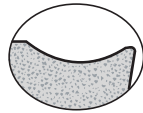
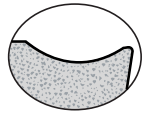
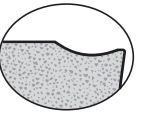
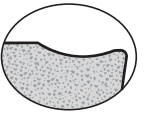
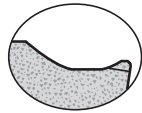
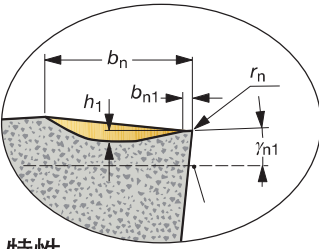


■チップブレードの使い分け

					
概要	-LM	-MS	-GM	-GR	-GT
	切りくずの伸びやすい被削材用	ステンレス鋼用ブレード	軽切削用ブレード	高送り（鋼・鋳鉄用）	刃先強化ブレード
	- 低～中送り - 深く長いチップブレード形状 - ポジブレードによる低抵抗 - 大きいノーズR - 低炭素鋼やステンレス鋼用	- 低～中送り - 深く長いチップブレード形状 - ポジブレードによる低抵抗 - 大きいノーズR - 研磨されたシャープな刃先	- 低～中送り - 低抵抗型の刃先 - 短く浅いチップブレード形状 - 小さいノーズR - あらゆる被削材向け - オールラウンドブレード	- 低～高送り - 高送り可能な刃先設計 - 大きいノーズR - 鋳鉄ではさらに高送り可能	- 低～高送り - 欠けにくい刃先強化型 - 大きいノーズR - 不安定な条件向け - 断続穴加工 - 良好な切りくず処理
特性					
ノーズR（外周刃）	r_e	大きい	大きい	中	大きい
チップブレード長さ	b_h	長い	長い	短い	中
チップブレード深さ	h	深い	深い	中	中
ランド幅	b_{n1}	長い	長い	短い	中
ランド角	γ_{n1}	ポジティブ	ポジティブ	ニュートラル	中/長い
刃先処理	r_n	中	小	小	ニュートラル

■チップブレードの適用

被削材		軽切削 ¹⁾ オールラウンド	第一推奨ブレード	不安定条件下 欠け対策 ²⁾
P	低炭素鋼	-GM	-LM	-GT
	高合金鋼	-GM	-GR	
M	ステンレス鋼	-GM	-LM/(中心刃)-MS ²⁾ /(外周刃)	-GT
K	鋳鉄	-GM	-GR	-GT
N	アルミ合金	-GM	-LM	-GT
S	耐熱合金・チタン合金	-GM	-LM	-GT
H	高硬度鋼	-GM	-GM	-GT

¹⁾ドリル径φ12-13.5mmの場合、切りくずの伸びやすいワークには-LMブレード、それ以外のワーク（鋼・鋳鉄）には-GRブレードを使用して下さい。

²⁾-GTブレードおよび-MSブレードは外周刃のみ設定されています。