©AMADA MACHINERY CO., LTD. All Rights Reserved.

本体仕様ならびに外観・装備は、改良等のため予告なく変更する場合がございます。

株式会社アマダマシナリー
【 流通営業 】〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田200 TEL(0463)96-3239
www.nccgp.co.jp

お問い合わせ

代理店

NCC 012620010

NCC CUTTING TECHNOLOGY

バンドソーブレード

帯鋸刃 カタログ

株式会社アマダマシナリー

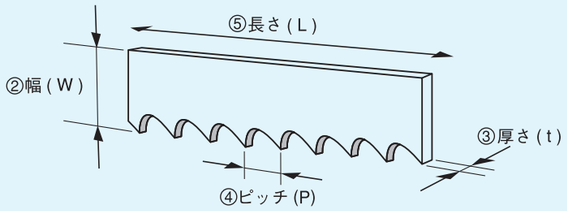
エンドレスブレードの選定

注：○ は、対応する材質・寸法を示します。

歯先材質	シリーズ	品名①	ピッチタイプ スタンダード（等ピッチ）	ピッチタイプ コンビネーション（不等ピッチ）	アサリタイプ スタンダード	アサリタイプ ワイドアサリ	歯先硬度 (Hv)	特長	耐摩耗性 低〜高	耐衝撃度 低〜高
ハイス	M42ベース オリジナルハイス	**α21**（アルファー21）	**S-MM**		□	□	850	耐チッピング性に優れ、形鋼材に最適。		
			S-MC	■	□	□				
			S-MH	■	□	■				
	M42 コバルトハイス	**β21**（ベータ21）	**S-VM**	□	□	□	930	耐磨耗性に優れ、ムク材に最適。		
			S-VC	■	□	□				
			S-VH	■	□	■				
		BULL（ブル）	**S-LC**	■	□	□		激しい振動が生じる形鋼材に最適。究極の歯欠け対策ブレード。		
			S-LH	■	□	■				
		BULL-S（ブル エス）	**S-SC**	■	□	□		チップカーラー形状採用。歯先摩耗低減、切粉付着防止、バリ低減、寿命向上を実現。		
			S-SH	■	□	■				
	M71ベース オリジナルハイス	**StrongNZ70**（ストロング）	**S-MA**	■	□	□	1000	ハイスにおける最高硬度の刃先を採用。小中径難削材に最適。		
超硬			**S-CT**	■	□	□	1600	ハイスでは切断困難な高硬度材に最適。		
カーボンスチール	**Hi-FLEX**（ハイフレックス）		**E-HF**	□	□	□	810	経済性に優れた、アルミ・軟鉄向けブレード。		

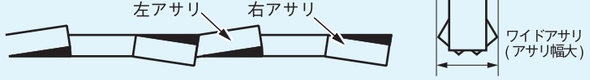
形鋼：大型H形鋼 大型溝形鋼	形鋼：パイプ C形鋼 デッキプレート H形鋼	小径材束ね：100mm以下	アルミ・軟鉄：100mm以下	アルミ・軟鉄：100mm〜400mm	アルミ・軟鉄：400mm以上	工具鋼・ステンレス鋼：100mm以下	工具鋼・ステンレス鋼：100mm〜400mm	工具鋼・ステンレス鋼：400mm以上	耐熱合金・超合金：100mm以下	耐熱合金・超合金：100mm〜400mm	耐熱合金・超合金：400mm以上	参照ページ
	○	○	○	○	○	○	○	○				P.3
	○	○	○	○	○	○	○	○				
○ 狭窄対策刃												
	○	○	○	○	○	○	○	○				P.4
	○	○	○	○	○	○	○	○				
○ 狭窄対策刃												
	○ 歯欠け対策刃											P.5
○ 歯欠け・狭窄対策刃												
	○ 歯欠け対策刃	○ 歯欠け対策刃	○ 歯欠け対策刃									
○ 歯欠け・狭窄対策刃												
					○	○	○	○				P.6
						○	○	○	○	○	○	P.7
	○		○	○								P.8

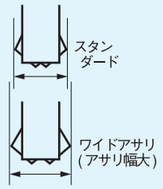
●ブレード各部の名称



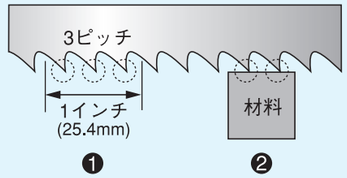
●アサリとは

ブレードには、必ずアサリが付けられています。「アサリ」とは、切削性をよくするために歯を左右に振り分けた形状をいいます。





●ピッチとは

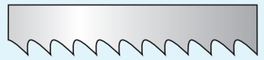


❶1インチ(25.4mm)の中にある歯(山)数で表し、上記の場合は「3ピッチ」となります。

❷材料の「切断長さ」に対して、最低でも2ピッチが常に掛かるブレードが理想です。

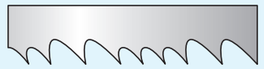
● ピッチの種類

スタンダード（等ピッチ）



ピッチが一定の刃です。
刃の当たり方が一定の形状の切断に適しています。

コンビネーション（不等ピッチ）



2 種類以上の異なるピッチの組み合わせによって刃が構成されています。
形鋼など複雑な形状の材料に対し、振動を抑え、静音・長寿命の切断が可能です。

● ピッチの選定

振動を抑制し、効果的な切削が可能なコンビネーションピッチのご使用を推奨します。

被削材 形状	被削材 大きさ	コンビネーションピッチ	スタンダードピッチ
ムク材	10mm以下	6/10	8
	10〜30mm	5/7	6
	30〜75mm	4/6、3/6	4
	75〜175mm	3/4	3
	175〜300mm	2/3	2
	300〜600mm	1.8/2、1.5/2、1.4/1.6、1.1/1.5	1.25
	600mm以上	0.75/1	
形鋼材 パイプ 軽量形鋼	肉厚2mm以下	9/11	18、14
	肉厚3〜5mm	9/11、8/12	12、10
	肉厚5〜7mm	9/11、6/10、5/7	8、6
	肉厚7〜12mm	4/6	6、4
	肉厚12〜20mm	3/4	4、3
	肉厚20mm以上	2/3	3、2
形鋼材 H形鋼	150mm以下	5/7	6
	150〜300mm	4/6	4
	300〜700mm	3/4	3
	700mm以上	2/3	2

α21 アルファー21

S-MM
S-MC
S-MH

バイメタル / Original HSS / 等 / 不等 / ワイドアサリ

形鋼材からムク材まで、幅広い材料に対応

- M42 ベースオリジナルハイスを歯部に採用し、特に振動の大きい切削条件下でチッピングを減少させ、鋸刃寿命を向上させました。
  形鋼材からムク材まで幅広く適応し、特に形鋼材に威力を発揮します。
- 切削加工時のビビリ現象とチッピングを減少させました。
- ワイドアサリ仕様(S-MH)は、狭窄を起こしやすい材料に適しています。

■適応範囲

形鋼		小径材束ね	アルミ・軟鉄			工具鋼・ステンレス鋼			耐熱合金・超合金		
大型 H 形鋼 大型溝形鋼	パイプ デッキプレート C 形鋼 H 形鋼	100mm 以下	100mm 以下	100mm ～ 400mm	400mm 以上	100mm 以下	100mm ～ 400mm	400mm 以上	100mm 以下	100mm ～ 400mm	400mm 以上
適応範囲:S-MH	適応範囲：S-MM ／ S-MC										
一般構造用圧延鋼材 (SS) 溶接構造用圧延鋼材 (SM) 建築構造用圧延鋼材 (SN) 一般構造用軽量形鋼 (SSC) 熱間圧延軟鋼板 (SPHC・SPHD・SPHE) 冷間圧延軟鋼板 (SPCC・SPCD・SPCE) キーストンプレート (SDP) 熱間圧延鋼矢板 (SY) 一般構造用炭素鋼管 (STK) 機械構造用炭素鋼鋼管 (STKM) PC 鋼棒 (SBPR) 再生丸鋼 (SRR)	再生異形棒鋼 (SDR) ボイラー材 (SB) 鋼管杭 (SKK) H 形鋼杭 (SHK) 鋼管矢板 (SKY)		一般構造用圧延鋼材 (SS) 機械構造用炭素鋼 (SxxC) 溶接構造用圧延鋼材 (SM) ニッケルクロム鋼 (SNC) ニッケルクロムモリブデン鋼 (SNCM) クロム鋼鋼材 (SCR) クロムモリブデン鋼 (SCM) マンガン鋼 (SMn) 高温用合金鋼ボルト材 (SNB) 硫黄および硫黄複合快削鋼鋼材 (SUM) アルミおよびアルミ合金 銅および銅合金			合金工具鋼鋼材、ダイス鋼 (SKD) ステンレス鋼材 (SUS)			耐熱鋼 (SUH) 耐熱ステンレス鋼 (A-286) インコネル (Inconel) インコロイ (Incoloy) ハステロイ (Hastelloy) モネル (Monel) ニモニック (Nimonic) ワスパロイ (Waspaloy) コバルト入り高合金 (S-816) チタン合金 (Ti-6Al-4V)		

■ラインアップ

単位：mm

ピッチタイプ	スタンダード（等ピッチ）			コンビネーション（不等ピッチ）							コンビネーション（不等ピッチ ワイドアサリ）		入り数／箱
❶品　名	S-MM			S-MC							S-MH		
❹ピッチ / ❷幅 / ❸厚さ	3	4	6	2/3	3/4	3/6	4/6	5/7	6/10	8/12	2/3	3/4	
19	0.9				○		○	○	○	○			10 本
27		○	○	○		○	○	○	○	○			
34	1.1	○	○		○	○	○	○	○				
41	1.3					○	○	○	○		○	○	5 本
54												○	2 本
67	1.6						○				○	○	

○：対応可能ピッチ

【注釈】
- コンビネーション (不等ピッチ) は、ムク材・形鋼材ともに良好な切断が行えます。特に、形鋼材切断時の振動を抑制し威力を発揮します。
- ピッチの選定は、P.2 の「ピッチの選定」の表を参考にしてください。
- ロール成形された H 形鋼 (主に 500mm 以上) を切断すると、狭窄 (ブレードが被削材に挟まれる) 現象が発生する場合があります。
  狭窄現象が生じる場合は、ワイドアサリ仕様のブレードをお勧めします。
  注：ただし、狭窄を生じない被削材にワイドアサリ仕様のブレードを使用すると、ブレードの寿命が短くなる可能性があります。

β21 ベータ21

S-VM
S-VC
S-VH

バイメタル / Cobalt HSS / 等 / 不等 / ワイドアサリ

コバルトハイスを歯部に採用、難削材の切断に最適

- M42コバルトハイスを歯部に採用することで、難削材 (ステンレス・ダイス鋼) の切断に性能を発揮します。
- 高速重切削作業に最適。耐熱性・耐久性に優れ、寿命も大幅アップ (当社比)。
- ワイドアサリ仕様(S-VH) は、狭窄を起こしやすい材料に適しています。

■適応範囲

形鋼		小径材束ね	アルミ・軟鉄			工具鋼・ステンレス鋼			耐熱合金・超合金		
大型 H 形鋼 大型溝形鋼	パイプ デッキプレート C 形鋼 H 形鋼	100mm 以下	100mm 以下	100mm ～ 400mm	400mm 以上	100mm 以下	100mm ～ 400mm	400mm 以上	100mm 以下	100mm ～ 400mm	400mm 以上
適応範囲:S-VH	適応範囲：S-VM ／ S-VC										
一般構造用圧延鋼材 (SS) 溶接構造用圧延鋼材 (SM) 建築構造用圧延鋼材 (SN) 一般構造用軽量形鋼 (SSC) 熱間圧延軟鋼板 (SPHC・SPHD・SPHE) 冷間圧延軟鋼板 (SPCC・SPCD・SPCE) キーストンプレート (SDP) 熱間圧延鋼矢板 (SY) 一般構造用炭素鋼管 (STK) 機械構造用炭素鋼鋼管 (STKM) PC 鋼棒 (SBPR) 再生丸鋼 (SRR)	再生異形棒鋼 (SDR) ボイラー材 (SB) 鋼管杭 (SKK) H 形鋼杭 (SHK) 鋼管矢板 (SKY)		一般構造用圧延鋼材 (SS) 機械構造用炭素鋼 (SxxC) 溶接構造用圧延鋼材 (SM) ニッケルクロム鋼 (SNC) ニッケルクロムモリブデン鋼 (SNCM) クロム鋼鋼材 (SCR) クロムモリブデン鋼 (SCM) マンガン鋼 (SMn) 高温用合金鋼ボルト材 (SNB) 硫黄および硫黄複合快削鋼鋼材 (SUM) アルミおよびアルミ合金 銅および銅合金			合金工具鋼鋼材、ダイス鋼 (SKD) ステンレス鋼材 (SUS)			耐熱鋼 (SUH) 耐熱ステンレス鋼 (A-286) インコネル (Inconel) インコロイ (Incoloy) ハステロイ (Hastelloy) モネル (Monel) ニモニック (Nimonic) ワスパロイ (Waspaloy) コバルト入り高合金 (S-816) チタン合金 (Ti-6Al-4V)		

■ラインアップ

単位：mm

ピッチタイプ	スタンダード（等ピッチ）					コンビネーション（不等ピッチ）										コンビネーション（不等ピッチ ワイドアサリ）		入り数／箱
❶品　名	S-VM					S-VC										S-VH		
❹ピッチ / ❷幅 / ❸厚さ	1.25	2	3	4	6	0.75/1	1.1/1.5	1.5/2	2/3	3/4	3/6	4/6	5/7	6/10	8/12	2/3	3/4	
27	0.9			○	○	○				○	○	○	○	○	○	○		
	1.1			○	○	○					○		○					10 本
34		○	○	○	○					○	○	○	○	○	○			
41	1.3		○	○	○					○	○	○	○	○			○	5 本
54											○							
	1.6	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				○	○	2 本
67		○				○	○		○	○		○				○	○	
80						○	○											1 本

○：対応可能ピッチ

当ページの製品をご注文の際は、あらかじめご利用の機械をご確認のうえ、
① 品　名 ② 幅 ③ 厚　さ ④ ピッチ ⑤ 長　さ をご指定ください。

ご 注 文　　：工具受注センター　0120-17-2519
技術的なお問い合わせ：ブレードホールソー110番　0794-83-6920
機械の故障・部品の注文：サービスセンター　0120-16-2519

BULL-S BULL ブル

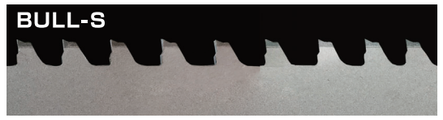
S-SC
S-SH
S-LC
S-LH

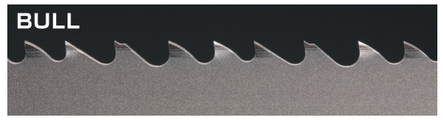
NEW

バイメタル　Cobalt HSS　不等ピッチ　ワイドアサリ

バリ低減を実現したBULL-S新登場
歯欠け・チッピングに強い、 究極の形鋼専用シリーズ

- M42 コバルトハイスを歯部に採用することで、耐摩耗性に優れています。
- 3種類の歯形を効果的に組み合わせることにより、激しい振動が生じる形鋼材の切断において威力を発揮。(BULL)
- 歯部への切粉付着を低減させるチップカーラーにより、ブレードの寿命が長持ち (BULL-S)
- ワイドアサリ仕様(S-LH・S-SH)は、狭窄を起こしやすい材料に適しています。





■適応範囲

形鋼		小径材束ね	アルミ・軟鉄			工具鋼・ステンレス鋼			耐熱合金・超合金		
大型 H 形鋼 大型溝形鋼	パイプ デッキプレート C 形鋼 H 形鋼	100mm 以下	100mm 以下	100mm ～ 400mm	400mm 以上	100mm 以下	100mm ～ 400mm	400mm 以上	100mm 以下	100mm ～ 400mm	400mm 以上
適応範囲:S-SH	適応範囲:S-SC										
適応範囲:S-LH	適応範囲:S-LC										
一般構造用圧延鋼材 (SS) 溶接構造用圧延鋼材 (SM) 建築構造用圧延鋼材 (SN) 一般構造用軽量形鋼 (SSC) 熱間圧延軟鋼板 (SPHC・SPHD・SPHE) 冷間圧延軟鋼板 (SPCC・SPCD・SPCE) キーストンプレート (SDP) 熱間圧延鋼矢板 (SY) 一般構造用炭素鋼管 (STK) 機械構造用炭素鋼鋼管 (STKM) PC 鋼棒 (SBPR) 再生丸鋼 (SRR)	再生異形棒鋼 (SDR) ボイラー材 (SB) 鋼管杭 (SKK) H 形鋼杭 (SHK) 鋼管矢板 (SKY)		一般構造用圧延鋼材 (SS) 機械構造用炭素鋼 (SxxC) 溶接構造用圧延鋼材 (SM) ニッケルクロム鋼 (SNC) ニッケルクロムモリブデン鋼 (SNCM) クロム鋼鋼材 (SCR) クロムモリブデン鋼 (SCM) マンガン鋼 (SMn) 高温用合金鋼ボルト材 (SNB) 硫黄および硫黄複合快削鋼鋼材 (SUM) アルミおよびアルミ合金 銅および銅合金			合金工具鋼鋼材、ダイス鋼 (SKD) ステンレス鋼材 (SUS)			耐熱鋼 (SUH) 耐熱ステンレス鋼 (A-286) インコネル (Inconel) インコロイ (Incoloy) ハステロイ (Hastelloy) モネル (Monel) ニモニック (Nimonic) ワスパロイ (Waspaloy) コバルト入り高合金 (S-816) チタン合金 (Ti-6Al-4V)		

■ラインアップ

単位：mm

ピッチタイプ		コンビネーション（不等ピッチ）			コンビネーション（不等ピッチ ワイドアサリ）		コンビネーション（不等ピッチ）				コンビネーション（不等ピッチ ワイドアサリ）		入り数 / 箱
❶品　名		S-SC			S-SH		S-LC				S-LH		
❷幅 ❸厚さ ＼ ❹ピッチ		2/3	3/4	4/6	2/3	3/4	2/3	3/4	4/6	9/11	2/3	3/4	
19	0.9		○	○						○			10 本
27	0.9		○	○				○	○	○			10 本
34	1.1		○	○				○	○	○			10 本
41	1.3	○	○		○	○	○	○	○			○	5 本
54	1.3		○	○		○						○	2 本
54	1.6	○	○		○	○		○	○		○	○	2 本
67	1.6	○	○		○	○		○			○	○	2 本

○：対応可能ピッチ

【注釈】
- コンビネーション (不等ピッチ) は、ムク材・形鋼材ともに良好な切断が行えます。特に、形鋼材切断時の振動を抑制し威力を発揮します。
- ピッチの選定は、P.2 の「ピッチの選定」の表を参考にしてください。
- ロール成形された H 形鋼 (主に 500mm 以上) を切断すると、狭窄 (ブレードが被削材に挟まれる) 現象が発生する場合があります。狭窄現象が生じる場合は、ワイドアサリ仕様のブレードをお勧めします。
  注：ただし、狭窄を生じない被削材にワイドアサリ仕様のブレードを使用すると、ブレードの寿命が短くなる可能性があります。

Strong NZ70

NEW
S-MA

Original HSS　バイメタル　不等ピッチ

従来品を上回る高い耐摩耗性。小中径難削材専用ハイス

- M71ベースオリジナルハイス、硬度HV1000の歯先を採用。工具鋼・ステンレス鋼などの小中径材に威力を発揮。
- ハイスに微細化した炭化物を添加することでじん性が生まれ、刃欠けを抑制。

■適応範囲

形鋼		小径材束ね	アルミ・軟鉄			工具鋼・ステンレス鋼			耐熱合金・超合金		
大型 H 形鋼 大型溝形鋼	パイプ デッキプレート C 形鋼 H 形鋼	100mm 以下	100mm 以下	100mm ～ 400mm	400mm 以上	100mm 以下	100mm ～ 400mm	400mm 以上	100mm 以下	100mm ～ 400mm	400mm 以上
					S-MA						
一般構造用圧延鋼材 (SS) 溶接構造用圧延鋼材 (SM) 建築構造用圧延鋼材 (SN) 一般構造用軽量形鋼 (SSC) 熱間圧延軟鋼板 (SPHC・SPHD・SPHE) 冷間圧延軟鋼板 (SPCC・SPCD・SPCE) キーストンプレート (SDP) 熱間圧延鋼矢板 (SY) 一般構造用炭素鋼管 (STK) 機械構造用炭素鋼鋼管 (STKM) PC 鋼棒 (SBPR) 再生丸鋼 (SRR)	再生異形棒鋼 (SDR) ボイラー材 (SB) 鋼管杭 (SKK) H 形鋼杭 (SHK) 鋼管矢板 (SKY)		一般構造用圧延鋼材 (SS) 機械構造用炭素鋼 (SxxC) 溶接構造用圧延鋼材 (SM) ニッケルクロム鋼 (SNC) ニッケルクロムモリブデン鋼 (SNCM) クロム鋼鋼材 (SCR) クロムモリブデン鋼 (SCM) マンガン鋼 (SMn) 高温用合金鋼ボルト材 (SNB) 硫黄および硫黄複合快削鋼鋼材 (SUM) アルミおよびアルミ合金 銅および銅合金			合金工具鋼鋼材、ダイス鋼 (SKD) ステンレス鋼材 (SUS)			耐熱鋼 (SUH) 耐熱ステンレス鋼 (A-286) インコネル (Inconel) インコロイ (Incoloy) ハステロイ (Hastelloy) モネル (Monel) ニモニック (Nimonic) ワスパロイ (Waspaloy) コバルト入り高合金 (S-816) チタン合金 (Ti-6Al-4V)		

■ラインアップ

単位：mm

ピッチタイプ		コンビネーション（不等ピッチ）					入り数 / 箱
❶品　名		S-MA					
❷幅 ❸厚さ ＼ ❹ピッチ		0.75 / 1	1.1 / 1.5	2 / 3	3 / 4	4 / 6	
27	0.9			○	○	○	10 本
34	1.1			○	○	○	10 本
41	1.3		○	○	○		5 本
54	1.6		○	○	○		2 本
67	1.6	○	○	○	○		2 本
80	1.6	○	○				1 本

○：対応可能ピッチ

当ページの製品をご注文の際は、あらかじめご利用の機械をご確認のうえ、
① 品　名　② 幅　③ 厚　さ　④ ピッチ　⑤ 長　さ　をご指定ください。

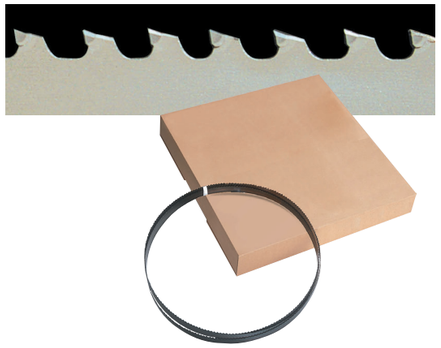
ご 注 文　　：工具受注センター　0120-17-2519
技術的なお問い合わせ：ブレードホールソー110番　0794-83-6920
機械の故障・部品の注文：サービスセンター　0120-16-2519

超 硬 S-CT

超硬 不等

超合金、超耐熱鋼などの特殊鋼材用 超硬ブレード

- 超硬を歯部に採用しており、 特殊難削材、超耐熱鋼まで切断可能。
- 耐チッピング性、直進安定性が向上。コンビネーションピッチ採用により、騒音・振動を低減させました。



■適応範囲

形鋼		小径材束ね	アルミ・軟鉄			工具鋼・ステンレス鋼			耐熱合金・超合金		
大型 H 形鋼 大型溝形鋼	パイプ デッキプレート C 形鋼 H 形鋼	100mm 以下	100mm 以下	100mm ～ 400mm	400mm 以上	100mm 以下	100mm ～ 400mm	400mm 以上	100mm 以下	100mm ～ 400mm	400mm 以上
						適応範囲：S-CT					

一般構造用圧延鋼材 (SS)
溶接構造用圧延鋼材 (SM)
建築構造用圧延鋼材 (SN)
一般構造用軽量形鋼 (SSC)
熱間圧延軟鋼板 (SPHC・SPHD・SPHE)
冷間圧延軟鋼板 (SPCC・SPCD・SPCE)
キーストンプレート (SDP)
熱間圧延鋼矢板 (SY)
一般構造用炭素鋼管 (STK)
機械構造用炭素鋼鋼管 (STKM)
PC 鋼棒 (SBPR)
再生丸鋼 (SRR)
再生異形棒鋼 (SDR)
ボイラー材 (SB)
鋼管杭 (SKK)
H 形鋼杭 (SHK)
鋼管矢板 (SKY)

一般構造用圧延鋼材 (SS)
機械構造用炭素鋼 (SxxC)
溶接構造用圧延鋼材 (SM)
ニッケルクロム鋼 (SNC)
ニッケルクロムモリブデン鋼 (SNCM)
クロム鋼鋼材 (SCR)
クロムモリブデン鋼 (SCM)
マンガン鋼 (SMn)
高温用合金鋼ボルト材 (SNB)
硫黄および硫黄複合快削鋼鋼材 (SUM)
アルミおよびアルミ合金
銅および銅合金

合金工具鋼鋼材、ダイス鋼 (SKD)
ステンレス鋼材 (SUS)

耐熱鋼 (SUH)
耐熱ステンレス鋼 (A-286)
インコネル (Inconel)
インコロイ (Incoloy)
ハステロイ (Hastelloy)
モネル (Monel)
ニモニック (Nimonic)
ワスパロイ (Waspaloy)
コバルト入り高合金 (S-816)
チタン合金 (Ti-6Al-4V)

■ラインアップ

単位：mm

ピッチタイプ		コンビネーション（不等ピッチ）			入り数 / 箱
❶品 名		S-CT			
❷幅 ❸厚さ ＼ ❹ピッチ		1.4/1.6	2/3	3/4	
27	0.9			○	1 本
34	1.1		○	○	
41	1.3		○	○	
54	1.6		○		2 本
67		○			

○：対応可能ピッチ

【注釈】
●ピッチの選定は、P.2 の「ピッチの選定」の表を参考にしてください。

Hi-FLEX E-HF
ハイフレックス

Carbon Steel 等

経済性に優れ、アルミ・軟鉄の切断に最適

- 特殊合金工具鋼を素材に使い、アルミ・軟鉄などの切断に適したカーボンスチールブレード。
- HiFLEX は、胴部に特別な熱処理を施し、胴部の剛性を高め、直進性に優れています。

Hi-FLEX E-HF

■適応範囲

形鋼		アルミ・軟鉄			工具鋼・ステンレス鋼			耐熱合金・超合金		
大型 H 形鋼 大型溝形鋼	パイプ デッキプレート C 形鋼 H 形鋼	100mm 以下	100mm ～ 400mm	400mm 以上	100mm 以下	100mm ～ 400mm	400mm 以上	100mm 以下	100mm ～ 400mm	400mm 以上
		適応範囲：E-HF								

適応材質：アルミ、軟鉄

■ラインアップ

単位：mm

ピッチタイプ		スタンダード（等ピッチ）				入り数 / 箱
❶品名		E-HF（Hi-FLEX）				
❷幅 ❸厚さ ＼ ❹ピッチ		3	4	6	8	
25	0.9	○	○	○	○	10 本
	1.1	○	○			
32		○	○	○		

○：対応可能ピッチ

当ページの製品をご注文の際は、あらかじめご利用の機械をご確認のうえ、
① 品 名 ② 幅 ③ 厚 さ ④ ピッチ ⑤ 長 さ をご指定ください。

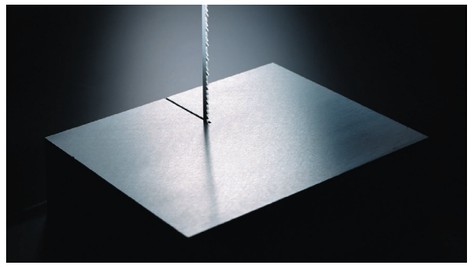
ご 注 文　　：工具受注センター　0120-17-2519
技術的なお問い合わせ：ブレードホールソー110番　0794-83-6920
機械の故障・部品の注文：サービスセンター　0120-16-2519

コイルブレード

C-BM C-MC C-HF C-F C-SV

バイメタル Original HSS Carbon Steel 等 不等

さまざまな用途に合わせたコンターマシン用ブレード



■コイルブレードの選定

◎：最適 ○：適 ×：不可

歯先材質	品名	ピッチタイプ（□スタンダード（等ピッチ） ■コンビネーション（不等ピッチ））	歯先硬度 (Hv)	特長	1本あたりの価格（低〜高）	アルミ	軟鉄	工具鋼 ステンレス鋼
ハイス	M42ベースオリジナルハイス	C-BM □ / C-MC ■	850	軟鉄から工具鋼・ステンレス鋼などに幅広く適応し、歯欠けに強い。		◎	◎	○
カーボンスチール		C-HF □	810	経済性に優れた、アルミ・軟鉄向け。		○	○	×
		C-F □						
		C-SV □						

※コンビネーションピッチ（不等ピッチ）は、異形材などで、切削長さ（厚み）が変化する被削材に適しています。

■ピッチの選定

被削材の板厚	ピッチ
1mm 以下	32
1〜2mm	24
2〜5mm	18〜14
5〜12mm	14〜12、10/14
12〜25mm	12〜10、10/14
25〜75mm	10〜8
75〜150mm	8〜6
150mm 以上	6〜4

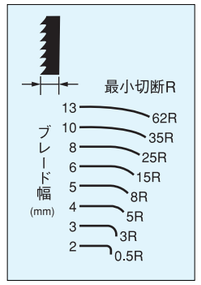
■ブレード幅の選定

●曲線加工

加工形状の最小切断半径 (R) を基準にブレード幅を選択します。

●直線加工

ブレード幅の広いものを推奨しています。



バイメタル

C-BM ハイスバイメタル

- M42 ベースオリジナルハイスを歯部に採用し、歯欠けに強く、じん性に優れています。

C-MC マトリックスコンビ

- M42 ベースオリジナルハイスを歯部に採用し、 振動抑制のあるコンビネーションピッチにより、異形材などに適しています。

単位：mm

❶品名	❷幅	❸厚さ	❹ピッチ	スタンダード（等ピッチ） 4	6	8	10	12	14	18	コンビネーション（不等ピッチ） 10/14	❺長さ
C-BM	3	0.64							○	○		16m※
		0.9							○			
	4	0.64					○	○	○	○		
		0.9					○	○	○			
	5	0.64				○	○	○	○	○		
		0.9		○			○	○	○			
	6	0.64			○	○	○	○	○	○		
		0.9	○	○	○	○	○	○				
	8	0.64			○	○	○	○	○	○		
		0.9		○	○	○	○	○				
	10	0.64		○	○	○	○	○	○	○		
		0.9	○	○	○	○	○	○				
	13	0.64		○	○	○	○	○	○	○		
		0.9	○	○	○	○	○	○				
C-MC	6	0.9									○	

○：対応可能ピッチ

※C-BM、C-MC は 長さ30mもご用意できます。

当ページの製品をご注文の際は、あらかじめご利用の機械をご確認のうえ、
① 品 名 ② 幅 ③ 厚 さ ④ ピッチ ⑤ 長 さ をご指定ください。

ご 注 文　：工具受注センター　0120-17-2519
技術的なお問い合わせ：ブレードホールソー110番　0794-83-6920
機械の故障・部品の注文：サービスセンター　0120-16-2519

カーボンスチール

C-HF ハイフレックス

- 特殊合金工具鋼を素材に使用し、 胴部に特殊熱処理を施して胴部の剛性を高めました。C-Fと比較して直進性を高めました。

C-F フレックス

- 特殊合金工具鋼を素材に使用し、 経済性に優れています。

C-SV シルバーフレックス

- ショットブラスト処理を施すことにより、表面硬度をアップ。 初期チッピングや金属疲労を抑制し、寿命を向上させました。 また、 溶接性にも優れています。

単位：mm

❶品名	❷幅	❸厚さ	ピッチタイプ / ❹ピッチ スタンダード(等ピッチ) 4	6	8	10	12	14	18	24	32	長さ
C-HF	5	0.64					○	○	○	○		30m
	6			○	○	○	○	○	○	○		
	8			○	○	○	○	○	○	○		
	10		○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	13		○	○	○	○	○	○	○			
	16	0.82	○	○	○							
	19		○	○	○	○						
	25	0.9	○									
C-F	5	0.64					○	○	○	○		30m
	6			○	○	○	○	○	○	○		
	8				○	○	○	○	○	○		
	10		○	○	○	○	○	○	○	○		
	13		○	○	○	○	○	○	○			
	16	0.82	○	○	○							
	19		○	○	○	○						
	25	0.9	○									
C-SV	5	0.64				○	○	○	○	○		30m
	6					○	○	○	○			
	8				○	○	○	○	○			
	10				○	○	○	○	○			
	13			○	○							

○：対応可能ピッチ

当ページの製品をご注文の際は、あらかじめご利用の機械をご確認のうえ、
① 品　名　② 幅　③ 厚　さ　④ ピッチ　をご指定ください。

aCUT PORTABLE Y-PS

アルファーカットポータブル

バイメタル　Original HSS　等　不等

耐久性に優れたポータブルバンドソー用ブレード

- M42 ベースオリジナルハイスを採用し、特に振動の大きい切削条件下でチッピングを減少させ、鋸刃寿命を向上させました。
- 軟鉄からステンレスまで、幅広い用途にご利用いただけます。

■ラインアップ

単位：mm

ピッチタイプ		スタンダード(等ピッチ)	コンビネーション(不等ピッチ)		入り数/箱
❶品　名		Y-PS	Y-PS		
❷幅 / ❹長さ	❸ピッチ	14	18	10/14	14/18	
13 充電式対応サイズ	730		○			5本
	830		○			
13	1130	○	○	○	○	
	1140	○	○	○	○	
	1260	○	○	○	○	
	1425	○	○	○	○	
	1635	○	○	○	○	
	1840	○	○	○	○	

○：対応可能ピッチ

■ピッチの選定

単位：mm

切断材形状	切断材サイズ / ピッチ	18	14/18	14	10/14
棒材料 ■●	3〜15	○	○	◎	
	15〜30		○	○	◎
アングル L	t 1〜6	◎	○	○	
	t 6〜13			○	◎
パイプ ○	t 1.3〜3	◎			
	t 3.1〜10		○	◎	○
平　板 I	t 1〜10	◎			
	t 3.1〜13		○	◎	○
H形鋼 H	t 1〜6	◎	○	○	
	t 6〜13		○	○	◎

◎：最適　○：適

当ページの製品をご注文の際は、あらかじめご利用の機械をご確認のうえ、
① 品　名　② 幅　③ 厚　さ　④ ピッチ　⑤ 長　さ　をご指定ください。

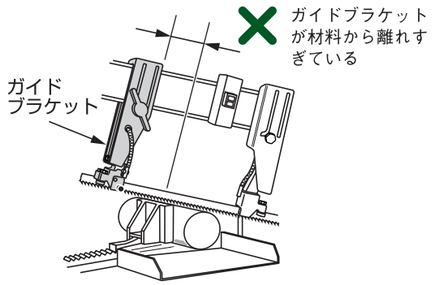
ご 注 文　：工具受注センター　0120-17-2519
技術的なお問い合わせ：ブレードホールソー110番　0794-83-6920
機械の故障・部品の注文：サービスセンター　0120-16-2519

技術情報と安全使用についてのお願い

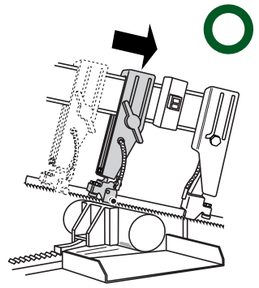
切断する場合の注意事項

■ブレードガイドの調整

切れ曲がりを防止するため、ガイドブラケットの位置を正しく調整してください。



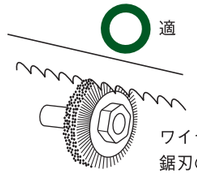
× ガイドブラケットが材料から離れすぎている



○ 材料の幅に合わせて、できるだけガイドブラケットを材料に近づけます。

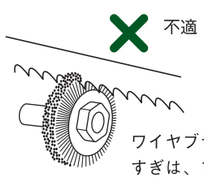
■ワイヤブラシの調整

ワイヤブラシは、ブレードの歯先に付着した切り粉を払い落とし、目詰まりによる歯欠けや切断面の不良を防止します。下図に従って、ワイヤブラシの位置を正しく調整してください。



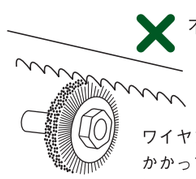
○ 適

ワイヤブラシの先端が鋸刃の歯底にかかるように調整する。



× 不適

ワイヤブラシのかかりすぎは、ブラシの摩耗が早くなります。

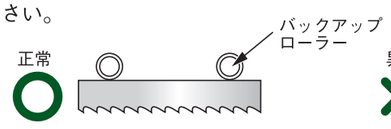


× 不適

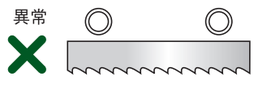
ワイヤブラシが十分にかかっていない。
切り粉が十分に払い落とせない。

■バックアップローラーの調整

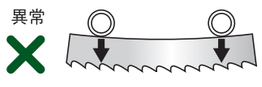
歯欠け・チッピングおよび破断を防止するため、下図に従ってバックアップローラーの位置を正しく調整してください。



鋸刃が無負荷回転をしているとき、鋸刃の背がバックアップローラーに軽く接している状態。



鋸刃が無負荷回転をしているとき、鋸刃の背とバックアップローラーの間に隙間がある状態。



逆に、鋸刃の背をバックアップローラーが過剰に押している状態。

■ならし切削

新品のブレードは、歯先がシャープエッジになっているため、歯先を均一に揃えるならし切削が必要になります。ならし切削を行わないで、通常の切削条件(ブレード速度、ブレード下降速度)で切削すると、歯欠け、チッピング、早期摩耗・早期切れ曲がりを起こしやすくなる場合があります。

●ならし切削のポイント

初回は、通常の切削条件よりブレード速度を70〜80%、切り込み速度を50〜60%低めに設定して切削ください。
2回目以降は、ブレード速度と切り込み速度を段階的に上げながら、寿命の5〜10%または累計切断面積が1000cm²になるまで行ってください。

切断データ (参考値)

■丸ムク材

材　　質	材料サイズ (mm)	ブレード速度 (m/min.)	切断時間 (min./cut)
S25C〜S50C	φ150	60	4
SKD11		30	14
SUS304		30	7

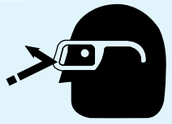
■H 形鋼

H 形鋼サイズ (断面積 cm²)	ブレード速度 (m/min.)	切断時間 (min./cut)
150×75×5/7 (17.85cm²)	45	1
400×200×8/13 (84.12cm²)	45	3

安全使用についてのお願い

ブレードの取り扱いと機械の運転については、下記の事項を厳守してください。
詳しくは、ご使用の機械の取扱説明書をよくお読みいただき、正しく安全なご使用を心がけてください。

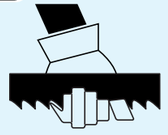
⚠警告



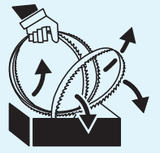
保護メガネを着用してください。

運転中は、鋸刃に手を触れないでください。

⚠注意



鋸刃を取り扱うときは、革手袋を着用してください。



鋸刃を解くときは、飛び跳ねに注意してください。

■■ SDS (安全データシート) について ■■

鋸刃・ホールソー・切削油のSDSにつきましては、http://www.nccgp.co.jp/sds.html をご覧下さい。

ご 注 文	：工具受注センター	0120-17-2519
技術的なお問い合わせ	：ブレードホールソー110番	0794-83-6920
機械の故障・部品の注文	：サービスセンター	0120-16-2519