

複合材料專用刀

Cutter Specialized
In Cutting Fiber
Composite

GDE 複合材料鑽銑刀

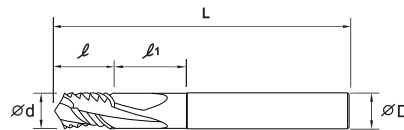
Cutter Specialized In Cutting Fiber Boring & Milling

低碳素鋼 Low Carbon Steels	中碳素鋼 Medium Carbon Steels	高碳素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	工具鋼 Tool Steels	調質鋼 Hardened Steels	淬火鋼 Quenched and Tempered Steels			鑄鋼 Cast Steels	鑄鐵 Cast Iron	黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Rolled	不銹鋼 Stainless Steels			鈦合金 Titanium Alloys	鎳基合金 Nickel Alloys	碳纖維 Carbon Fiber	玻璃纖維 Glass Fiber	
C0.25%以下	C0.25%~0.45%	C0.45%以上	SCM	SKD	HRC 20~30	HRC 30~40	HRC 40~50	HRC 50~60	SC	FC	FCD	BS	PB	CU	AL	300	400	600	TI			
																					◎	○

○ 適用 ◎ 專用

特性：

- ◆ 適用於貫穿件加工。
- ◆ 獨特的幾何造形可有效切除纖維殘留。



GDE

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	刃長 l Flute Length	溝長 l1 Grooving Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	在庫
GDEST04A	4	8	6	60	6	●
GDEST06A	6	10	9	65	6	●
GDEST08A	8	14	12	70	8	●
GDEST10A	10	16	20	85	10	●
GDEST12A	12	20	24	85	12	●
GDEST16A	16	24	32	100	16	●

* 可訂製特殊規格

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

切削條件表

Cutting Condition Table

切削條件表

Cutting Condition Table

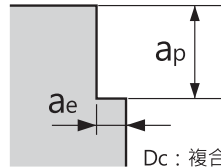
GDE 複合材料鑽銑切削條件表

Cutter Specialized In Cutting Fiber Boring & Milling

側面加工 (刃長不同依倍率調整)

外徑 Dia (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
4	16000	1280
6	13000	1600
8	10000	1600
10	8000	1600
12	6600	1280
16	5000	1200
切削量	ap	2DC
	ae	0.05DC

側面加工時

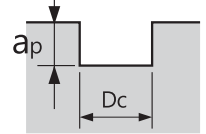


D_c : 複合式材料專用刀外徑

槽加工 (刃長不同依倍率調整)

外徑 Dia (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
4	16000	1200
6	13000	1300
8	10000	1500
10	8000	1500
12	6600	1320
16	5000	1250
切削量 a_p	0.5DC	

槽加工時



D_c : 複合式材料專用刀外徑

鑽孔加工

外徑 Dia (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
4	8000	200
6	5500	200
8	4000	250
10	3200	250
12	2600	250
16	2000	250

切削條件注意事項：

1. 請將複合式材料專用刀種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。
2. 因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。
3. 如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。
此時，請按相同比例降低進給速度。
4. 滾複合式材料鑽銑刀的銑削同一般複合式材料銑刀，複合式材料鑽孔刀具進行銑削功能時，
刀具加工深度需超過鑽唇高度。