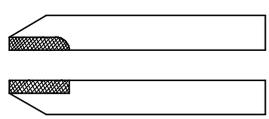
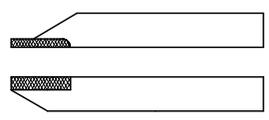




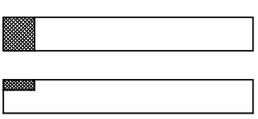
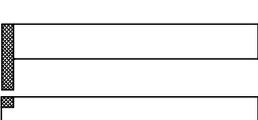
《精密自動盤用 PBバイト・チップ材種案内》

<p>・PB100形 (片刃・横挽)</p>	
<p>・PB200形 (突切) 左・右勝手あり</p>	 <p style="font-size: small;">本図は右勝手 10角右勝手の場合、チップ幅3mmもあり</p>

◎ バイトサイズ…7角、8角、9.5角、10角、12角、13角、16角

- 1) その**刃具寿命の良さ**で、**人気抜群のバイト**です。
- 2) 豊富な加工条件に適応する**優れもののバイト**です。

※ チップの特殊サイズ或いは、シャンクサイズの別途製作も承ります。

<p>・PB300形 (平形)</p>	
<p>・PB400形 (L形)</p>	

		チップ材種	適用被削材	特 長	切 削 の 一 例		
↑ 韌性が 大きくなる ↓ チップ 硬度が 高くなる		SLT 45	S45C(φ4.1位以上)、SKD SUS一般	S45Cの快削鋼には、刃先磨耗の 大変少ない特長	◎S45CFの突切 V=100mm f=0.01mm ◎SKD11の後挽 V= 38mm d=1.65mm f=0.015mm		
		SLT 51	SUS416、420F、440C SS41、チタン 420J2(φ4.1位以上)	耐熱鋼に威力を発揮します 仕上がり面が良く、刃持ちが良い	◎SUS416の突切 V= 90mm f=0.015mm ◎SS41の前挽 V= 80mm d=2mm f=0.03mm ◎SUS440Cの前挽 V= 38mm d=1.5mm f=0.03mm		
		SLT 65	SUS303、304、316等 SUS全般 S45C(φ4.1位以下)、SCM ヘッター材 SUM材(φ4.1位以下)、KM材 SUS420J2(φ4位以下)	この材種は殆どのスチール削りに好評です 削りにくい材料にも、まずお試し下さい 韌性が高く、刃具寿命が大変良い。 送り量を大きく上げて、加工のサイクルタイムが アップします	◎SUS316の後挽 V= 40mm d=1mm f=0.02mm ◎SUS630の後挽 V= 47mm d=0.9mm f=0.03mm ◎SUS304の突切 V= 40mm f=0.02mm 中心0.01mm ◎S45Cの突切 V= 70mm f=0.025mm 中心0.01mm		
		SLT 71	SUM材一般、SKロット、銅	韌性に優れた材種	◎SUMの突切 V=120mm f=0.05mm 中心0.02mm		

◎技術的なお問い合わせは右記までお気軽にどうぞ！