

フライス加工用チップ材種

	ISO	ANSI	◀ 低	熱	高 ▶	◀ 低	熱	高 ▶	
P 鋼	01	C8							耐摩耗性 じん性
	10								
	20	C7		GC 1130	GC 4330		GC 2030	GC 3040	
	30	C6			GC 4220			GC 1010	
	40			GC 4340		SM 30	GC 2040	CT 530	
	50	C5							
M ステンレス鋼	10	—							耐摩耗性 じん性
	20	—							
	30	—		GC 1040	GC 2030	SM 30	S30T	GC 1130	
	40	—		GC 2040			S40T	GC 1010	
K 鋳鉄	01	C4							耐摩耗性 じん性
	10	C3							
	20	C2	GC 1020	K20W	GC 3040	H13A	K15W	GC 1010	
	30	C1		GC 3330	GC 3220		GC 4230	GC 4220	
	40					GC 4240			
N 非鉄	01	C4							耐摩耗性 じん性
	10	C3			CD 10				
	20	C2	H13A	H10		H10F	CT 530	GC 1130	
	30	C1							
S 耐熱合金	10	—						GC 1130	耐摩耗性 じん性
	20	—				H13A			
	30	—	H10F	S40T	S30T		GC 1040		
	40	—			GC 2040				
H 高硬度材	01	C4							耐摩耗性 じん性
	10	C3			CB50				
	20	C2			GC 1010	H1P	GC 1130		
	30	C1		GC 4220	CC 6190			GC 3040	
			◀ 低	熱	高 ▶	◀ 低	熱	高 ▶	

材種記号の位置と形状は適切な加工分野を示す。



= 基本材種



= 補助材種

主な適用領域



推奨加工領域