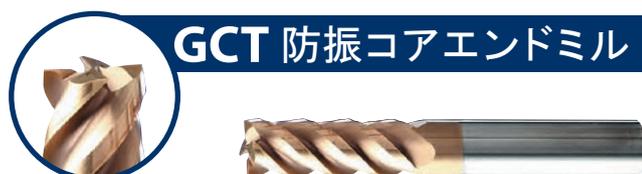


GCT防振コアvsC社4枚刃30°ネジレ 「NAK55」側面切削の比較 (GCT防振コアその1)

《GCT》
エンジニアリング
ニュース **6**
2012.10.10 No.

■基本スペック

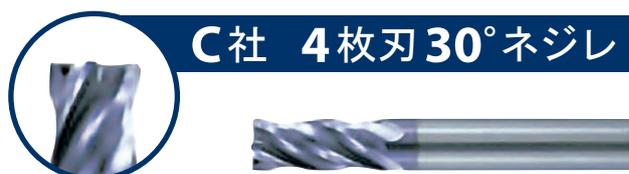
メーカー	工具名	刃径	刃長	全長	シャンク	刃数	ネジレ	コーティング	刃先
①GCT	コアエンドミル	8	20	60	8	4	45°	シリコン系	スモールギャッシュ
②C社	4枚刃30°ネジレ	8	19	60	8	4	30°	アルミクローム系	ピン角



スチールから幅広い難削材に対応。HRC50以下。

参考基準価格

2,900円



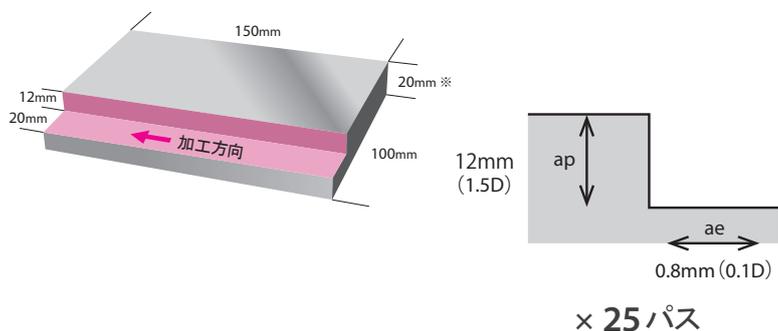
生材～焼き入れまで対応。仕上げ向き。

参考基準価格

5,650円

■比較テスト

●①及び②を、NAK55を被削材としてC社のカタログ切削条件にてテスト。



加工条件

被削材	NAK55
一刃送り (fz)	0.04
切削速度 (Vc)	80
回転数	3200/min
テーブル送り	520 mm/min
	ダウンカットにて切削
使用機械	オオクマ MB-56VB BT50
チャック	BIG HMC25-105
突き出し	30

■比較結果

GCT 防振コア	コメント
	C社の切削条件ではありますが、特に問題はありません。 ネジレ角45°という事もあり切れあじ良く、切り粉の排出もスムーズです。価格に見合う以上の結果でした。

C社製品	コメント
	この商品C社の切削条件にて、テストをしましたが、仕上げ用向きだったせいなのか？ 厳しい結果になってしまいました。 コーティングが剥げて、刃先の摩耗や欠損が写真から見えます。 30°ネジレとピン角の問題かな。

■後日談

C社ホームページ上の切削条件とC社カタログ切削条件と異なる事からC社に確認した所、ホームページ上の切削条件が間違っていることが判明。