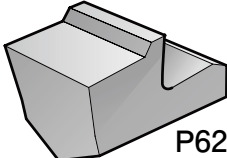
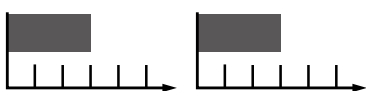
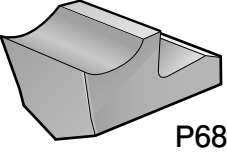
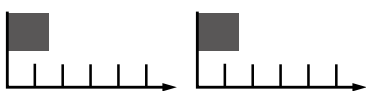
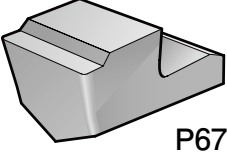

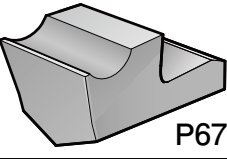

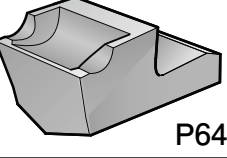

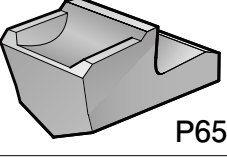

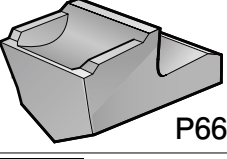

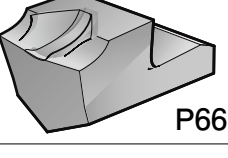



タイプ (チップ幅)	形状	適用	刃先強度	切削抵抗
MT MTr (3~12mm)	 <p>P62</p>	ポジティブ チップブレーカーなし	金属全般の仕上げと浅溝加工 鋳物など切粉が細かいワークの 溝加工用。横引きも可能。	
MT-A (3~6mm)	 <p>P68</p>	しゃくりの大きい ポジティブ 最もシャープなエッジ	アルミ等の非鉄金属向け MT-Cとブレーカー形状は 同じですが、 よりシャープエッジです。	
MT-B (3~12mm)	 <p>P67</p>	ポジティブ	炭素鋼や合金鋼等用 (低送り) MTタイプにブレーカーを 付けたタイプ	
MT-C (3~12mm)	 <p>P67</p>	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>P64</p>	ポジティブでシャープな刃先形状。チップの幅より狭いゼンマイ状の切粉を生成。	深溝加工 切削抵抗を減らしたい時に使用。鋼、ステンレス、非鉄金属に最適。横送り、微加工に優れた切りくず排出性能がある。また、SUSのような粘り材料に向く。	
MS (3~12mm)	 <p>P65</p>	ネガタイプで強靱な刃先形状。チップ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>P66</p>	MSとMPの中間の刃先形状。チップ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>P66</p>	ポジティブ 高剛性	ねばい材質 仕上げ~中仕上げ向き。	

外径溝入れ

突切り

端面溝入れ

内径溝入れ

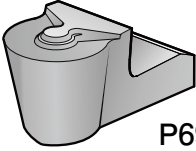
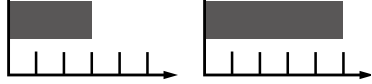
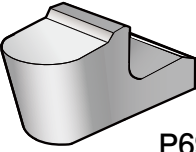

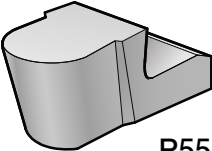

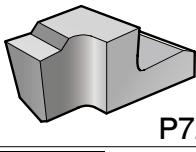

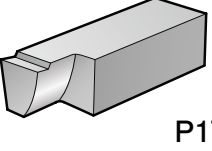

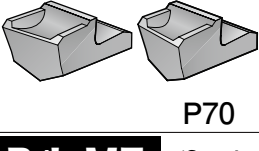

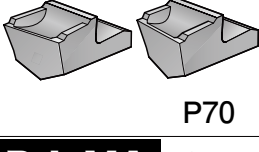
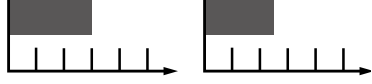
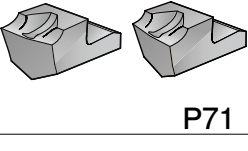

シームレス防振

ヌスミ溝入れ

チップ

切削条件表

自動盤工具

タイプ (チップ幅)	形状	適用	刃先強度	切削抵抗
MB (3~5mm)	 P69	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)	 P69	ポジ / フルアールタイプ	R仕上げ、ならい加工用	
B (2~8mm)	 P55,73	151B、157B ホルダ専用	45°ヌスミ溝専用	
G (0.8~2.65mm)	 P72	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)	 P17,73	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)	 P70	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)	 P70	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)	 P71	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

シームレス防振

ヌスミ溝入れ

チップ

切削条件表

自動盤工具