

GCT防振コア 汎用フライス加工機での使用例

《GCT》
エンジニアリング
ニュース
2013.6.1 No.10

■今回使用テストエンドミル

メーカー 工具名	型番	刃径	刃長	全長	シャンク	コート	刃数	ユーザー様価格
GCT+プラス SI防振コアエンドミル	4GCMS 120	12	30	75	12	SI	4	¥4900-

■テスト内容と結果

ユーザー様/形状	栃木県 F社様 / ブロック材(テストピース)		
被削材	ニッケルモリブデン鋼(SNCM439相当品) 熱処理後表面硬度HRC40~43		
使用機械	汎用フライス加工機(潤滑油=ハケ塗り)		
加工条件	側面加工 	切削条件	
		回転数	560rpm
		切削速度	21mm/min
	溝加工 	回転数	560rpm
		切削速度	21mm/min
		テーブル送り	195mm/min
ユーザー様の声 (結果)	汎用加工機で限られた潤滑であった為、切削条件はカタログ値より低く設定しました。現存工具との比較となりますが、作業者のコメントは、「剛性感があり、切削時の音、加工面の状態共に「良好」との事でした。		

汎用加工機でカタログ値条件よりも、低く設定しても良い結果が出ました。

参考までに弊社ホームページの「GCT+プラスとは」に、JIMTOF2012にてサンプル提出しました「防振コア使用、ユーザー様の声」アンケート結果も合わせてご参照下さい。

他サイズ等は、ホームページ参照下さい。

SI防振コアエンドミルは台湾スピードタイガー社との共同開発品です。