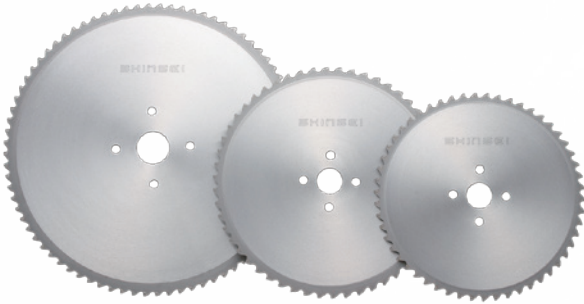




COLD SAW BLADE

コールドソー・シリーズ

SS-T series



サーメットチップソー（一般鋼材）

Cermet Saw Blade (General Steel)

被切断材質 一般鋼材、合金鋼、ベアリング鋼など
推奨回転数 100~160rpm

Work material Low carbon mid steel, alloy & Bearing steel, in solid material
Recommended Speed 100 - 160rpm *Depends on diameter

- 加工時間の短縮による生産性の向上
- 独自の刃型形状により一層美しい切断面を実現
- Improvement of productivity due to time reduction.
- Unique tooth geometry brings excellent cut surface.

SS-TC series



コーティングチップソー（特殊鋼材）

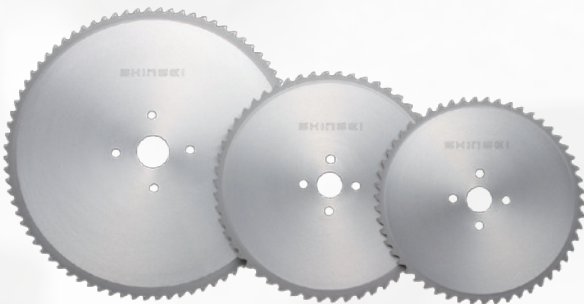
Coating Saw Blade (Special Steel)

被切断材質 ステンレス鋼、ダイス鋼など
推奨回転数 40~100rpm

Work material Stainless steel, Steel with carbon content > 0.4%
Recommended Speed 40 - 100rpm *Depends on diameter

- 特殊コーティングで切断抵抗を減らし、高温酸化を最小限に抑えます
- 硬い材料に適しています
- Special coating on the edge enables to last life longer due to marking small cut resistance and superior high temperature oxidation resistance.
- Suitable for hard materials.

SS-TP series



サーメットチップソー（鋼管材）

Cermet Saw Blade (Steel Pipe)

被切断材質 一般・機械構造用炭素鋼鋼管など
推奨回転数 80~130rpm

Work material Steel pipe
Recommended Speed 80 - 130rpm *Depends on diameter

- 普通パイプ用、薄肉パイプ用に適した刃型で高寿命化
- 靱性の高いチップを採用し、欠損を抑制、安定した切断を実現
- Stable cutting with toughness tip and prevent breakage.
- Achieved longer blade life by tip for general and thin wall pipe.

コールドソーによる切断例 CUTTING EXAMPLE



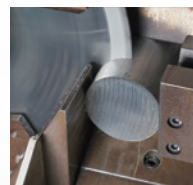
一般鋼 Steel



パイプ Tubes



ステンレス
Stainless Steel



アルミ Aluminum



真鍮 Brass

unit : mm

外径 (D)	刃厚 (K)	台厚 (T)	内径 (B)	刃数	ピンホール (P)	適用機種
250	2.0	1.7/1.75	32/40	54	4/11/63 4/9/50 2/12/65 2/15/80	BEHRINGER-EISELE(HCS90E)
	2.0	1.7/1.75	32/40	60		EVERISING (P-75C)
	2.0	1.7/1.75	32/40	72		FONG HO (THC-A70NC)
	2.0	1.7/1.75	32/40	80		NISHIJIMA (NHC-080NC)
	2.0	1.7/1.75	32/40	100		NORITAKE (NCS-5/75) TSUNE (TJ-70GL)
285 (280)	2.0	1.7/1.75	32/40	60	4/11/63 4/9/50 2/11/80 2/12/65 2/15/80	AMADA(CM II -75DG)
	2.0	1.7/1.75	32/40	72		BEHRINGER-EISELE(HCS90E/100E)
	2.0	1.7/1.75	32/40	80		EVERISING (P-75C)
	2.0	1.7/1.75	32/40	100		FONG HO(THC-B76NC)
	2.0	1.7/1.75	32/40	120		KASTO(SPEED C9) KENTAI (KTC-70EH) MEGA (CS-75N) NISHIJIMA (NHC-080NC) NORITAKE (NCS-5/75) TSUNE (TJ-70GL)
360 (380)	2.6	2.25/2.3	40/50	60	4/11/63. 4/9/50 4/15/80. 4/16/80. 4/11/90 2/12/65. 2/15/80. 2/11/80	AMADA(CM II -100DG)
	2.6	2.25/2.3	40/50	80		BEHRINGER-EISELE(HCS 160)
	2.6	2.25/2.3	40/50	100		EVERISING (P-100C)
	2.6	2.25/2.3	40/50	120		FONG HO(THC-A101NC) KASTO(SPEED C15) KENTAI (KTC-120SP) MEGA (CS-120N) NISHIJIMA (NHC-100NC) NORITAKE (NCS-5/100) TSUNE (TJ-100GL)
420	2.7	2.25/2.3	40/50	60	4/15/80	BEHRINGER-EISELE(HCS 160)
	2.7	2.25/2.3	40/50	80		FONG HO (THC-130NC)
	2.7	2.25/2.3	40/50	100		TSUNE (TJ-130GL)
460	2.7	2.25/2.3	40/50	40	4/15/80 4/16/80 4/11/90 4/21/90	BEHRINGER-EISELE(HCS 180)
	2.7	2.25/2.3	40/50	50		EVERISING (P-150C)
	2.7	2.25/2.3	40/50	60		FONG HO(THC-A150NC)
	2.7	2.25/2.3	40/50	80		KENTAI (KTC-120SP)
	2.7	2.25/2.3	40/50	100		MEGA (CS-150S)
	2.7	2.25/2.3	40/50	120		NISHIJIMA (NHC-130NC) NORITAKE (NCS-5/150) TSUNE (TJ-130J)
580	3.2	2.60	80	60	4/22/120	TSUNE (TK-160GL)
	3.2	2.60	80	80		

Diameter	Kerf Thickness	Body Thickness	Bore	Number of Teeth	Pinhole	Machine Matching
----------	----------------	----------------	------	-----------------	---------	------------------

* ご要望に応じ、掲載サイズ以外も製作いたします。 製品仕様は予告なく変更する場合があります。

* Also other sizes are available if requested. The specification might changes without notice.

切断シーンの動画はこちらからご覧ください。

Material Cutting Movie.

SCAN ME



動画を見る ↑