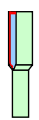
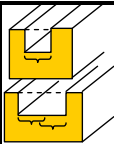

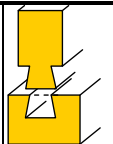
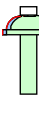
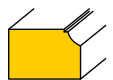
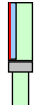
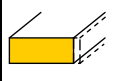
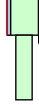
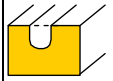

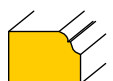
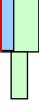
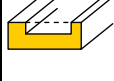
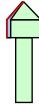
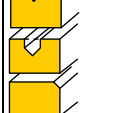
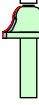
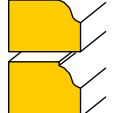
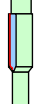
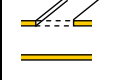
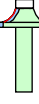
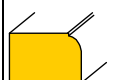


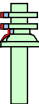
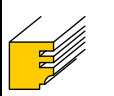
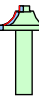
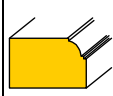


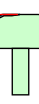
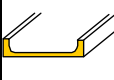
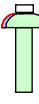
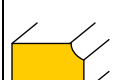

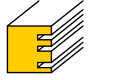


## 主要なルーター用ビットの種類と用途

	<b>ストレートビット</b> その名の通り、軸に対し平行な直線刃を持つ 材料の切断、幅寸法合わせなど多目的に使える 溝幅も一度通せばビット径の幅が、数回重ねれば、それ以上の幅も作ることができる			<b>アリ溝ビット</b> その名の通り、軸に対し傾斜した直線刃を持つ オス/メス加工することで、アリ溝を作る			<b>段付きサジ面ビット</b> サジ面に段をプラスした縁取りを彫るためのビット	
	<b>目地払いビット</b> 端面の飛び出しを修正するためのもの 刃の径と同じ径のベアリングが付いていて、このベアリングがガイドになる			<b>U溝ビット</b> U字溝を掘るためのビット			<b>ギンサジ面ビット</b> ギンナン面(凸)とサジ面(凹)を組み合わせた縁取りを彫るためのビット	
	<b>モーティシングビット(Mortis-ing:ほぞ切り)</b> 構造はストレートと同じだが、径の大きいものが多い フェンスに沿って一度通すだけでほぞが切れるためこの名称になっている ストレートビットでもズラしながら数度通せば、ほぞが切れる			<b>V溝ビット(90°)</b> V字溝を掘るためのビット 45°面取りにも使える			<b>ヒョットコ面ビット</b> ヒョットコ面を掘るためのビット 段付きも可能	
	<b>フラッシュビット</b> 間仕切りドアなどに使われている中空(タイコ)構造をフラッシュと呼び、表面材に切り欠きを作るときなどに用いる 全体に刃が付いていないストレートビットと考えればよい			<b>ころ付きギンナン面ビット</b> ベアリングがガイドになって均一なギンナン面取りができる 段付き部分を使わなければ、ボウズ面取りもできる			<b>スパイラルビット(アップカット)</b> 図の矢印:軸手前側(アップ)に切削カスが出るため、手持ちで非貫通のほぞを加工するには適しているが、縁加工では割れや欠けが出やすい(効率は良いが、材料にもビットにも負担がかかる)	
	<b>レール&amp;スタイルビット</b> 溝入れ側をレール(横棧)、外装側をスタイル(縦棧)というそうだが、左図上部のように鏡や裏板を差し込む平行な溝を掘るビットをレール、飾り形状を刻む面取りビットをスタイルと呼ぶ場合もあるようだ			<b>段付きぎんなん面ビット</b> 段付き面取りができる 位置決め用のフェンスが必要			<b>スパイラルビット(ダウンカット)</b> 図の矢印:軸の奥側(ダウン)に切削カスが出るため、手持ちで非貫通のほぞを加工するには適さない。 逆に縁加工では割れや欠けが出にくい。 但し、材料が逃げる方向なのでフェンス使用は必須	
	<b>ディッシュビット</b> その名のとおり、木皿の底面などを平坦に凹ませるときに用います			<b>ころ付きサジ面ビット</b> キレイなサジ面取り(凹)ができる			<b>スロットカッタービット</b> 数枚のカッターブレードと数種類の厚さのスペーサーから成り、様々なレールを彫ることができる	

- ・ルーター用ビットには、多種多様なものがあり、国内製では軸径が6mm、8mmと12mm、海外では1/4(6.35mm)、1/2(12.7mm)が殆どで、コレットコーンを付け替えることで対応できる。
- ・ビットの刃は、ルーターの軸回転方向が本体側からみて時計周り(CW)であるため、それに合わせて回転方向側に付いている。
- ・スパイラルビットのところでも図示しているが、ビットの種類に因らず手持ちで使う場合には、材料側にフェンスを設定(固定)してアップカットで作業することが多い。  
アップカットの場合には、刃が材料に食い込んでいく方向に力が加わるので、フェンスに沿わせればルーター本体をフェンスに軽く押し付けるだけで正しく加工できる。
- ・ダウンカットで手持ち作業する際(進行方向に対し、材料が向かって右側)には、材料がルーターから逃げる(またはルーターが材料から押し戻される)ので、材料側だけでなく反対側(ルーターの逃げ止め)にもフェンスを設けなければならない。
- ・ルーターをテーブルにセットして使う場合には、テーブル上面から見て半時計回り(CCW)になるため、加工材料の進める方向は手持ちとは反対になる。