複合材料專用刀

Cutter Specialized In Cutting Fiber Composite

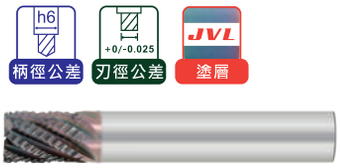
GMST 複合材料銑刀-粗刃
Cutter Specialized In Cutting Fiber End Mills-Rough Edge

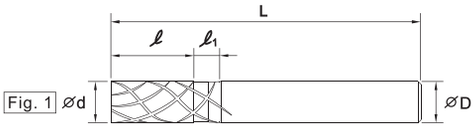
低碳素鋼 Low Carbon Steels	中碳素鋼 Medium Carbon Steels	高碳素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	工具鋼 Tool Steels	調質鋼 Hardened Steels	淬火鋼 Quenched and Tempered Steels			鑄鋼 Cast Steels	鑄鐵 Cast Iron		黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Rolled	不銹鋼 Stainless Steels			鈦合金 Titanium Alloys	鎳基合金 Nickel Alloys	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			
																					◎	○

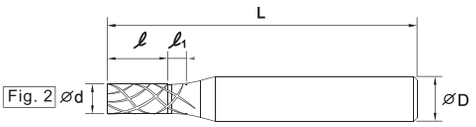
○ 適用　◎ 專用

特性：

◆ 獨特的幾何造形可有效切除纖維殘留。







粗刃/GMST

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	刃長 ℓ Flute Length	頸長 ℓ1 Neck Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	形狀 Figure	在庫
GMSTA02A	2	4	1.5	50	4	Fig. 2	●
GMSTA02B		6					●
GMSTB03A	3	6	2	50	4	Fig. 2	●
GMSTB03B		8					●
GMSTC04A	4	6	2.5	50	4	Fig. 1	●
GMSTC04B		8					●
GMSTD04A	4	8	2.5	50	6	Fig. 2	●
GMSTD04B		10					●
GMSTE05A	5	8	3	50	6	Fig. 2	●
GMSTE05B		10					●
GMSTF06A	6	9	3	50	6	Fig. 1	●
GMSTF06B		12					●
GMSTG08A	8	12	4	60	8	Fig. 1	●
GMSTG08B		16					●
GMSTH10A	10	15	4.5	75	10	Fig. 1	●
GMSTH10B		20					●
GMSTI12A	12	12	5	75	12	Fig. 1	●
GMSTI12B		18					●
GMSTJ16A	16	16	5	90	16	Fig. 1	●
GMSTJ16B		24					●

○: 接單生產品　●:在庫品　▲:訂製品

切削條件表

Cutting Condition Table

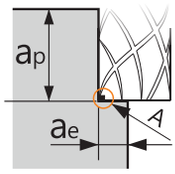
GMST 複合材料專用銑刀-粗刃切削條件表
Cutter Specialized In Cutting Fiber End Mills-Rough Edge

GMLT 複合材料專用銑刀-細刃切削條件表
Cutter Specialized In Cutting Fiber End Mill-Fine Edge

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	1600
6	13000	2000
8	10000	2000
10	8000	2000
12	6600	1600
16	5000	1500
切削量 ap	1.5DC	
切削量 ae	0.05DC	

側面加工時

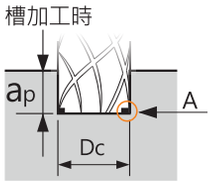


Dc：複合式材料專用刀外徑

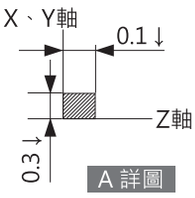
槽加工（刃長不同依倍率調整）

外徑 Dia (mm)	回轉速 Rotation (min^{-1})	進刀速度 Feed (mm/min)
4	16000	1600
6	13000	2000
8	10000	2000
10	8000	2000
12	6600	1600
16	5000	1500
切削量ap	0.3Dc	

槽加工時



Dc：複合式材料專用刀外徑

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.刀具使用於未貫穿工件時，底部X、Y軸向會殘留0.3mm內，Z軸向會殘留0.1mm內殘料，屬正常現象。(如A詳圖)