

防振コアシリーズの最大の特徴は、芯厚変化による (No.16 参照)、防振効果です。そこで、この防振コアシリーズを共同開発した SPEED TIGER 社 (台湾) が、自社製エンドミル「PE」と「P-PE\*」を使用したの切削テストをしました。

●テスト使用エンドミル (サイズ等は共通です。)

型番	刃径	刃長	全長	シャンク	刃数	ネジレ角	コーティング
P-PE 0804 T	8	20	60	8	4	45°	AlTiN
PE 0804 T							

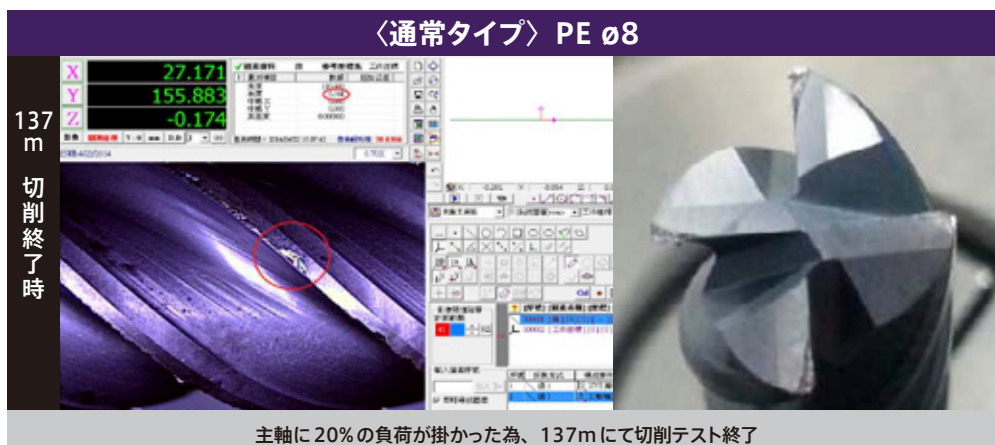
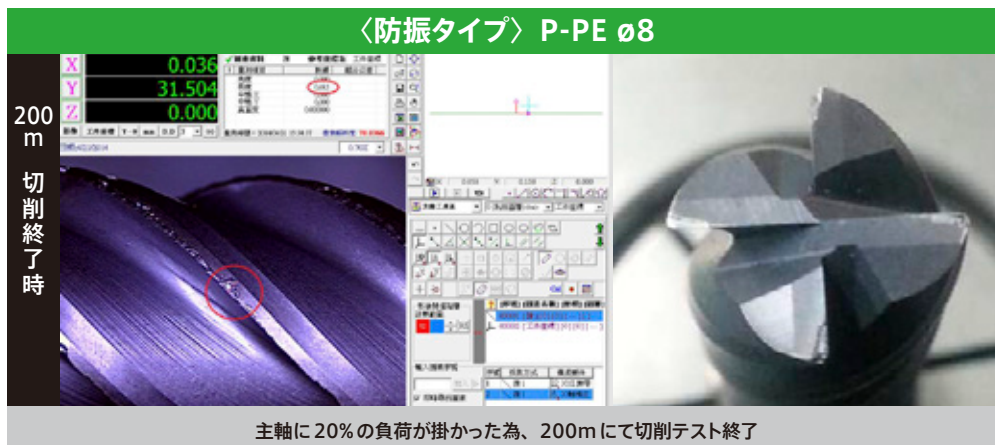
違いは……

\*「P-PE」は、通常の PE を防振コアと同じように芯厚変化をさせたエンドミルです。  
「PE」は、通常のカatalog販売しているエンドミルです。

●テスト内容 (側面切削)

使用エンドミル	被削材	冷却方式	使用機械	切り込み量
P-PE 0804 T	S-45C (HRC20)	空冷	BT40	ap = 15 ae = 1
PE 0804 T				
回転数 (N)rpm	送り速度 (F)mm/min	切削速度 (V)m/min	一刃送り (Fz)mm/min	サイズ
4000	1400	100.54	0.088	100×100×100 mm

## 比較写真



## 切削終了時

	P-PE0804T	PE0804T
加工距離	200m	137m
総切削量	420.03 (m <sup>3</sup> )	287.72 (m <sup>3</sup> )
チップング長さ	8.76mm	8.08mm
チップング幅	0.44mm	0.38mm

### コメント

防振タイプ「P-PE」を使用すると、芯厚変化による防振効果により、チップング発生が起これづらく、寿命が1.5倍になる。

- 芯厚変化による切削時の防振効果でビビリなし

