

フライス加工用チップ材種

チップ材種は一般的に基本材種と補助材種に分かれます。ISO/ANSI表をご参照ください。耐摩耗性とじん性との関係によって説明されます。

- 基本材種は広範囲にわたる加工に対応する第一推奨になります。
- 補助材種は加工範囲を広げるオプションとなります。



鋼

	基本材種		補助材種	
P	ISO 01	ANSI C8		耐摩耗性 ▲
	10	C7	GC 1130 GC 4330 GC 4220	
	20	C6		
	30	C6	GC 1130 GC 4330 GC 4220	じん性 ▼
	40	C5	GC 1130 GC 4330 GC 4220	
	50	C5	GC 1130 GC 4330 GC 4220	
			GC 1010 GC 2030 GC 2040 GC 3040 CT 530	

GC4230 (HC) - P30 (P10 - P40)

- 信頼性と生産性のバランスが良好な、最新加工用オールラウンド材種。炭素鋼と低合金鋼の、中速から高速での軽から重切削(ドライ/ウェット)用コーティング超硬材種。正面フライス加工の第一推奨で、肩削り加工で高い生産性が得られます。

GC4220 (HC) - P20 (P10 - P25)

- 鋼加工で高い生産性が得られるコーティング材種。ドライ加工用材種で高い切りくず排出性が得られます。

GC4240 (HC) - P40 (P35 - P50)

- 鋼加工のじん性重視のコーティング材種。エンドミルや肩削り加工の場合、材種GC4240は短い突出し量、正面フライス、浅肩削りなどのように安定した条件で使用する必要があります。その他のコンセプトの場合は、材種GC4240が厳しい加工の第一推奨または代替オプションです。混合生産にも適用できる信頼性を有します。ドライ/ウェットの両方用。

GC1130 (HC) - P30 (P15 - P40)

- GC1030に代わる鋼フライス加工の第一推奨PVDコーティング材種。荒加工から仕上げ加工まで対応し、特に肩削り加工や不安定な加工など耐チップング性が要求される加工に最適。ドライ加工推奨ですが、ウェット加工も可能。

CT530 (HT) - P15 (P10 - P15)

- 仕上げ加工用サーメット材種で、主にドライ加工を推奨。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ます。ワイパーチップ用としても最適。

GC1010 (HC) - P10 (P05 - P15)

- 36 HRC以上の一般的な焼入れ鋼およびプラスチック金型用鋼の加工に最適なフライス加工用PVDコーティング材種。

GC2030 (HC) - P35 (P25 - P40)

- 構成刃先が発生しやすい低炭素鋼用のPVDコーティング材種。各種材料が混在した肩削り加工にも最適です。

GC2040 (HC) - P45 (P30 - P50)

- 鋼のフライス加工用コーティング材種で、低速加工時にはシャープな刃先と高じん性母材が有効な場合があります。各種材料が混合した小ロット生産に最適です。

GC3040 (HC) - P20 (P10 - P40)

- 中速から高速での鋼の荒加工用で、非常に優れた耐コスト摩耗性を発揮するCVDコーティング超硬材種。

SM30 (HW) - P35 (P30 - P40)

- 低速から一般的切削速度での中荒から荒加工用ノンコーティング超硬材種。不安定な条件での高硬度材の加工において、高い切刃信頼性を発揮します。