

GCT「防振コア・防振分割」 S45C使用Z加工切削テスト使用例

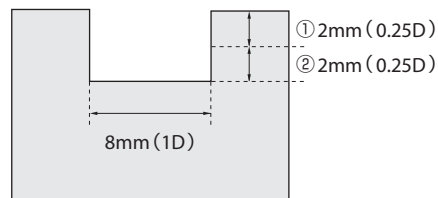
《GCT》
エンジニアリング
ニュース
2013.8.26 No.13

GCT防振コア 4GCMS 080 (4枚刃)

工具寸法	φ8 × 20 × 60 × 8 - 45°
参考基準価格	¥2,900



切削条件Z加工＝横方向も



(1列2回切削)

回転数

2400 (V=60)

テーブル送り

200
(fz=0.021)

切削液

ソリュブル液

使用機械：MAZAK

V515 ターレット型 MC BT50

被削材：S45C

150mm × 100mm × 25mm

GCT防振分割 4GSUE 080 200 S08 (4枚刃)

工具寸法	φ8 × 20 × 70 × 8 - 42°
参考基準価格	¥4,200



協力企業：(株)K製作所様(福島県)

《コメント》

両方とも同一切削条件にて、比較テストをしました。

通常の「溝・側面」切削より条件値を下げ、縦(Z方向)へ2mm、その後横へ切削し、合計深さ4mmを切削しました。(1列2回切削)

結果は両方ともZ加工は可能でした。但しどちらが向いているか問われれば、防振分割は溝が外径に対して50%(芯厚50%)あり、切り粉の排出が良く、切削音も小さく仕上がり面も良かったので、防振分割が向いていると思われます。

尚Z方向が深い場合、スピードタイガー社3枚刃Z送り「HPSS」エンドミルを推奨致します。