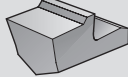
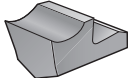
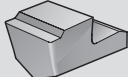
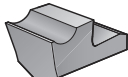
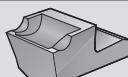
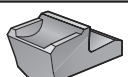
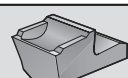
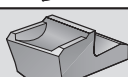
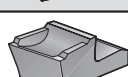
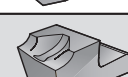
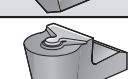
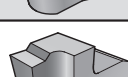
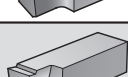


インサートの選び方 ○推奨 ○第二推奨 ▲加工内容により適用

加工・被削材 インサートの種類	外径溝入れ突切り	パイプ突切り ※2	内径溝入れ	端面溝入れ ※3	断続切削	ならい加工	ヌスミ溝加工	非鉄金属	低炭素鋼 ねばい材質
 MT MTr MT-R R/L MT-Z	○	▲	○	○	○	○		▲ ※4	▲ ※4
 MT-A	○	▲	○	○	○	○		○	○
 MT-B	○	▲	○	○	○	○		○	○
 MT-C	○	▲	○	○	○	○		▲	▲
 MP	○	▲	○	○	○	○		○	○
 MS	○	▲	○	○	○	▲			○
 MZ	○	▲	○	○	○	○		▲	○
 MA	○	▲	○	○	▲	○		○	○
 R/L MS	▲ ※1	○							
 R/L MZ	▲ ※1	○							
 R/L MA	▲ ※1	○							
 MB	○		○	○	○	○		○	○
 B							○	○	○
 G サークリップ溝	○		○					○	○
 E	○		○	○		○		○	○

※1 本インサート：切れ刃に5°～10°の傾斜があり、次の注意が必要。

(a) 溝加工の場合、底面がフラットにならない。

(b) 丸棒突切りの場合、ゼロ位置を刃先の低い方で行うこと。刃先の高い位置でゼロ設定すると、チャックに残ったワーク中心に三角状の突起が残ります。また左右のバランスが均一でないため、歪みの原因にもなります。

※2 切れ刃がフラットなインサートでパイプ突切りを行うと、最後にリング状の切りくずができてしまうことがあります。

切れ刃に角度が付いたインサート（RMS等）を使用することでスムーズな加工ができます。

※3 溝外径φ30mm以下の端面溝入れ加工では、インサートの横逃げが当たってしまいます。専用のR/L MT-3Z等を使用ください。

※4 非鉄金属等の切りくずが伸びやすい材料では、ブレーカー付きシャープエッジのインサートを選定ください。

なお、MTタイプは仕上げ用として使用可能です。