

刃付け形状と特長

	クロスカット クロス	最も一般的に使用されている刃形状です。 スパイラルカットに比べ切削抵抗が小さくなります。 排出される切粉は粉状になります。 チャタリング(ビビリ)を最小限に抑えることができます。
	クロスMCカット クロスMC	クロスカットに比べ刃数が少なく切削量が多くなります。 クロスカットに比べ仕上げ面は劣ります。 クロスカットに比べ目詰まりしにくくなります。
	クロスFineカット クロスFine	クロスカットに比べ刃数が多く切削量が少なくなります。 クロスカットに比べ仕上げ面は良好になります。
	Sクロスカット Sクロス	右刃・左刃共にストレート刃。Type46とType49のみ。 ストレートカットに比べ、切り粉が細くなり、切削抵抗減少します。
	Tクロスカット Tクロス	右刃・左刃共にねじれ刃。Type46とType49のみ。 スパイラルカットに比べ切削抵抗が小さくなります。 チャタリング(ビビリ)を最小限に抑えることができます。 排出される切粉は粉状になります。
	ストレートカット ストレート	シングルカットのストレート刃。Type46とType49のみ。 Sクロスに比べ切削抵抗は増すが、切削抵抗が一方の為、加工面のうねりが減ります。
	スパイラルカット スパイラル	シングルカットのねじれ刃。切削量が多い為、作業時間を短縮でき高 能率作業に向いています。排出される切粉は針状になります。 クロスカットに比べ切削抵抗は多少増します。 クロスカットに比べ仕上面は良好になります。
	スパイラルMCカット スパイラルMC	スパイラルカットに比べ刃数が少なく、切削量が多くなります。 スパイラルカットに比べ仕上面は劣ります。 スパイラルカットに比べ目詰まりしにくくなります。
	スパイラルFineカット スパイラルFine	スパイラルカットに比べ刃数が多く切削量が少なくなります。 スパイラルカットに比べ仕上面は良好になります。
	アルミカット アルミ	チップポケットを広く取ることで、切粉の排出が良くなり目詰まり を防ぎ作業効率が上がります。

適合材質

材 質	炭素鋼	合金鋼	耐熱鋼	ステンレス	鋳鉄	黄銅・青銅	銅	マグネシウム 合金	チタン 合金	アルミニウム	アルミニウム 合金	溶接鋼	プラスチック	硬質ゴム
クロス 	○	○	○	○	○				○			○		
スパイラル 	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	
アルミ 						○	○	○		○	○		○	○

●使用上の注意

- 超硬バーにキズ、外見上の異常等の無いことを確認の上使用下さい。
- 取付けは正しく行い、シャンクの突き出し長さ(オーバーハング)を最小にし、確実にチャッキングして下さい。
- 空回転し振れや異常の無いことを確認する。
- 作業中に無理にこじったり、過剰な力を押し付けしないで下さい。
- 作業中は必ず保護メガネや防塵マスクを着用して下さい。

マイ
グロ
イン
ダグM
ライ
ン
ダベル
ト
サン
ダ超M
硬
バー

TYPE1

TYPE2

TYPE3

TYPE4

TYPE5

TYPE6

TYPE7

TYPE8

TYPE46

TYPE49

TYPE51

TYPE52

弾性
磁石ダイ
ヤ
モンド
バー軸付
磁石ブラ
シ