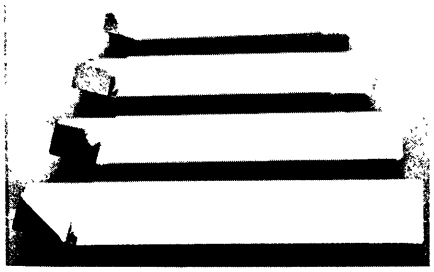
目次

切削工具のカンドコロ

バイトのすべて

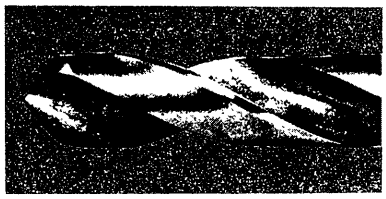
ハイスバイトの種類・6
超硬バイトの種類・8
バイトの材種と大きさの表示・10
超硬チップ・12
ならい削りバイト・13
バイトの分類・14
形削り盤・平削り盤・立削り盤用バイト・16
スローアウエイチップとホルダ・18
サーメット・セラミック・ダイヤモンド・20
バイトと被削材との関係・21
バイトの要素・22
刃先角度の用語・23
バイト形状の表示法・24
切削速度・25
切削抵抗の3分力・26
切削抵抗の大小とスクイ角・28
削ることとキリコ・30
キリコの4種類・31
構成刃先・32
バイトの摩耗・34



バイトの寿命・36
切削速度とバイトの摩耗・38
送りとバイトの摩耗・40
スクイ角とバイトの摩耗・42
横切刃角の働き・44
バイト材種の選択・46
チップブレーカ・48
クゾフキンバイト・50
SWCバイト・51
ローラターナバイト・52
ホルダ・53
特殊バイト・変わったバイト・54
砥石と両頭研削盤・56
バイト研ぎの安全・58
バイトを研ぐ順序・59
バイトの火造り・60
バイトのロウづけ・62
バイト研ぎは，角度でなくて長さの比で・64

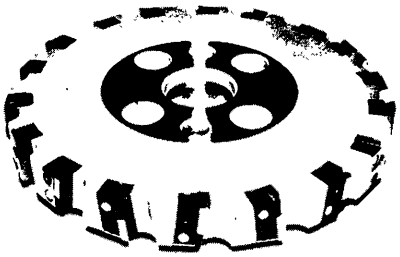
ドリルのすべて

各部の名称・70
長さ・太さ・72
センタドリル・74
小径ドリル・75
ガンドリル・76
BTA工具・77
特殊なドリルのいろいろ・78
ドリルの切削機構・80
被削材とドリルの形状・82
先端形状のいろいろ・84
ドリルの研きかた・86
先端角の検査・87
キリコでみる先端形状の良し悪し・88
シンニング・90
チップブレーカとニック・92
ドリルの取付け・94
ドリルはなんで118°か・96



フライスのすべて

フライスのいろいろ・102
刃先の名称・104
アップカットとダウンカット・106
刃の当たりかた・108
刃先の角度・110
フライスの送りと刃数・112
カッタとカッタマーク・114
チップポケット・116



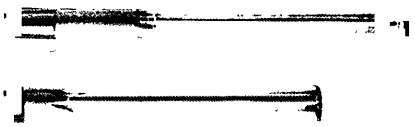
平フライスの加工例・118
内丸・外丸フライスの加工例・119
側フライスの加工例・120
角度フライスの加工例・121
メタルソーの加工例・122
組合わせフライスの加工例・123
総形フライスの加工例・124
Tみぞフライスの加工例・125
正面フライスの種類と加工例・126
エンドミルの種類・128
エンドミルの加工例・130
特殊なフライス・132

データシート

超硬材種対比表・133
旋削用超硬標準切削条件・134
旋削用高速度鋼特性・用途・135
フライスの標準切削条件・136
フライス1刃当たり標準送り量・137
超硬工具のトラブル対策・138
ドリルの標準切削条件・139
タップのネジ下穴径・140

リーマ

リーマの種類・142
リーマの刃とその働き・144
ネジレ刃・奇数刃・不等分割・145
リーマ加工の拡大しろ・146
リーマの自作・148
リーマの研ぎかた・148



タップ・ダイス

タップのいろいろ・150
タップの切削・152
タップの切削抵抗・154
ダイス・156

その他

チェーザ・158
平歯車用工具・160
カサ歯車用工具・162
ウォームとウォームホイール用工具・163
ブローチ・164
鋸刃・166
ヤスリ・168

レイアウト：
小和田　勲
カバー：
三上　祐平
イラスト：
正木　啓一
佐藤　康彦