

GÜHRING

PM-HSS-E ROUGHING ENDMILLS

GS80

レギュラタイプ 6756



セミロングタイプ G6756



粉末ハイスラフィングエンドミル GS80

GS80

ハイパフォーマンス粉末ハイスラフィングエンドミル



幅広で深い溝設計により、
良好な切屑排出性を実現。

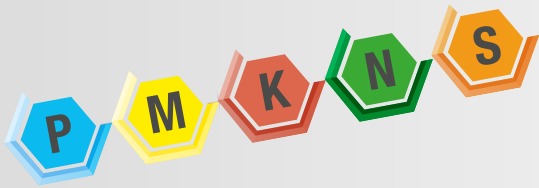
45° のねじれ角と外周切
れ刃ニックの採用による、
低切削抵抗を実現。

MTC

そのため低剛性機械での
使用や低剛性クランプ下
での使用が可能。

粉末ハイスと耐熱性の高い
FIREコーティングのコンビ
ネーションにより、難削材
への対応も可能。

GS80粉末ハイスラフィングエンドミル：
一般鋼から耐熱鋼まで幅広い被削材に対応



6756 レギュラタイプ



G6756 セミロングタイプ



P 一般鋼

K 鋳鉄

S 耐熱合金

M ステンレス・軟鋼

N アルミニウム合金

外周切れ刃ニック
ファインピッチ形状



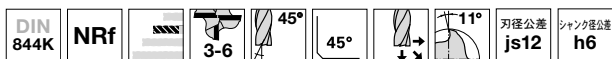
細かい切屑の生成



GS80 粉末ハイス

6756 多刃 レギュラ

切削条件表 ▶ P.6



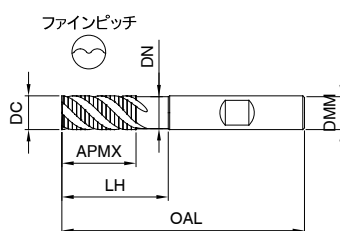
工具材質 粉末ハイス

表面処理

タイプ NRf

シャンク形状 HB

- | | | |
|---|---|-----------------------------------|
| P | ● | • 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 |
| M | ● | • 切れ味の良い安定した加工が可能 |
| K | ● | • ファインピッチ |
| N | ● | • ネッククリアランス付 |
| S | ○ | • シャンク部フラット付 |
| H | | • センターカット |



*ご注文の際は「品番+コード」にてご用命ください

【単位：mm】

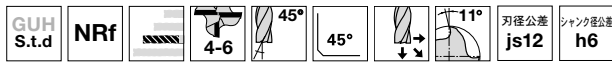
品番 6756

コード	刃径	シャンク径	ネック径	全長	刃長	首下長	刃数	標準価格
	DC	DMM	DN	OAL	APMX	LH	Z	円
4.000	4	6	3.7	57	11	15	3	7,200
5.000	5	6	4.7	57	13	18	4	7,200
6.000	6	6	5.7	57	13	20	4	6,890
7.000	7	10	6.7	66	16	22	4	9,300
8.000	8	10	7.7	69	19	26	4	8,230
9.000	9	10	8.7	69	19	26	4	9,960
10.000	10	10	9.5	72	22	30	4	8,470
12.000	12	12	11.5	83	26	36	4	10,360
14.000	14	12	12	83	26	38	5	13,950
16.000	16	16	15.5	92	32	42	5	15,280
18.000	18	16	16	92	32	44	6	17,670
20.000	20	20	19	104	38	52	6	19,730
25.000	25	25	24	121	45	63	6	27,900

GS80 粉末ハイス

G6756 多刃 セミロング

切削条件表▶ P.6



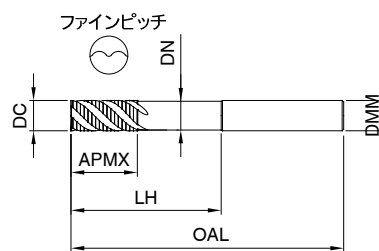
工具材質 粉末ハイス

表面処理

タイプ NRf

シャンク形状 HA

P	●	• 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
M	●	• 切れ味の良い安定した加工が可能
K	●	• ファインピッチ
N	●	• ネットクリアランス付
S	○	• センターカット
H		



*ご注文の際は「品番+コード」にてご用命ください





【単位：mm】

品番

G6756

コード	刃径	シャンク径	ネック径	全長	刃長	首下長	刃数	標準価格 円
	DC	DMM	DN	OAL	APMX	LH	Z	
10.000	10	10	9.7	100	25	50	4	11,580
12.000	12	12	11.5	110	30	55	4	13,850
14.000	14	12	12	110	30	65	5	18,170
16.000	16	16	15.5	125	35	64	5	22,240
18.000	18	16	16	125	35	77	6	26,420
20.000	20	20	19.5	140	40	70	6	26,830
22.000	22	20	20	140	40	92	6	31,070
25.000	25	25	24	160	45	80	6	37,530
28.000	28	25	25	160	45	104	6	43,650
30.000	30	25	25	160	45	104	6	54,880
32.000	32	32	31	180	55	90	6	61,010
35.000	35	32	32	180	55	120	6	74,120
40.000	40	32	32	200	65	140	6	87,920

▶GS80推奨切削条件

基準ミーリング加工条件		加工条件調整が必要な場合		
	剛性の低い状況下での加工		荒加工 ap>1.5xD	Vc= -25% fz= -25%
	レギュラティブ		セミロングタイプ	Vc= -40% fz= -40%

【注意事項】

状況に応じて表から30%程度下げた条件を適用してください。切削条件を変更する場合は、主軸回転数とテーブル送り速度を同比率で下げてください。クーラントを使用することでバリの低減、切屑排出に大きな効果が得られます。加工時にはクーラントの使用を推奨致します。

被削材種	抗張力	加工内容	ae max	Vc	1刃当たりの送りfz(mm/z) Ø								
					3	4	6	8	10	12	16	20	25
P 構造用鋼、炭素鋼 SS300 SS400 S25C S45C 快削鋼、炭素鋼、窒化鋼 SUM25 SUM22L S50C SNC815 SCM420 合金鋼、工具鋼 SCr440 SCM440 SKD1 SKS2/3 SHK51 SKH55 SUP10	≤ 850 N/mm ²	溝加工	1 x D	60	0.013	0.017	0.025	0.034	0.045	0.054	0.07	0.09	0.11
		荒加工	0.75 x D	70	0.014	0.019	0.029	0.039	0.052	0.062	0.08	0.10	0.13
		仕上加工	0.02 x D	120	0.014	0.018	0.028	0.037	0.050	0.059	0.08	0.10	0.12
		溝加工	1 x D	55	0.013	0.017	0.025	0.034	0.045	0.054	0.07	0.09	0.11
		荒加工	0.75 x D	65	0.014	0.019	0.029	0.039	0.052	0.062	0.08	0.10	0.13
		仕上加工	0.02 x D	100	0.014	0.018	0.028	0.037	0.050	0.059	0.08	0.10	0.12
H 焼き入れ鋼、調質鋼、ばね鋼 高速度鋼、高硬度鋼 SUP10 SUP12 SKH51 SKH55	≤ 54HRC	溝加工	1 x D	15	0.008	0.011	0.017	0.022	0.030	0.036	0.05	0.06	0.08
		荒加工	0.33 x D	20	0.011	0.015	0.022	0.029	0.039	0.047	0.06	0.08	0.10
		仕上加工	0.01 x D	30	0.008	0.011	0.017	0.022	0.030	0.036	0.05	0.06	0.08
	55-63 HRC	溝加工	1 x D	42	0.008	0.011	0.017	0.022	0.030	0.036	0.05	0.06	0.08
		荒加工	0.03 x D	80	0.021	0.028	0.042	0.056	0.075	0.090	0.12	0.15	0.19
		仕上加工	0.005 x D	100	0.008	0.010	0.015	0.020	0.027	0.032	0.04	0.05	0.07
M ステンレス鋼 SUS303 SUS410 SUS420F SUS430 SUS430F ステンレス鋼 SUS304 SUS304L SUS420 ステンレス鋼 SUS310 SUS316 SUS316B SUS316L SUS317	≤ 750 N/mm ²	溝加工	1 x D	50	0.010	0.013	0.020	0.026	0.035	0.042	0.06	0.07	0.09
		荒加工	0.75 x D	60	0.011	0.015	0.023	0.030	0.040	0.048	0.06	0.08	0.10
		仕上加工	0.02 x D	90	0.011	0.015	0.022	0.029	0.039	0.046	0.06	0.08	0.10
	750- 850 N/mm ²	溝加工	1 x D	40	0.008	0.011	0.017	0.022	0.030	0.036	0.05	0.06	0.08
		荒加工	0.75 x D	50	0.010	0.013	0.019	0.026	0.035	0.041	0.06	0.07	0.09
		仕上加工	0.02 x D	70	0.009	0.012	0.018	0.025	0.033	0.040	0.05	0.07	0.08
>850 N/mm ²	溝加工	1 x D	30	0.008	0.010	0.015	0.020	0.027	0.032	0.04	0.05	0.07	
	荒加工	0.60 x D	40	0.009	0.012	0.018	0.024	0.032	0.039	0.05	0.06	0.08	
	仕上加工	0.01 x D	50	0.008	0.010	0.015	0.020	0.027	0.032	0.04	0.05	0.07	
S Ni/Co基耐熱合金 ニモニック インコネル ハステロイ モネル チタン、チタン合金 Ti99.5 TiAl6-4V	≤ 1300 N/mm ²	溝加工	1 x D	10	0.007	0.009	0.013	0.018	0.024	0.029	0.04	0.05	0.06
		荒加工	0.60 x D	15	0.008	0.011	0.016	0.021	0.029	0.035	0.05	0.06	0.07
		仕上加工	0.01 x D	20	0.007	0.009	0.013	0.018	0.024	0.029	0.04	0.05	0.06
	≤ 1300 N/mm ²	溝加工	1 x D	25	0.010	0.013	0.020	0.026	0.035	0.042	0.06	0.07	0.09
		荒加工	0.60 x D	40	0.012	0.016	0.024	0.032	0.042	0.050	0.07	0.08	0.11
		仕上加工	0.02 x D	50	0.011	0.015	0.022	0.029	0.039	0.046	0.06	0.08	0.10
K ねずみ鑄鉄、ダクタイル鑄鉄 FC150 FC250 FCD500 FCMW330 ねずみ鑄鉄、ダクタイル鑄鉄 チル鑄鉄 FC300 FCD700 FCMP690	≤ 240HB	溝加工	1 x D	50	0.013	0.017	0.025	0.034	0.045	0.054	0.07	0.09	0.11
		荒加工	0.75 x D	60	0.014	0.019	0.029	0.039	0.052	0.062	0.08	0.10	0.13
		仕上加工	0.02 x D	90	0.014	0.018	0.028	0.037	0.050	0.059	0.08	0.10	0.12
	>240HBi	溝加工	1 x D	40	0.011	0.015	0.023	0.030	0.040	0.048	0.06	0.08	0.10
		荒加工	0.75 x D	50	0.013	0.017	0.026	0.035	0.046	0.055	0.07	0.09	0.12
		仕上加工	0.02 x D	70	0.013	0.017	0.025	0.033	0.044	0.053	0.07	0.09	0.11
N アルミニウム、アルミニウム合金 Al99.5 AlMgSi1 AlMg1 AlMgSiPb A7075 AlCuMg1 AlMg3Si 鑄造アルミニウム合金 ADC10 ADC1 ADC12 G-AISI7Cu3 G-AISI9 G-AISI12 マグネシウム合金 MgMn2 G-MgAl8Zn1 G-MgAl6Zn3 銅、銅合金 SE-Cu CuSn6 G-CuSn5ZnPb CuZn20 CuZn37Pb0,5 CuAl5	≤ 7% Si	溝加工	1 x D	120	0.017	0.023	0.035	0.046	0.060	0.072	0.10	0.12	0.15
		荒加工	0.75 x D	140	0.020	0.027	0.040	0.053	0.069	0.083	0.11	0.14	0.17
		仕上加工	0.02 x D	240	0.019	0.026	0.038	0.051	0.066	0.079	0.11	0.13	0.17
	>7% Si	溝加工	1 x D	80	0.016	0.021	0.032	0.042	0.055	0.066	0.09	0.11	0.14
		荒加工	0.75 x D	100	0.018	0.024	0.037	0.049	0.063	0.076	0.10	0.13	0.16
		仕上加工	0.02 x D	160	0.017	0.023	0.035	0.047	0.061	0.073	0.10	0.12	0.15
	-	溝加工	1 x D	75	0.016	0.021	0.032	0.042	0.055	0.066	0.09	0.11	0.14
		荒加工	0.75 x D	90	0.018	0.024	0.037	0.049	0.063	0.076	0.10	0.13	0.16
		仕上加工	0.02 x D	150	0.017	0.023	0.035	0.047	0.061	0.073	0.10	0.12	0.15
	≤ 850 N/mm ²	溝加工	1 x D	80	0.014	0.019	0.029	0.038	0.050	0.060	0.08	0.10	0.13
荒加工		0.75 x D	100	0.017	0.022	0.033	0.044	0.058	0.069	0.09	0.12	0.14	
仕上加工		0.02 x D	160	0.016	0.021	0.032	0.042	0.055	0.066	0.09	0.11	0.14	



Gühring Tool Management Software

ゲーリング工具管理システム

TM 326・TM 426・TM 526

確実な入在庫管理と発注の自動化が可能です。

リアルタイムで在庫状況を把握でき、在庫管理の透明性が図れます！



Tool Management
Powered by

GÜHRING



GÜHRING

グーリングジャパン株式会社

■本社 / 工場

〒470-0543 愛知県豊田市北篠平町道南885
TEL : 0565-65-3688(代表) / FAX : 0565-65-3125

■営業拠点

横浜 / 浜松 / 名古屋 / 大阪 / 広島 / 福岡

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

本カタログに掲載の内容は2024年10月現在のものです。
顧客ニーズの遷移や技術進歩に伴うマーケット動向の変化に
適宜対応するため、弊社では常に製品の研究開発・改良を行っています。
そのため本カタログに掲載の仕様や性能等は
この先予告なく変更される場合がありますので予めご了承ください。