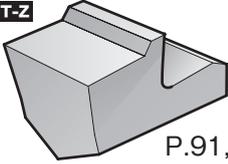
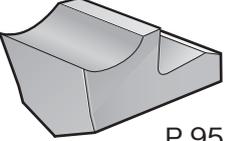
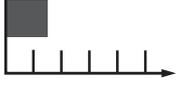
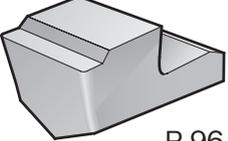
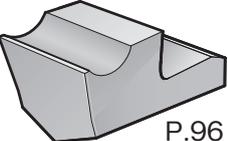
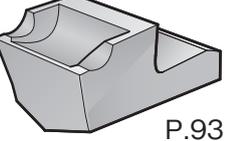
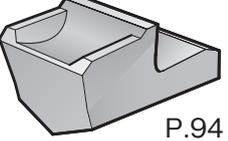
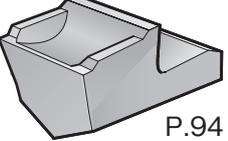
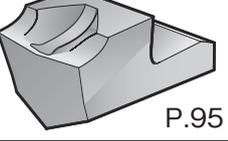
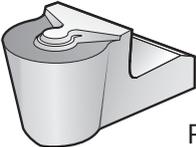
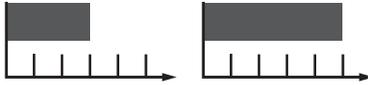
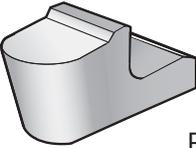
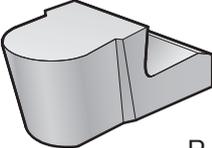
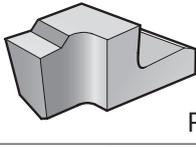
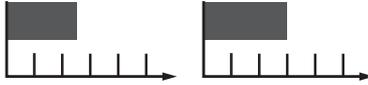
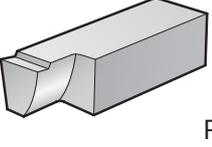
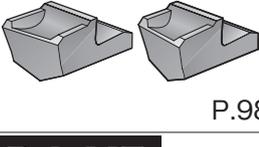
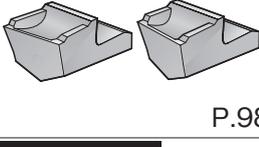
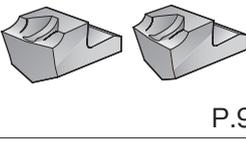


タイプ (インサート幅)	形状	適用	刃先強度	切削抵抗
MT MTr (3~12mm) R/L MT-Z	 P.91,92,93,99	ポジティブ チップブレーカーなし	金属全般の仕上げと浅溝加工 鋳物など切粉が細かいワークの 溝加工用。横引きも可能。	 
MT-A (3~6mm)	 P.95	しゃくりの大きい ポジティブ 最もシャープなエッジ	アルミ等の非鉄金属向け MT-C とブレーカー形状は 同じですが、 よりシャープエッジです。	 
MT-B (3~12mm)	 P.96	ポジティブ	炭素鋼や合金鋼等用 (低送り) MTタイプにブレーカーを 付けたタイプ。	 
MT-C (3~12mm)	 P.96	しゃくりの大きい ポジティブ MT-A の刃先強化 タイプ	炭素鋼や合金鋼等用 (高送り) ランド幅は 0.1mm のため、 送り 0.1mm/rev. 以上で ブレーカーの効果を発揮 します。	 
MP (2~8mm)	 P.93	ポジティブでシャープな刃先形状。インサートの幅より狭いゼンマイ状の切粉を生成。	深溝加工 鋼、ステンレス、非鉄金属や粘り材料等で、切削抵抗を減らしたい場合に最適です。高い切りくず排出性能を持ち、深溝加工や横送り、微加工に向いています。	 
MS (3~12mm)	 P.94	ネガタイプで強靱な刃先形状。インサートの幅より狭いゼンマイ状の切粉を生成。	炭素鋼や合金鋼等の深溝加工、粗加工、断続切削向け (突切り / 外径溝 / 断続用) 横引き加工には向きません。	 
MZ (3~8mm)	 P.94	MS と MP の中間の刃先形状。インサートの幅より狭いゼンマイ状の切粉を生成。	深溝加工、断続加工 粗~仕上げまで対応。	 
MA (3~4mm)	 P.95	ポジティブ 高剛性	ねばい材質 仕上げ~中仕上げ向き。	 

タイプ (インサート幅)	形状	適用	刃先強度	切削抵抗
MB (3~5mm)	 P.97	ポジ / フルアールタイプ ブレーカー付き	R仕上げ、ならい加工用	
MT-R (3~8mm)	 P.97	ポジ / フルアールタイプ	R仕上げ、ならい加工用	
B (2~8mm)	 P.101	151B、157B ホルダ専用	45°ヌスミ溝専用	
G (0.8~2.65mm)	 P.100	ポジタイプ 151G、157G-00 ホルダ専用	サークリップ溝専用	
E (2~5mm)	 P.101	153E/158E タイプホルダ専用	溝外径φ14~∞ まで加工可能	
R/L MS (3~6mm)	 P.98	パイプ突切り専用	パイプ突っ切り専用 (MS タイプ)	
R/L MZ (3~4mm)	 P.98	パイプ突切り専用	パイプ突っ切り専用 (MZ タイプ)	
R/L MA (3mm)	 P.99	パイプ突切り専用	パイプ突っ切り専用 (MA タイプ)	

外径溝入れ

突切り

端面溝入れ

内径溝入れ

ヌスミ溝入れ

インサート

切削条件表

自動盤工具