

GCT防振分割 vs H社4枚刃45°ネジレ 「SUS304」側面切削の比較 (GCT防振分割その1)

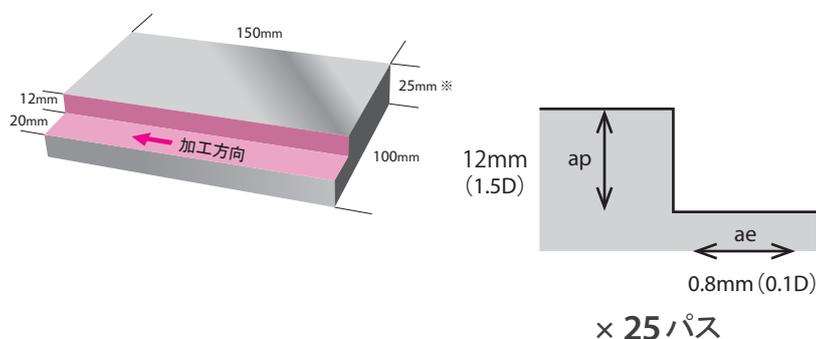
《GCT》
エンジニアリング
ニュース 8
2012.10.30 No. 8

■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	防振分割	8	20	70	8	4	42°	クロームシリコン系	スモールギャッシュ
②H社	4枚刃45°ネジレ	8	20	63	8	4	45°	アルミナ系	ギャッシュ

■比較テスト

●①及び②を、SUS304を被削材として他社のカタログ切削条件にてテスト。

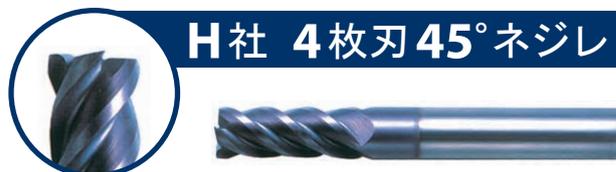


加工条件	
被削材	SUS304
一刃送り (fz)	0.03
切削速度 (Vc)	40
回転数	1600/min
テーブル送り	180 mm/min
	ダウンカットにて切削
使用機械	オオクマ MB-56VB BT50
チャック	BIG HMC25-105
突き出し	30



GCT 防振分割

難削材対応	
参考基準価格	4,200円



H社 4枚刃45°ネジレ

45°ネジレで中仕上げ加工	
参考基準価格	8,250円

■比較結果

GCT 防振分割	コメント
	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。不等分割ではありますが、十分に機能を発揮しており、切込み量・送り速度など切削条件を上げる事が、十分に可能です。この価格で、これだけの結果を出せたのは魅力です。

H社製品	コメント
	他社の切削条件でしたがこちらも、大きな問題点はありませんでした。但し、切削を始めた直後に少し切削音が気になった程度で、数分後にはその音も消えました。刃先の摩耗も若干みられる。