	14,300
13	26	100	12	●	18,200
14	26	110	16	●	20,000
15	26	110	16	●	25,300
16	32	115	16	●	30,100

外径 (mm) Dc		許容差 (mm) Tolerance
を超え Above	以下 Up to	
	3	-0.014 ~ -0.028
	6	-0.020 ~ -0.038
	10	-0.025 ~ -0.047
	10	-0.032 ~ -0.059

低炭素鋼 軟鋼	炭素鋼 合金鋼	プレハドンド鋼 高合金鋼	調質鋼	焼入鋼	
SS400, S10C ~150HB	S45C, SCM440 ~225HB	SUJ, NAK ~275HB	SKD, SKH 30 ~ 40HRC	Hardened Steels 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
○	○	○			

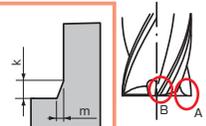
○: 最適 Excellent ○: 適用 Good X: 不適 Not Used 無印 (No mark): 推奨しません Not recommended

●シャープコーナとギャッシュランドの比較

シャープコーナ Sharp corner	ギャッシュランド Gash land
シャープコーナ	ギャッシュランド
A B	A B
刃先がシャープなので加工精度がよく、精密仕上げ加工に適する。耐チップング性に劣る。	刃角が大きく、刃先強度が上がる。耐チップング性が良好加工隅部にテーパ部が残るので、精密仕上げ加工には向かない。

GSX MILL のギャッシュランドの隅残り

Dc	単位: mm	
	k	m
3	0.1	0.015
10	0.3	0.04
20	0.4	0.05



理論上の加工後残り (目安) です。