突然の FAX 失礼いたします。弊社、取扱商品のユーザー様の声を月１～２回配信いたします。お役に立てれば幸いです。

6枚刃 エンドミル

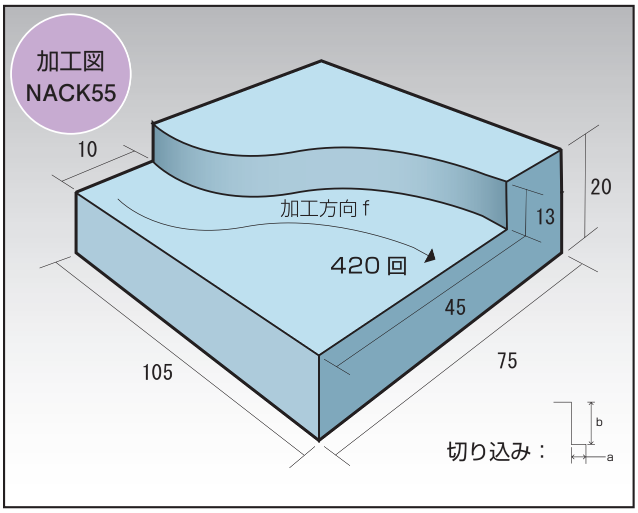
GCT 検索

NAK55 仕上げでの 切削条件・寿命

《GCT》
エンジニアリング
ニュース

2011. 10／25　No. 3

メーカー名	型番	刃径	刃長	全長	シャンク径	刃数	コート	ユーザー様価格
スピードタイガー	UVT1006nBS	φ10	30	75	φ10	6	nBS (ナノAlTiN)	¥6,880



加工条件

内容	切り込み		切削条件	1 回目	2 回目
側面加工	a	0.1	回転数	3,180	4,140
			切削速度 (Vc)	100	130
	b	13	テーブル送り	1520	1980
			一刃送り (fz)	0.08	
使用機械	オオクマ BT50				
切削液	エマルジョン水溶液				
加工時間	1回目 約40分／2回目 約32分				

お客様の声

加工手順	側面加工方向 f で 420 回、切削速度 (Vc) 100 と 130 にて２ヶ加工
ユーザー様の声	切削長 70m × ２回するも摩耗はほぼみられず、 但し、加工面うねり、粗さは切削速度（Vc) 100 の方がよい。
協力ユーザー様	㈲小田製作所（東京都）

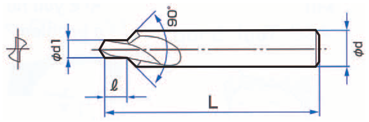
GCTからの
便利工具情報!

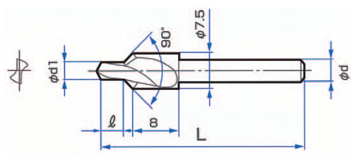
センター+穴あけ+面取りを一発加工（小径タップ下穴加工に最適）

SSS 片口センタードリル SKH 51

特　徴

(1)ドリル径としてのφd1はφ1.0 ～φ4.2まで0.1とびで標準
(2)ドリル刃長としてのℓ寸法は刃径 d_1 × 2.5 で便利
(3)面取り角は 90°
(4)小径 NC 旋盤で使い易い全長 35 ／ 40 ／ 45
　シャンク径φ５ ／φ６
(5)クロス穴加工に便利





※寸法・価格は弊社に御問い合わせください。カタログ FAX いたします。

株式会社 ジーシーティー
http://www.gc-tool.jp
東京都荒川区西日暮里 1-7-7
TEL：03-3803-7281
FAX：03-3803-7282