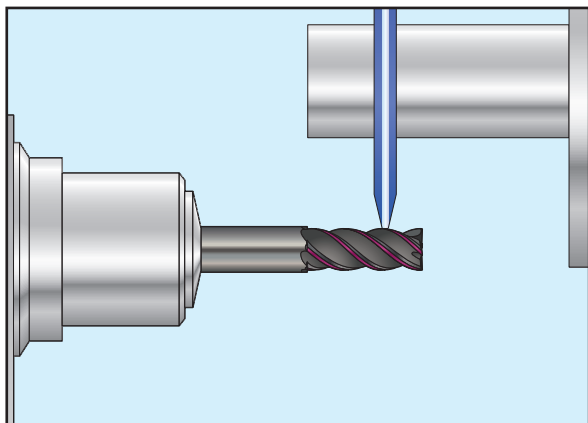


GSX 防振タイプ [GSXVL4000-2.5D]

⚠ 研削時の注意事項

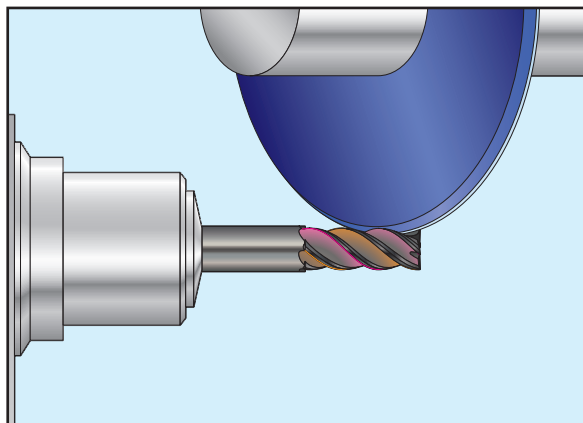
- ・研削時の温度を下げるため、湿式研削を推奨します。
- ・各工程で工具の摩耗、損傷部を可能な限りで取り除いてください。
- ・再研削品の性能向上のため、丸ランドの付与を推奨します。
- ・再研削時、丸ランドを付与しない場合でも振動抑制効果はありますが、効果が十分に発揮出来ない場合があります。

① 外周研削



- ・対象となるエンドミルの外周研削を行います。
- ※再研削時に丸ランドを付与しない場合、この工程は不要です。

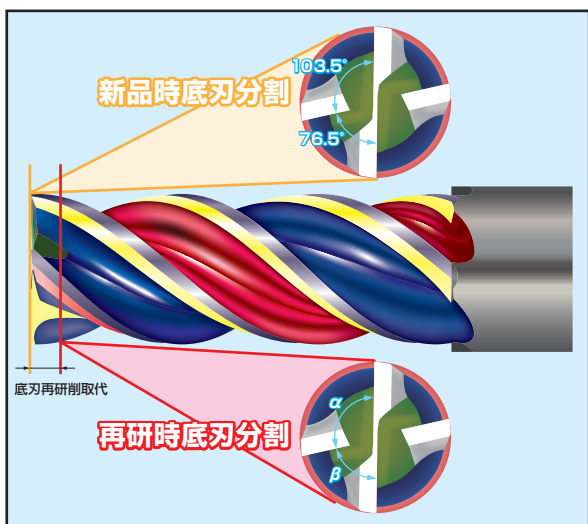
② 外周切れ刃再研削(すくい面・逃げ面)



- ・次に外周切れ刃の研削を行います。
- ・ねじれ角が同一の2刃を研削後、残りの2刃を研削ください。
- ・外周逃げ面の加工時に丸ランドを0.05mm程度残すようにしてください。

- *1 すくい面に損傷がない場合、すくい面の研削は不要です。
- *2 丸ランドを付与しない場合、逃げ面は切れ刃まで削り残しがないように研削してください。

③ ギャッシュ・底刃再研削



- ・最後に底刃の研削を行います。
- ・新品時の底刃分割角度は103.5°/76.5°ですが、不等リードの為、切れ刃長さにより分割角度が変化します。予め再研後の切れ刃長さを考慮して分割角度 α 、 β を測定、加工ください。
- ・②の外周切れ刃再研削と同様に、同一のねじれ角の2刃を研削後、残りの2刃を研削ください。

※外周切れ刃のみ再研削を行う場合、この工程は不要です。

④ 再コーティング

⚠ 再コーティング・ご使用前に

- ・工具の摩耗、損傷部が残っていないか、ご確認ください。
- ・研削時のバリ等が残っていないか、ご確認ください。

- ・再研削後の切れ刃部にコーティングを施し、ご使用ください。
- ※ノンコートでご使用の場合、この工程は不要です。

新品時の工具形状

新品時工具形状緒元

- A刃:底刃長刃の切れ刃ねじれ角:40°
- B刃:底刃短刃の切れ刃ねじれ角:43°
- 底刃分割角度:76.5/103.5/76.5/103.5

外周丸ランド
0.05mm狙い

