

テグテック チップ材質一覧



<加工用途> 材質表(コーティング有)

加工用途	材質	ISO材質						
		<table border="1"> <tr> <td>P</td> <td>M</td> <td>K</td> </tr> <tr> <td>N</td> <td>S</td> <td>H</td> </tr> </table>	P	M	K	N	S	H
P	M	K						
N	S	H						

<チップ材質> 被削材・加工用途

材質	ISO材質	加工用途						被削材・加工用途	
		旋削	ミーリング	突切・溝入	穴あけ	ねじ切り	エンドミル/FINEBALL		
CVD コーティング	TT5100	P20-P35 M20-M35	●	●	●	●	●	低炭素鋼及び合金鋼の中切削加工に対応 ステンレス鋼の中・低速加工に対応	
	TT7005	K10-K15	●	●	●	●	●	ねずみ銼鉄及びダクタイル銼鉄の連続旋削加工。高速加工。	
	TT7015	K10-K25	●	●	●	●	●	ねずみ銼鉄及びダクタイル銼鉄の一般加工。連続・断続旋削加工対応。	
	TT7100	P30-P45	●	●	●	●	●	鋼の粗加工。断続旋削加工対応。	
	TT7400	P10-P25	●	●	●	●	●	炭素鋼、合金鋼の高速穴あけ加工に対応	
	TT7505	K01-K15	●	●	●	●	●	銼鉄の高速旋削。溝入加工に対応	
	TT7515	K05-K25 P05-P25	●	●	●	●	●	ねずみ銼鉄及びダクタイル銼鉄の高速ミーリング加工に対応 鋼の高速ミーリング加工にも適す	
	TT7800	P30-P45 M30-M45	●	●	●	●	●	炭素鋼、合金鋼のミーリング粗加工対応 ステンレス鋼の中速ミーリング加工に対応	
	TT8105	P01-P15	●	●	●	●	●	鋼の高速加工対応。連続旋削加工に適す。	
	TT8115	P05-P20	●	●	●	●	●	鋼の高速旋削加工に対応	
	TT8125	P15-P30	●	●	●	●	●	鋼の一般加工に適す。多様な旋削加工が可能。	
	TT8215	P15-P30	●	●	●	●	●	鋼の重切削旋削加工に適す。断続加工に対応。高靱性、優れた耐磨耗性。	
	TT8135	P25-P40	●	●	●	●	●	ステンレス鋼の高速旋削加工に対応	
	TT9215	M05-M20 S05-S20	●	●	●	●	●	耐熱合金の高速及び中速での加工に適す	
	PVD コーティング	TT9225	M15-M30 S15-S30	●	●	●	●	●	ステンレス鋼の一般加工用 耐熱合金の中速での加工に適す
TT9235		M25-M40 S25-S40	●	●	●	●	●	ステンレス鋼の低速旋削、断続切削用 耐熱合金の低速での加工に対応	
TT9300		P10-P25	●	●	●	●	●	炭素鋼、合金鋼の高速穴あけ加工に対応	
TT2510		P05-P25 H05-H25	●	●	●	●	●	鋼の高速ミーリング加工に適す 焼入鋼の高速ミーリング加工に対応	
TT5080		M05-M25 S05-S25	●	●	●	●	●	ステンレス鋼の高速旋削加工対応。仕上げ加工用。 耐熱合金の高速旋削加工が可能。	
TT5505		P05-P25 H05-H25	●	●	●	●	●	● 鋼の高速ミーリング加工に適す ● 焼入鋼の高速ミーリング加工に対応 ● 鋼の高速ミーリング加工対応。優れた耐磨耗性及び耐熱性。 ● ステンレス鋼の一般ミーリング加工対応	
TT5515		P10-P30 M10-M30 K10-K30 S10-S30 H10-H30	●	●	●	●	●	● 銼鉄の一般ミーリング加工対応 ● 耐熱合金の一般ミーリング加工対応 ● 焼入鋼の高速ミーリング加工可能。優れた耐磨耗性。	
TT5525		P20-P40 M20-M40 S20-S40	●	●	●	●	●	● 鋼の高速ミーリング加工 ● ステンレス鋼の高速ミーリング加工 ● 耐熱合金の高速ミーリング加工	
TT6080		K05-K25 H05-H25	●	●	●	●	●	● ねずみ銼鉄及びダクタイル銼鉄の一般加工に対応 ● 焼入鋼の中仕上げ及び仕上げ加工に適す	
TT7010		P05-P25 K05-K25	●	●	●	●	●	● 鋼のねじ切り加工に対応 ● 銼鉄のねじ切り加工に対応	
TT7080		P05-P25 K05-K25	●	●	●	●	●	● 鋼の一般ミーリング加工用 ● 銼鉄の断続重切削加工対応	
TT7220		P25-P45 M25-M45	●	●	●	●	●	● 鋼の突切・溝入・多機能・穴あけ加工に対応 ● ステンレス鋼の突切・溝入・多機能・穴あけ加工に対応	
TT8010		P30-P50 M30-M50 S30-S50	●	●	●	●	●	● 低炭素鋼及び低炭素合金鋼の多様なねじ切り加工に対応 ● ステンレス鋼及び難削材の多様なねじ切り加工に対応 ● ねじ切りチップ材質の中で、最も靱性の優れた材質	
TT8020		P30-P50 M30-M50 S30-S50	●	●	●	●	●	● 鋼の断続切削に対応。粗加工用。 ● ステンレス鋼の断続切削に対応。粗加工用。 ● 耐熱合金の低速断続加工対応	
ダイヤモンド コーティング		TT8080	P30-P50 M30-M50 S30-S50	●	●	●	●	●	● 鋼の断続切削に対応。粗加工用。 ● ステンレス鋼の断続切削に対応。粗加工用。 ● 耐熱合金の低速での断続切削加工に対応
	TT9020	P20-P40 M20-M40	●	●	●	●	●	● 鋼の小物旋削加工に適す ● ステンレス鋼の一般加工対応	
	TT9030	P20-P40 M20-M40 S20-S40	●	●	●	●	●	● 鋼の一般加工に対応 ● ステンレス鋼の一般加工に対応 ● 耐熱合金の一般加工に対応	
	TT9080	P20-P40 M20-M40 S20-S40	●	●	●	●	●	● 鋼の一般加工に対応 ● ステンレス鋼の一般加工に対応 ● 耐熱合金の一般加工に対応	
	TTD610		●	●	●	●	●	● 複合材(CFRP・GFRP)の穴あけ加工及びエンドミル加工に対応	
	超硬	K10	K05-K15 N05-N15 S05-S15	●	●	●	●	●	● 銼鉄の一般加工に対応 ● アルミニウム合金及び非鉄金属の一般加工に対応 ● 耐熱合金の一般加工に対応
		P30	P25-P35	●	●	●	●	●	● 鋼の一般加工に対応
		UF10	P25-P35 M25-M35 N25-N35	●	●	●	●	●	● 鋼の一般加工に対応 ● ステンレス鋼の一般加工に対応 ● アルミニウム合金及び非鉄金属の一般加工に対応
		PV3010	P05-P20 M05-M20	●	●	●	●	●	● 炭素鋼・合金鋼・軟鋼・型鋼・快削鋼の高速での仕上げ加工に対応 ● ステンレス鋼の高速での仕上げ加工に対応
		PV3030	P05-P20 M05-M20 K05-K20	●	●	●	●	●	● 銼鉄の高速での仕上げ加工に対応 ● オーステナイト/マルテンサイトステンレス鋼の高速切削加工に対応。仕上げ・中仕上げ加工が可能。 ● ねずみ銼鉄及びジュラー銼鉄、ダクタイル銼鉄の高速切削加工に対応。仕上げ・中仕上げ加工が可能。
	PVD サーメット	CT3000	P10-P20 M10-M20 K10-K20	●	●	●	●	●	● 炭素鋼・合金鋼・軟鋼・型鋼の仕上げ加工に適す。優れた仕上げ面を実現。 ● ステンレス鋼の仕上げ加工用。優れた仕上げ面を実現。
		CT7000	P15-P25 M15-M25	●	●	●	●	●	● 銼鉄の仕上げ加工に適す ● 鋼のミーリング加工対応。仕上げ加工用。 ● ステンレス鋼のミーリング加工対応。仕上げ加工用。
		AB2010 PVD SC10 CVD	H01-H10 K20-K30	●	●	●	●	●	● 焼入鋼の高速旋削加工に対応。鮮やかな黄色のコーティング。 ● 銼鉄の粗加工に対応(クランプ使用/不使用)
	セラミック	AW120	K01-K10	●	●	●	●	●	● 銼鉄の高速連続旋削加工に対応。優れた耐磨耗性。
		AB20	H01-H10	●	●	●	●	●	● 高硬度鋼、高硬度銼鉄の旋削加工に適す(HRC 50-65迄)
AB30		K05-K15 H05-H15	●	●	●	●	●	● 銼鉄の連続切削に対応(クランプ不使用)。軽断続切削加工にも対応。	
AS500		K10-K20	●	●	●	●	●	● 焼入鋼の高速旋削加工に対応(HRC 40-50迄)	
AS10		K20-K30	●	●	●	●	●	● 銼鉄の粗加工に対応(クランプ使用/不使用) SAION 材質	
AS20		S05-S20	●	●	●	●	●	● 銼鉄の旋削及びミーリング加工に適す	
TC3020		S10-S25	●	●	●	●	●	● 超合金の高速旋削及びミーリング加工に適す	
TC3030		S15-S30	●	●	●	●	●	● 超合金の旋削及びミーリング加工に適す SAION 材質	
TC430		S30-S15	●	●	●	●	●	● 超合金の高速旋削及びミーリング加工に適す。ウイスキー強化セラミック材質。	
TB610		H01-H10	●	●	●	●	●	● 浸炭焼入鋼の連続旋削加工に対応	
CBN	TB650	H10-H20	●	●	●	●	●	● 浸炭焼入鋼の一般旋削加工に対応	
	TB670	H15-H25	●	●	●	●	●	● 焼入鋼の一般旋削加工に対応	
	TB730	K15-K25 S05-S20	●	●	●	●	●	● 銼鉄の高速での精密旋削加工に対応。連続切削、断続切削が可能。 ● 耐熱合金の高負荷断続切削加工に対応	
	KB90	K15-K25 S05-S20	●	●	●	●	●	● 銼鉄の高速加工に対応 ● 耐熱合金加工に適す	
	KB90A	K10-K25	●	●	●	●	●	● 銼鉄の高速での精密旋削加工に対応 CBN 材質	
PCD	TD810	N01-N10	●	●	●	●	●	● 非鉄金属の高速加工用。マルチモジュール組成。	
	TD830	N01-N30	●	●	●	●	●	● 非鉄金属、セラミック、タンヤプラスチックの複合材(CFRP・GFRP)加工用	
	KP500	N05-N15	●	●	●	●	●	● 高Siアルミニウム合金、硬質合金、金属及びセラミック複合材料の加工用	
	KP300	N10-N20	●	●	●	●	●	● 非鉄金属の一般旋削及びミーリング加工に対応	
	KP100	N20-N30	●	●	●	●	●	● 非鉄金属加工用。優れた仕上げ面を実現。	

旋削

硬度 ↑
靱性 ↓

ミーリング

硬度 ↑
靱性 ↓

突切・溝入・多機能

硬度 ↑
靱性 ↓

穴あけ

硬度 ↑
靱性 ↓

ねじ切り

硬度 ↑
靱性 ↓

**超硬ソリッド
エンドミル
& FINEBALL**

硬度 ↑
靱性 ↓

注意:
この表は、あくまでチップ材質選択の目安となるものです。
工作機械、被削材、加工条件、環境要因等を踏まえた最適なチップ材質
については、弊社社員にご相談下さい。