

SUS304

刃径φ8 | 側面切削

防振コア | A社

38パス

回転数	2800 (V70)
テーブル送り	600 (fz0.053)
マシニングBT50 エマルジョン切削液	

※ A社カタログ切削条件

GCT 防振コア | A社

型番	4GCMS 080	A社45°パワータイプ
工具寸法	φ8×20×60×8-45°	φ8×19×60×8-45°
参考基準価格	¥2,900	¥9,660
作業者コメント	切削音、面粗さとも両社ほぼ一緒だが、スモールギャッシュにより切削開始時は防振コアが切削音が小さく面粗さも良好。	

SCM440

刃径φ5 | 溝切削

防振コア | B社

Z2パス×4溝

回転数	3800 (V59)
テーブル送り	530 (fz0.034)
マシニングBT50 エマルジョン切削液	

※ B社カタログ切削条件

GCT 防振コア | B社

型番	4GCMS 050	B社43°高硬度用パワータイプ
工具寸法	φ5×13×50×6-45°	φ5×13×60×6-43°
参考基準価格	¥2,200	¥11,400
作業者コメント	切削音、面粗さともB社がよいが、加工寸法は同一。但し、防振コア推奨切削条件の送りは395 (fz0.025)。	

NAK55

刃径φ8 | 側面切削

防振コア | C社

25パス

回転数	3200 (V80)
テーブル送り	520 (fz0.04)
マシニングBT50 エマルジョン切削液	

GCT 防振コア | C社

型番	4GCMS 080	C社30°ネジレス標準タイプ
工具寸法	φ8×20×60×8-45°	φ8×19×60×8-30°
参考基準価格	¥2,900	¥5,650
作業者コメント	切削音は、防振コアが小さい、面粗さは両社ほぼ変わらないが、ネジレ角、刃先形状によるものか、使用後C社は刃こぼれが見られる。	

SUS304

刃径φ10 | 側面、溝切削

防振分割

回転数	1530 (V48)
テーブル送り	200 (fz0.033)

※ 弊社切削条件

GCT 防振分割

型番	4GSUE 100 250 S10
工具寸法	φ10×25×80×10
参考基準価格	¥5,800
作業者コメント	切削音が小さく、切削しているか不安になるほど、条件をもっとあげられそう、面粗さが非常によい。