

フライス加工用チップ材種

高硬度材

基本材種				補助材種		耐摩耗性 じん性
H	01	C4				
	10	C3	GC1010	H1P	GC1130	
	20	C2	GC4220		GC3040	
	30	C1	CC6190		CT530	

CB50 (BN) - H05 (H01 - H10)

- 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焼入れ鋼の切削加工に最適。

CC6190 (HC) - H10 (H05 - H15)

- 中速から高速でのチルド鋳鉄の中仕上げ用窒化ケイ素系セラミック材種。

GC1010 (HC) - H10 (H05 - H15)

- 焼入れ鋼加工用、PVDコーティング材種荒加工から仕上げまで加工要求の大部分に対応可能。優れた耐塑性変形性、耐熱亀裂性、耐摩耗性により、長寿命を発揮。HRC 36以上の高硬度部品の加工に適す。

GC4220 (HC) - H25 (H15 - H30)

- 安定した条件下での、HRC60までの焼入れ鋼の荒加工用CVDコーティング材種。高温への耐性に優れる。

CT530 (HT) - H25 (H10 - H25)

- 低速から中速での焼入れ鋼部品の仕上げ用サーメット材種。

GC1130 (HC) - H10 (H10 - H20)

- Zertivo™ (ザーティボ) テクノロジーを採用したPVD材種。低い硬度範囲の高硬度鋼の軽荒～仕上げ加工で、低送り、中速、径方向切込みが小さい場合に適し、ウェット/ドライどちらにも対応。

GC3040 (HC) - H25 (H20 - H30)

- 安定した条件で低速から中速の焼入れ鋼の荒加工用CVDコーティング材種。

H1P (HW) - H10 (H05 - H15)

- 中速でチルド鋳鉄を仕上げ加工するためのノンコート超硬材種