

フライス加工用チップ材種

非鉄金属、樹脂、木材

基本材種				補助材種	 耐磨性 ↑  じん性 ↑
N	01	C4			
	10	C3			
	20	C2	H13A	H10F	
	30	C1			

CD10 (DP) - N05 (N01 - N10)
 ・非鉄金属、非金属材料の多結晶ダイヤモンドロー付け材種。長い工具寿命、優れた表面粗さを実現。

H10 (HW) - N10 (N05 - N15)
 ・刃先が非常にシャープな、アルミニウム用ノンコート超微粒子超硬材種。

H13A (HW) - N15 (N10 - N25)
 ・シャープエッジとの組合せで、アルミニウム合金の荒加工に適したノンコート超硬材種。

CT530 (HT) - N15 (N10 - N20)
 ・構成刃先の発生しにくくチップの質量が小さいため、主として高い回転数におけるアルミニウム加工用ザーメット材種。

H10F (HW) - N15 (N10 - N25)
 ・シャープエッジとの組合せで、アルミニウム合金の荒加工に適したノンコート超硬材種。

GC1130 (HC) - N15 (N10 - N25)
 ・Zertivo™(ザーティボ)テクノロジーを採用したPVD材種。加工面品質に対する要求がそれほど厳しくない、ウェット/ドライ加工の平均的な加工条件での荒～中仕上げ加工に好適。

耐熱合金／チタン合金

基本材種				補助材種	 耐磨性 ↑  じん性 ↑
S	10	—			
	20	—			
	30	—	H10F	H13A	
	40	—	S40T	GC1040	

H10F (HW) - S25 (S20 - S30)
 ・微粒子ノンコート超硬材種。高い耐境界摩耗性により、航空宇宙産業用材料(チタン合金など)の加工に適す。

S30T (HC) - S25 (S15 - S30)
 ・PVD コーティング超微粒子超硬材種。チタンのフライス加工用。耐疲労性とマイクロチップングに優れた、非常にシャープな刃先を提供。このため、切刃は長時間高速切削を実現します。

GC2030 (HC) - S20 (S15 - S25)
 ・低速での耐熱合金の軽荒加工から中仕上げ用PVDコーティング材種。

S40T (HC) - S35 (S25 - S45)
 ・CVD コーティング超硬材種。不安定条件におけるチタンのフライス加工用。びびりや他の不安定条件に耐え、長時間加工の実現と摩耗の予測を可能にします。

GC1010 (HC) - S10 (S05 - S10)
 ・PVD コーティング超硬材種。非常に安定した加工条件下におけるチタンのフライス加工用。耐摩耗性に優れた、高速加工用の最適化プレーカ。不安定条件とびびりに影響を受けやすい。

GC1130 (HC) - S15 (S10 - S20)
 ・Zertivo™(ザーティボ)テクノロジーを採用したPVD材種。長時間加工でS30Tの補助材種として使用。ウェット/ドライどちらにも使用可能。

GC2040 (HC) - S30 (S25 - S40)
 ・鍛造耐熱合金のフライス加工用コーティング材種

H13A (HW) - S20 (S15 - S25)
 ・ノンコート超硬材種。耐摩耗性とじん性に優れ、耐熱合金の中速領域でのフライス加工に適す。

GC1040 (HC) - S30 (S20 - S35)
 ・高じん性の PVD コーティング超硬材種。不安定条件化における切削速度または送り量が低～中速域のフライス加工用。高い切刃の安定性とシャープさが求められる加工に最適。主として高粘性のオーステナイト系および 2 相ステンレス鋼向け。