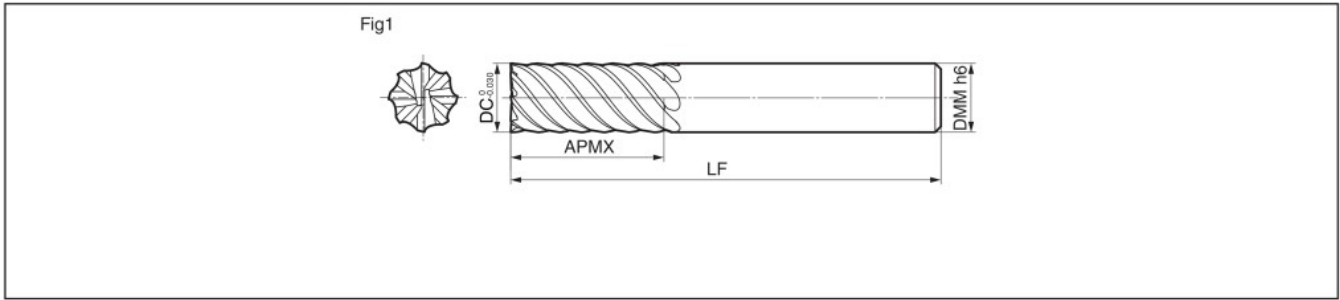
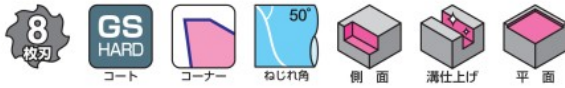


GSH 8000SF型

一般鋼 炭素鋼 合金鋼 プレハードン鋼 調質鋼 ダイスキ鋼 高硬度鋼 45~55 HRC 高硬度鋼 55~60 HRC



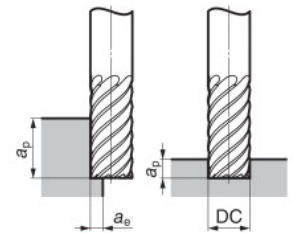
■本体 (8 枚刃)

型番	在庫	寸法(mm)				Fig	標準価格(円)
		刃径 DC	切刃長 APMX	全長 LF	シャンク径 DMM		
GSH 8160SF	●	16.0	32	90	16	1	31,800
8200SF	●	20.0	38	100	20	1	47,300

材種 ACF07C

■推奨切削条件

- ご使用の機械の回転速度が基準切削条件に達しない場合は、最高回転速度でご使用ください。
- ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。



●側面加工および溝加工

被削材 切削条件	低硬度鋼 炭素鋼、合金鋼 (~35HRC)		中硬度鋼 プレハードン鋼、ダイスキ鋼 (35~45HRC)		焼入鋼 SKD61 (45~55HRC)		焼入鋼 SKD11 (55~60HRC)		焼入鋼 SKH51 (60~65HRC)		焼入鋼 SKH55 (65HRC~)	
	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
DC(mm)	2,800	2,500	2,500	1,800	1,950	1,220	1,530	760	1,400	630	980	440
16.0	2,250	2,100	2,000	1,540	1,550	1,050	1,230	650	1,100	540	780	380
側面加工	ap 1~1.5DC		ap 1~1.5DC		ap 1~1.5DC		ap 1~1.5DC		ap 1~1.5DC		ap 1~1.5DC	
溝加工	ae 0.1DC		ae 0.1DC		ae 0.05DC		ae 0.05DC		ae 0.02DC		ae 0.02DC	
溝加工	ap 0.1DC		ap 0.1DC		ap 0.05DC		ap 0.05DC		ap ~0.05DC 最大0.5mm		ap ~0.05DC 最大0.5mm	

●側面加工 (高速型マシニングセンタ使用の場合)

被削材 切削条件	低硬度鋼 炭素鋼、合金鋼 (~35HRC)		中硬度鋼 プレハードン鋼、ダイスキ鋼 (35~45HRC)		焼入鋼 SKD61 (45~55HRC)		焼入鋼 SKD11 (55~60HRC)		焼入鋼 SKH51 (60~65HRC)	
	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
DC(mm)	6,000	5,400	6,000	5,400	6,000	5,400	4,500	3,000	3,000	1,900
16.0	4,800	4,600	4,800	4,600	4,800	4,600	3,600	2,580	2,400	1,600
20.0	基準 ap 1~1.5DC		基準 ap 1~1.5DC		基準 ap 1~1.5DC		基準 ap 1~1.5DC		基準 ap 1~1.5DC	
切込み	ae 0.1DC		ae 0.05DC		ae 0.05DC		ae 0.02DC		ae 0.01DC	

スクエア

汎用
コート
ノコート
高能率
コート
ノコート
高硬度
コート
ノコート
粗加工
コート
ノコート
非鉄金属
コート
ノコート
CFRP
コート
ノコート

ラジアス

ボール

複合加工