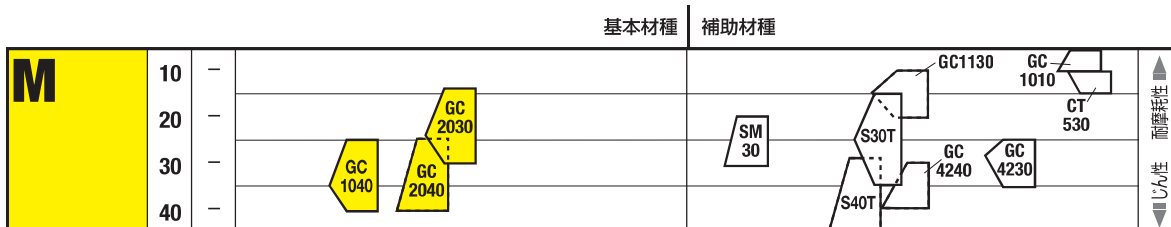


フライス加工用チップ材種

オーステナイト系／フェライト系／マルテンサイト系ステンレス鋼



GC1040 (HC) - M35 (M25 - M40)

・オーステナイト系および2相ステンレス鋼の第一推奨PVDコーティング材種。長時間シャープな刃先を維持し、切削抵抗を低く保ち、安定した加工を実現。第一推奨はドライ加工ですが、ウェット加工も可能。

GC2030 (HC) - M25 (M15 - M30)

・中速から高速のステンレス鋼(主にオーステナイト系)用、PVDコーティング材種。ポジブレカとの組合せで、耐熱合金およびチタン合金の加工にも最適。

GC2040 (HC) - M40 (M25 - M40)

・鋳造部品、フェライト／マルテンサイト系ステンレス鋼、析出硬化鋼など、高じん性の高いステンレス鋼の中速加工用CVDコーティング材種。各種材料が混合した小ロット生産にも最適。

GC4240 (HC) - M40 (M30 - M40)

・ステンレス鋼の中切削から重切削用CVDコーティング。各種材料が混合した小ロット生産に最適。

CT530 (HT) - M10 (M10 - M15)

・オーステナイト系や二相ステンレス鋼の仕上げ切削用サーメット材種。塑性変形、溶着および構成刃先に強く、広範囲の切削速度で使用でき、ドライ加工に最適。

SM30(HW) - M30 (M20 - M30)

・低速から中程度の切削速度での中荒から荒加工用ノンコート超硬材種。不安定な条件下での高硬度材の加工において、高い切削信頼性を発揮。

GC4230 (HC) - M30 (M25 - M35)

・マルテンサイト系ステンレス鋼の軽から重切削用CVDコーティング超硬材種。

GC1010 (HC) - M10 (M05 - M10)

・PVDコーティング材種。非常に安定した加工条件用。

S30T (HC) - M25 (M15 - M35)

・PVDコーティング超硬材種。安定した加工条件における中～高切削速度のフライス加工用。粘性の高いオーステナイト系および2相ステンレス鋼など、高い切刃の安定性と信頼性が求められる加工用。第一推奨はドライ加工ですが、ウェット加工も可能。

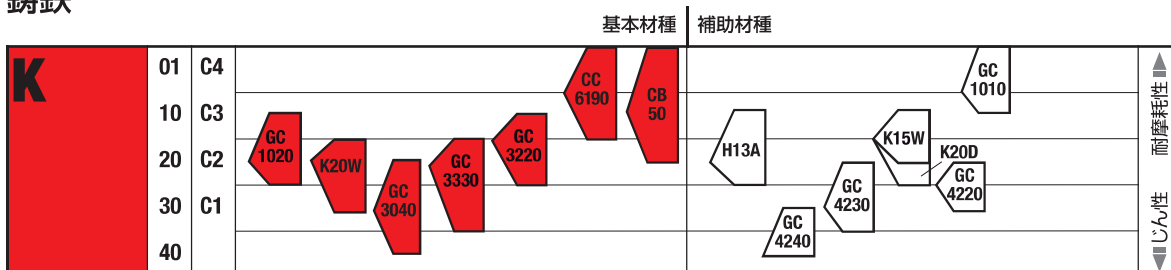
S40T (HC) - M45 (M30 - M45)

・高じん性のMT-CVDコーティング超硬材種。非常にじん性の高い欠けにくさが要求されるフライス加工用。また、こすり摩耗が発生する加工にも有効。たとえば、鋳鋼部品、フェライト／マルテンサイト系ステンレス鋼、析出硬化鋼の中速加工など。また、混合材の多品種少量生産にも有効。

GC1130 (HC) - M15 (M10 - M25)

・Zertivo™(ザーティボ)テクノロジーを採用したPVD材種。安定性に優れ、高い切削速度が要求される場合に、GC1040の補助材種として使用。ウェット/ドライどちらの加工条件でも使用可能。ステンレス鋼/鋼被削材の混合加工に好適。

鋳鉄



GC3330 (HC) - K20 (K15 - K35)

・荒から仕上げまで、全ての鋳鉄のフライス加工に。幅広い適用範囲の鋳鉄フライス用万能材種。

GC3040 (HC) - K30 (K20 - K40)

・ダクタイル鋳鉄のウェット加工や高張力鋼など、じん性を要する鋳鉄加工用CVDコーティング材種。低から中切削速度で、長く安定した工具寿命を実現。

GC3220 (HC) - K15 (K10 - K25)

・主にドライ加工での、ネズミ鋳鉄の中荒から荒加工用CVDコーティング超硬材種。中から高切削速度で、長く安定した工具寿命を実現。

GC1020 (HC) - K20 (K10 - K25)

・ウェット加工での、ネズミ鋳鉄およびダクタイル鋳鉄の中荒から荒フライス加工用PVDコーティング材種。中から高切削速度で、安定した工具寿命を実現。

CB50 (BN) - K10 (K01 - K20)

・CBNロー付け材種。優れた耐摩耗性と高い切刃じん性を兼ね備え安定条件下の鋳鉄の切削加工に最適

K20W (HC) - K20 (K15 - K30)

・ウェット加工での、ネズミ鋳鉄の中荒から荒フライス加工用CVDコーティング材種。低速から中速で使用

CC6190 (CN) - K05 (K01 - K15)

・高い切削速度でのネズミ鋳鉄の荒加工から中仕上げ用窒化ケイ素セラミック材種。

K15W (HC) - K15 (K10 - K20)

・ウェット加工での、ネズミ鋳鉄のフライス加工用CVDコーティング材種。中速で使用

K20D (HC) - K15 (K10 - K20)

・鋳鉄の中荒から荒加工用CVDコーティング材種。主にドライ加工を推奨。工具寿命が長く、高速加工が可能。

H13A (HW) - K20 (K10 - K25)

・耐摩耗性とじん性を兼ね備えた、中速領域での軽切削から中切削用ノンコート超硬材種。フェライト系ダクタイル鋳鉄の加工に有効。

GC1010 (HC) - K05 (K01 - K10)

・ネズミ鋳鉄およびダクタイル鋳鉄の中仕上げフライス加工用PVDコーティング材種。長く安定した工具寿命、優れた加工面粗さが特長。

GC4220 (HC) - K25 (K20 - K30)

・中速での鋳鉄の軽から重切削用、CVDコーティング材種。GC3220およびGC3040の補助材種。

GC4230 (HC) - K30 (K20 - K35)

・ダクタイル鋳鉄の軽から重切削用コーティング材種。

GC4240 (HC) - K40 (K30 - K40)

・じん性要件が高い、低速での中切削から重切削用コーティング材種。