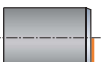
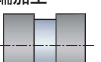


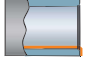
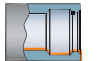
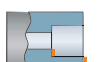
旋削用チップ チップ形状の選び方

チップ形状の選び方

チップ形状は必要とされる切込み角、ワーク形状によって選びます。
チップ強度が要求される加工には大きな刃先角を選んでください。

外径加工	チップ形状							
	80°	55°	-	90°	60°	80°	35°	55°
								
旋削/端面 	◎	○	○	○	○	○		○
倣い 		◎	○		○		○	○
端面 	○	○	○	◎	○	○		○
端加工 			◎		○			

◎ = 最適 ○ = 適

内径加工	チップ形状							
	80°	55°	-	90°	60°	80°	35°	
								
旋削/端面 	○	○	○	○	◎	○		
倣い 		◎	○		○		○	
端面 	◎	○	○		○	○		

◎ = 最適 ○ = 適