

グループ会社の日本高周波鋼業(株)で溶解し鍛錬された高級高速度鋼に独自のろう付、熱処理を施し、優れた性能、安定した品質、鋭い切れ味を誇っています。

刃部の鋼種は旋削用、平削用それぞれの切削条件に最適のものを使用しております。切削性能が抜群に優れている訳がここにあります。

型番は10形から67形まで、サイズは10mmから50mmまで豊富にそろえております。用途に応じたバイトをお選び下さい。

規格外の形状・寸法のものもご要望に合わせて製作致します。

■材質

	旋削用	平削用
チップ材質	NK4	MV10
シャンク材質	SC	SC

■塗装

刃部…………… シールピール防錆
 シャンク部 …………… エンパイヤーブルー

■ラベル表示

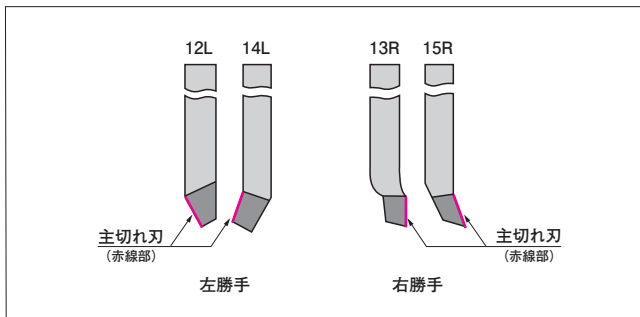


■シャンク寸法呼び番号

呼び番号	呼称	シャンク寸法
0	3/8	10 × 10
1	1/2	13 × 13
2	5/8	16 × 16
3	3/4	19 × 19
4	3/4 × 1	19 × 25
5	7/8	22 × 22
6	7/8 × 1 1/4	22 × 32
7	1	25 × 25
8	1 × 1 1/2	25 × 38
9	1 1/4	32 × 32
10	1 1/4 × 2	32 × 50
11	1 1/2	38 × 38
13	2	50 × 50

■勝手の呼び方

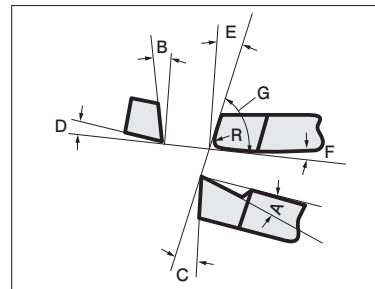
すくい面を上にして刃部からシャンクの方向に見たとき主切れ刃がある側で定め、主切れ刃が右側にあるものを右勝手、左側にあるものを左勝手と呼びます(JIS用語の定義による)。



〔バイト刃先の形状〕

付刃バイトは、そのままの刃先形状で使用できます。さらにバイトの性能を向上させるために修正研削をして使用いただけます。その際の刃先形状は切削条件によって大きく変化します。例えば、切削状態の安定度、被削材料の性質、切削速度、切込、送り、切削油の有無および種類、長時間安定切削か、短時間高能率切削かなどにより、刃部の形状は異なってきます。

従って、画一的に被削材料別に刃先形状を決定することはできませんが、下表に一般的なバイト成形仕様の参考資料を示します。



- A すくい角
- B 垂直すくい角
- C 前逃げ角
- D 横逃げ角
- E 前切刃角
- F 横切刃角
- G ノーズ角
- R ノーズ半径

被切削材料		荒切削			仕上切削	
		すくい角	垂直すくい角	前逃角	すくい角	前逃角
鑄鉄	軟	14	15	8	10	4
	中	10	12	6	8	4
	硬	5	8	4	5	3
	チルド	0	0	4	0	3
鑄鋼		10	10	5	3	4
炭素鋼	軟	18	20	10	15	6
	中	16	15	8	12	6
	硬	10	12	6	8	4
ニッケルクローム鋼		10	8	6	5	3
マンガン鋼		8	6	4	3	3
黄銅	軟	10	0	8	6	4
	硬	0	0	6	0	4
青銅	軟	10	3	8	15	4
	硬	0	3	6	0	4
銅		15	20	10	6	6
アルミニウム		30	15	10	40	10
不銹鋼	快削性	14	12	8	18	8
	加工硬化性	10	8	6	12	6