

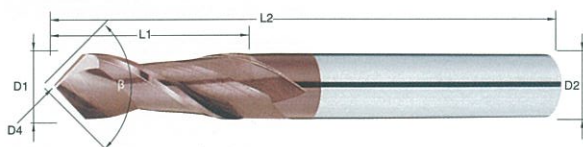


ジーエヌオリジナル
超硬2枚刃 V型エンドミル

60°/90°/120°

2Flutes type

一般鋼からステンレス鋼まで幅広い被削材に対応



超微粒子超硬 30° ネジレ

※カタログ掲載の標準品以外の特殊寸法も承ります。【外径・角度・全長等】

皿面取・面取り・V溝加工等に最適



ドリル加工・穴あけ加工には
使用しないで下さい。
ドリル加工不可

G-メン 90°

90°タイプ

型式	刃径 (D1)	先端部 (D4)	有効長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	販売価格
G-MEN 90-005	0.5	0.005	1	45	3	¥2,600
G-MEN 90-010	1.0	0.01	2	45	3	¥2,600
G-MEN 90-015	1.5	0.015	3	45	3	¥2,600
G-MEN 90-020	2.0	0.02	4	45	3	¥2,600
G-MEN 90-030	3.0	0.03	6	50	3	¥2,600
G-MEN 90-040	4.0	0.04	8	50	6	¥3,200
G-MEN 90-050	5.0	0.05	10	50	6	¥3,200
G-MEN 90-060	6.0	0.06	12	50	6	¥3,200
G-MEN 90-080	8.0	0.08	16	60	8	¥4,900
G-MEN 90-100	10.0	0.10	20	75	10	¥5,700
G-MEN 90-120	12.0	0.12	24	75	12	¥7,600

■ 推奨切削条件表 [V溝・面取り加工]

Ad= 面取り加工=0.3D

V溝加工=0.1D

被削材		一般炭素鋼 [HRC20~25]	合金工具鋼 [HRC~35]	ステンレス鋼	アルミ合金
		S45C~S55C・SS材・FC/PCD	SCM・SKD	SUS304/SUS316L等	A2017/A5052/A7075
切削速度		50~80 m/min	35~60 m/min	20~40 m/min	100~150 m/min
型式	刃径Dc	一刃送り mm/min	一刃送り mm/min	一刃送り mm/min	一刃送り mm/min
G-MEN 90-005~020	0.5~2.0	0.03~0.04	0.02~0.03	0.015~0.03	0.04~0.07
G-MEN 90-030	3.0	0.03~0.04	0.02~0.03	0.015~0.03	0.04~0.07
G-MEN 90-040	4.0	0.03~0.04	0.02~0.03	0.015~0.03	0.04~0.07
G-MEN 90-050	5.0	0.03~0.04	0.02~0.03	0.015~0.03	0.04~0.07
G-MEN 90-060	6.0	0.03~0.04	0.02~0.03	0.015~0.03	0.04~0.07
G-MEN 90-080	8.0	0.03~0.07	0.03~0.05	0.025~0.05	0.07~0.09
G-MEN 90-100	10.0	0.03~0.07	0.03~0.05	0.025~0.05	0.07~0.09
G-MEN 90-120	12.0	0.03~0.07	0.03~0.05	0.025~0.05	0.07~0.09

ご使用に際しては、裏面に記載の【ご使用上の注意】をご確認下さい。

NEW

G-メン 60°

60°タイプ

型式	刃径 (D1)	先端部 (D4)	有効長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	販売価格
G-MEN 60-010	1.0	0.01	2	45	3	¥2,600
G-MEN 60-020	2.0	0.02	4	45	3	¥2,600
G-MEN 60-030	3.0	0.03	6	50	3	¥2,600
G-MEN 60-040	4.0	0.04	8	50	6	¥3,200
G-MEN 60-050	5.0	0.05	10	50	6	¥3,200
G-MEN 60-060	6.0	0.06	12	50	6	¥3,200
G-MEN 60-080	8.0	0.08	16	60	8	¥4,900
G-MEN 60-100	10.0	0.10	20	75	10	¥5,700
G-MEN 60-120	12.0	0.12	24	75	12	¥7,600

■ 推奨切削条件表 [V溝・面取り加工]

面取り加工=0.3D V溝加工=0.05D

被削材		一般炭素鋼 [HRC20~25]	合金工具鋼 [HRC~35]	ステンレス鋼	アルミ合金
		S45C~S55C・SS材・FC/FCD	SCM・SKD	SUS304/SUS316L等	A2017/A5052/A7075
切削速度		40~60 m/min	30~50 m/min	20~40 m/min	100~150 m/min
型式	刃径Dc	一刃送り mm/min	一刃送り mm/min	一刃送り mm/min	一刃送り mm/min
G-MEN 60-010~020	1.0~2.0	0.02~0.03	0.01~0.02	0.01~0.02	0.03~0.07
G-MEN 60-030	3.0	0.02~0.03	0.01~0.02	0.01~0.02	0.03~0.07
G-MEN 60-040	4.0	0.02~0.03	0.01~0.02	0.01~0.02	0.03~0.07
G-MEN 60-050	5.0	0.02~0.03	0.01~0.02	0.01~0.02	0.03~0.07
G-MEN 60-060	6.0	0.02~0.03	0.01~0.02	0.01~0.02	0.03~0.07
G-MEN 60-080	8.0	0.03~0.05	0.03~0.05	0.02~0.04	0.06~0.1
G-MEN 60-100	10.0	0.03~0.05	0.03~0.05	0.02~0.04	0.06~0.1
G-MEN 60-120	12.0	0.03~0.05	0.03~0.05	0.02~0.04	0.06~0.1

ご使用に際しては、裏面に記載の【ご使用上の注意】をご確認下さい。

NEW

G-メン 120°

120°タイプ

型式	刃径 (D1)	先端部 (D4)	有効長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	販売価格
G-MEN 120-030	3.0	0.03	6	50	3	¥2,600
G-MEN 120-040	4.0	0.04	8	50	6	¥3,200
G-MEN 120-050	5.0	0.05	10	50	6	¥3,200
G-MEN 120-060	6.0	0.06	12	50	6	¥3,200
G-MEN 120-080	8.0	0.08	16	60	8	¥4,900
G-MEN 120-100	10.0	0.10	20	75	10	¥5,700
G-MEN 120-120	12.0	0.12	24	75	12	¥7,600

■ 推奨切削条件表 [V溝・面取り加工]

Ad= 面取り加工=0.3D V溝加工=0.1D

被削材		一般炭素鋼 [HRC20~25]	合金工具鋼 [HRC~35]	ステンレス鋼	アルミ合金
		S45C~S55C・SS材・FC/FCD	SCM・SKD	SUS304/SUS316L等	A2017/A5052/A7075
切削速度		60~80 m/min	50~70 m/min	30~40 m/min	100~150 m/min
型式	刃径Dc	一刃送り mm/min	一刃送り mm/min	一刃送り mm/min	一刃送り mm/min
G-MEN 120-030	3.0	0.05~0.06	0.03~0.05	0.02~0.04	0.06~0.08
G-MEN 120-040	4.0	0.05~0.06	0.03~0.05	0.02~0.04	0.06~0.08
G-MEN 120-050	5.0	0.05~0.06	0.03~0.05	0.02~0.04	0.06~0.08
G-MEN 120-060	6.0	0.05~0.06	0.03~0.05	0.02~0.04	0.06~0.08
G-MEN 120-080	8.0	0.07~0.09	0.06~0.08	0.04~0.06	0.08~0.1
G-MEN 120-100	10.0	0.07~0.09	0.06~0.08	0.04~0.06	0.08~0.1
G-MEN 120-120	12.0	0.07~0.09	0.06~0.08	0.04~0.06	0.08~0.1

ご使用に際しては、裏面に記載の【ご使用上の注意】をご確認下さい。

SUS316Lにおける加工事例

■ 使用工具：

G-MEN 90-080 (Φ8x90°)



■ 加工内容

- ・被削材： SUS316L
- ・100x65mm / 3C一発面取り

【切削条件】

回転数： 3,000min⁻¹

送り速度： 400mm/min

使用機械

OKK VM7Ⅲ

ツーリング

BT40-C20-170

クーラント

不水溶性切削油

ターゲット

- ・ハイスから超硬への切り替えによる**加工能率の向上**
- ・**バリの低減**



**抜群の切れ味！
バリの出にくい加工を実現！**

【刃先の摩耗状況比較】



新品の状態



20個加工後の状態

【ご使用上の注意】

- ・機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用ください。
- ・切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ・異常音・寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。
- ・クーラントは被削材に適したものを選定してください。
- ・品質向上の為、予告なく製品仕様を変更する場合がございますので予めご了承ください。



ドリル加工・穴あけ加工には
使用しないで下さい。



株式会社 **ジーエヌ**

〒690-0055 島根県松江市津田町314-1

TEL: 0852-31-1908

FAX: 0852-31-1907