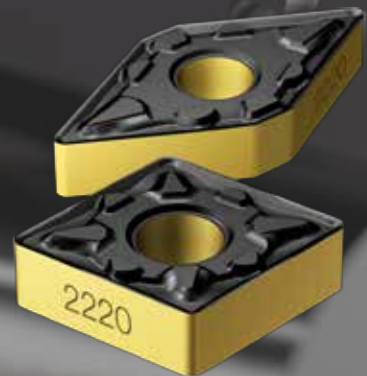


GC2220

ステンレス旋削加工用チップ材種

GC2220の適用領域：

- ・ 連続加工～軽断続加工
- ・ 平均～高い切削速度
- ・ オーステナイトおよび二相ステンレス鋼



抜群の塑性変形耐性を発揮するGC2220は、安定した加工条件でのステンレス鋼の旋削加工に最適化された材種です。Inveio™ コーティングテクノロジー採用により、切削部に強力な耐熱バリアを形成し、優れた耐熱性を発揮します。

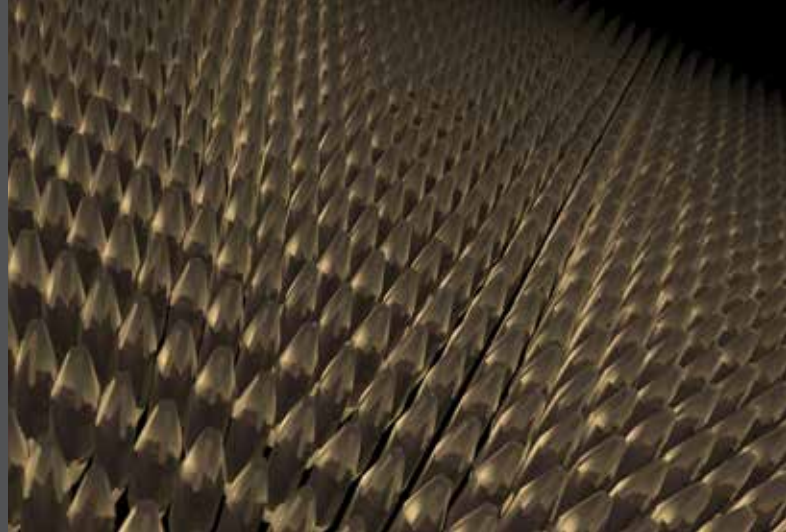


Inveio™
Uni-directional crystal orientation

Inveio™ コーティングにより安定した加工と長い切削時間

材種 GC2220 は、切削領域と切りくずに対して強力なバリアを形成する単一方向に密集した結晶により、長く安定した工具寿命を備えています。切削領域での加工熱が低いため、長い切削時間でも良好なすくい面摩耗および逃げ面摩耗耐性を発揮します。

この母材と切刃の形状、そして後処理プロセスがあいまって、GC2220は ステンレス鋼 (ISO M) の加工に対する最適な選択肢となっています。



性能

産業	一般機械産業	切削条件	
加工内容	外形軸方向および端面加工	v_c m/min	180
加工時間	1.7 分/部品	f_n mm/rev	0.22/0.25
被削材	オーステナイトステンレス鋼、鍛造品、210 HB	a_p mm	2
加工部品	フランジ		

結果

チップ

材種

工具寿命、加工部品数

工具交換の理由

サンドビック・コロマント

CNMG120412-(CNMG 433)-QM

GC2220

25

定数交換

他社品

CNMG120412-(CNMG 433)

M25材種

18

破損



製品ラインナップ

工具	チップ基本形状	チップ形状	ブレーカ
T-Max P	ネガ・チップ	C, D, S, T, V, W	-MF, -MM, -MR, -MRR, -XF, -XM, -XMR
CoroTurn® 107	ポジ・チップ	C, D, S, T, V	-MF, -MM, -MR, -UM, -UR
CoroTurn® TR	ポジ・チップ	D, V	-M, -F

詳しい情報については、最寄りのサンドビック・コロマント営業所にお問い合わせいただくか、弊社ウェブサイト www.sandvik.coromant.com/insertsandgrades をご覧ください。

本社:

AB Sandvik Coromant

E-メール: info.coromant@sandvik.com

www.sandvik.coromant.com

C-1040:202 ja-JP © AB Sandvik Coromant 2017

SANDVIK
Coromant