

一般旋削用加工用材種

	ISO	ANSI			
P 鋼	01	C8			▲ 耐摩耗性 ▼ じん性
	10	C7	CT 5015	GC 1525	
	20	C6	GC 4305	GC 4315	
	30		GC 4325	GC 1515	
	40		GC 4335	GC 3005	
	50	C5		GC 15	
M ステンレス鋼	10	—	GC 2015	GC 1115	▲ 耐摩耗性 ▼ じん性
	20	—	GC 2220	GC 1105	
	30	—	GC 2025	GC 1515	
	40	—	GC 2035	GC 1525	
K 鋳鉄	01	C4	CB 7525	CC 650	▲ 耐摩耗性 ▼ じん性
	10	C3	CC 6190	GC 3005	
	20	C2	CC 3210	CB 7925	
	30	C1	CC 3225	GC 4315	
	40			GC 4325	
N 非鉄	01	C4		GC 15	▲ 耐摩耗性 ▼ じん性
	10	C3	H10	GC 1115	
	20	C2	CD 10	GC 1125	
	30	C1	CD 05		
S 耐熱合金	01	—	Ni-ベース		▲ 耐摩耗性 ▼ じん性
	10	—	CC 670	CC 6060	
	20	—	CC 6160	CC 6065	
	30	—	S05F	GC 1105	
	40	—	GC 1115	GC 1125	
H 高硬度材	01	C4	CB 7105	CC 6050	▲ 耐摩耗性 ▼ じん性
	10	C3	CB 7015	CC 650	
	20	C2	CB 7115	CC 670	
	30	C1	CB 7025	GC 4305	
	40		CB 7125	GC 4315	

材種記号の位置と形状は適切な加工分野を示す。



▲ 耐摩耗性

▼ じん性

= 基本材種

= 補助材種