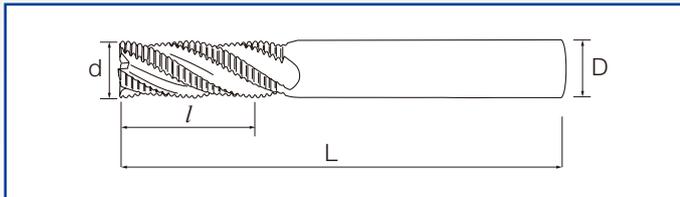


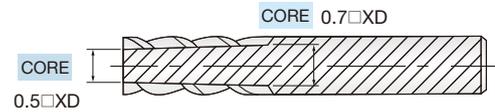
# GCT<sup>+</sup> 防振ラフィング使用 ユーザー様の声

《GCT》  
エンジニアリング  
ニュース  
2015.7.27 No.31

群馬県K社様で従来、他社製の超硬ラフィングを使用していたが、刃具のコスト削減を目的として、GCT<sup>+</sup> 防振ラフィング使用し、価格・性能のバランスが良いとの評価を得ています。



## 形状特長



● 芯厚変化によるビビリ防止(防振)

## コーティング特長

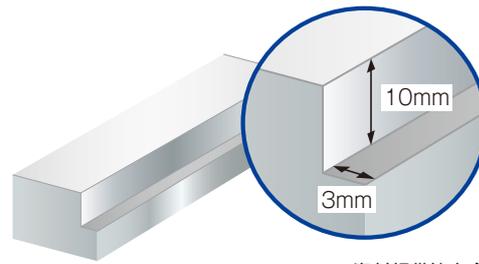
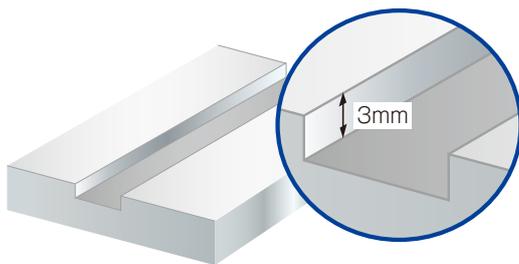
HRC50以下のスチールの荒加工において高速・長寿命を目的とした高潤滑性最新ALTiN+クロム系ACRコート

《使用商品》 GCT<sup>+</sup> 4枚刃 / ネジレ角30° / 防振 / 高耐熱高潤滑性最新ACRコート

型番	刃径	刃長	全長	シャンク径	コート	ユーザー様価格
4GSRMS 100 ACR	10	25	70	10	ACR	¥7,000

φ10を荒加工の基準工具としてM/C1台に1本取付け、被削材により送りだけを変えて回転数・加工深さの条件は一定にし、使用後、仕上げ加工をすることでプログラムの時間短縮、仕上げ時の加工精度アップを目的として使用。

※被削材	加工条件			使用機械
	回転数	送り	切り込み	
SKD	3200 min (V=100)	350mm/min (fz = 0.027)	下記30cm <sup>2</sup> 面以下の 切り込みを基準とする	OKK VM5 Ⅲ BT50
S50C		500mm/min (fz = 0.039)		



資料提供協力企業：群馬県 K 社 様

## φ16・φ20太径エンドミルキャンペーン

期間：2015年8月1日～8月31日

GCTカタログ取扱い超硬エンドミルの刃径φ16とφ20発注時に  
¥1,000の値引きを致します。

※特殊品・特価品等は対象外となります。その他、弊社にお問い合わせ下さい。

世界の優れた工具で  
サポートする会社

**GCT**  
株式会社 ジー・シー・ティー

【本社】〒114-0015 東京都北区中里2-18-6  
Tel. 03-5972-4618 Fax. 03-5972-4619

GCT    
http://www.gc-tool.jp