

GCTラフィング vs H社 SUS304での比較使用例

《GCT》
エンジニアリング
ニュース
2013.8.5 No.12

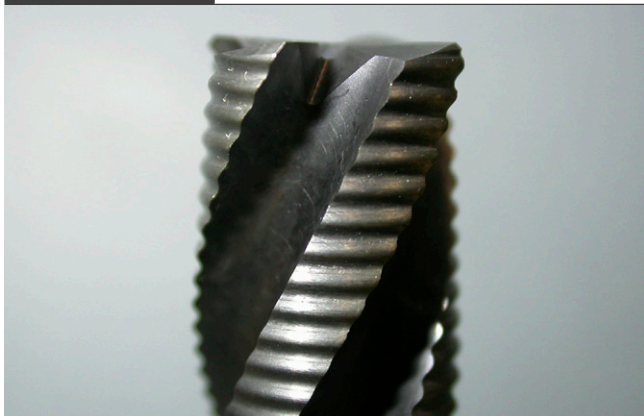
GCTラフィング 4GSRMS100 (4枚刃)

工具寸法	φ10 × 25 × 70 × 10 - 30°
参考基準価格	¥6,300



H社 ラフィング (4枚刃)

工具寸法	φ10 × 22 × 72 × 10 - 30°
参考基準価格	¥15,800



協力企業：(株)K製作所様(福島県)

H社カタログ切削条件

溝切削	側面切削	回転数
		1400 (V=45)
		テーブル送り
		230
		一刃送り 溝・側面 (fz=0.04)

切削液

ソリュブル液

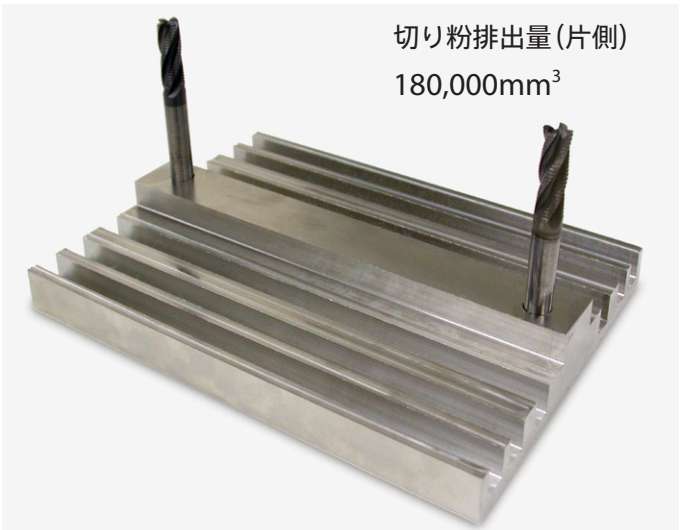
使用機械：MAZAK

V515 ターレット型 MC BT50

被削材：SUS304

200mm × 150mm × 25mm

切り粉排出量(片側)
180,000mm³



《コメント》

(株)K製作所様(K社)の工具選定において、K社の切削条件で、GCTラフィングとH社の比較テストをしました。

H社とは若干の工具寸法の差と2倍以上の価格差がありましたが、今回のテスト結果での性能はほぼ同じで、K社はGCTラフィング採用となりました。