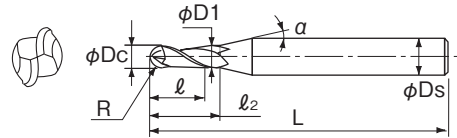
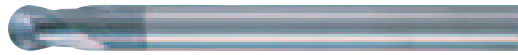


●高硬度材金型の高速仕上げ加工に適します。

Suitable for high efficiency and high precision finishing of hardened die and mold.



LIST 9422

オーダ方法

商品記号

切削条件 Milling Condition * B-244

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

商品記号 CODE	ボール半径 R	外径 Dc	刃長 l	首下長さ l ₂	首部半角 α	全長 L	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 Price
GSBH20020SF	0.2	0.4	0.4	0.6	10°	50	4	●	13,100
GSBH20030SF	0.3	0.6	0.6	0.9	10°	50	4	●	12,500
GSBH20050SF	0.5	1	1	1.5	10°	50	4	●	9,360
GSBH20075SF	0.75	1.5	1.5	2.3	10°	50	4	●	10,200
GSBH20100SF	1	2	2	3	15°	60	6	●	9,450
GSBH20125SF	1.25	2.5	2.5	3.8	15°	60	6	●	10,200
GSBH20150SF	1.5	3	3	4.5	15°	60	6	●	10,200
GSBH20200SF	2	4	4	6	15°	70	6	●	10,200
GSBH20250SF	2.5	5	5	7.5	15°	80	6	●	11,200
GSBH20300SF	3	6	6	-	-	80	6	●	11,500
GSBH20400SF	4	8	8	-	-	90	8	●	15,000
GSBH20500SF	5	10	10	-	-	100	10	●	19,000
GSBH20600SF	6	12	12	-	-	110	12	●	24,700

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	焼入れ鋼	
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 ×:不適 Not Used 無印 (No mark): 推奨しません Not recommended

商品紹介

GS MILL ハードボール

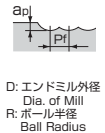
24 頁



つなぎ目なしのワンパス研削仕上げ
"One-Pass" grinding

基準切削条件 Standard Milling Condition

被削材 Work Material	プレハードン鋼 ダイス鋼 Pre-Hardened Steels Mlod Steels (40~50HRC)		焼入れ鋼 Hardened Steels (50~55HRC)		焼入れ鋼 Hardened Steels (55~60HRC)		焼入れ鋼 Hardened Steels (60~65HRC)	
	ボール半径 Ball Radius (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)
RO.2	50000	530	50000	530	50000	500	50000	450
RO.3	50000	830	50000	830	50000	760	50000	690
RO.5	50000	1360	50000	1360	50000	1250	41970	960
RO.75	50000	2040	50000	2040	37310	1400	27980	960
R1	38130	2070	38130	2070	27980	1400	20990	960
R1.25	30510	2070	30510	2070	22390	1400	16790	960
R1.5	25420	2070	25420	2070	18660	1400	13990	960
R2	19070	2070	19070	2070	13990	1400	10490	960
R2.5	15250	2070	15250	2070	11190	1400	8390	960
R3	12710	2070	12710	2070	9330	1400	7000	960
R4	9530	2070	9530	2070	7000	1400	5250	960
R5	7630	2070	7630	2070	5600	1400	4200	960
R6	6360	2070	6360	2070	4660	1400	3500	960
切込み量 ap	0.08D				0.05D			
Depth of cut Pf	0.25D				0.15D			



- 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。
- エアブローまたはオイルミスト加工を推奨します。
- 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。
- 切込みを下げた場合、送り速度をさらに上げることができます。
- Use highly rigid machining center and holder.
- Recommend air blow or oil mist process.
- Use in wet condition in case of Stainless Steels, Nickel Alloys, Titanium Alloys.
- When depth of the cut is small, can increase feed speed more.

高硬度材直彫り加工に適しています。ボール半径許容差 Tolerance of Ball nose : +0.003 ~ - 0.007mm、シャンク径許容差 Tolerance of Shank Dia. : 0 ~ - 0.005mm 外径 Dc < 首径 D1 (首径 = 外径 + 約 0.05mm)