

GCT防振分割エンドミル

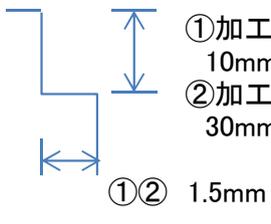
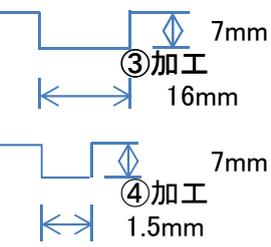
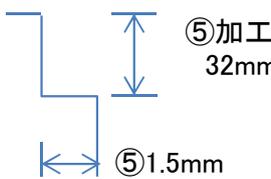
「チタン合金」使用ユーザー様の声

《 GCT 》
エンジニアリング

ニュース

2012.11.1No9

工具	呼名	型番	刃径	コーナーR	刃長	全長	シャンク径	コート	ユーザー様価格
	GCT防振分割 ラジアスφ16-0.5R	4GSUC160005S16	16	0.5	42	110	16	CR	¥16,800

被削材	Ti - 6AL - 4V		航空機主翼部品		
加工内容		形状 ^秘			
切込み	切削条件	加工時間 min	加工距離 mm	コメント	
 <p>①加工 10mm ②加工 30mm ①② 1.5mm</p>	①② N 1194 (Vc = 60)	① 4.88	① 1171.2	<p>従来コスト面から、海外メーカー品を使用していました。 コスト面も良く、面粗度・うねり・寿命も従来使用品より、良かったです。 16ワーク加工後も、今だエンドミルに問題なしです。</p>	
	①② F 240 (fz = 0.05)	② 9.22	② 2212.8		
 <p>③加工 7mm ④加工 1.5mm</p>	③④ N 895 (Vc = 45)	③ 0.43	③ 77.4		
	③ F 180 (fz = 0.05) ④ F 110 (fz = 0.03)	④ 1.39	④ 152.9		
 <p>⑤加工 32mm ⑤1.5mm</p>	⑤ N 1194 (Vc = 60) ⑤ F 240 (fz = 0.05)	⑤ 8.75	⑤ 2100		
16 ワーク 加工		24.67x16 6.58(h)	5714.3x16 91428.8(mm)		

●ピン角に近いスモールギャッシュで剛性、加工精度良好

- 2段エキセンラントで切削性良好
- 高潤滑CRコート(クロームシリコン系)で軟質材最適
- 0.2μ粒子の特許超硬素材GK10使用



●切り粉排出性の高い溝形状で溝、側面、Z加工可能な万能タイプ

- 42°ハイヘリで切削性、耐久性良好
- 不等分割による防振効果と芯厚50%により荒加工から仕上げ加工のすべてに対応