

三和®バイト

ロウ付 (ハイス・超硬)



® 株式会社 三和製作所
SANWA SEISAKUSHO CO.,LTD

㊤ 三和バイト

使用価値の高い製品を
ユーザーに供給する誇りを持っています。

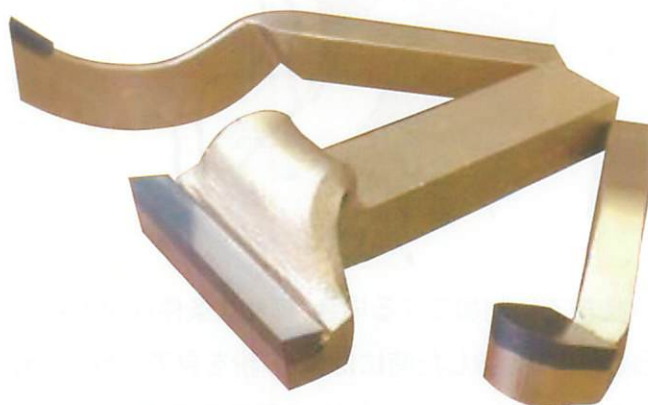
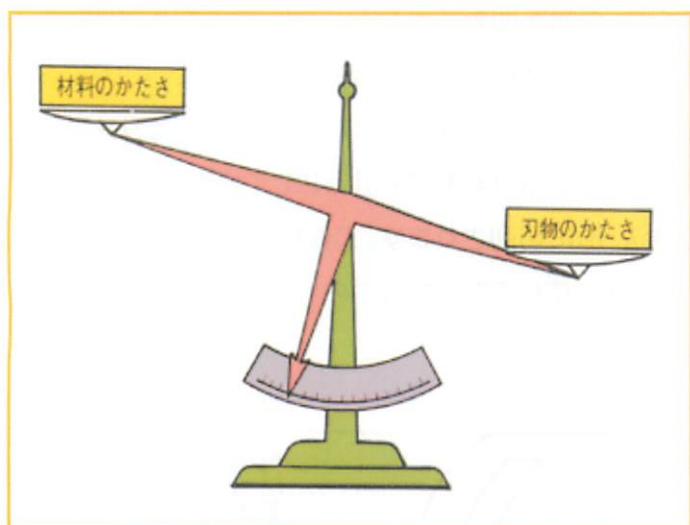


INDEX 目次

ロウ付バイトについて	P 3 ～ P 5
形状・基本ワーク	P 6 ～ P 7
ハイスバイト	P 8 ～ P15
超硬バイト	P16～P21
超硬バイト(日立精機タレット旋盤用バイト)	P22～P23
追加工	P24
特注品	P25
特注品 見積依頼書	P26～P27

バイト(BITS)

バイトとは、主として金属等の材料を工作機械にて加工する時、このバイトを機械に取りつけて種々の形や寸法に削る工具のことです。



バイトの刃先(チップ)について

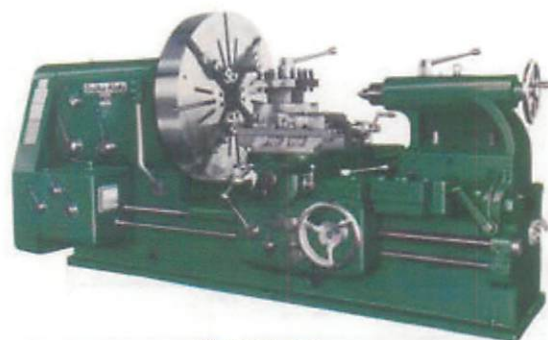
色々な材料(金属・樹脂・木材)等を刃物によって、能率的に切削(切ったり、削ったりすること)する場合、絶対的な条件の一つに、硬さがあります。この硬さは、相手の材料によりこれに打ち勝つ硬さのものでなければなりません。俗にいう「歯が立たない」とは、このことでしょう。

1例として、遠い昔には石器時代の石オノや、石矢尻に始まって、大工さんの鋸やノミ、或いは硝子を切るダイヤモンド・カッターといった具合です。刃物にも古い歴史があります。

バイトの使われる工作機械の色々



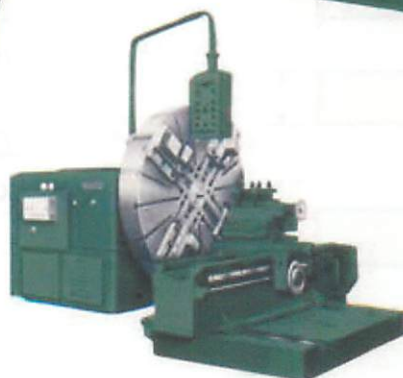
旋盤その1



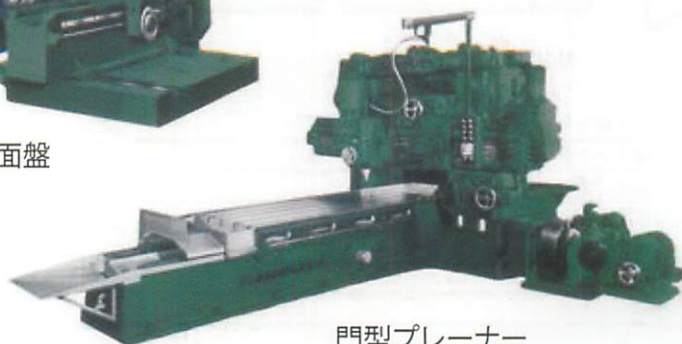
旋盤その2



型削り盤(シェーパー)



正面盤



門型プレーナー

ロウ付バイトについて

旋盤用バイト

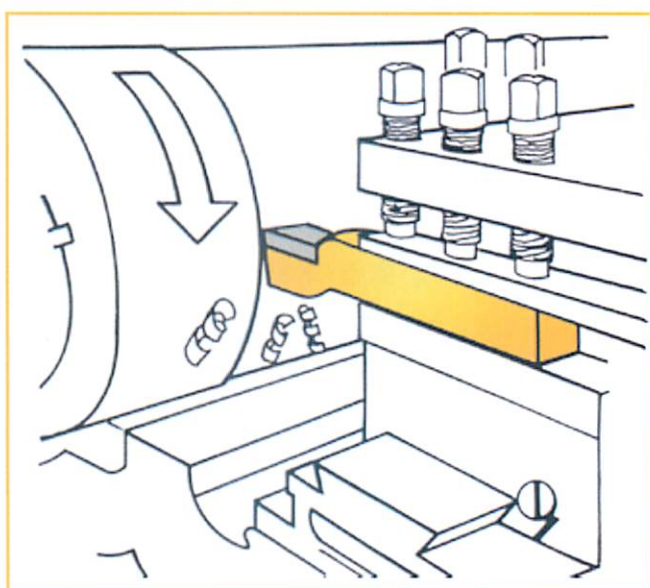


旋削用・レース用とも呼ばれますが、材料を旋盤によって削り加工する時、刃物を回転する材料に押し当てると、刃物（バイト）により相手の材料の方が硬度的に負けるので、切り粉（ダライ粉）となって削りとられます。これは丁度ナイフでリンゴの皮をムキ取る格好になります。このようにして操者の意のままに、所定の寸法、形に切削されます。工作機械は、この旋盤以外にも色々な用途に応じて専門的なものもありますが、原理的には皆同じものです。

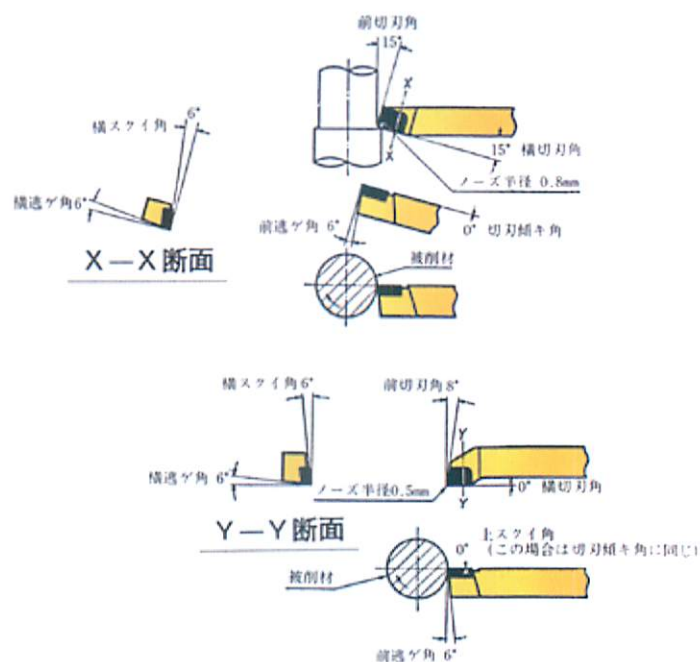
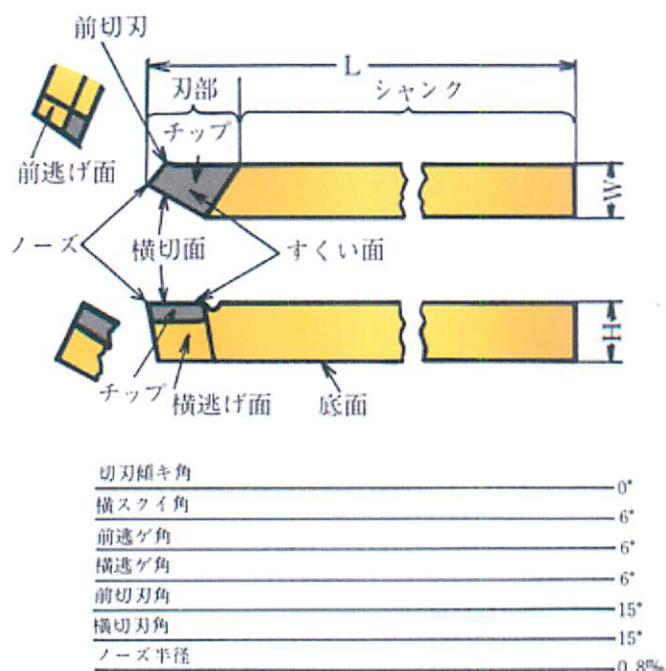
工作機械で切削加工する場合、様々な条件が付きものです。それらがうまく合致した時には、切り粉を見ても分かる程能率は変わります。そのためにはバイトの選定を間違えずに行ってください。バイトにも適所に応じた色々な形状と寸法があります。

当社ではJISに表示された標準型のほか、ユーザー様の作業効率アップにつながる幅広い種類を取り揃えています。

又、ユーザーからの別注要求にも迅速にお応え致します。
※別注バイトのご注文方法はP.24～27をご覧ください。



バイト各部の名称

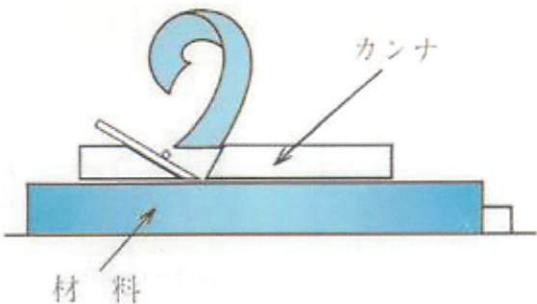


プレーナー用バイト

■ 平削用バイト

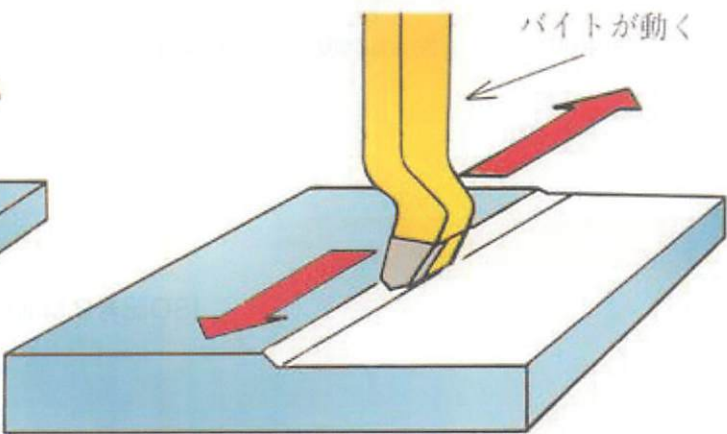
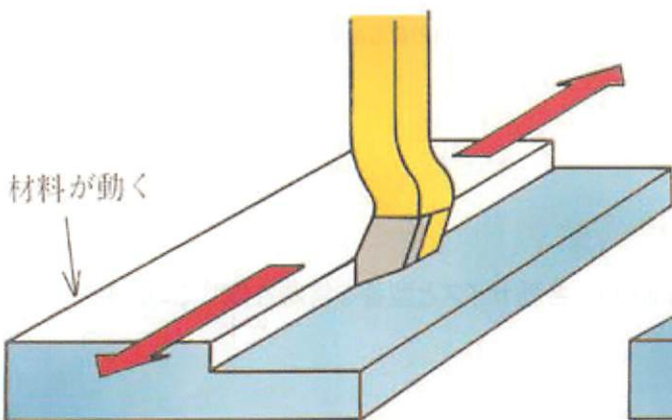
平削用バイトというのは、丁度カンナで木を削るように左右に刃物が移動して材料を削り取ります。

使用される機械に型削盤（シェーパー）等がありますが、同じ働きをするもので機械が大型化して材料の方が動いて削る門型プレーナー（シカル盤）等もあります。



■ プレーナー（シカル）盤用

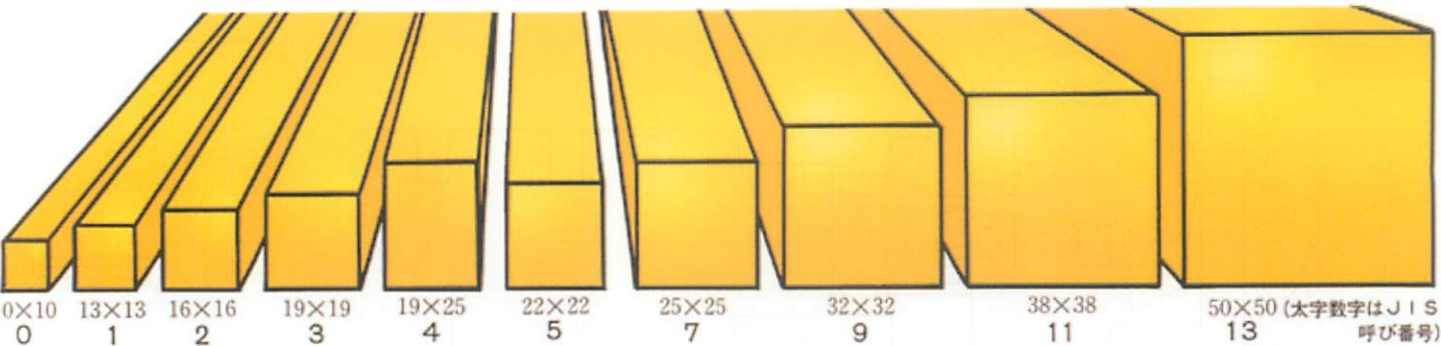
■ シェーパー用



標準バイトの大きさ

バイトの大きさはJISで決められた番号呼びと、一般にシャンクの寸法で呼ばれる場合があります。単位はミリメートルですが、^{インチ}時のサイズをミリメートルに直したものが多いようです。ミリメートルと^{インチ}時の対比は別表の通りです。（図－1）

ユーザー様からの要求では色々な呼び方で照会がありますが、最終的には販売店において、型番・サイズを番号に直してご注文下さい。これが一番間違いの少ない方法です。



吋(インチ)・ミリ換算表

(図－1) 分・厘・毛

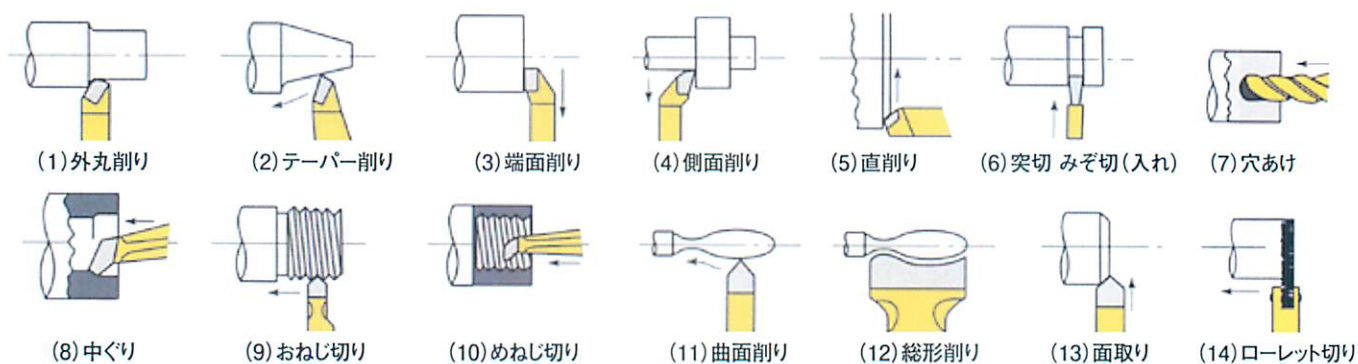
(1 inch = 25.400mm JIS)

	3.175	6.350	9.525	12.700	15.875	19.050	22.225	
0	1 分	2	3	4	5	6	7	8

1 吋=25.400mm

施盤用作業具

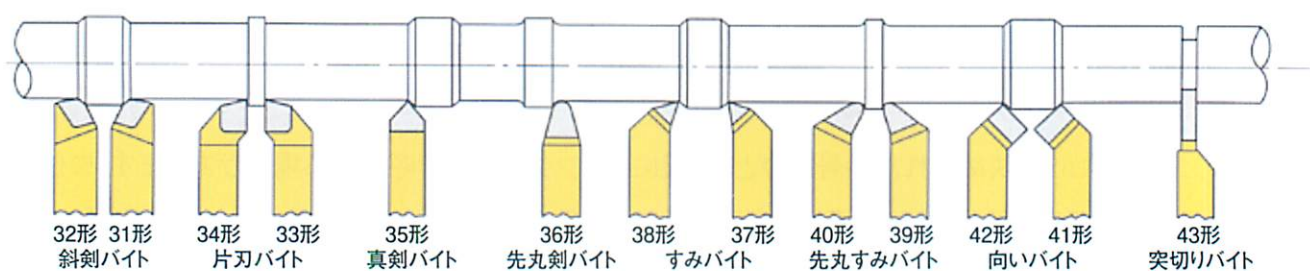
施盤の基本的な要素作業



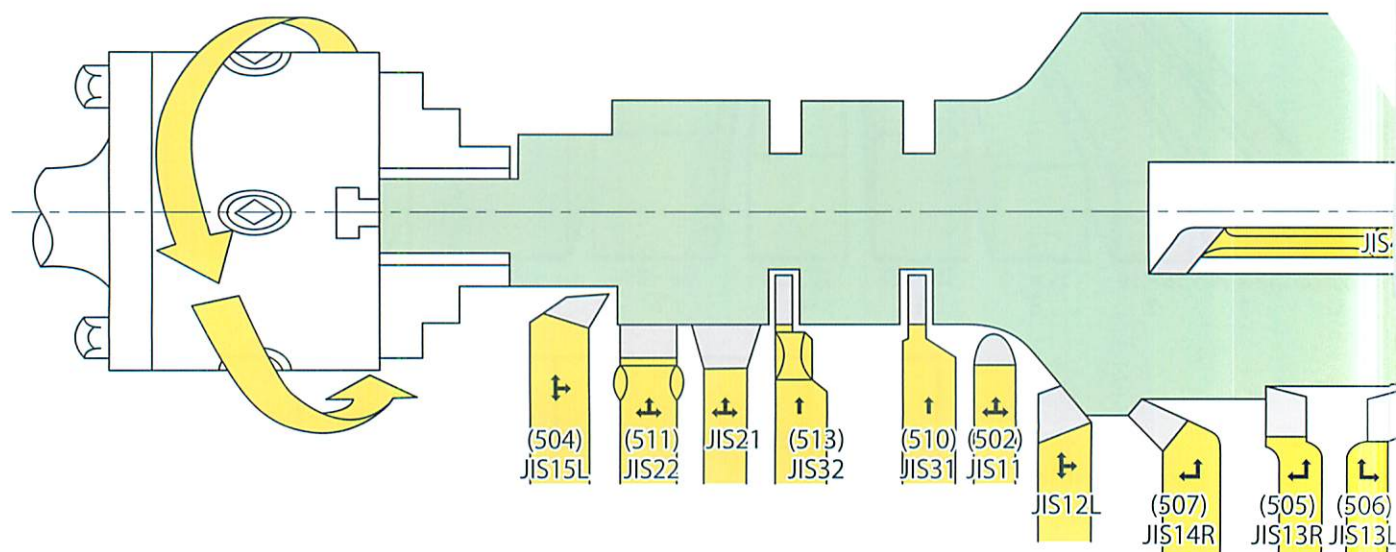
参考付図

超硬の場合の型番(名称)と形状

ISO記号P.M.K種で、各種サイズと型番を常時在庫しています。



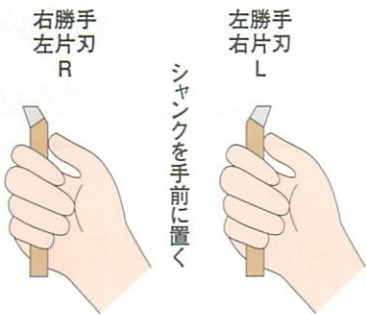
ハイスの場合の型番(名称)と形状



三和バイトの表示とJIS表示 超硬とハイスの比較
施盤加工用(上基準)

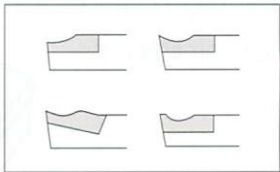
形状・基本ワーク
表示と比較

超硬型番	三和	呼称	JIS	呼称
35	501	真剣	10	真剣
36	502	丸剣	11	丸剣
31 32	12RL	斜剣	12RL	横真剣
37 39	503	左剣	15R	右勝手剣
38 40	504	右剣	15L	左勝手剣
33	505	左片刃	13R	右勝手片刃
34	506	右片刃	13L	左勝手片刃
41	507	左荒剣	14R	右勝手荒剣
42	508	右荒剣	14L	左勝手荒剣
	21	平剣	21	平剣
	511	へール仕上	22	へール仕上
	611	巾広へール仕上	(22W)	
	523	平型へール仕上		
	623	平型半へール仕上	(22H)	
510 21.43	510	突切	31	突切
	513	へール突切	32	へール仕上
	613A	長刃へール突切		
509 13.49	509	ネジ切	51	外ネジ切
	512	へールネジ切	53	へール外ネジ切
514 11	514	先丸孔荒削	40	先丸孔繰
	41	孔荒削	41	孔繰
515	515	孔仕上	42	孔繰仕上
516	516	孔ネジ切	52	孔ネジ切
	711RL	左右横向きへール仕上	(22RL)	



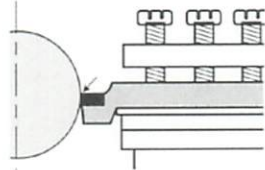
プレーナーシェーパー
(平削)加工用(下基準)

超硬型番	三和	呼称	JIS	呼称
	517	平削真剣	60	平削真剣
	617	平削鋭角真剣		
	517M	平削ムテキ型		
	617M	ムテキ型		
532	532	平削丸剣(15°)	61	平削丸剣
	632	平削鋭角28°丸剣	(61S)	
	535	平削左片刃	62R	平削右勝手片刃
	536	平削右片刃	62L	平削左勝手片刃
518	518	平削横左剣	63R	平削右勝手剣
519	519	平削横右剣	63L	平削左勝手剣
520	520	平削仕上	64	平削仕上
	522	平削へール仕上	(65S)	
	524	平削平型へール	65	平削へール仕上
	521	平削突切	66	平削突切
	621	平削溝入	67	
	700	スロッター(キー・ミジ用)		



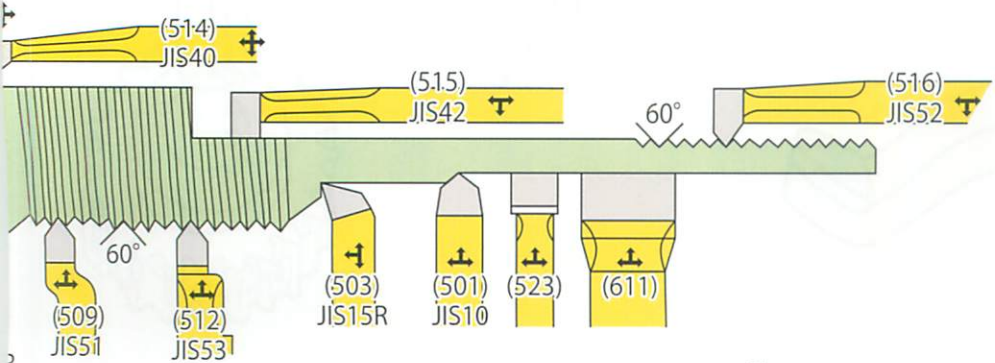
チップブレーカー

鋼をバイトで切削すると長く連がった切り粉となって発生します。これが工作物や施盤のハンドル等にまきついたりして非常に危険なためバイトに例図のようなチップブレーカーをつけて切り粉の排出や処理を助けます。



芯の高さ

芯(心)とは、バイトの刃先の高さ・位置をいいます。



三和ハイスバイト

■ 標準切削用には————— 金色塗装バイト(ゴールド)

■ 特に硬さを必要とする切削には————— 黒色塗装バイト(ブラック)

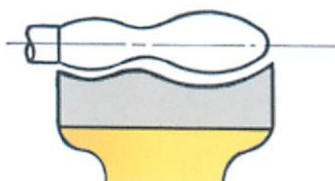
■ 特に靱性を必要とする切削には————— 銀色塗装バイト(シルバー)

ブラック・シルバーは受注生産品

三和オリジナル型番

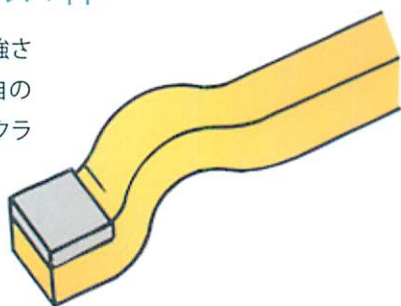
■ 611形 巾広ヘール仕上バイト

クランク軸の仕上げや、色々な形(フォーム)に成型して最終仕上げを一度に総形削りとして、ご使用頂けます。同型品がスピーディーに出来上がります。



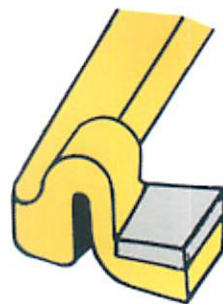
■ 623形 半ヘールバイト

特に内面加工時の切削に強さと弱さを兼ねそなえた独自の設計は、金型メーカーや、クランク軸切削に好評です。



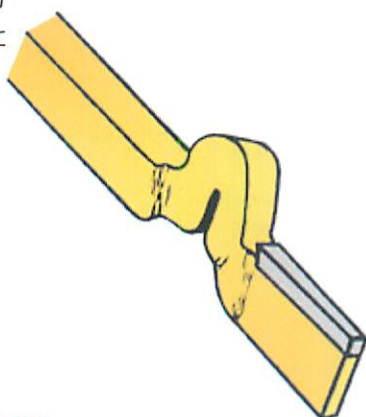
■ 711形 R.L横向ヘール仕上バイト

内面や、側面の仕上げに、フトコロのせまい個所で性能を発揮。右・左の両方があります。



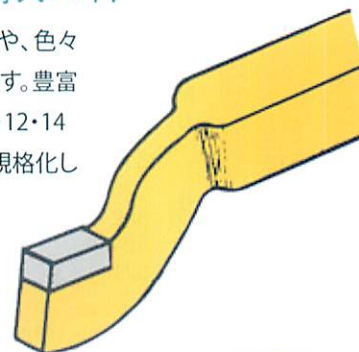
■ 613A形 長刃ヘール突切バイト

従来のヘール突切の働き部分を長くして、大径の突切作業に能率アップ。



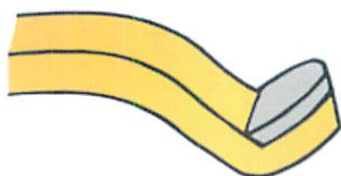
■ 621形 平削溝入バイト

T溝やアリ溝の前加工や、色々な巾の溝入れに最適です。豊富な巾寸法は好評。8・10・12・14・16……と偶数寸法を規格化しています。



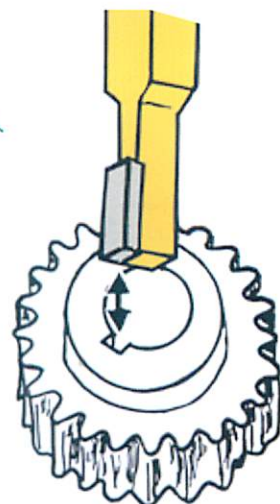
■ 617形 平削鋭角真剣

平面切削時に於いて、すくい角をきつくする(ハイレキ)ことによって削るというより、むしろ切り取るとも言える切れ刃を働かせて、より能率を上げます。刃先の丸くなった(632-丸剣)もあります。



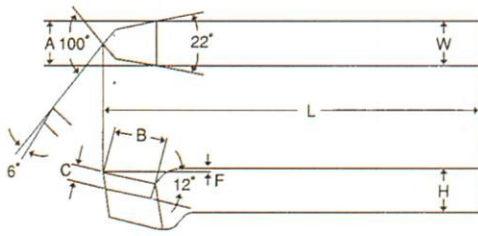
■ 700形 スロッターバイト

シャフトの空転を防ぐキー溝加工用や、角孔加工用に。シャンクは角型と丸型とがあります。



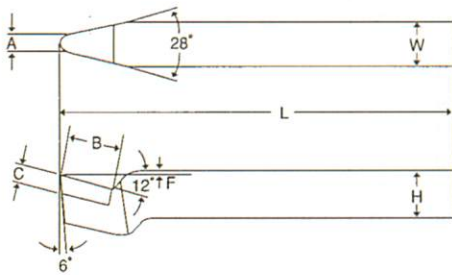
●印の製品は受注生産品

■ JIS10形 ㊟501形 真 剣



呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法			
		A	B	C	F	W	H	L
0	10	10	13	4	0	10	10	100
1	13	13	16	4.5	0	13	13	115
2	16	16	20	5.5	0	16	16	140
3	19	19	24	7	0	19	19	165
4	19×25	19	29	7	0	19	25	180
5	22	22	29	7	0	22	22	180
7	25	25	32	8	0	25	25	200
9	32	32	38	10	3	32	32	250
11	38	38	45	11	4	38	38	300
● 13	50	50	60	13	5	50	50	380

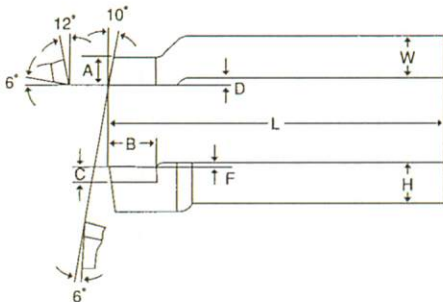
■ JIS11形 ㊟502形 丸 剣



呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法			
		A	B	C	F	W	H	L
0	10	3.5	13	4	0	10	10	100
1	13	4.5	16	4.5	0	13	13	115
2	16	5.5	20	5.5	0	16	16	140
3	19	6	24	7	0	19	19	165
4	19×25	6	29	7	0	19	25	180
5	22	7.5	29	7	0	22	22	180
7	25	8	32	8	0	25	25	200
9	32	11	38	10	3	32	32	250
11	38	13	45	11	4	38	38	300
● 13	50	16	60	13	5	50	50	380

■ JIS13R形 ㊟505形 左片刃 (下図に示すもの)

■ JIS13L形 ㊟506形 右片刃 (図と反対向き)

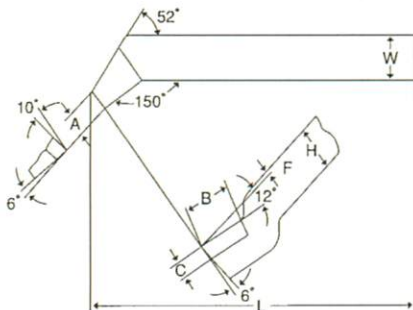


呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
		A	B	C	D	F	W	H	L
0	10	8	13	4	3	1	10	10	100
1	13	10	16	4.5	3	1	13	13	115
2	16	12	20	5.5	4	2	16	16	140
3	19	14	24	7	5	2	19	19	165
4	19×25	14	29	7	5	2	19	25	180
5	22	16	29	7	6	3	22	22	180
7	25	18	32	8	6	3	25	25	200
9	32	24	38	10	8	4	32	32	250
11	38	28	45	11	8	4	38	38	300
13	50	40	60	13	12	5	50	50	380

R=本図 L=図反

■ JIS14R形 ㊟507形 左横荒剣 (下図に示すもの)

■ JIS14L形 ㊟508形 右横荒剣 (図と反対向き)

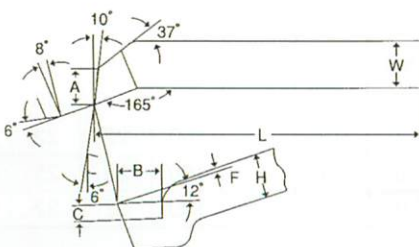


呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法			
		A	B	C	F	W	H	L
0	10	6	13	4	0	10	10	100
1	13	7	16	4.5	0	13	13	115
2	16	8	20	5.5	0	16	16	140
3	19	10	24	7	0	19	19	165
4	19×25	10	29	7	0	19	25	180
5	22	11	29	7	0	22	22	180
7	25	12.5	32	8	0	25	25	200
9	32	17	38	10	3	32	32	250
11	38	22	45	11	4	38	38	300

R=本図 L=図反

■ JIS15R形 ㊟503形 左横剣 (下図に示すもの)

■ JIS15L形 ㊟504形 右横剣 (図と反対向き)

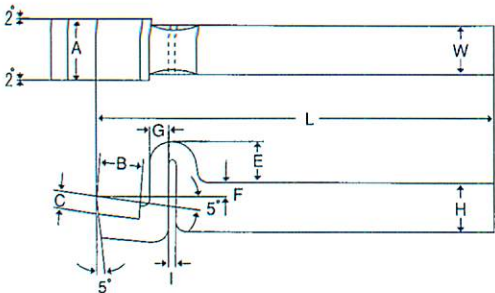


呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法			
		A	B	C	F	W	H	L
0	10	7	13	4	0	10	10	100
1	13	9	16	4.5	0	13	13	115
2	16	12	20	5.5	0	16	16	140
3	19	14	24	7	0	19	19	165
4	19×25	12	29	7	0	19	25	180
5	22	16	29	7	0	22	22	180
7	25	18	32	8	0	25	25	200
9	32	24	38	10	3	32	32	250
11	38	29	45	11	4	38	38	300
● 13	50	38	60	13	5	50	50	380

R=本図 L=図反

ハイスバイト

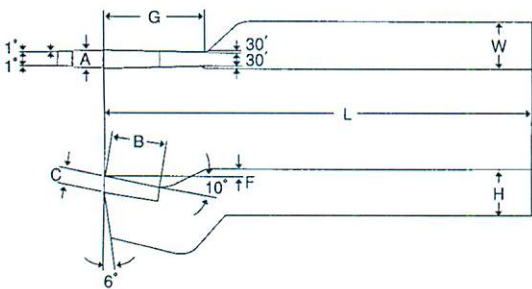
■ JIS22形 ㊟511形 ヘール仕上



㊟印の製品は受注生産品

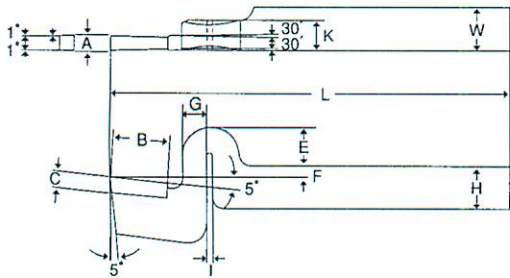
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法						
		A	B	C	E	F	G	I	W	H	L
0	10	11	7	4	8	3	3~5	1	10	10	100
1	13	15	12	4.5	11	4	5~7	1.5	13	13	115
2	16	20	16	5	14	5	6~8	2	16	16	140
3	19	23	19	7	17	6	7~9	2	19	19	165
4	19×25	23	19	7	20	7	7~9	2	19	25	180
5	22	28	20	7	20	8	8~10	3	22	22	180
7	25	30	22	8	22	9	9~11	4	25	25	200
9	32	36	28	10	27	10	11	4	32	32	250
11	38	43	34	11	30	12	12	4	38	38	300
13	50	60	55	13	40	15	18	5	50	50	380

■ JIS31形 ㊟510形 突切



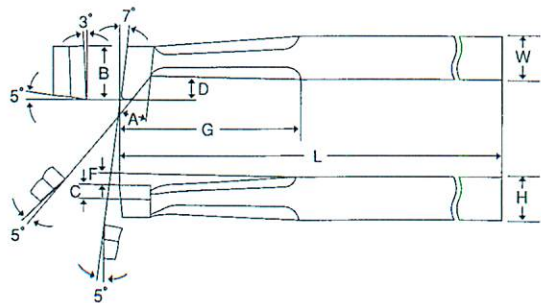
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
		A	B	C	F	G	W	H	L
0	10	3	16	4	1	25	10	10	100
1	13	4	16	4.5	2	29	13	13	115
2	16	5	19	5.5	3	33	16	16	140
3	19	6	24	7	5	40	19	19	165
4	19×25	6	29	7	5	40	19	25	180
5	22	7	29	7	6	47	22	22	180
7	25	8	32	8	8	57	25	25	200
9	32	9	38	10	8	77	32	32	250
11	38	11	45	11	8	80	38	38	300

■ JIS32形 ㊟513形 ヘール突切



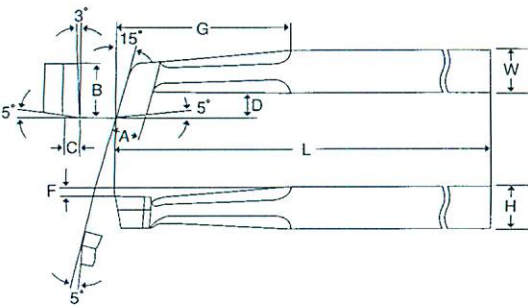
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法							
		A	B	C	E	F	G	I	K	W	H	L
0	10	3	16	4	10	3	6	1	7	10	10	100
1	13	4	16	4.5	13	4	7	1	9	13	13	115
2	16	5	20	5.5	16	5	8.5	1.5	11	16	16	140
3	19	6	24	7	19	6	10	1.5	13	19	19	165
4	19×25	6	29	7	25	7	11	3	13	19	25	180
5	22	7	29	7	22	8	11	3	15	22	22	180
7	25	8	32	8	25	9	13	3	17	25	25	200
9	32	9	38	10	32	10	20	3	21	32	32	250

■ JIS40形 ㊟514形 孔荒削



呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法					
		A	B	C	D	F	G	W	H	L
0	10	6	13	3.5	6	2	45	10	10	120
1	13	8	16	5	8	3	50	13	13	150
2	16	10	20	5.5	9	4	65	16	16	180
3	19	11	24	7	11	6	75	19	19	200
5	22	15	29	7	12	8	100	22	22	230
7	25	17	32	8	14	8	100	25	25	260
9	32	21	38	10	15	9	130	32	32	320

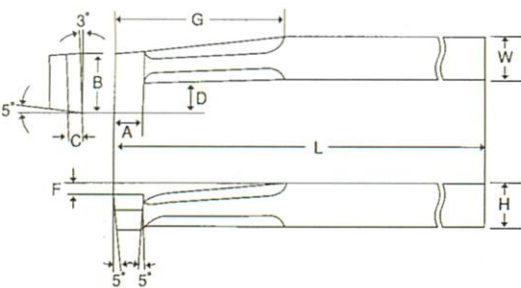
■ JIS41形 孔荒削



呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法					
		A	B	C	D	F	G	W	H	L
0	10	6	13	3.5	7	2	45	10	10	120
1	13	8	16	5	7	3	50	13	13	150
2	16	10	20	5.5	9	4	65	16	16	180
3	19	11	24	7	11	6	75	19	19	200
5	22	15	29	7	13	8	100	22	22	230
7	25	17	32	8	14	8	100	25	25	260
9	32	21	38	10	15	9	130	32	32	320

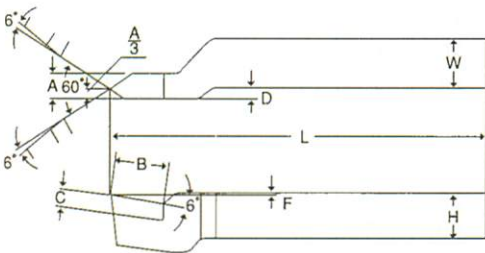
●印の製品は受注生産品

■ JIS42形 ㊟515形 孔仕上



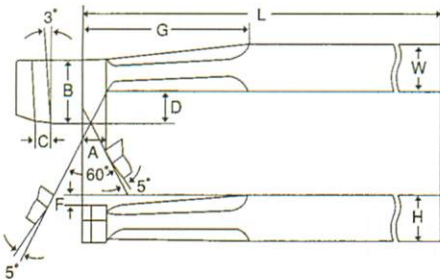
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法					
		A	B	C	D	F	G	W	H	L
0	10	6	13	3.5	6	2	45	10	10	120
1	13	9	16	5	8	3	50	13	13	150
2	16	11	20	5.5	9	4	65	16	16	180
3	19	13	24	7	11	6	75	19	19	200
5	22	15	29	7	12	8	100	22	22	230
7	25	18	32	8	14	8	100	25	25	260
9	32	24	38	10	15	9	130	32	32	320

■ JIS51形 ㊟509形 ネジ切



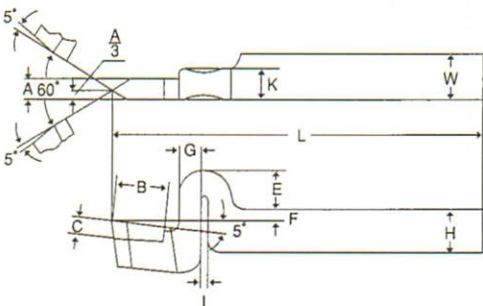
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
		A	B	C	D	F	W	H	L
0	10	6	13	4	2	1	10	10	100
1	13	7	16	4.5	3	2	13	13	115
2	16	9	20	5.5	4	2	16	16	140
3	19	10	24	7	4	2	19	19	165
4	19×25	11	29	7	5	4	19	25	180
5	22	12	29	7	5	4	22	22	180
7	25	14	32	8	5	4	25	25	200
9	32	18	38	10	6	5	32	32	250
11	38	21	45	11	8	6	38	38	300

■ JIS52形 ㊟516形 孔ネジ切



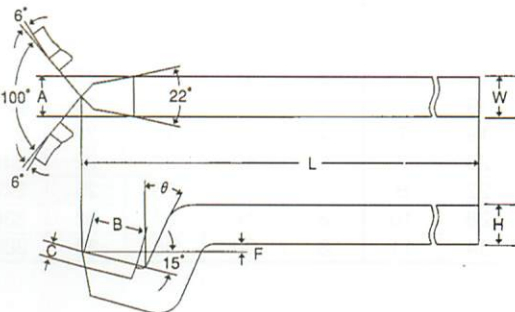
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法					
		A	B	C	D	F	G	W	H	L
0	10	6	13	3.5	6	2	45	10	10	120
1	13	8	16	5	8	3	50	13	13	150
2	16	9	20	5.5	9	4	65	16	16	180
3	19	10	24	7	11	6	75	19	19	200
5	22	11	29	7	12	8	100	22	22	230
7	25	12	32	8	14	8	100	25	25	260
9	32	14	38	10	15	9	130	32	32	320

■ JIS53形 ㊟512形 ヘールネジ切



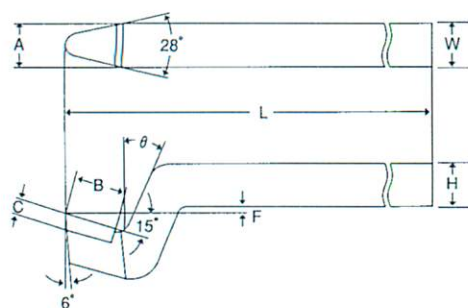
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法							
		A	B	C	E	F	G	I	K	W	H	L
0	10	5	13	4	10	3	6	1	7	10	10	100
1	13	6	16	4.5	13	4	7	1	9	13	13	115
2	16	7	20	5.5	16	5	8.5	1.5	11	16	16	140
3	19	9	24	7	19	6	10	1.5	13	19	19	165
4	19×25	9	29	7	22	7	11	3	13	19	25	180
5	22	11	29	7	22	8	11	3	15	22	22	180
7	25	13	32	8	25	9	13	3	17	25	25	200
9	32	16	38	10	32	10	20	3	21	32	32	250
11	38	18	45	11	38	12	21	4	23	38	38	300

■ JIS60形 ㊟517形 平削真剣



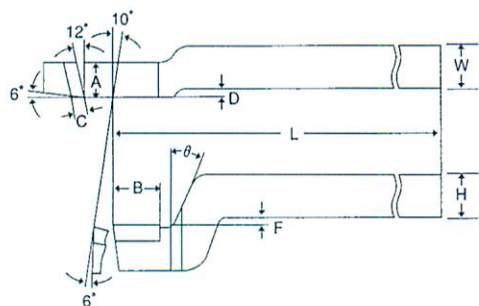
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
		A	B	C	F	θ	W	H	L
0	10	10	13	4	2	25°	10	10	125
1	13	13	16	4.5	3	25°	13	13	160
2	16	16	20	5.5	3	25°	16	16	190
3	19	19	24	7	4	20°	19	19	220
4	19×25	19	29	7	5	20°	19	25	240
5	22	22	29	7	5	20°	22	22	240
7	25	25	32	8	5	20°	25	25	270
9	32	32	38	10	8	20°	32	32	330
11	38	38	45	11	8	20°	38	38	380
● 13	50	50	60	13	12	20°	50	50	500

■ JIS61形 ㊟532形 平削丸剣



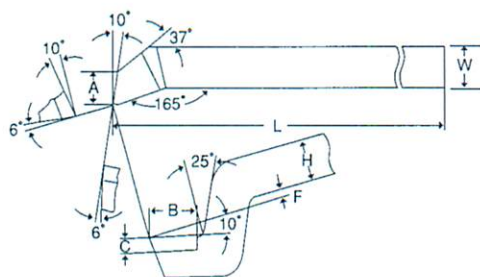
■ JIS62R形 ㊟535形 平削片刃(下図に示すもの)

■ JIS62L形 ㊟536形 平削片刃(図と反対向き)

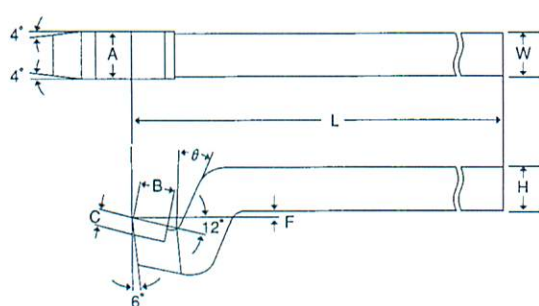


■ JIS63R形 ㊟518形 平削横剣(下図に示すもの)

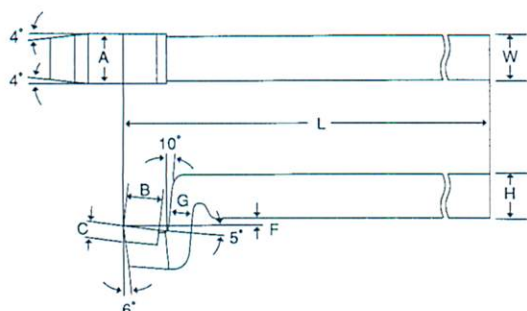
■ JIS63L形 ㊟519形 平削横剣(図と反対向き)



■ JIS64形 ㊟520形 平削仕上



■ JIS65形 ㊟524形 平削平型ヘール



●印の製品は受注生産品

呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
		A	B	C	F	θ	W	H	L
0	10	10	13	4	2	25°	10	10	125
1	13	13	16	4.5	3	25°	13	13	160
2	16	16	20	5.5	3	25°	16	16	190
3	19	19	24	7	4	20°	19	19	220
4	19×25	19	29	7	5	20°	19	25	240
5	22	22	29	7	5	20°	22	22	240
7	25	25	32	8	5	20°	25	25	270
9	32	32	38	10	8	20°	32	32	330
11	38	38	45	11	8	20°	38	38	380
13	50	50	60	13	12	20°	50	50	500

呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法					
		A	B	C	D	F	θ	W	H	L
0	10	9	13	4	2	2	25°	10	10	125
1	13	12	16	5	3	3	25°	13	13	160
2	16	14	20	5.5	3	3	25°	16	16	190
3	19	17	24	7	4	4	20°	19	19	220
4	19×25	18	29	7	5	5	20°	19	25	240
5	22	20	29	7	5	5	20°	22	22	240
7	25	22	32	8	6	5	20°	25	25	270
9	32	28	38	10	8	8	20°	32	32	330
11	38	32	45	11	10	8	20°	38	38	380

R=本図 L=図反

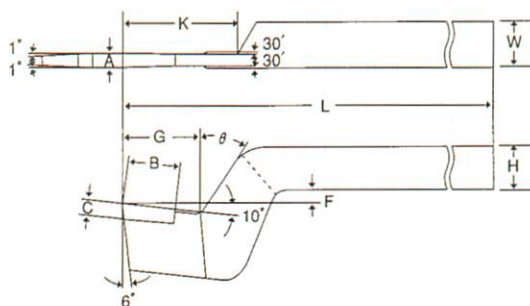
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法			
		A	B	C	F	W	H	L
0	10	8	13	4	2	10	10	125
1	13	9	16	4.5	3	13	13	160
2	16	12	20	5.5	3	16	16	190
3	19	14	24	7	4	19	19	220
4	19×25	12	29	7	5	19	25	240
5	22	16	29	7	5	22	22	240
7	25	18	32	8	5	25	25	270
9	32	24	38	10	8	32	32	330
11	38	29	45	11	8	38	38	380
13	50	40	60	13	12	50	50	500

R=本図 L=図反

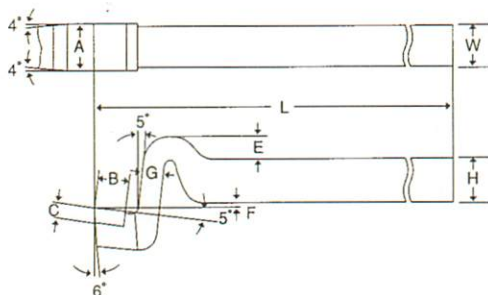
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
		A	B	C	F	θ	W	H	L
0	10	12	10	4	2	25°	10	10	125
1	13	15	12	5	3	25°	13	13	160
2	16	18	13	5.5	3	25°	16	16	190
3	19	22	19	7	4	20°	19	19	220
4	19×25	23	19	7	5	20°	19	25	240
5	22	28	20	7	5	20°	22	22	240
7	25	30	22	8	5	20°	25	25	270
9	32	36	28	10	8	20°	32	32	330
11	38	43	34	11	8	20°	38	38	380
13	50	58	50	13	12	20°	50	50	500

呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
		A	B	C	F	G	W	H	L
0	10	12	10	4	2	5	10	10	125
1	13	15	12	5	3	7	13	13	160
2	16	18	13	5.5	3	8	16	16	190
3	19	22	19	7	4	10	19	19	220
4	19×25	23	19	7	4	10	19	25	240
5	22	28	20	7	5	12	22	22	240
7	25	30	22	8	5	13	25	25	270
9	32	36	28	10	8	16	32	32	330
11	38	43	34	11	8	20	38	38	380

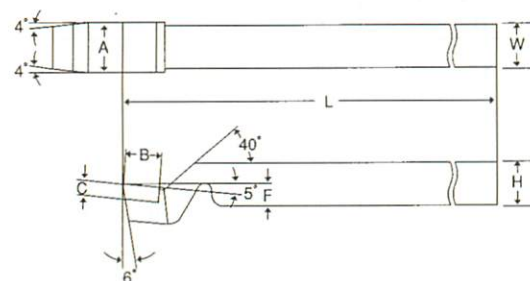
■ JIS66形 ⑤21形 平削突切



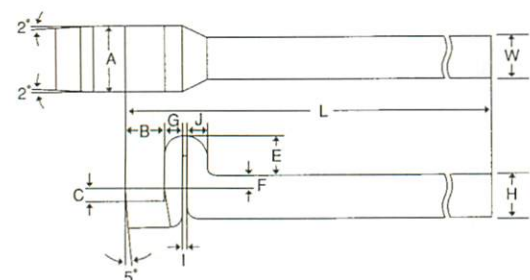
■ ⑤22形 平削ヘル仕上



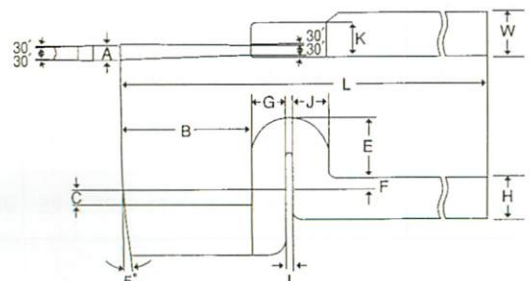
■ ⑤23形 平型ヘル



■ ⑥11形 巾広ヘル仕上



■ ⑥13A形 長刃ヘル突切



●印の製品は受注生産品

呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法						
		A	B	C	F	θ	G	K	W	H	L
0	10	3	16	4	2	25°	25	35	10	10	125
1	13	4	16	5	5	25°	28	42	13	13	160
2	16	5	20	5.5	5	25°	31	46	16	16	190
3	19	6.5	24	7	5	25°	34	52	19	19	220
4	19×25	6.5	29	7	6	25°	45	67	19	25	240
5	22	7	29	7	6	25°	45	66	22	22	240
7	25	8	32	8	6	25°	47	70	25	25	270
9	32	10	38	10	10	25°	57	87	32	32	330
11	38	12	45	11	10	25°	60	94	38	38	380
13	50	16	60	13	12	25°	80	124	50	50	500

呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法					
		A	B	C	E	F	G	W	H	L
0	10	12	10	4	5	2	5	10	10	125
1	13	15	12	5	6	3	7	13	13	160
2	16	18	13	5.5	8	3	8	16	16	190
3	19	22	19	7	9	4	10	19	19	220
4	19×25	23	19	7	9	5	10	19	25	240
5	22	28	20	7	9	5	12	22	22	240
7	25	30	22	8	13	5	13	25	25	270
9	32	36	28	10	18	8	16	32	32	330
11	38	43	34	11	22	8	18	38	38	380

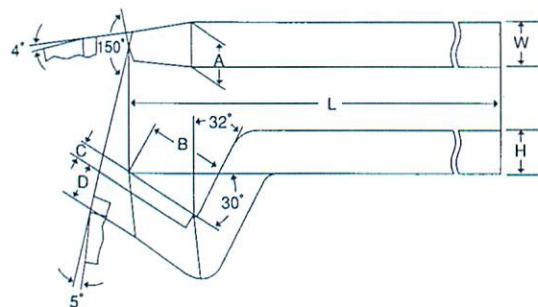
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法			
		A	B	C	F	W	H	L
0	10	12	10	4	5.5	10	10	100
1	13	15	12	5	6.5	13	13	115
2	16	18	13	5.5	8	16	16	140
3	19	23	19	7	9.5	19	19	165
5	22	28	20	7	11	22	22	180
7	25	30	22	8	12.5	25	25	200

呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法							
		A	B	C	E	F	G	I	J	W	H	L
2	16	25	15	5	14	5	6	1	8	16	16	140
3	19	30	19	6	16	6	7	1	9	19	19	165
5	22	40	23	7	16	7	8	2	10	22	22	180
7	25	50	28	7	18	8	9	2	11	25	25	200

呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法								
		A	B	C	E	F	G	I	J	K	W	H	L
2	16	5	50	5.5	23	4	13	2	14	13	16	16	180
3	19	6	50	6	25	6	14	2	15	14	19	19	180

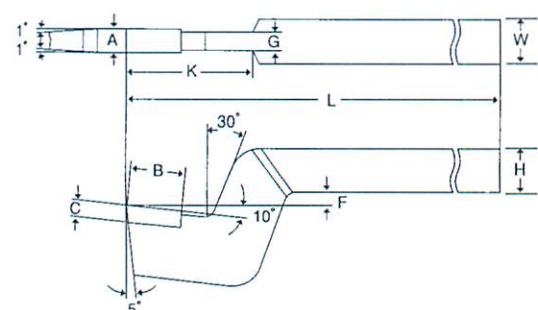
ハイスバイト

■ ◎617形 平削鋭角真剣



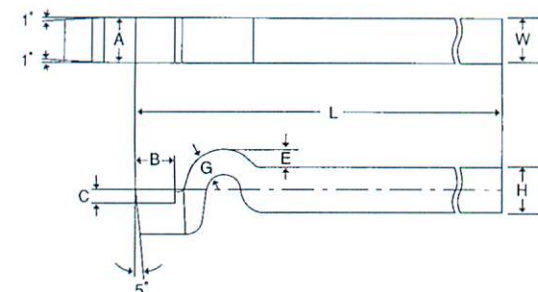
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法			
		A	B	C	D	W	H	L
3	19	17	34	6	18	19	19	210
4	19×25	17	34	6	22	19	25	240
5	22	20	38	7	21	22	22	240
7	25	22	45	7	23	25	25	270
9	32	30	50	8	30	32	32	330
11	38	35	60	10	35	38	38	380

■ ◎621形 平削溝入



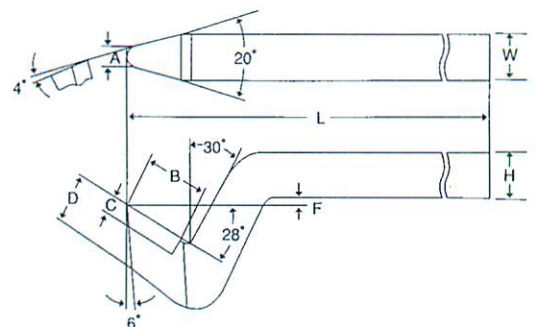
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
		A	B	C	F	G	K	W	H
3	19	6	24	7	5	5	55	19	19
3	19	8	24	7	5	7	55	19	19
3	19	10	24	7	5	8.5	55	19	19
3	19	12	24	7	5	10.5	55	19	19
3	19	14	24	7	5	12	55	19	19
3	19	16	24	7	5	14	55	19	19
7	25	8	32	8	6	7	75	25	25
7	25	10	32	8	6	8.5	75	25	25
7	25	12	32	8	6	10.5	75	25	25
7	25	14	32	8	6	12	75	25	25
7	25	16	32	8	6	14	75	25	25
7	25	18	32	8	6	16	75	25	25
7	25	20	32	8	6	18	75	25	25

■ ◎623形 半ヘール



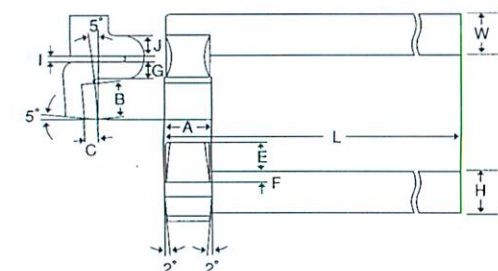
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
		A	B	C	E	G	W	H	L
1	13	13	15	5	5	7	13	13	140
2	16	16	15	5	5	8	16	16	160
3	19	19	19	6	5	9	19	19	180

■ ◎632形 平削鋭角丸剣



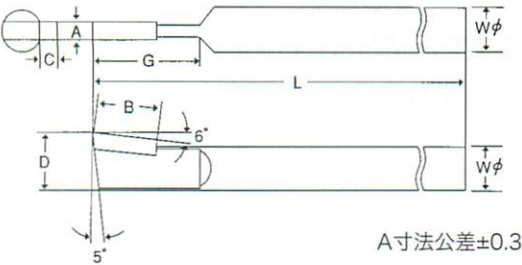
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
		A	B	C	D	F	W	H	L
3	19	8	29	7	21	3	19	19	220
4	19×25	8	32	8	28	5	19	25	240
7	25	10	38	10	28	5	25	25	270
9	32	17	45	11	35	8	32	32	330
11	38	20	54	11	43	8	38	38	380

■ ◎711形 R横向ヘール仕上(下図に示すもの) L横向ヘール仕上(図と反対向き)



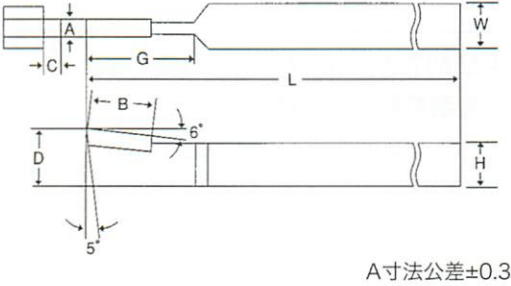
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法						
		A	B	C	F	E	G	I	J	W	H
1	13	15	12	4.5	4	11	5	1.5	7	13	13
2	16	20	16	5	5	14	6	2	8	16	16
3	19	23	19	6	6	17	7	2	9	19	19
7	25	30	22	8	9	22	9	4	11	25	25

■ ㊦700丸形 スロッターバイト



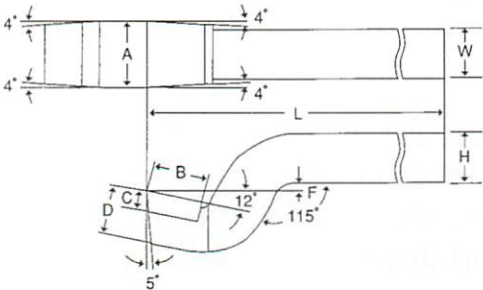
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法			
		A	B	C	D	G	Wφ	L
2	16	4	23	7	22	40	16	200
2	16	5	23	7	22	40	16	200
2	16	6	23	7	22	40	16	200
2	16	7	23	7	22	40	16	200
2	16	8	23	7	22	40	16	200
2	16	10	23	7	22	40	16	200
3	19	4	31	8	26	50	19	250
3	19	5	31	8	26	50	19	250
3	19	6	31	8	26	50	19	250
3	19	7	31	8	26	50	19	250
3	19	8	31	8	26	50	19	250
3	19	10	31	8	26	50	19	250
3	19	12	31	8	26	50	19	250
3	19	14	31	10	26	50	19	250
3	19	16	31	10	26	50	19	250
7	25	8	35	10	33	60	25	300
7	25	10	35	10	33	60	25	300
7	25	12	35	10	33	60	25	300
7	25	14	35	10	33	60	25	300
7	25	16	35	10	33	60	25	300

■ ㊦700角形 スロッターバイト



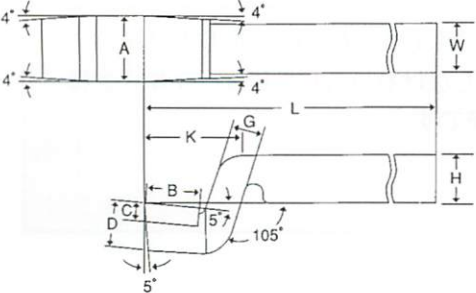
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
		A	B	C	D	G	W	H	L
2	16	4	24	7	22	40	16	16	200
2	16	5	24	7	22	40	16	16	200
2	16	6	24	7	22	40	16	16	200
2	16	7	24	7	22	40	16	16	200
2	16	8	24	7	22	40	16	16	200
2	16	10	24	7	22	40	16	16	200
3	19	4	29	7	26	50	19	19	250
3	19	5	29	7	26	50	19	19	250
3	19	6	29	7	26	50	19	19	250
3	19	7	29	7	26	50	19	19	250
3	19	8	29	7	26	50	19	19	250
3	19	10	29	7	26	50	19	19	250
3	19	12	29	7	26	50	19	19	250
3	19	14	29	7	26	50	19	19	250
3	19	16	29	7	26	50	19	19	250
7	25	8	32	8	33	60	25	25	300
7	25	10	32	8	33	60	25	25	300
7	25	12	32	8	33	60	25	25	300
7	25	14	32	8	33	60	25	25	300
7	25	16	32	8	33	60	25	25	300

■ ㊦520V形 巾広平削仕上



呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
		A	B	C	D	F	W	H	L
3	19	26	22	7	18	3	19	19	220
7	25	35	25	10	25	4	25	25	280
9	32	45	37	10	38	4	32	32	320

■ ㊦524V形 巾広平削平型ヘール



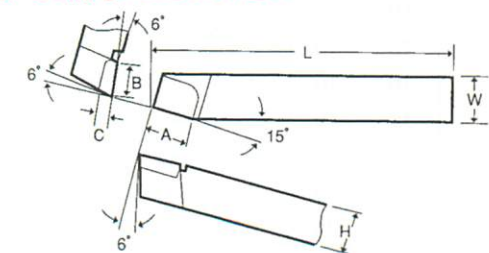
呼び番号		チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法					
		A	B	C	D	G	K	W	H	L
3	19	26	22	7	18	10	24	19	19	220
7	25	35	25	10	25	15	28	25	25	290

三和超硬バイト

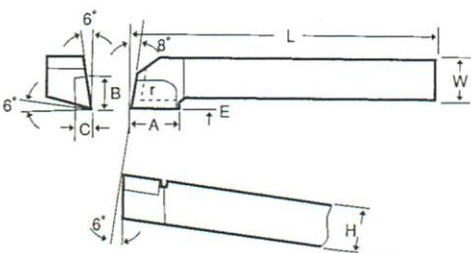
創業以来80有余年、当社の歴史と技術で自信を持っておすすめする超硬バイトです。
品揃え、在庫数は豊富で即納体制でお客様からのご注文をお待ちしております。
「生産の合理化、コスト低減」に是非「三和超硬バイト」をお役立て下さい。

ISO使用 分類記号	性能 傾向	被 削 材	切 削 方 式	材種の特長及び作業条件
P10	↑ 耐 磨 耗 性 ↓ 韌 性 増 大	炭素鋼、合金鋼 鋳鋼、耐熱鋼、 ステンレス鋼	一般施削 仕上げ施削 倣い施削 ねじ切り	鋼、鋳鉄の仕上げ施削、一般倣い施削には最適な 材種です。STi10TiはSTi10と比較して、耐クレータ性 が高く、チッピングに強いので安定しています。 またSTi10Tiはねじ切り作業にも適しています。
P20		炭素鋼、合金鋼 鋳鋼、耐熱鋼、 可鍛鋳鉄、 ステンレス鋼	荒・一般施削 平削り、形削り 倣い施削 フライス加工	鋼、鋳鉄の一般切削加工の標準材種で、また仕上げ 平削り作業にも適します。
M20	↑ 耐 磨 耗 性 ↓ 韌 性 増 大	炭素鋼、合金鋼 耐熱鋼、可鍛鋳 鉄、特殊鋳鉄、 ステンレス鋼	荒・一般施削 依い施削 ねじ切り 突切り フライス加工	鋼、鋳鉄とも切削でき、汎用性のある材種です。 ステンレス鋼、耐熱鋼などの難削材の加工やねじ切 り、突切りなどの不安定要素の多い加工にすぐれた 性能を発揮します。
M40		炭素鋼、合金鋼 鋳鋼、 ステンレス鋼	荒施削 突切り プレーナー加工 シェーパー加工	被削材の性質上、すくい角を大きく付けて悪条件で 切削する場合、また、砂カミヤバリのある鋼、鋳鋼 を低速で高送り深切込みで重切削する場合、また、 オーステナイト鋼の不安定な切削に適しています。
K01	↑ 耐 磨 耗 性 ↓ 韌 性 増 大	高硬度鋳鉄、 チルド鋳鉄、 焼入れ鋼、 鋳鉄、石材	精密施削 中ぐり加工	チルドロールのようなかたい鋳鉄切削で刃先強度 を強く要求されるような場合に最適です。
K10		普通鋳鉄、チルド 鋳鉄、焼入れ鋼、 アルミニウム合金、 鋼の微小断続 湿式	一般施削 穴加工 フライス加工 プレーナー加工 シェーパー加工	鋳鉄の一般施削、フライス加工として最適な材種で す。また、鋼の湿式断続切削や低送り低切り込みの 切削には鋼切削用材種より寿命が長くなります。
K20		普通鋳鉄、 アルミニウム合 金、非鉄金属、 木材	一般施削 穴加工 フライス加工	K10より韌性の点ですぐれていますので刃先のクサ ビ角を小さくしなければならないような非鉄金属 の切削に最適です。

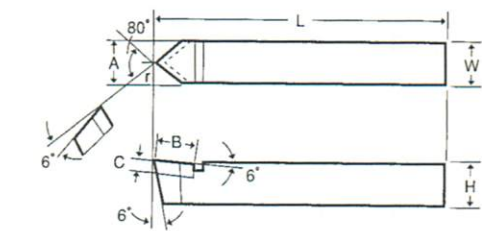
- JIS31形 右勝手 (下図に示すもの)
- JIS32形 左勝手 (図と反対向き)



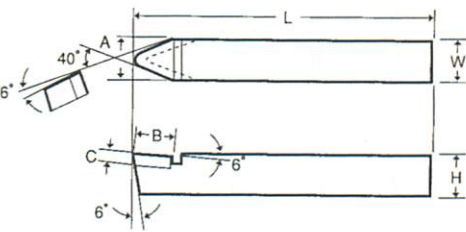
- JIS33形 右勝手 (下図に示すもの)
- JIS34形 左勝手 (図と反対向き)



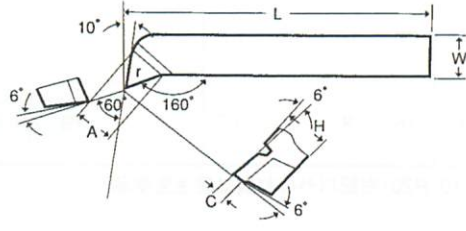
■ JIS35形



■ JIS36形



- JIS37形 右勝手 (下図に示すもの)
- JIS38形 左勝手 (図と反対向き)



●印の製品は受注生産品

呼び番号	チップ部の基準寸法				シャンク部の基準寸法		
	A	B	C	r(参考)	W	H	L
1	13	9	3	0.5	13	13	100
2	16	11	4	0.5	16	16	120
3	19	13	5	0.5	19	19	140
4	22	15	6	1	25	25	160
● 5	25	17	7	1	25	30	180
● 6	30	20	8	1	30	35	200

材質：P10、P20、M20、K10(左記以外の材質は受注生産品)

呼び番号	チップ部の基準寸法				シャンク部の基準寸法			
	A	B	C	r(参考)	E	W	H	L
0	10	6	3	0.3	0	10	10	80
1	13	9	3	0.5	4	13	13	100
2	16	11	4	0.5	4	16	16	120
3	19	13	5	0.5	5	19	19	140
4	22	15	6	1	5	25	25	160
● 5	25	17	7	1	6	25	30	180
● 6	30	20	8	1	6	30	35	200

材質：P10、P20、M20、K10(左記以外の材質は受注生産品)

呼び番号	チップ部の基準寸法				シャンク部の基準寸法		
	A	B	C	r(参考)	W	H	L
0	10	10	3	0.3	10	10	80
1	13	13	3	0.5	13	13	100
2	16	16	4	0.5	16	16	120
3	19	19	5	0.5	19	19	140
4	25	20	6	1	25	25	160
● 5	25	22	7	1	25	30	180
● 6	30	25	8	1	30	35	200

材質：P10、P20、M20、K10(左記以外の材質は受注生産品)

呼び番号	チップ部の基準寸法				シャンク部の基準寸法		
	A	B	C	r(参考)	W	H	L
0	10	10	3	2	10	10	80
1	13	13	3	2	13	13	100
2	16	16	4	3	16	16	120
3	19	19	5	4	19	19	140
4	22	22	6	4	25	25	160
● 5	25	25	7	5	25	30	180
● 6	30	30	8	5	30	35	200

材質：P10、P20、M20、K10(左記以外の材質は受注生産品)

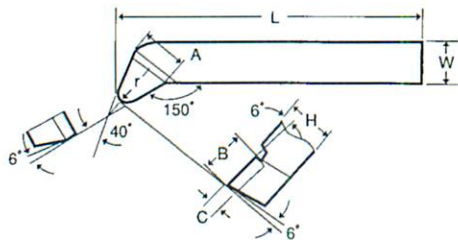
呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法		
	A	C	r(参考)	W	H	L
1	12	3	0.5	13	13	100
2	15	4	0.5	16	16	120
3	18	5	0.5	19	19	140
4	24	6	1	25	25	160
● 5	24	7	1	25	30	180
● 6	28	8	1	30	35	200

材質：P10、P20、M20、K10(左記以外の材質は受注生産品)

超硬バイト

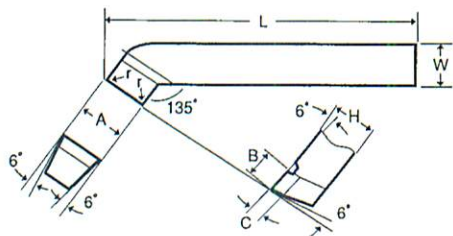
■ JIS39形 右勝手(下図に示すもの)

■ JIS40形 左勝手(図と反対向き)

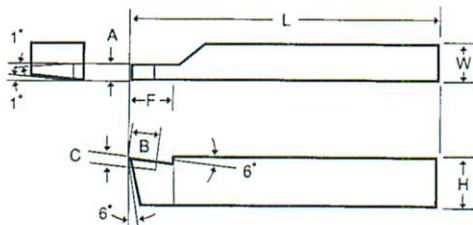


■ JIS41形 右勝手(下図に示すもの)

■ JIS42形 左勝手(図と反対向き)

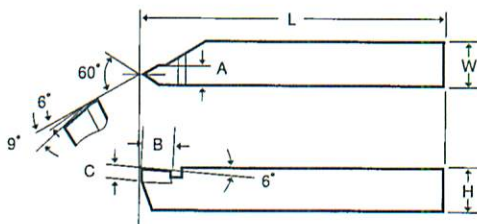


■ JIS43形



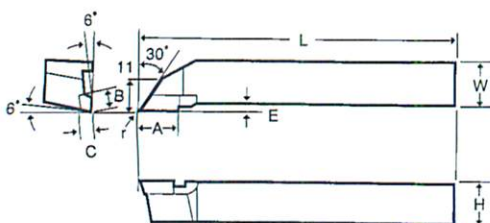
■ JIS49形 右勝手(下図に示すもの)

■ JIS50形 左勝手(図と反対向き)(受注生産品)



■ JIS95形 エリコン(下図に示すもの)

■ HL300形 高速使い



●印の製品は受注生産品

呼び番号	チップ部の基準寸法				シャンク部の基準寸法		
	A	B	C	r(参考)	W	H	L
0	10	10	3	2	10	10	80
1	13	13	3	2	13	13	100
2	16	16	4	3	16	16	120
3	19	19	5	4	19	19	140
4	22	22	6	4	25	25	160
● 5	25	25	7	5	25	30	180
● 6	30	30	8	5	30	35	200

材種：P10、P20、M20、K10(左記以外の材質は受注生産品)

呼び番号	チップ部の基準寸法				シャンク部の基準寸法		
	A	B	C	r(参考)	W	H	L
1	13	9	3	0.5	13	13	100
2	16	11	4	0.5	16	16	120
3	19	13	5	0.5	19	19	140
4	22	15	6	1	25	25	160
● 5	25	17	7	1	25	30	180
● 6	30	20	8	1	30	35	200

材種：P10、P20、M20、K10(左記以外の材質は受注生産品)

呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法			
	A	B	C	F	W	H	L
1	3	8	3	16	10	16	100
2	3	8	3	17	13	19	120
3	4	13	4	22	16	22	140
4	5	15	5	27	19	25	160
● 5	6	17	6	32	22	32	180
● 6	8	20	8	43	25	38	200

材種：P10、P20、M20、K10(左記以外の材質は受注生産品)

呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法		
	A	B	C	W	H	L
1	5	8	3	13	13	100
2	6	10	4	16	16	120
3	7	12	5	19	19	140
4	9	16	6	25	25	160

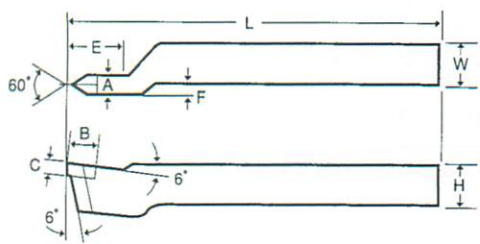
材種：P10、P20、M20、K10(左記以外の材質は受注生産品)

●印の製品は非在庫品(10本単位)

呼び番号	チップ部の基準寸法				シャンク部の基準寸法			
	A	B	C	r	E	W	H	L
● JIS95形	20	10	7	1.0	5	25	25	170
● HL300	15	8	5	0.5	5	19	19	160

材種：P10、P20(左記以外の材質は受注生産品)

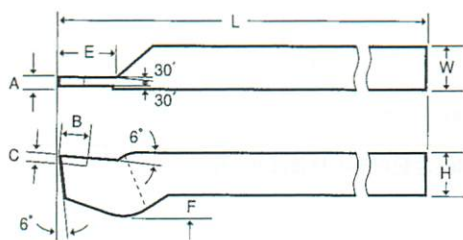
■ 三和規格 W509形 (JIS13形類似品)



呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
	A	B	C	E	F	W	H	L
1	5	8	3	19	4	13	13	120
2	6	10	4	20	5	16	16	140
3	7	12	5	25	5	19	19	160
4	9	16	6	27	5	25	25	190

材種：P10、P20、M20、K10(左記以外の材質は受注生産品)

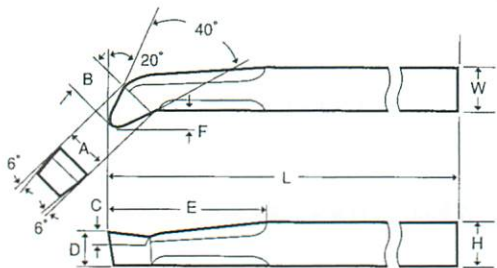
■ 三和規格 W510形 (JIS21形類似品)



呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
	A	B	C	E	F	W	H	L
1	3	13	4	18	7	13	13	100
2	4	13	3	23	9	16	16	120
3	4	13	4	28	11	19	19	140
4	5	15	5	35	15	25	25	160

材種：P10、P20、M20、K10(左記以外の材質は受注生産品)

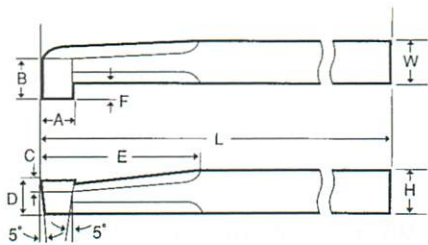
■ 三和規格 W514形 (JIS11形類似品)



呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法					
	A	B	C	D	E	F	W	H	L
0	10	10	3	7.5	45	6	10	10	115
1	10	10	3	10	50	6	13	13	145
2	13	13	3	12.5	65	7	16	16	175
3	16	16	4	15	75	8	19	19	195
4	19	19	5	18	100	12	25	25	255

材種：P10、P20、M20、K10(左記以外の材質は受注生産品)

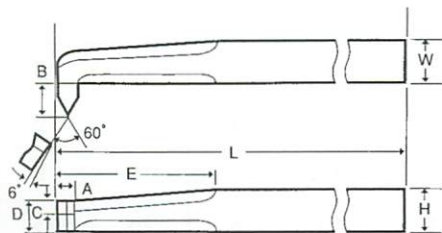
■ 三和規格 W515形



呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法					
	A	B	C	D	E	F	W	H	L
1	9	13	3	10	52	6	13	13	145
2	11	16	4	12.5	61	7	16	16	175
3	13	19	5	15	70	8	19	19	195
4	15	22	6	18	95	12	25	25	255

材種：P10、P20、M20、K10(左記以外の材質は受注生産品)

■ 三和規格 W516形 (JIS15形類似品)

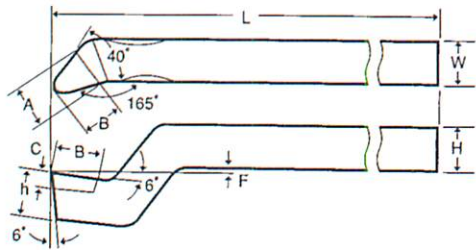


呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
	A	B	C	D	E	W	H	L
1	5	8	3	10	48	13	13	145
2	6	10	4	12.5	56	16	16	175
3	7	12	5	15	64	19	19	195
4	9	16	6	18	89	25	25	255

材種：P10、P20、M20、K10(左記以外の材質は受注生産品)

超硬バイト

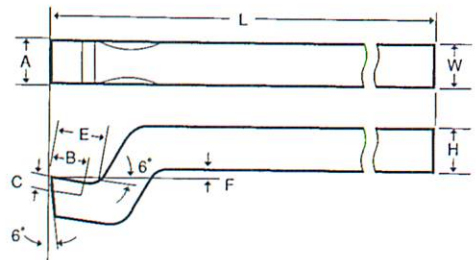
- 三和規格 W518形(下図に示すもの)
- 三和規格 W519形(図面と反対向き)(プレーナー用)



呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
	A	B	C	F	h	W	H	L
3	19	19	5	3	19	19	19	220
4	22	22	6	5	25	25	25	270
32×32	30	30	8	8	32	32	32	330

材種：K20、M40(左記以外の材質は受注生産品)

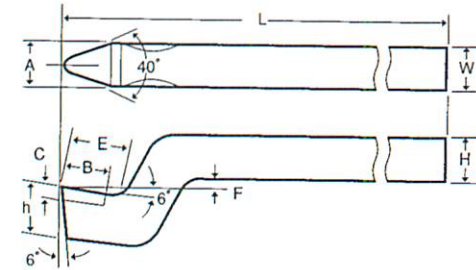
- 三和規格 W520形(プレーナー用)



呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
	A	B	C	E	F	W	H	L
3	19	13	5	20	4	19	19	220
4	22	15	6	27	7	25	25	270
32×32	30	20	8	35	12	32	32	330

材種：K20、M40(左記以外の材質は受注生産品)

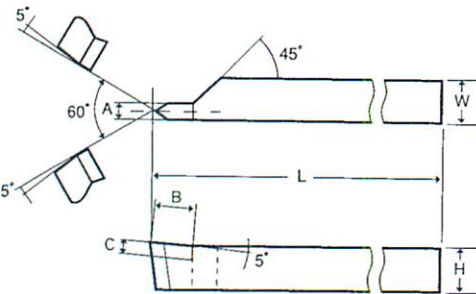
- 三和規格 W532形(プレーナー用)



呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法					
	A	B	C	E	F	h	W	H	L
3	19	19	5	24	4	22	19	19	220
4	22	22	6	30	5	27	25	25	270
32×32	30	30	8	40	12	33	32	32	330

材種：K20、M40(左記以外の材質は受注生産品)

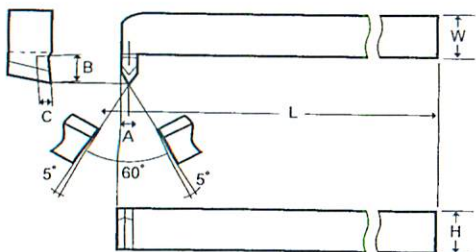
- JIS13形



呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法		
	A	B	C	W	H	L
1	5	13	4	13	13	120
2	6	16	5	16	16	140
3	7	19	6	19	19	160
4	9	22	8	25	25	180

材種：P10、P20、M20、K10(左記以外の材質は受注生産品)

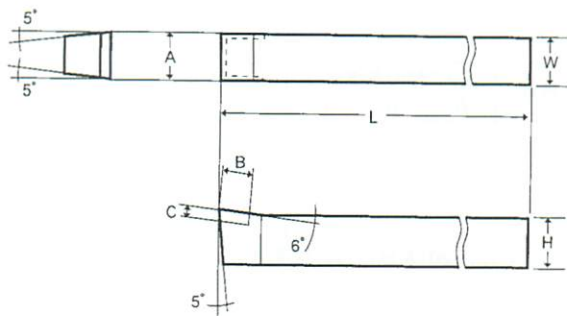
- JIS15形



呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法		
	A	B	C	W	H	L
1	5	8	3	13	13	120
2	6	10	4	16	16	140
3	7	12	5	19	19	160
4	9	16	6	25	25	180

材種：P10、P20、M20、K10(左記以外の材質は受注生産品)

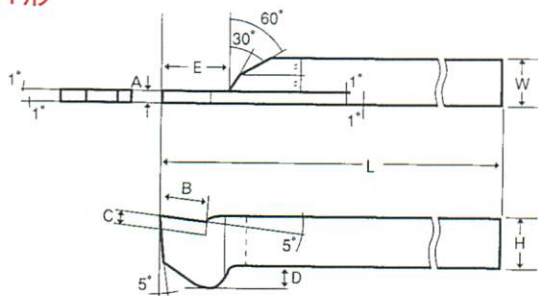
JIS20形



呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法		
	A	B	C	W	H	L
1	13	9	3	13	13	100
2	16	11	4	16	16	120
3	19	13	5	19	19	140
4	22	15	6	25	25	160

材種：P10、P20、M20、K10(左記以外の材質は受注生産品)

JIS21形

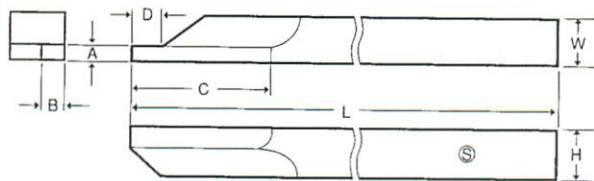


呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
	A	B	C	D	E	W	H	L
1	3	13	4	5	15	13	13	120
2	4	15	5	6	20	16	16	140
3	5	17	6	7	25	19	19	160
4	6	20	8	8	30	25	25	180

材種：P10、P20、M20、K10(左記以外の材質は受注生産品)

超硬自動盤バイト

TR突切形

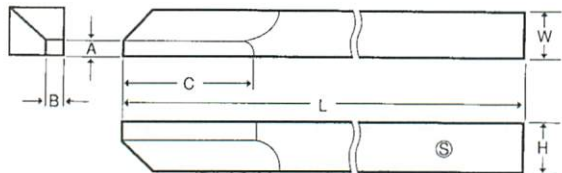


●印の製品は非在庫品(10本単位)

呼び番号	チップ部の基準寸法				シャンク部の基準寸法		
	A	B	C	D	W	H	L
● SPB08TR	2	3	20	3	8	8	150
● SPB10TR	2	3	20	4	10	10	150
● SPB12TR	2	3	20	4	12	12	150

材種：P20、M20、K10、超微粒子Z01(左記以外の材質は受注生産品)

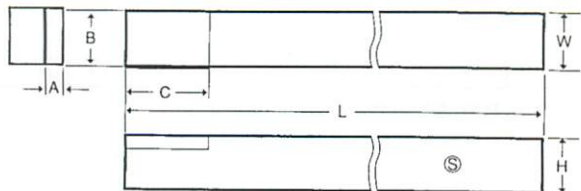
GR外周形



呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法		
	A	B	C	W	H	L
● SPB08GR	3	3	20	8	8	150
● SPB10GR	3	3	20	10	10	150
● SPB12GR	3	3	20	12	12	150

材種：P20、M20、K10、超微粒子Z01(左記以外の材質は受注生産品)

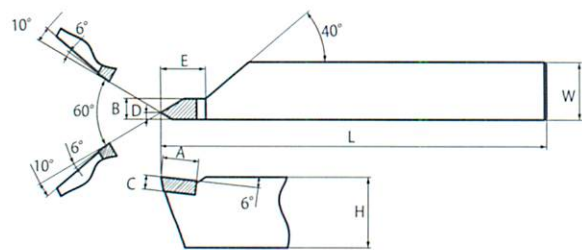
B平形



呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法		
	A	B	C	W	H	L
● SPB08B	2	8	15	8	8	150
● SPB10B	3	10	15	10	10	150
● SPB12B	3	12	15	12	12	150

材種：P20、M20、K10、超微粒子Z01(左記以外の材質は受注生産品)

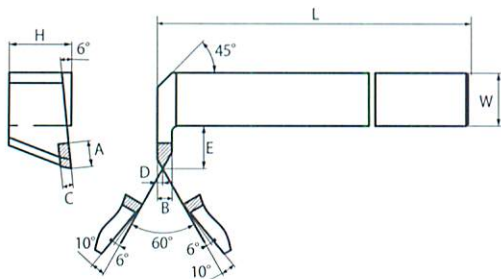
■ HT13S形 外径ネジ切



呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
	A	B	C	D	E	W	H	L
HT13S-4	12	7	5	2.5	20	22	25	130
HT13S-5	16	9	6	3	20	25	30	170

材種：K10、P10、P20(左記以外の材質は受注生産品)

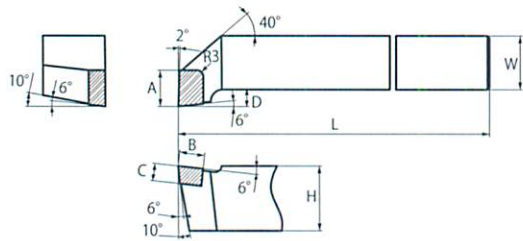
■ HT15S形 内径ネジ切



呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
	A	B	C	D	E	W	H	L
HT15S-3	12	7	5	2.5	15	19	19	150
HT15S-4	12	7	5	2.5	20	22	25	200
HT15S-5	12	7	5	2.5	20	25	30	200

材種：K10、P10、P20(左記以外の材質は受注生産品)

■ HT21S形 面取り

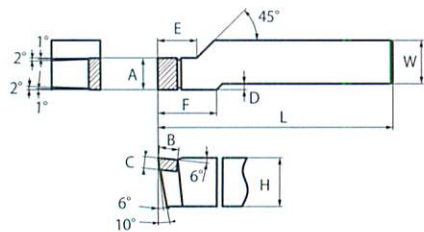


呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法			
	A	B	C	D	W	H	L
HT21S-3	15	10	7	6	19	19	100
HT21S-4	17	12	8	8	22	25	130
HT21S-5	17	12	8	8	25	30	170

材種：K10、P10、P20(左記以外の材質は受注生産品)

■ HT23S形 右勝手 溝入れ 外径削り(下図に示すもの)

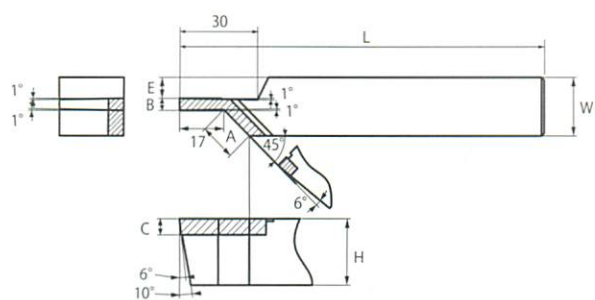
■ HT24S形 左勝手 溝入れ 外径削り(図と反対向き)



呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法					
	A	B	C	D	E	F	W	H	L
HT23S-3-8	8	10	6	3	20	30	16	19	90
HT23S-3-12	12	10	6	3	20	30	16	19	90
HT23S-3-16	16	10	6	3	20	30	16	19	90
HT23S-4-8	8	10	6	3	25	35	22	25	120
HT23S-4-12	12	10	6	3	25	35	22	25	120
HT23S-4-16	16	10	6	3	25	35	22	25	120

材種：K10、P10、P20(左記以外の材質は受注生産品)

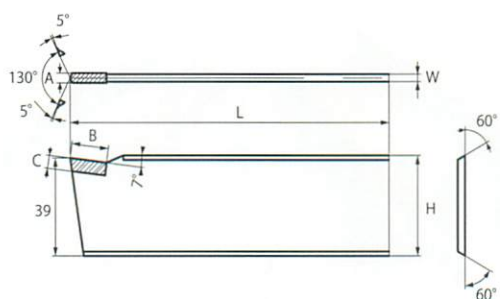
■ HT44S形 突切り 面取り



呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法				
	A	B	C	D	E	W	H	L
HT44S-3	15	4.5	6	5	5	19	19	120
HT44S-4	15	4.5	6	5	8	22	25	140

材種：K10、P10、P20(左記以外の材質は受注生産品)

■ HT45S形 突切り



呼び番号	チップ部の基準寸法			シャンク部の基準寸法		
	A	B	C	W	H	L
HT45S-0	4	15	5	3	40	130

材種：K10、P10、P20(左記以外の材質は受注生産品)

標準品の追加工について

1 ハイスバイト、超硬バイトの標準品を対象

2 加工方法

- | | |
|---|----------------|
| 2-①-1 グラインダー研磨仕上(公差、 $\pm 0.3 \sim$) | 刃巾変更、R加工等 |
| 2-①-2 サーフェイス、工具盤研磨仕上(公差、 $\pm 0.1 \sim$) | ブレーカー加工等 |
| 2-①-3 ワイヤークット(公差、 $\pm 0.05 \sim$) | フォーム加工等(総型バイト) |
| 2-①-4 プロファイル研磨仕上(公差、 $\pm 0.03 \sim$) | フォーム加工等(総型バイト) |



2-①-1 刃巾変更



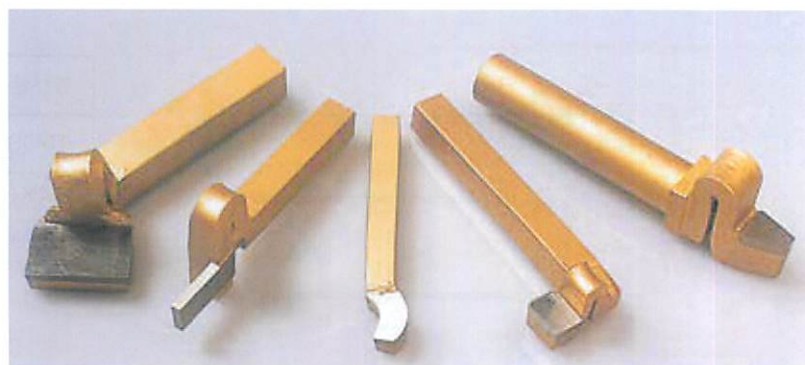
R加工(内R、外R)



2-①-2 ブレーカー加工
※スクイ角 $\sim 10^\circ$ 位
※ブレーカー巾 ~ 15 ミリ位



2-①-3 ワイヤークット
2-①-4 プロファイル



シャンクの全長や角などの加工も承ります。(三和製品のみ)

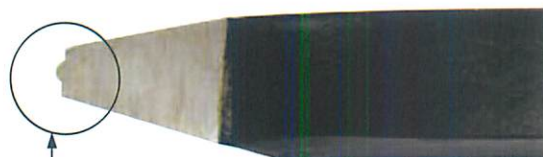
標準品の追加工を承ります

任意の形状に仕上げ、お届けします。成形・研磨の手間も省け、そのまま使用可能です。

加工条件に合わせて、刃先形状を作成致します。

特注品よりも短納期での対応も可能!!また、特注品よりも低価格!!

一部追加工例



追加工部分

502形刃先部追加工



33形内R追加工



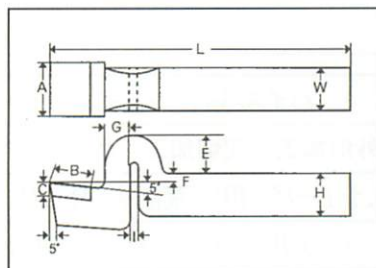
510形刃先部追加工



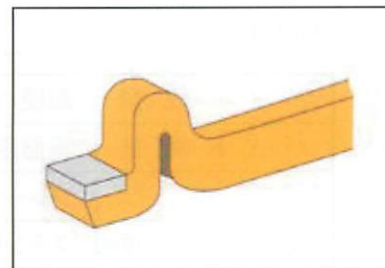
刃先追加工

特殊型別注品について

図面



スケッチ



図以外の形状や寸法のものをご要望の時は、
別注品として早急に見積もりの上、
製作致します。

この場合、図面又は見本をご提示下さい。



特殊型別注品 製作例

別注品の製作事例の一部をご紹介します。



樹脂用フォームバイト



丸シャンクヘールバイト



プレーナー用バイト

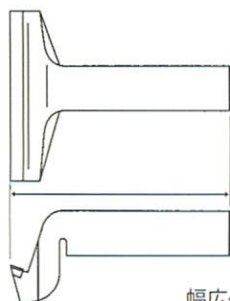


突切バイト(特殊型)

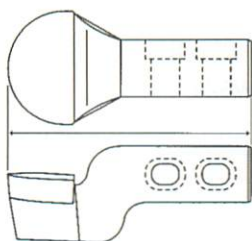


横向ヘールバイト

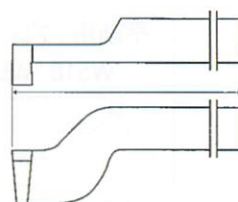
参考図面



幅広ヘールバイト



R付バイト



鍵バイト

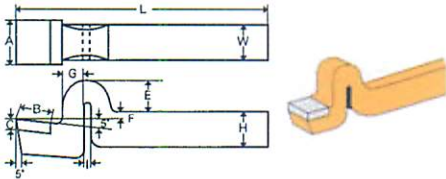
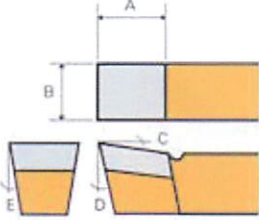
御見積りは次頁以降の「依頼書」にて御依頼下さい。

三和バイト見積依頼書(新規・継続→前回注番)

平成 年 月 日

見積依頼元:

ロット数: 本

バ イ ト 種 類	超硬バイト ・ ハイスバイト ・ 完成バイト ・ その他
バ イ ト 用 途	施盤用: 外形加工 突切加工 ネジ切 内径加工
	プレーナー、シェーパー用: 荒削り 仕上げ 溝入れ スロッター用 その他
切 削 材 種	ステンレス ・ アルミ ・ SS材 ・ 樹脂 ・ 木工 ・ その他
バ イ ト 寸 法	角(mm角 × mm角) ・ 丸(φ)
バ イ ト 形 状	略図  <チップ部詳細>  A: 刃長 mm B: 刃巾 mm C: スクイ角 度 D: 前逃げ 度 E: 横逃げ 度 チップ硬さ(鋼) (SUS) (鋳物) 金 銀 黒 P M K
標準近似バイト ※ 型 番 は 参 考 詳細はカタログ参照	外形加工用(施盤用) 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 W510 JIS21 49 50 W509 JIS13 W514 JIS11, 47 内径加工用(施盤用) W515 W516 JIS15 平削用(プレーナー・シェーパー用) W518 W519 W520 W532
指 定 公 差	指定公差 あり ・ なし 指定なき場合は三和社内一般公差による
特 記 事 項	※標準品一部追加工(形状 ・ 表面粗さ ・ その他) ※完全別注

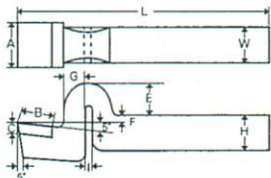
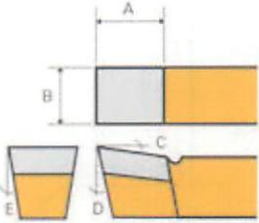
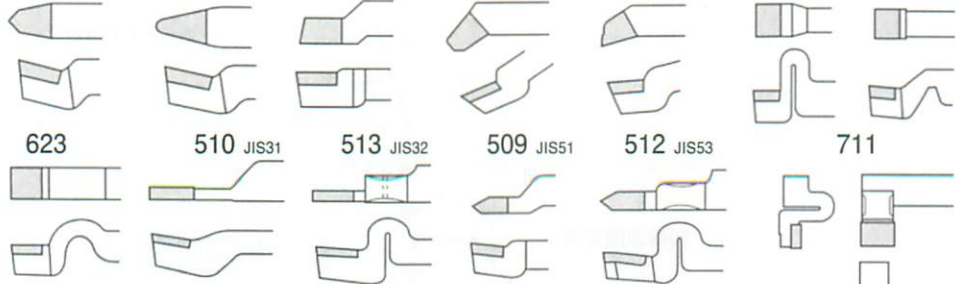
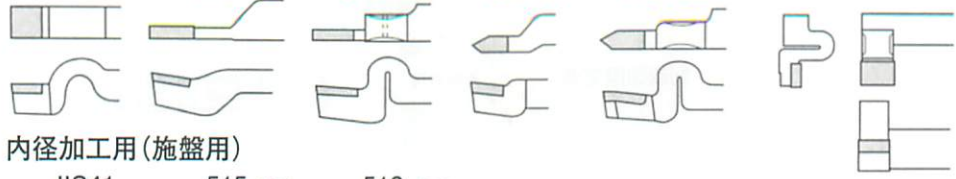
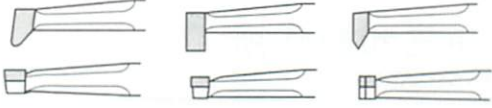
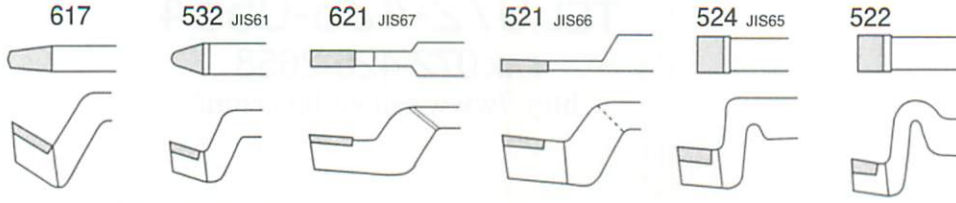
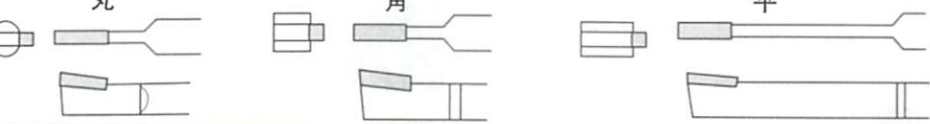
三和バイト見積依頼書(新規・継続→前回注番)

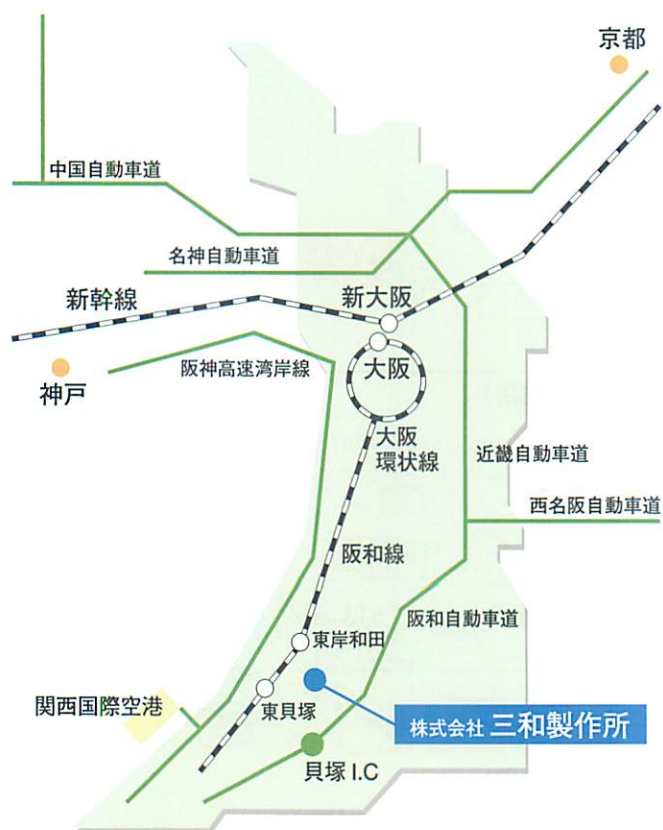
平成 年 月 日

見積依頼元:

ロット数:

本

バ イ ト 種 類	超硬バイト ・ ハイスバイト ・ 完成バイト ・ その他
バ イ ト 用 途	施盤用: 外形加工 突切加工 ネジ切 内径加工
	プレーナー、シェーパー用: 荒削り 仕上げ 溝入れ スロッター用 その他
切 削 材 種	ステンレス ・ アルミ ・ SS材 ・ 樹脂 ・ 木工 ・ その他
バ イ ト 寸 法	角(mm角 × mm角) ・ 丸(φ)
バ イ ト 形 状	略図  <チップ部詳細>  A: 刃長 mm B: 刃巾 mm C: スクイ角 度 D: 前逃げ 度 E: 横逃げ 度 チップ硬さ(鋼) (SUS) (鋳物) 金 銀 黒 P M K
標準近似バイト ※ 型 番 は 参 考 詳細はカタログ参照	外形加工用(施盤用) 501 JIS10 502 JIS11 505 JIS13 507 JIS14 503 JIS15 511 JIS22 523  623 510 JIS31 513 JIS32 509 JIS51 512 JIS53 711  内径加工用(施盤用) JIS41 515 JIS42 516 JIS52  平削用(プレーナー・シェーパー用) 617 532 JIS61 621 JIS67 521 JIS66 524 JIS65 522  スロッター用 700タイプ 丸 角 平 
指 定 公 差	指定公差 あり ・ なし 指定なき場合は三和社内一般公差による
特 記 事 項	※標準品一部追加工(形状 ・ 表面粗さ ・ その他) ※完全別注



株式会社三和製作所

SANWA SEISAKUSHO CO.,LTD.

※2017 年 11 月 13 日より、住所表示が変更となりました。

〒597-0033 大阪府貝塚市半田四丁目9番1号

TEL.072-426-0564

FAX.072-426-2658

<http://www.sanwa-bits.com/>



株式会社三和製作所のHPはこちら



Excellent Company
of OSAKA