

# GCT防振コア vs C社4枚刃30°ネジレ 「SUS304」側面切削の比較 (GCT防振コアその2)

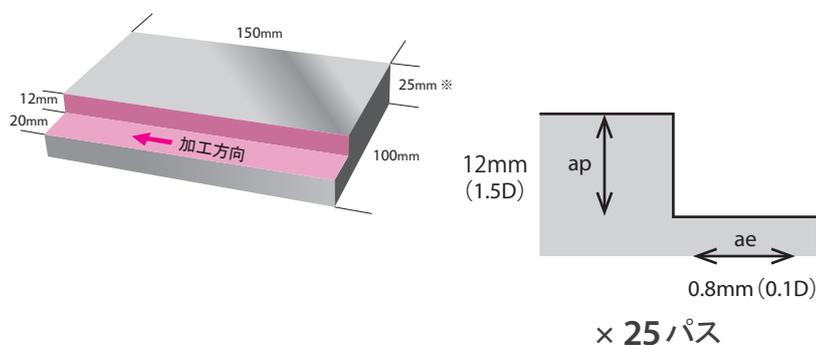
《GCT》  
エンジニアリング  
ニュース 7  
2012.10.22 No. 7

## ■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

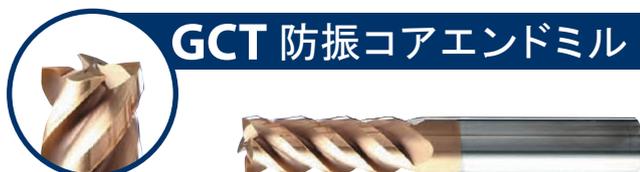
## ■比較テスト

●①及び②を、SUS304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	SUS304
一刃送り (fz)	0.03
切削速度 (Vc)	40
回転数	1600/min
テーブル送り	180 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

C社カタログ切削条件

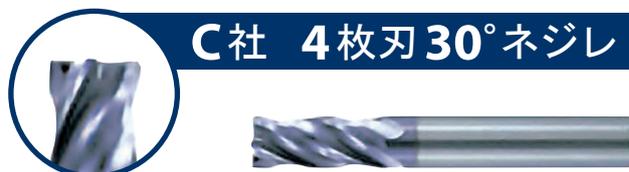


### GCT 防振コアエンドミル

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



### C社 4枚刃30°ネジレ

生材～焼き入れまで対応。仕上げ向き。

参考基準価格

5,650円

## ■比較結果

GCT 防振コア	コメント
	<p>他社の切削条件なのに、不快な切削音もなく、本当に削れているのか、確認したほどです。</p> <p>刃先の摩耗もほとんどありませんでした。この価格ならば、十分に満足出来ます。</p>

C社製品	コメント
	<p>この商品の切削条件にて、テストをしましたが、以外と切削音が大きかった。</p> <p>仕上げ用向きでありそれを考慮したとしても、この結果は、意外だった。30°ネジレとピン角の問題かな。</p>