

チップの選び方

◎ 推奨

○ 第二推奨

▲ 加工内容により適用

加工・被削材 チップの種類	外径溝入れ 突切り	パイプ 突切り	内径 溝入れ	端面 溝入れ	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	○	▲	◎	◎	◎	◎		▲ ※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。またね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チップでパイプ突切りを行うと、最後にリング状の切粉ができてしまうことがあります。

切れ刃に角度が付いたチップ（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、チップ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 非鉄金属等の切粉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チップを選定ください。

なお、MTタイプは仕上げ用として使用可能です。