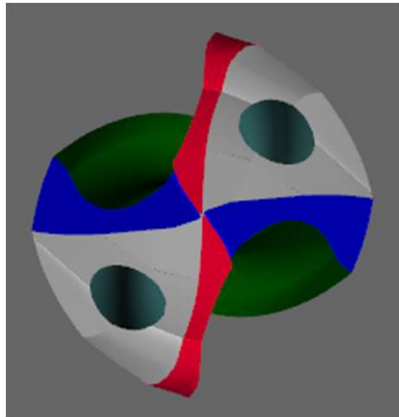


鋼・SUS・耐熱合金用  
SXV3D-OH

(株)ギケン

# 製品概要

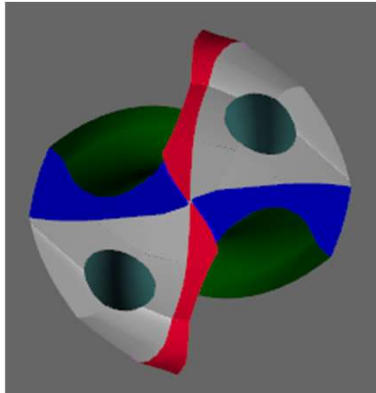


- ドリル径：φ2.5～φ16
- 対応材質：SUS・鋼・チタン・インコネル etc.
- GKTコート

# 製品特徴とメリット

	特徴	メリット
1	抜けバリを出さない	バリの除去工程を削減できる 次工程が容易になる (裏面取り、センサーによる測定など)
2	能率を落とさない	切削スピードを落とすことなく、 工程削減が可能になる
3	切屑トラブルを発生させない	無人運転時の機械停止リスクの軽減できる
4	幅広い被削材への対応	多品種小ロットにも対応できる

# 製品特徴

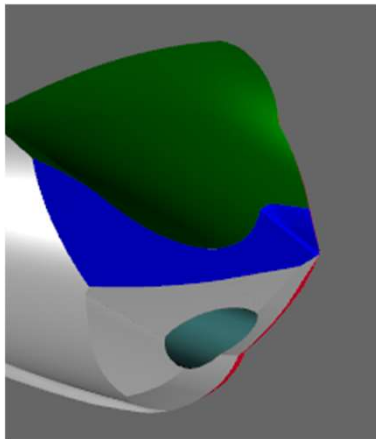


## Curviness Edge

角の無い滑らかな曲線の刃形状により  
欠損の防止と抜け際のバリを抑制

## "y"curl thinning

独自のシンニングによりスムーズな食い付きと、  
切粉排出を実現

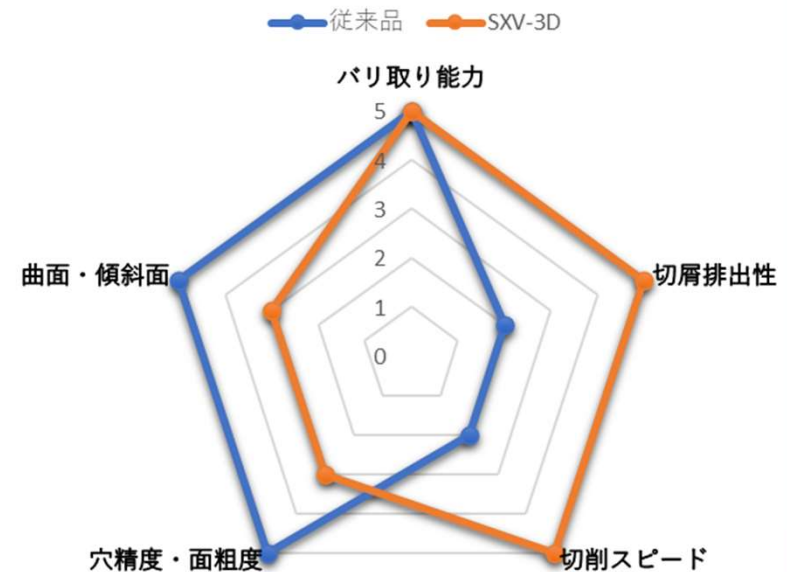


## Sharp Flute

最適化された溝形状により切れ味と切粉排出性の向上

# 製品特徴

	従来品	SXV-3D
バリ取り能力	◎	◎
切屑排出性	△	◎
切削スピード	△	◎
穴精度・面粗度	◎	○
曲面・傾斜面	◎	○

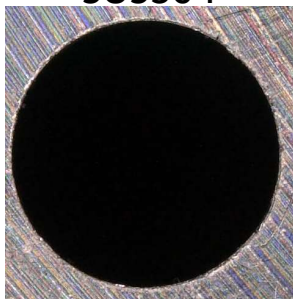


課題であった切粉排出性能（ドリルへの絡みつき）と加工スピードを大幅に改善。  
 量産加工においても大幅な生産性の向上を実現。

# バリ取り性能

※抜け側

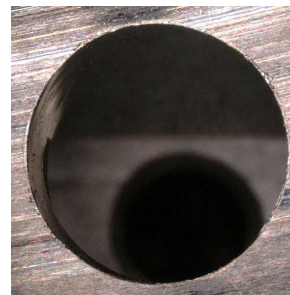
SUS304



チタン合金



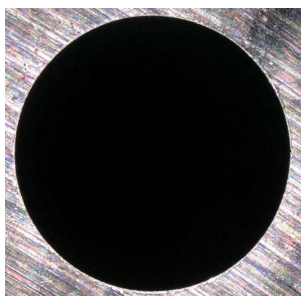
インコネル



STAVAX



SCM440



SS400



**軟鋼から耐熱合金鋼まで幅広く対応可能**

# 切削条件

被削材 : SUS304  
ドリル径 :  $\phi 6$   
穴深さ : 18mm

## 従来品

$V_c=20\text{m/min}$  (1062rpm)

$f=0.06\text{mm/rev}$  ( $F=64\text{mm/min}$ )

加工時間 約17秒/穴

## SXV3D-OH

$V_c=50\text{m/min}$  (2653rpm)

$f=0.15\text{mm/rev}$  ( $F=398\text{mm/min}$ )

加工時間 約**2.7**秒/穴

**従来品に比べ加工時間の大幅に削減**

# 推奨切削条件表

被削材	オーステナイト系 ステンレス鋼 SUS304		軟鋼・低炭素鋼 SS400・S10C		炭素鋼 S50C		合金鋼 SCM・SCr		チタン合金		Ni基合金 インコネル718	
切削速度	40~60m/min		70~100m/min		60~90m/min		50~80m/min		30~50m/min		10~30m/min	
直径	回転速度 (min-1)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min-1)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min-1)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min-1)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min-1)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min-1)	送り量 (mm/rev)
3	5,308	0.05~0.8	9,554	0.06~0.1	8,493	0.06~0.1	6,900	0.06~0.1	4,246	0.05~0.8	1,592	0.03~0.06
4	3,981	0.06~0.1	7,166	0.08~0.14	6,369	0.08~0.14	5,175	0.08~0.14	3,185	0.06~0.1	1,194	0.04~0.08
5	3,185	0.08~0.13	5,732	0.1~0.18	5,096	0.1~0.18	4,140	0.1~0.18	2,548	0.08~0.13	955	0.05~0.1
6	2,654	0.1~0.15	4,777	0.12~0.21	4,246	0.12~0.21	3,450	0.12~0.21	2,123	0.1~0.15	796	0.06~0.12
8	1,990	0.12~0.2	3,583	0.16~0.28	3,185	0.16~0.28	2,588	0.16~0.28	1,592	0.12~0.2	597	0.08~0.15
10	1,592	0.16~0.26	2,866	0.2~0.3	2,548	0.2~0.3	2,070	0.2~0.3	1,274	0.16~0.26	478	0.1~0.15
12	1,327	0.18~0.3	2,389	0.22~0.32	2,123	0.22~0.32	1,725	0.22~0.32	1,062	0.18~0.3	398	0.12~0.16
14	1,137	0.2~0.32	2,047	0.24~0.34	1,820	0.24~0.34	1,479	0.24~0.34	910	0.2~0.32	341	0.1~0.15
16	995	0.22~0.34	1,791	0.26~0.36	1,592	0.26~0.36	1,294	0.26~0.36	796	0.22~0.34	299	0.12~0.16