

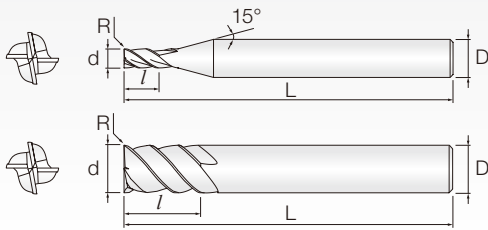
GCT⁺ 防振分割での 純チタンの加工例

《GCT》
エンジニアリング
ニュース
2016.3.7 No.38

ユーザー様より、「GCT⁺ 防振分割」のテスト使用の感想を伺いました。

GCT⁺ 4枚刃 / ネジレ角 42° / 防振分割

型番	刃径 d	刃長 l	全長 L	シャンク径 D	コート	ユーザー様価格
4GSUE100 250 S10	10	25	80	10	ACR	¥5,800



特長

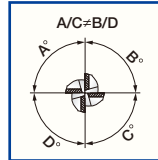
● 2段エキセンランドで切削性良好

● 高潤滑 ACR コート
(チタンアルミクローム系) で軟質材最適

● 0.2 μ 粒子の特許超硬素材 GK10 使用



● 42° ハイヘリで切削性、耐久性良好



A

● 不等分割による防振効果と芯厚 50% により
荒加工から仕上げ加工のすべてに対応



防振とは …

切削時にエンドミルを共振させないようにする為に、切削あたりを構造上、一定にしない工具設計をいいます。

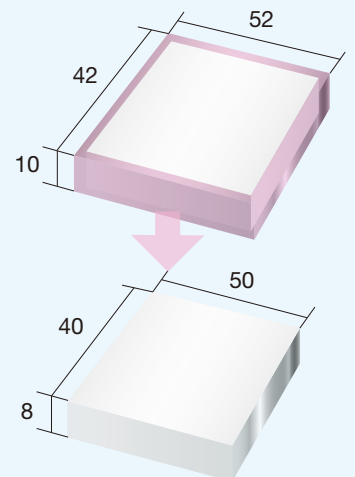
- ① 不等分割： 上記 A 構造の不等分割にし共振させない様にする。
- ② 不等分割 + 不等リード： 上記 A 構造 + ネジレ角を、不等にし共振させない。(4月新製品発売予定)
- ③ 芯厚変化： GCT エンジニアリングニュース No.16 参照
- ④ 製造コスト・製造の安定性： 芯厚変化 > 不等分割 > 不等分割、不等リード
- ⑤ 再研磨の安定性： 芯厚変化 > 不等分割 > 不等分割、不等リード

加工内容 長方形の被削材を、2mm 切込み 6 面側面切削して仕上げる。

加工条件				使用機械
被削材	回転数	送り	切り込み	エンシュウ S400 BT40
※純チタン	1500 min	380mm/min (fz = 0.063)	2mm	

ユーザー様コメント

以前使用していたモノと比べると、「送りが早く、切込み量が 2 倍
になり作業効率が上がった」「価格が安い」



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>