

TANITEC
P=6mm
**Cutting Solutions
For Industries**



**The World
Metal Cutting
Saw Blade
Specialist**

GENERAL CATALOG

総合カタログ

TANITEC



金属切断で培った、経験豊かな専門技術で、あらゆる素材を切断できる可能性を追求
We always pursue the solution for cutting any difficult material with our specialized technologies and metal cutting experiences.

専門メーカーによる、高度な技術サービスを提供します

TANITEC, the expert of cutting metals, offers high quality products and services.

株式会社谷テックは、金属並びに非鉄金属を切断加工しているあらゆるお客様への鋸刃製品および技術サービスを提供しています。

当社は、1946年に創業し、金属切断用丸鋸の開発・製造・販売を通じて、お客様の高い評価を得てまいりました。先進のテクノロジーに匠の技を織り交ぜながら、オンリーワン企業を目指して高品質な製品を提供しています。

TANITEC supplies a wide range of products and technical service to our customers who cut iron, steel, nonferrous, and any kind of metal. TANITEC was founded in 1946 and has been developing, producing and selling circular saw blades for metalwork and getting good reputations as an unique and specialized company from our customers.

TANITEC high quality saw blades are produced by our latest technologies and experienced craftsmanship.

谷テック技術の特徴

TANITEC technology advantages

- 丸鋸を使った精密かつ高寿命な切断
・Precise cutting and long cutting life
- 丸鋸を使った難削材の切断
・Performance of cutting difficult materials
- 切断方法および設備のご提案
・Offer for cutting solutions

〈 難削材切断への実績 Cutting experiences 〉

チタン、ジュラルミン、ステンレス、超耐熱合金、アルミニウム合金、マグネシウム合金、シリコン合金、FRP複合材・・・など

Titanium, duralumin, stainless steel, heat-resistant alloy, aluminum alloy, magnesium alloy, silicon alloy, FRP composite materials ...

推奨品使用用途 Recommended item and use

	鋼 種	メタルソー METAL SAW	スローアウェイハードメタルソー THROW-AWAY HARD METAL SAW	ドライチップソー DRY TIP SAW	ハードメタルソー HARD METAL SAW
一次加工 Primary processing	太丸 Large and round bar	—	—	—	○
	形鋼 Shaped steel	—	—	—	○
	軌条 Rail	—	—	—	○
	ビレット billet	—	—	—	○
	シームレスパイプ Seamless pipe	—	—	—	○
	丸鋼 Round bar	—	—	—	○
	線材 Wire rod	—	—	—	○
二次加工 Secondary processing	電縫鋼管 ERW steel pipe	○	—	○	○
	引抜鋼管 Solid-drawn pipe	○	○	○	○
	引抜棒鋼 Solid-drawn bar	—	○	—	○
三次加工 Third-order processing	形鋼 Shaped steel	—	○	○	○
	寸法切断 Constant length cutting	○	○	○	—

推奨品種別能力比較 Recommended item and feature

		メタルソー METAL SAW	ハードメタルソー・スローアウェイハードメタルソー HARD METAL SAW・THROW-AWAY HARD METAL SAW	ドライチップソー DRY TIP SAW	フリクションソー FRICTION SAW
棒 鋼 Steel Bar	メリット Advantage	● 目立回数が多いためコスト的に有利 ● 薄い鋸の製作が可能 ● 歩留まりを下げられる ・Available to sharpen many times ・Available to make thin blade and increase yield rate	● 切断速度が速い ● 切断面がキレイ ● バリが少ない ● 切断精度が良い ● 長寿命 ・Short cutting time ・High cutting accuracy ・Fine cutting surface ・Long cutting life ・Less cutting burr		
	デメリット Disadvantage	● 切断時間が長い ・Long cutting time	● 大きな動力が必要 ● 機械剛性が必要 ・Need strong motor power ・Need machine stiffness	● 寿命が短い ・Short cutting life	● 切断面が粗い ● 切断音が大き ● 切断バリ、カエリが大き ・Rough cutting surface ・Loud cutting noise ・Large cutting burr
パイプ・形鋼 Steel Pipe, Profile	メリット Advantage	● 目立回数が多くできるのでコスト的に有利 ● 小ピッチで薄管に対応しやすい ● どんな形状にも対応可能 ● 高速回転でチップソーに匹敵する高速切断可能 ・Available to sharpen many times ・Small pitch suitable for cutting thin pipes ・Applicable to various shaped workpiece ・Applicable to high speed cutting equal to TCT saw blades	● ドライ切断可 ● 高硬度に対応可 ● 切断面がキレイ ・Dry cutting without coolant ・Applicable to materials of high hardness ・Fine cutting surface	● 切断速度が速い ● 切断面がキレイ ● バリが少ない ・Short cutting time ・Fine cutting surface ・Less cutting burr	● 切断速度が圧倒的に速い ● 目立回数が多いためコスト的に有利 ・Extraordinarily short cutting time ・Available to sharpen many times
	デメリット Disadvantage		● 大きな動力が必要 ● 機械剛性が必要 ・Need strong motor power ・Need machine stiffness		● 切断面が粗い ● 切断音が大き ・Rough cutting surface ・Loud cutting noise

INDEX

メタルソー刃数、刃型推奨基準 Metal saw recommendation criteria for tooth pitch and form

1. ピッチ算出式 (参考) Calculation formula for pitch

被削材形状 Workpiece	ピッチ算出式 Formula
棒 鋼 Steel Bar	最大切削長に噛み合う刃数を3刃～4刃に設定 ↓ ピッチ(P)=最大切削長(mm)÷3.5(刃) Pitch = Maximum cutting length / 3.5 teeth
パイプ材 Steel Pipe	パイプ肉厚の2倍に設定 ↓ ピッチ(P)=パイプ肉厚(mm)×2 Pitch = Thickness of pipe × 2

2. 刃数(Z) Number of teeth (Z)

$$Z = \{ \text{鋸刃外径(mm)} \times \pi \} \div \text{ピッチ(P)}$$

$$Z = \text{Diameter of saw blade (mm)} \times \pi / \text{Pitch}$$

3. 推奨刃型用途 Application of tooth form

用 途 Application	刃 型 Tooth form	
非鉄金属用 Non-ferrous metals	TYPE A	
	TYPE B	
鉄鋼・パイプ用(4P以下) Steel Pipe (≤ 4P)	TYPE BW	
鉄鋼・棒鋼用(5P以上) Steel Bar (≥ 5P)	TYPE C	
鉄鋼・棒鋼・パイプ用(3P以上) Steel Bar, Steel Pipe (≥ 3P)	TYPE STR(交互溝付き刃) TYPE STR (with slots)	

ご注文時必要項目 Required information for order

1. 商品 Item

記 号 Item	SS	HSS	MSS	TiN	BST	NS
-------------	----	-----	-----	-----	-----	----

2. 使用切断機名 Cut-off machine

切断機メーカー Machine maker	切断機型式 Machine model
--------------------------	------------------------

3. サイズ Size of saw blade

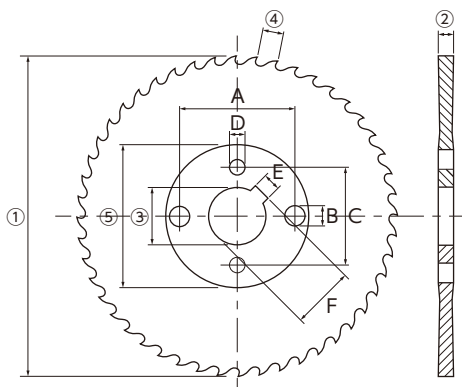
①外径 ① Diameter	mm	④ピッチ ④ Pitch	mm
②厚み ② Thickness	mm	⑤フランジ径 ⑤ Flange diameter	mm
③内径 ③ Inner hole	mm		

ピンホール Pinholes

表示形式
Description Form
A(芯間)×B(ピンホール径)×個数
A(Distance between centers of opposite pinholes)×B(Diameter of pinhole)×Number of pinholes
C(芯間)×D(ピンホール径)×個数
C(Distance between centers of opposite pinholes)×D(Diameter of pinhole)×Number of pinholes

キー溝 Keyway

表示形式
Description Form
E(巾)×F(深さ)+キー溝角Rの有無
E(Width)×F(Depth)+with/without R(radius) of keyway



- ▶メタルソー METAL SAW 3
SSメタルソー・HSSメタルソー・MSSメタルソー・TiNメタルソー
ウィニングショット・ベストショット・ナイスショット
- ▶スローアウェイ ハードメタルソー
THROW-AWAY HARD METAL SAW 5
- ▶レーザービームソー LASER BEAM SAW 5
- ▶ハードメタルソー HARD METAL SAW 6
ミールリングカッター用ハードメタルソー
スタンダード ハードメタルソー
- ▶ドライチップソー DRY TIP SAW 6
- ▶フリクションソー FRICTION SAW 7
- ▶セグメンタルソー SEGMENTAL SAW 7
- ▶シャー刃 SHEAR BLADE 7
- ▶チップソー TIP SAW 8
- ▶バンドソー BAND SAW BLADE 8
- ▶丸ナイフ CIRCULAR KNIFE 8
- ▶トライアスロンカッター
TRIATHLON CUTTER 9
- ▶プレミアムスーパードライカッター
PREMIUM DRY CUTTER 10
- ▶メガカッター MEGA CUTTER 10
- ▶メタルソー カットオフマシン
METALSAW CUT OFF MACHINE
TMC-315AC・TMC-370AC・TMC-315F・TMC-370F 11
THV-370ACP 12
- ▶研削盤 GRINDING MACHINE
CBN-500 13
TSG-1 14
- ▶全自動溝入機 FULL AUTOMATIC NICK ... 14
SGS-1

一覧表マーク説明

Definition of mark



標準在庫があります
Goods in stock



標準サイズ品
(在庫の有無は都度確認ください)
Standard goods



お客様のご要望に沿って
設計製作可能です
Custom-made goods

メタルソー METAL SAW

主に汎用の切断機に取り付けて使用します。

外径、鋸厚などのサイズや段付き、鏡面仕上などの特殊仕様もご相談に応じて製作します。

材質は最高品質の高速度工具鋼SKH51を使用しています。

Metal saw is used with general cut-off machines. The sizes and specifications can be customized according to customer's requests. The best quality of high-speed tool steel, SKH51 is used for our metal saw.

★ 耐磨耗性、摩擦係数、耐熱性の星印はSSメタルソーを基準とし、グレードの違いを順位で示しています。

The number of star shows the grade of wear resistance, friction coefficient and heat resistance, compared with SS Metal Saw as a standard.

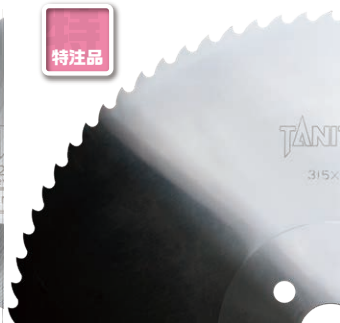
一般品

Normal finish



鏡面仕上

Mirror finish



特注品

HSSメタルソー [HSS]

HSS METAL SAW



Wear resistance	Friction coefficient	Heat resistance
耐磨耗性	摩擦係数	耐熱性
★★	★★	★

切削液の冷却効果と溶着防止力を高めます。金属切断用メタルソーでは標準的な仕様のメタルソーです。

用途 普通鋼、炭素鋼など一般鋼材切断

表面処理 黒色酸化被膜 (Fe₃O₄) を施すホモ処理

This surface treatment helps the cooling effect of lubrication oil and the protection against metal deposition. This is our standard metal saw for cutting metal.

Application : Common steel, carbon steel

Surface treatment : Steam surface treatment to make iron oxide black (Fe₃O₄)

MSSメタルソー [MSS]

MSS METAL SAW



Wear resistance	Friction coefficient	Heat resistance
耐磨耗性	摩擦係数	耐熱性
★★	★★	★

ステンレスや合金鋼などを切断する際に発生する溶着を抑制します。金属切断用メタルソーではHSSメタルソーと合わせて標準的な仕様のメタルソーです。

用途 ステンレス鋼 合金鋼 特殊鋼

表面処理 クローム、ニッケルコーティング

This surface treatment helps to reduce the metal deposition during the cutting process of stainless steel or alloy steel. This is also our standard metal saw for cutting metal.

Application : Stainless steel, alloy steel, special steel

Surface treatment : Coated with chromium and nickel

SSメタルソー [SS]

SS METAL SAW



Wear resistance	Friction coefficient	Heat resistance
耐磨耗性	摩擦係数	耐熱性
★	★	★

表面処理は施していませんが、メタルソー品質の最大のテーマである“歪”は最大限に抑えて製作しています。

用途 アルミ、銅などの非鉄金属切断

表面処理 無し

We minimize the distortion of saw blade, which is the most important quality issue of metal saw.

Application : Non-ferrous metals such as aluminum, copper

Surface treatment : No

TiNメタルソー [TiN]

TiN METAL SAW



Wear resistance	Friction coefficient	Heat resistance
耐磨耗性	摩擦係数	耐熱性
★★★★	★★★★	★★★★

優れた耐磨耗性と靱性を発揮する表面処理を施しています。

用途 普通鋼から高硬度鋼などの難削材切断

表面処理 窒化チタン系PVDコーティング

This surface treatment makes great wear resistance and toughness.

Application : Common steel, difficult-to-cut materials such as high hardness steel

Surface treatment : PVD coated with titanium nitride

ベストショット [BST]

Best Shot



Wear resistance	Friction coefficient	Heat resistance
耐磨耗性	摩擦係数	耐熱性
★★★★	★★★★	★★★★

摩擦係数が低く、耐磨耗性と耐凝着性に優れています。

用途 アルミ、銅などの非鉄金属切断や

ステンレス鋼などの難削材切断

表面処理 窒化クローム系PVDコーティング

This surface treatment reduces the wear of saw blade and friction coefficient and metal deposition.

Application : Non-ferrous metals such as aluminum, copper,

Difficult-to-cut materials such as stainless steel

Surface treatment : PVD coated with chromium nitride

ナイスショット [NS]

Nice Shot



Wear resistance	Friction coefficient	Heat resistance
耐磨耗性	摩擦係数	耐熱性
★★★★	★★★★	★★★★

表面硬度、摩擦係数ともに最高級グレードの優れたメタルソー。パイプ切断においては200m/分の周速度にも対応します。全自動切断機に最適です。

用途 ステンレス鋼、高硬度鋼などの難削材

表面処理 窒化チタンアルミニウム系PVDコーティング

Best quality with excellent surface hardness and friction coefficient, corresponding to 200m/min circumferential speed for cutting pipes. Most suitable for full automatic cut-off machines.

Application : Difficult-to-cut materials such as stainless steel and high hardness steel

Surface treatment : PVD coated with titanium aluminum nitride

■メタルソー刃数(ピッチ)選定表 Size and pitch chart

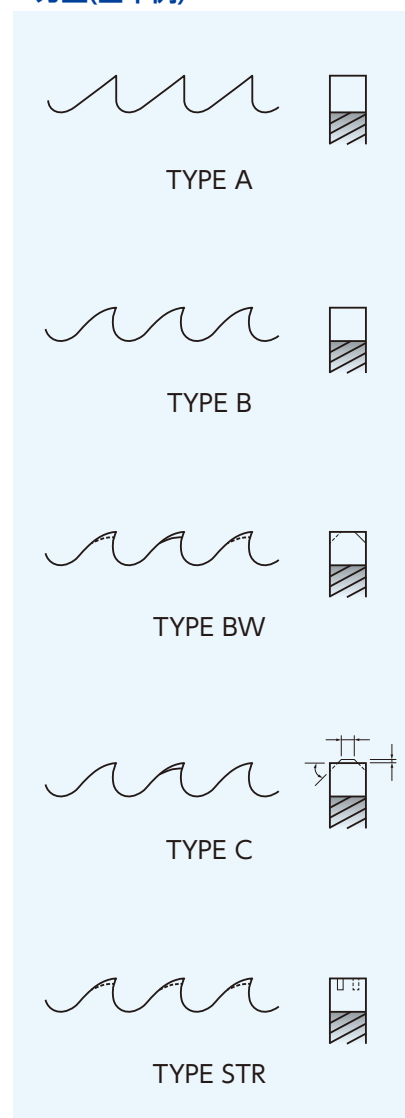
鋸 サイズ	種別 材質 寸法 ピッチ	パイプ						フラットバー										最 大 切断寸法
		鉄・ステンレス					最 大 切断寸法	鉄・ステンレス										
		2以下	2~3	4	5~6	6~8		8~10	3以下	4~5	6~15	16~20	20~40	40~55	55~70	70~80		
		3	4	5	6	8		10	3	4	5	6	8	10	14	16		
250		260	200	160	120	100	80	φ75・70×70	260	200	160	120	100	—	—	—	70×20	
280		280	220	180	140	110	90	φ75・70×70	280	220	180	140	110	—	—	—	70×20	
300		300	220	180	160	120	90	φ90・75×75	300	220	180	160	120	—	—	—	125×25	
315		320	240	180	160	120	100	φ90・75×75	320	240	180	160	120	—	—	—	125×25	
350		360	280	220	180	140	110	φ115・100×100	360	280	220	180	140	110	80	—	160×60	
360		360	280	220	180	140	110	φ115・100×100	360	280	220	180	140	110	80	70	160×60	
370		360	280	220	180	140	110	φ115・100×100	360	280	220	180	140	110	80	70	160×60	
385 (380)		400	300	240	200	140	110	φ120・110×100	400	300	240	200	140	110	90	70	160×60	
400		—	300	240	200	160	120	φ120・110×100	—	300	240	200	160	120	90	80	200×70	
420		—	320	260	220	160	120	φ120・110×100	—	320	260	220	160	120	90	80	200×70	
450		—	340	280	220	180	140	φ150・150×100	—	340	280	220	180	140	100	90	200×80	

鋸 サイズ	種別 材質 寸法 ピッチ	アングル							棒 材									最 大 切断寸法
		鉄・ステンレス						最 大 切断寸法	鉄・ステンレス									
		2以下	2~3	3~4	4~6	6~8	8~10		20以下	20~30	30~50	50~60	60~70	70~80	80~100	100~120		
		3	4	5	6	8	10		6	8	10	12	14	16	18	20		
250		260	200	160	120	100	80	70×70	120	100	80	—	—	—	—	—	50	
280		280	220	180	140	110	90	70×70	140	110	90	70	64	—	—	—	70	
300		300	220	180	160	120	90	90×90	160	120	90	80	70	—	—	—	70	
315		320	240	180	160	120	100	90×90	160	120	100	80	70	—	—	—	70	
350		360	280	220	180	140	110	100×100	180	140	110	90	80	60	—	—	80	
360		360	280	220	180	140	110	100×100	180	140	110	90	80	70	—	—	80	
370		360	280	220	180	140	110	100×100	180	140	110	100	80	70	—	—	80	
385(380)		400	300	240	200	140	110	100×100	200	140	110	100	90	70	—	—	80	
400		—	300	240	200	160	120	120×120	200	160	120	100	90	80	70	—	100	
420		—	320	260	220	160	120	120×120	220	160	120	110	90	80	70	—	100	
450		—	340	280	220	180	140	150×150	220	180	140	110	100	90	80	70	120	

■切断機別メタルソー標準品一覧表 Standard size list for major cut-off machines

メーカー	切断機型式	D×t×d1(m/m) 鋸(外径×厚み×内径)	d3×d2×N ピンホール(芯間×径×個数)
谷テック	TMC-315	315×2.5×32	63×11×4
	TMC-370	370×2.5×32	63×11×4
	THV-370	370×2.5×32	63×11×4
高速電機	KCM-250・KCM-10	250×2.0×32	50×9×2
	KCM-275	275×2.0(2.5)×45	66×11×2
	KCM-360	360×2.5(3.0)×45	66×11×2
	KCM-370	370×2.5(3.0)×45	66×11×4
	KCM-380	380×2.5(3.0)×45	66×11×2
大同興業	プリマック300	300×2.0(2.5)×31.8	50×9×2
	プリマック370	370×2.5(3.0)×50	80×15×4
	カルデンパッパ KKS-400	400×2.5(3.0)×50	80×15×4
	ダイナミック 2000	400×2.0(2.5)×50	80×15×4
村橋製作所	グレートキャプテン V-100	300×2.5(3.0)×40	63×11×4
	グレートキャプテン VX-125	360×2.5(3.0)×40	63×11×4
マック	エンゼル 300	300×2.0(2.5)×32	50×9×2
	エンゼル 370	370×2.5(3.0)×40	63×11×4
	エンゼル 400	400×2.5(3.0)×40	63×11×4
	エンゼル 450	450×2.5(3.0)×40	63×11×4
日立工機	CU-10	250×2.0×32	50×9×2
	CU-13	315×2.5(3.0)×32	63×11×2
	CU-15	370×2.5(3.0)×45	66×11×2
ミタチ電機	MMC-250	250×2.0×32	45×8.5×2
	MMC-360	360×2.5(3.0)×40	65×11×3
	MMC-385	385×2.5(3.0)×40	65×11×3
	MMC-400B	400×2.5(3.0)×40	65×11×3
アマダ	CM-400	250×2.0×32	63×10.5×4
		280×2.0(2.5)×32	63×10.5×4
		315×2.5(3.0)×32	63×10.5×4
		360×2.5(3.0)×32	63×10.5×4
昭和電機	MS-225	225×2.0×32	45×8.5×2
	MS-250	250×2.0×32	63×11×4
	MS-351	315×2.5×32	63×11×4
	MS-380	380×2.5(3.0)×32	63×11×4
日東工器	NTC-300	300×2.0(2.5)×32	50×9×2
	NTC-370	370×2.5(3.0)×45	66×11×2
津根精機	ロビー・プロマックス	250×2.0(2.5)×32	45×8.5×2
	TSUNE.	275×2.0(2.5)×32	50×9×4
		315×2.5×32	63×11×4
富士製砥	エフメタルカッターFCM-400	400×2.5(3.0)×50	80×15×4
		370×2.5(3.0)×40	80×15×4
		400×2.5(3.0)×40	80×15×4
藤田機械コーキ	アイゼル フォーカス	280×2.0(2.5)×40	55×8.5×2
		315×2.5(3.0)×40	65×11×2
		400×2.5(3.0)×40	55×8.5×2
IBP(中野)	ブラウン MRM250 アマーブラウン MRM315 スーパーブラウン MRM315 スーパーブラウン MRP315	250×2.0×32	63×11×4
		275×2.0(2.5)×32	63×11×4
		280×2.0(2.5)×32	63×11×4
		300×2.0(2.5)×32	63×11×4
		350×2.5(3.0)×32	63×11×4

■刃型(基本例) Standard tooth forms



スローアウェイ ハードメタルソー THROW-AWAY HARD METAL SAW



主に丸棒、角棒などの中実材、引抜鋼管などの寸法切断に用いられます。
特に自動車部品、鍛造用素材など、切断面や精度など全てにおいて厳しく管理して使用されますので、鋸刃精度も厳しく管理して製作しています。

用 途 普通鋼、合金鋼、ステンレス鋼、非鉄金属などの切断。汎用の切断機に合わせた仕様で納入します

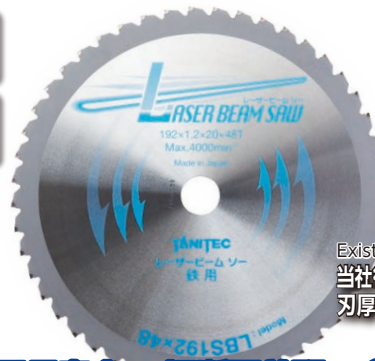
To be used mainly for constant length cutting of round solid bar, square solid bar, solid-drawn pipe and so on. This item is produced under the strict quality control because the users produce automobile parts and forging materials and need strict controls on cutting surface, precision and any other aspects.
Application : Common steel, alloy steel, stainless steel, non-ferrous steel, corresponding to general cut-off machines.

■標準寸法表 Standard sizes

※下記サイズにない場合は、ご相談ください。 Please contact us for any other sizes.

切断機 Cut-off machine	外径(mm) Diameter	刃幅(mm) Kerf	センターホール径(mm) Central bore	刃 数 Number of teeth	ピンホール Pin holes	切断材料径(mm) Cutting capacity
津根精機 Tsune	250	2.0	32	54	63×11.5×4	φ40~φ50
				60	63×11.5×4	φ30~φ40
				72	63×11.5×4	φ15~φ30
	285	2.0	32	54	63×11.5×4	φ50~φ65
				60	63×11.5×4	φ35~φ50
				72	63×11.5×4	φ20~φ35
	360	2.6	50	80	63×11.5×4	φ15~φ30
				60	80×15×4	φ55~φ100
				80	80×15×4	φ30~φ50
	460	2.7	50	100	80×15×4	φ20~φ30
				60	80×15×4	φ80~φ130
				80	80×15×4	φ50~φ90
ノリタケ・アマダ Noritake・Amada	285	2.0	40	100	80×15×4	φ25~φ70
				60	80×11×4	φ50~φ65
				72	80×11×4	φ35~φ50
	360	2.6	40	80	80×11×4	φ20~φ35
				60	80×11×4	φ15~φ30
				80	90×11×4	φ55~φ100
	460	2.7	50	80	90×11×4	φ30~φ50
				100	90×11×4	φ20~φ30
				60	90×11×4	φ80~φ120
	西島 Nishijima	2.6	50	80	90×11×4	φ50~φ90
				100	90×11×4	φ25~φ70
				60	80×16×4	φ55~φ100
西島 Nishijima	360	2.6	50	80	80×16×4	φ30~φ50
				100	80×16×4	φ20~φ30
				60	80×16×4	φ55~φ100

レーザービームソー LASER BEAM SAW



【特 徴】Features

驚きの薄さ
驚きの切れ味!
Wonder of thin body!
Wonder of sharp cutting!

Existing Kerf 当社従来品 刃厚 1.85mm
LBS Kerf レーザービームソー 刃厚 1.2mm

高張力の自動車用部品や鋼管の切断用に開発されました。
超極薄、極小ピッチでの製作が可能ですので、切削抵抗を抑えて切断面、切断寿命が向上しました。電動工具用から特別仕様の製作も行っています。刃先のチップは超硬、サーメットなどの選択も可能です。

用 途 アングル、チャンネルなどの形鋼、丸角鋼管、ライニング鋼管、鉄板などの各種軽量材
薄肉形材、薄肉パイプなどの自動車部品などの切断

Developed for cutting high tensile automobile parts and pipes. The ultrathin body and extremely small pitch can minimize the cutting resistance and improve cutting surface and cutting life.

Application : Angles, channels, round and square pipes, lining pipes, steel plates, thin materials for automobile parts

●鋸刃長寿命 ●切断面美麗 ●CO₂削減 ●刃先極薄
Longer cutting life Better cutting surface Less CO₂ emission Ultrathin blade

■切断可能材料 Application

アングル、チャンネル鋼などの各種形鋼
Angles, channels, profiles,
丸・角鋼管、ライニング鋼管、電線管などの各種鋼管
round and square pipes, lining pipes, electric conduit,
寸断ボルトなどの各種小径棒鋼
small bars such as bolt
フロアダクト、レースウェイ、アルミサッシ、ハンガーレールなどの各種軽量材
Light and thin materials such as floor duct, raceway, aluminum sash, hanger rail

■製作例

Size examples LBS 230 × 1.4(1.1) × 25.4H × 60Z × VW LBS 285 × 2.0(1.7) × 32H × 200Z × STR
LBS 255 × 1.5(1.2) × 25.4H × 160Z × VW LBS 355 × 1.8(1.5) × 25.4H × 120Z × VW

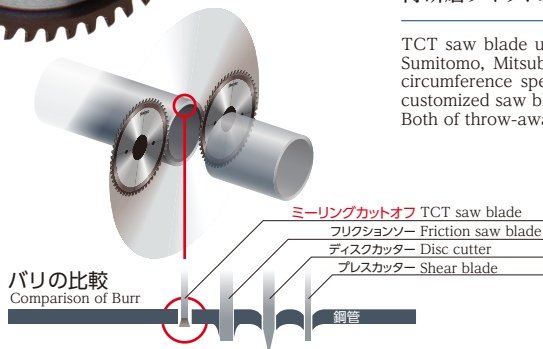


■標準寸法表 Standard sizes

品番 Item	外径(mm) Diameter	刃幅(mm) Kerf	内径(mm) Central bore	刃 数 Number of teeth	適用機種 Machine model
LBS174×36	174	1.2(0.94)	20	36	TAC174
LBS174×48	174	1.2(0.94)	20	48	
LBS174×60	174	1.2(0.94)	20	60	
LBS174×60S	174	1.2(0.94)	20	60	
LBS180×36	180	1.2(0.94)	20	36	
LBS180×48	180	1.2(0.94)	20	48	新ダイワ: B18N-LA66C
LBS180×60	180	1.2(0.94)	20	60	日立工機: CD7
LBS180×60S	180	1.2(0.94)	20	60	マキタ: 4130
LBS192×36	192	1.2(0.94)	20	36	育良精機: IS-CTC-180
LBS192×48	192	1.2(0.94)	20	48	TAC192
LBS192×60	192	1.2(0.94)	20	60	
LBS192×60S	192	1.2(0.94)	20	60	

ハードメタルソー HARD METAL SAW

特注品



ミーリングカッター用ハードメタルソー

Milling Cutter Hard Metal Saw

鋼管製造ラインにおいて造管時の走行切断機で使用されるチップソーです。走行切断は切断時間に制限があるため、高周速・高切込を余儀なくされますが、谷テックではお客様の要望をもとに特別仕様で製作します。新品製作から廃却にいたるまで再研磨を通じて、お客様の切断材、切断仕様に応じて改良を続け、より良い製品を供給しています。再研磨タイプ、スローアウェイタイプともに製作可能です。

TCT saw blade used in pipe mills with flying cut-off machines such as Kusakabe, Nakata, Sumitomo, Mitsubishi, Linsinger and so on. Although flying cut-off machines require high circumference speed and feed speed due to the limited cutting time, TANITEC produces customized saw blades in response to each requirement from our customers. Both of throw-away type and resharping type are available.

特注品



スタンダード ハードメタルソー

Standard Hard Metal Saw

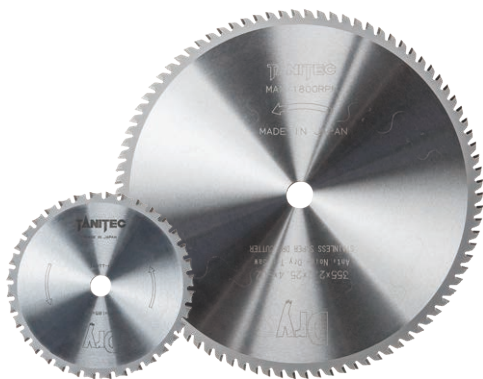
主に鉄鋼ビレット材、鉄道用レール、シームレスパイプなどの重切削用チップソーです。ご使用の切断機と使用現場の要望に応じて、仕様を決定して製作、納入します。再研磨タイプ、スローアウェイタイプともに製作可能です。

TCT saw blade mainly for cutting billet, rail, seamless pipe and so on. We design and produce it according to the cut-off machine and cutting conditions of each customer. Both of throw-away type and resharping type are available.

ドライチップソー DRY TIP SAW

在庫品

特注品



ドライカッターおよび鉄工用チップソー切断機に対応します。強靱なロー付けと画期的な刃型、親板形状で高速切断可能。親板は特殊構造の樹脂入りスリットで低騒音。きれいな切断面が得られます。ドライ切断が可能です。

用 途 アンクル、チャンネルなどの形鋼、丸角鋼管、ライニング鋼管、鉄板などの各種軽量材、薄肉形材、薄肉パイプなどの自動車部品などの切断

TCT saw blade to be used with Dry Cutter or other cutting machines for metalworking. Strong brazing of carbide tips and unique tooth forms and body design make high-speed and dry (without lubrication) cutting possible. The body has special slots with resin which reduce noise and improve cutting surface.

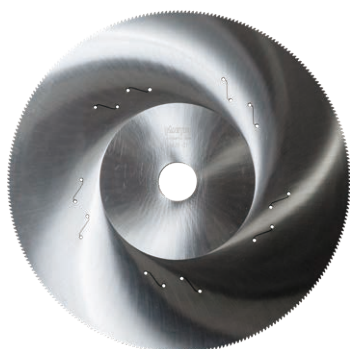
Application : Angles, channels, round and square pipes, lining pipes, steel plates, thin materials for automobile parts

■標準寸法表 Standard sizes

ドライチップソー DRY TIP SAW	外径×厚み×内径×刃数(mm) Diameter × Kerf × Central bore × Number of teeth	適応機種 Machine model
DTS-180	180×1.85×20×36 軟鋼材用、19Hリング付き	新ダイワ : B18N-LA66C/ 日立工機 : CD7/ マキタ : 4130/ 育良精機 : IS-CTC-180
DTS-305	305×2.2×25.4×60 軟鋼材用	谷テック TDC-305/ 日立工機 : CD12F/ リョービ : TSC305A/ モトユキ : M305A/ ミタチ : MSC305/ ユニカ : MSC305/ 新ダイワ : LA305C/ マキター LC1200
DTS-355	※355×2.2×25.4×90 軟鋼材用(ステンレス軽量材薄肉対応) ※355×2.2×25.4×72 軟鋼材用(ステンレス軽量材厚肉対応) ※355×2.2×25.4×60 軟鋼材用(ステンレス軽量材極厚対応) ※355×2.2×25.4×66 軟鋼材用	谷テック : TDC355P, TDC-355N/ モトユキ : M355A ミタチ : MSC355/ リョービ : TSC355
DTS-405	※405×2.5×31.75×80 軟鋼材用 405×2.5×40×80 軟鋼材用	谷テック : TDC-405A ミタチ : MSC405
DTS-560	※560×3.5×50×100 軟鋼材用	谷テック : TDC-560

※印は低騒音チップソーです。 ※Noise reducing type

フリクションソー FRICTION SAW



※写真のスロット加工はオプションです。

■製作例 Size examples

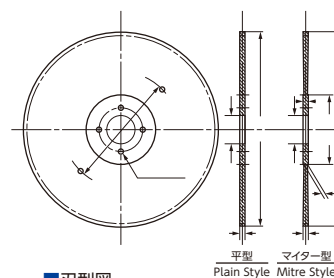
外径(mm) Diameter	厚み(mm) Thickness	外径(mm) Diameter	厚み(mm) Thickness
405	2.5 3.0	800	5.0 6.0
455	3.0 4.0	960	6.0 8.0
560	4.0 5.0	1000	6.0 8.0
610	4.0 5.0	1200	6.0 8.0
760	5.0 6.0	1600	10.0 11.0

高速回転をさせ、被削材との摩擦熱で切断します。
周速90m/秒～120m/秒で使用しますので、製品には最適の靱性と腰量が必要となります。
過酷な条件下で使用する回転工具のため、長年の経験を活かしながら充分な打ち合わせをし、お客様に最適のフリクションソーを仕様決定して納入します。

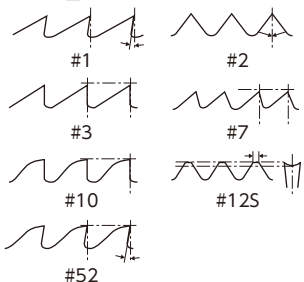
用 途 電縫鋼管、鍛接鋼管・形鋼、普通鋼パイプなどの切断
材 質 合金工具鋼

Friction saw cuts the materials by the friction heat under the conditions of high circumferential speed of 90m/sec - 120m/sec. Therefore, it needs most appropriate toughness and tension. We can supply the most appropriate product for each customer from our longtime experiences and select it carefully after the detailed consultation as this item is used under the severe conditions.

Application : ERW steel pipe, forge welding pipe and shaped steel, common steel pipe
Material : Alloy tool steel



■刃型図



セグメンタルソー SEGMENTAL SAW



強靱な焼入れを行った高速度工具鋼のセグメントを鋸刃の円周上に扇形に配置し、それらを支える親板には合金工具鋼を使用しています。

セグメントと親板はリベットでかしめられています。

メタルソーでは製作不可能な大径サイズの切断に活用してください。

用 途 普通鋼、炭素鋼など一般鋼材。特に大型材料の切断に大径品を使用します

It consists of peripheral HSS segmental parts and alloy tool steel body and the segmental parts are swaged with rivets. Used for cutting large materials instead of normal HSS saw blades which cannot be produced as big as Segmental Saw.

Application : Common steel, carbon steel. Specially used for cutting large materials.

■製作例 Size examples

外径(mm) Diameter	セグメント数 (個) Segments	厚み(mm) Thickness	内径(mm) Central bore	ピンホール Pin holes	1替刃当たりの刃数とピッチ(mm) Number of teeth and pitch per segment							
					3.	4.	5.	6.	8.	10.	12.	
560	18	5.0	50 80	100×18×4 142×22×8	32.6	24.4	19.5	16.2	12.2	9.7	8.1	
630	20	5.0 6.0	80	120×22×4 160×27×4	32.9	24.7	19.8	16.5	12.4	9.9	8.2	
660	20	5.0 6.0	80	142×22×8 120×22×4	34.5	25.9	20.7	17.3	13.0	10.4	8.6	
760	24	6.3	80	120×22×4 160×27×4	33.1	24.9	19.9	16.6	12.4	9.9	8.3	
910	30	7.0	80 100	120×22×4 160×27×4	31.7	23.8	19.0	15.9	11.9	9.5	7.9	
1010	30	8.0	100	200×30×4 250×30×4	35.2	26.4	21.1	17.6	13.2	10.6	8.8	

シャー刃 SHEAR BLADE



小径、中径鋼管をダイセットに合わせて瞬時にプレスカットする刃物です。

極めて硬く、適度な靱性を持たせています。

最適の表面処理を施したり、切り粉の排出とバリを抑える刃型なども検討します。

用 途 構造用鋼管、配管用鋼管等の切断
材 質 高速度工具鋼、マトリックスハイス、ダイス鋼

The press cutter for cutting small and medium pipes. It has extreme hardness but moderate toughness at the same time. Available with heat treatment or special tooth form which reduce burrs.

Application : Structural steel pipe, plumbing pipe
Material : High-speed tool steel, dies steel

■製作例 Size examples

長さ×厚み×幅(mm) Length × thickness × width	長さ×厚み×幅(mm) Length × thickness × width
100×2.15×38	178×3.2×85
135×4.0×76	195×5.2×108
150×3.5×80	230×5.2×108
165×6.0×75	250×2.5×180

チップソー TIP SAW



非鉄金属(D)・木工 / 樹脂用(B)チップソー

Tip Saw for Non-Ferrous, Woodworking, Resin

親板の熱処理、腰入れ、超硬チップのロー付け、刃先研磨など全工程を徹底した品質管理のもとに製造しています。

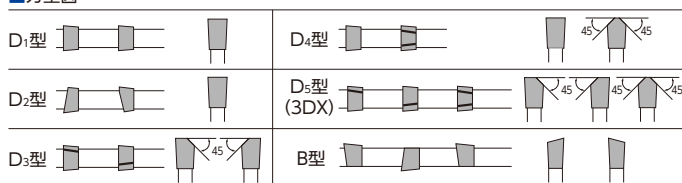
腰量の調整や親板歪については精度良く仕上げていますが、最適のチップソーを選択するにあたり、切断材、切断条件などご指定の上ご用命ください。

用 途 アルミ、銅およびその合金などの非鉄金属、プラスチック、塩化ビニールなどの樹脂

Produced under the severe quality control throughout production processes such as heat treatment, hammering, brazing, grinding. Detailed information of cutting materials and conditions are needed to select the most suitable product.

Application : Non-ferrous metals (aluminum, copper), plastic, PVC

■ 刃型図



■ 製作例 Size examples

外径×厚み×内径×刃数×刃型(mm) Diameter×Kerf×Central bore×Number of teeth	外径×厚み×内径×刃数×刃型(mm) Diameter×Kerf×Central bore×Number of teeth
203×2.5×25.4×50×D2	405×3.1×25.4×100×D2
255×2.5×25.4×80×D2	405×3.1×25.4×120×D2
305×2.7×25.4×80×D2	455×3.1×25.4×100×D2
305×2.7×25.4×100×D2	455×3.1×25.4×120×D2
355×3.0×25.4×100×D2	455×3.4×25.4×120×D2

バンドソー BAND SAW BLADE



様々な材料切断に使用されるバンドソーにはM42パイメタルバンドソーを推奨します。

束ね切断、薄肉材料の切断、またM42以上の高性能のバンドソーをお望みの場合にはそれぞれのご要望に応じた材質、形状のバンドソーをご提案できますのでお問合せください。

We recommend M42 bimetal band saw blade for cutting various materials. In case of cutting in a bundle or cutting thin materials or requiring higher quality, we can offer the suitable products with different materials and shapes.

■ 製作例 Size examples

鋸巾×厚さ(mm) Width×thickness	ピッチ Pitch	鋸巾×厚さ(mm) Width×thickness	ピッチ Pitch
12.7×0.64	14・18・6/10・8/12・10/14・14/18	41×1.27	1.4/2.0・2/3・3/4・4/6・5/8
27×0.90	3/4・4/6・5/8・6/10・8/12・10/14	54×1.60	1.0/1.3・1.4/2.0・2/3・3/4・4/6
34×1.07	2/3・3/4・4/6・5/8		

丸ナイフ CIRCULAR KNIFE



丸ナイフは切り粉を出さず、鋭利な刃先で切り分けていきます。

従って刃の振れ精度が切れ味につながりますので、精度良く製作します。

刃先の切れ刃の仕様はお客様のご指定でも製作可能です。

用 途 紙工品、ゴム製品、布、化学製品、食品などの切断

薄肉鋼管、金属部品などの切断

材 質 高速度工具鋼、合金工具鋼、ステンレス

Cutting with sharp edge without making chips (wastes). The production accuracy is important for this item to cut properly. Specifications can be customized according to the requests.

Application : paper product, rubber, cloth, chemicals, food, thin pipe, metal parts

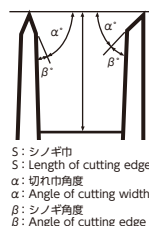
Material : High-speed tool steel, Alloy tool steel, Stainless

■ 製作例 Size examples

外径×厚み×内径×シノギ×刃型(mm) Diameter×Thickness×Central bore×Length of edge×Tooth form
100×2.0×25.4×20×両刃
150×1.5×40×15×両刃
200×2.0×50×20×片刃
250×3.0×45×30×両刃
300×3.0×100×40×片刃
305×3.0×25.4×30×両刃
400×3.0×25.4×30×片刃

■ 姉妹品 Similar products

スリッターナイフ Slitter Knife	2枚の丸刃を組み合わせで切断する刃物 2 blades used in combination
スペーサー Spacer	正確に研磨された間座 In-between plate grinded precisely
ロールフィン Roll Fin	鋼管造管機ライン成形用部品 Part used for pipe forming process
セパレーター Separator	帯鋼・電線等の巻取側板や仕切板 Side plate or divider plate of winding device



両直線刃 Double edge
 ■食品
 ■紙
 ■Paper
 ■布
 ■Cloth
 ■皮革
 ■Leather
 ■ゴム製品
 ■Rubber
 ■タイヤ
 ■Tire
 ■スポンジ
 ■Sponge
 ■ゴルフなど...
 ■Cork etc..

片直線刃 Single edge
 ■食品
 ■Food
 ■ナイロン
 ■Nylon
 ■ウレタン
 ■Urethane
 ■ゴム
 ■Rubber
 ■紙管
 ■Paper pipe
 ■シート
 ■Sheet
 ■スレートなど...
 ■Slate etc..

丸ナイフの刃型について Tooth Form of Circular Knife

両 刃 : 両側の切れ刃を綺麗に切断したい場合
 片 刃 : 片側の切断面だけをより綺麗にしたい場合
 シノギの長さ : 一般的に切断物の倍の寸法にします
 切れ刃 : シノギ角を鋭角にした場合刃先を強化できます

Double edge : To make both cutting surfaces fine
 Single edge : To make one cutting surface finer
 Length of edge : Twice as long as cutting length
 Cutting edge : Clear cut with sharp angle edge

トライアスロンカッター TRIATHLON CUTTER

チップソー切断機



コード式・充電式
切断用途で選べる

2 Power cord type ・ Battery type
You can choose from 2 types !
タイプ!!

**パワフルな
連続使用に!!**

Powerful Continuous Use !

コード式 TAC192

Power cord type

仕様 Specifications

	TAC192	TAC174
電源 Power supply	コード式 Power cord	充電式 Battery
電圧 Power voltage	100V	28V(バッテリー) 充電器=100V
回転数 Round per minute	3800min ⁻¹	3200min ⁻¹
本体重量 Weight of TAC	5.1kg(鋸付)	4.2kg(鋸+バッテリー付)
付属標準鋸 Attached saw blade	192x1.2x20Hx48T	174x1.2x20Hx36T
オプション鋸 Optional saw blade	36T/60T	48T/60T

用途 Applications

板材 Plates	薄肉平鋼・波型鋼板・鉄板・金属サイディング Thin flat bar, corrugated steel plate, steel plate, metal siding board
各種管材 Pipes	ライニング管・ガス管・電線管・VIP管・塩ビパイプ Lining pipe, gas pipe, electric cable pipe, vacuum insulation pipe, plastic pipe
形鋼・鋼材 Shaped steel	アングル・チャンネル・鉄筋・寸切ボルト Angle, channel, reinforcing bar, bolt
軽量材 Light materials	アルミサッシ・カーテンレール・レースウェイ Aluminum sash, curtain rail, raceway
特殊鋼材 Special materials	複合材・薄肉鋼管・自動車用モール・ハニカムボード Combined material, thin pipe, automobile molding parts, honeycomb board

軽い、早い、長寿命! 革新的な防塵丸鋸

極薄仕様でサーメットチップの「レーザービームソー」を標準装備しているため、鋭い切れ味で軽く早く切断できます。

充電式とコード式の2タイプから選べる鉄工切断用丸鋸チップソー切断機。

"Laser beam saw" saw blade is equipped as standard. This saw blade can cut sharply, smoothly, and faster. Cutting machine for TCT saw blade. You can choose from 2 types between power cord and battery type.

販売終了(2022年9月)

**電源の
取れない場所に!!**

In the workplace without power supply !

充電式 TAC174

Battery type

コンパクトでハイパワー!!

28V リチウムイオン電池装備!!

Compact and Powerful !!
28V Lithium-ion battery

**バッテリー残量
表示ランプ付**

Battery indicator



LED
切断ラインを見やすくする
LEDライト
Lighten the cutting direction
LED light

専用ケース(樹脂製) Special plastic case

内容 Contents

トライアスロンカッターTAC174 Triathlon Cutter
レーザービームソー(LBS174x36) Laser Beam Saw
バッテリー1個・バッテリー充電器 battery/battery charger
防塵メガネ・取扱説明書 dust proof glasses/manual

W482×H345×D275mm

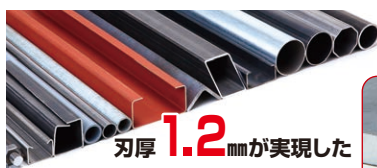


TAC192・174に標準付属 LBS174x36
LBS192x48

レーザービームソー(サーメットチップソー)

鋭い切れ味で長寿命!

トライアスロンカッターは、レーザービームソーを標準装備しています。
切断の難しい鋼材もラクラク切断!!



刃厚 **1.2mm** が実現した
二次加工不要の切断面!

厚さ12mmの鉄板
(TAC192)



プレミアムスーパードライカッター PREMIUM DRY CUTTER



標準品

TDC-355PN

PREMIUM DRY CUTTER TDC-355PN

φ355低騒音チップソーを標準装備した鉄工用チップソー切断機。
持ち運び可能でありながら、丸パイプならφ130、角パイプなら
120角を一発切断可能。

With 355mm diameter TCT saw blade of noise reducing type.
Even portable and handy type, it is possible to cut round pipe (up to 130mm)
and square pipe (up to 120mm), by a single cut.

【特徴】Features

- 刃物制振装置 Anti-vibration equipment
- 持ちやすいスコップハンドル Easy grip handle
- 角パイプ切断治具 Fixture for square pipes

120角パイプを一発切断!

Up to 120mm Square pipe by a single cut

■仕様 Specifications

電圧 Power voltage	100V
消費電力 Power consumption	1500W
電流 Power current	15A
本体 Weight	23.0Kg
付属品標準鋸 Attached saw blade	355×2.2×66Z
オプション鋸 Optional saw blade	72Z/90Z
角度切断 Angular cut	右45°
回転数 Round per minute	1430rpm
機械寸法 Dimension(mm)	320W×520D×640H

■最大切断能力 Maximum capacity

角度 Cut angle	丸パイプ Round pipe	角パイプ Square pipe
90° 切断	φ130	120×120 105×155
45° 切断	φ102	85×85 75×100

■用途 Applications

各種管材 Pipes	ライニング管、ガス管、電線管、電線管 Lining pipe, gas pipe, ERW pipe, electric cable pipe
形鋼、鋼材 Shaped steel	アングル、チャンネル、フラットバー、鉄筋、寸切ボルト Angle, channel, flat bar, reinforcing bar, bolt
軽量材 Light materials	アルミサッシ、カーテンレール、レースウェイ Aluminum sash, curtain rail, raceway

メガカッター MEGA CUTTER



標準品

TDC-560

MEGA CUTTER TDC-560

7.5KW モーター搭載の大径据え置き式チップソー切断機。
振れ止めによる安定したバリのないきれいな切断面が得られます。
安全面では鋸刃フルカバー、チップソーはφ560の低騒音タイプ装備です。

TCT cutting machine for φ560 diameter saw blade. 7.5kw motor is equipped
with the machine. It is for stationary use.
Anti-vibration pad makes saw blade get stable and clean cutting face without
burr.
Machine's head is fully covered for safety.

【特徴】Features

- 安定した切断
Sure cutting quality
- バリのないきれいな切断面
Fine cutting surface without burr

φ190を一発切断!

Up to φ190mm by a single cut

■仕様 Specification

主軸モーター Motor Power	7.5Kw 6P
回転数 Round per minute	50Hz: 520rpm 60Hz: 640rpm
電源 Power supply	三相 3phase AC200V 50/60Hz
重量 Weight	650Kg
寸法 Dimension(mm)	1500L×750D×1000H (概算値 approximation)
仕様鋸刃 Saw blade	ドライチップソー TCT saw blade φ560×100Z

■最大切断能力 Maximum capacity

丸管 Round pipe	190.7mm
角管 Square pipe	150mm×150mm
矩形管 Rectangular pipe	125mm×200mm
厚み Thickness	12.0mm



メタルソー カットオフマシン METALSAW CUT OFF MACHINE

高速・低速の2段階の切り替え。

標準品



TMC-315AC

TMC-370AC

TMC-315AC・TMC-370AC

TMCメタルソー切断機シリーズ

パイプ・形鋼・丸角棒などの金属切断用メタルソー湿式切断機。

クランプ～切断までの1サイクルをエアーハイドロで自動切断します（圧縮エアーが必要です）。

まとまった数量を切断したり、他の作業と合わせて行う場合などに最適です。

TMC-315F・TMC-370F

TMCメタルソー切断機シリーズ

パイプ・形鋼・丸角棒など金属切断用のもっともポピュラーなメタルソー湿式切断機。

切断作業は全て手動で行いますが、被削材が多種類で切断数が少ない場合には効率的です。

標準品



TMC-315F

TMC-370F

■ 角度切断の場合



バイスプレートを左右に移動できますので、角度切断時はメタルソーの左右両側（材料側、端材側）の切断材をクランプできます。

■ 最大切断能力

	角 度	丸パイプ	角パイプ	アングル	丸棒	角棒
TMC-315	90°切断	φ95	85×85	85×85	φ55	50
	左45°切断	φ95	75×75	75×75	φ45	40
TMC-370	90°切断	φ110	100×100	100×100	φ75	75
	左45°切断	φ110	80×80	80×80	φ50	50

■ 仕 様

	TMC-315AC	TMC-370AC	TMC-315F	TMC-370F
操作	クランプ・切断自動		手動操作	
主軸モーター(kw) 4/8P	1.0/0.75	2.2/1.5	1.0/0.75	2.2/1.5
回転数(rpm) 60・50Hz	50/25・42/21	44/22・36/18	50/25・42/21	44/22・36/18
使用メタルソー	φ315	φ370	φ315	φ370
切削液ポンプ(W)	100	100	100	100
エアー圧	0.4～0.75MPa	0.4～0.75MPa	—	—
重量(kg)	240	300	200	260
機械寸法(mm)	720W×1040D×1550H	720W×1140D×1620H	720W×1040D×1660H	720W×1070D×1780H
HSSメタルソー	φ315×2.5	φ370×2.5	φ315×2.5	φ370×2.5
ローラ台	—	あり	—	あり

■ 標準付属品

取り扱い説明書 1 冊
 工具一式
 ローラー台 (TMC-370 タイプのみ)
 HSS メタルソー 1 枚
 定寸ストッパー (500mm) 1 式
 切削液

標準品



THV-370ACP

油圧式自動切断機

丸、角パイプ・フラットバー、アングル、チャンネルなどの形鋼・丸、角棒材など金属用メタルソー切断機の決定版。油圧クランプ、メタルソー垂直切り込み、回転数2段切り替え（プーリー変換）など充実の機能満載。油圧によりクランプ～切断が自動で行えます。

ミスト装置、インバーターなどのオプション装備も可能です。2種類のタイプの回転数から選択してください。

■最大切断能力

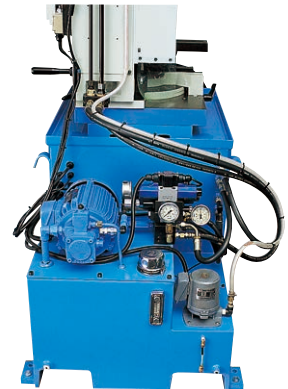
角 度	丸パイプ	角パイプ	長方形	丸棒	角棒
90°切断	φ110	110×110	160×80	φ75	65
左45°切断	φ110	95×95	110×80	φ55	50

■仕様 Specification

電源	3相 AC200V	
主軸モーター(kw)	1.5 8P	3.7 4P
回転数(rpm) 60・50Hz	66/27・55/22	108/48・90/40
切削液ポンプ(W)	100	
使用メタルソー	φ370	
パイプ最大開き(mm)	160	
切断角度	90°～左45°	
油圧(kg/cm ²)	25～35	
油圧モーター(kw)	1.5	
重量(kg)	1000	
機械寸法(mm)	800W×1800D×1930H	

■標準付属品

取り扱い説明書 1冊・工具一式
定寸ストッパー (500mm) 1式・切削液・油圧油
HSSメタルソー (φ370×2.5) 1枚



OPTION

切削液 TMcool

非塩素系切削液でありながら、優れた切削性能です。



エマルジョンタイプ 切削液 TMcool	EH
用 途	一般鋼、ステンレス、非鉄金属など汎用切削

ローラコンベヤ&定寸ストッパー



■ローラコンベヤ・定寸ストッパー

製品	長さ (mm)				ローラ幅	ローラ径	ピッチ
供給コンベヤ	1000	1500	2000	3000	300	φ38	100
排出コンベヤ	1000	1500	2000	3000			
定寸ストッパー	1000	1500	2000	3000	—	—	—
	測定長さ						

研削盤 GRINDING MACHINE



CBN-500

CNC全自動丸鋸研削盤

CBN砥石仕様のメタルソー研削盤です。一般砥石仕様と研削方式が異なり、加工を始めると鋸刃が一周するだけで研削が完了。面精度の良い高品質の刃型を作ることができます。特に新刃研削において威力を発揮し、研削時間も大幅に短縮できます。また、砥石補正機能により、数種類のCBN砥石で全てのピッチが研削可能となりました。



操作盤



CBN 砥石ヘッド



研削液タンクとミスト集塵機

【特 徴】

●湿式タイプ&フルカバー

研削液で冷却しながら刃研削を行ない、研削時の鋸刃焼けを抑えられます。また、研削液から研削した鉄粉を取り除くマグネットセパレーターを標準装備しています。フルカバーで研削音の低減、砥石破損時の散乱防止等作業環境や安全性が向上しました。

●対話式入力

対話式でパラメーター入力設定が簡単に行なえます。

●メモリーシステム

一度使用したプログラムは 20,000 メモリー記憶する事ができます。次回はプログラム NO. を呼び出すだけでパラメーター入力は不要です。

●CBN砥石の効果

CBN砥石により刃研削においては1周で研削が完了します。砥石補正機能によりCBN砥石を使用する事でCBN砥石の厚みの2倍～4倍のピッチまで研削可能です。

●自動計算機能

鋸刃の外径、刃数を入力しますと刃丈が自動設定されます。刃丈、刃底 R は自由に変更する事もできます。

●4ステップ研削プログラム装備

研削スピードはスクイ角・刃底・背面・刃先の4ステップで別々の設定ができます。操作盤の電流計を参考に余裕があるステップの速度を調整するとの確な速度調整ができます。

●新刃繰り返し機能

1枚目の研削スタート位置を記憶していますので2枚目からは新刃繰り返し機能、径出し研削機能により位置合わせが不要となり同じ鋸刃の量産に最適です。

●外径出し研削機能

刃欠けなどによる外径出し研削機能を標準装備しています。

●自動給油装置

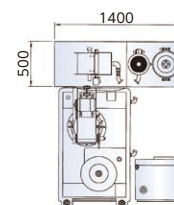
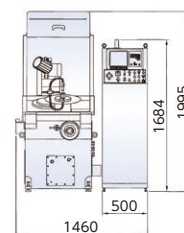
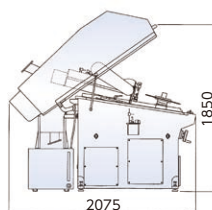
自動給油装置で各駆動部に自動的に給油される為メンテナンス作業が少なくなります。

●エラーメッセージ

トラブル時にはエラーメッセージが表示され速やかな対応ができます。

■湿式タイプ&フルカバー

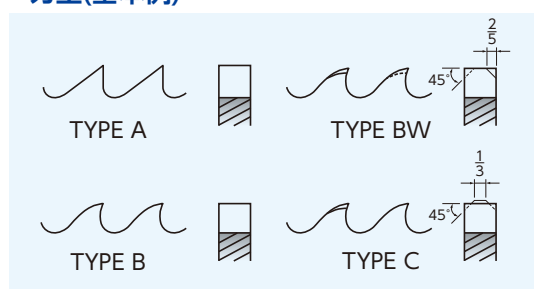
湿式タイプは研削時の鋸刃焼けが減少されます。フルカバーを標準装備していますので粉塵の舞い上がりを抑え、研削音の低減、砥石破損時の散乱防止など、作業環境や安全性を大幅に改善することができます。



■仕様

本機型式	CBN-500
研削方式	湿式
主軸モーター	4.0kw
主軸回転数	6050rpm 50/60Hz
鋸刃軸モーター(B軸)	1kw ACサーボモーター
砥石軸モーター(Z軸)	1kw ACサーボモーター
電源電圧	AC200V 50/60Hz
総使用電力	8.5kw
本機重量	1500kg
本機寸法	巾1460mm×奥行2075mm×高さ1995mm
加工物外径	φ70mm(Opφ50)~φ500mm
最大ピッチ	24ピッチ
付属カラー	φ25.4・φ31.75・φ31.8・φ32・φ40・φ45・φ50

■刃型(基本例)



標準品



TSG-1

丸鋸自動研削盤

CNCまでは必要ないと思われる、主にユーザー様向けメタルソー目立機です。
シンプル設計、省スペースなどの仕様でありながらメタルソーを研削する機能は
充実しています。分割板(マスタープレート)は、鋸刃径、刃数に応じてお選びください。



※集塵機はオプションです。

仕様

本機型式	TSG-1
研削方式	乾式
主軸モーター	0.55kw・2P
主軸回転数	50Hz/3500rpm 60Hz/4200rpm
鋸刃軸モーター(B軸)	
砥石軸モーター(Z軸)	0.37kw・4P/0.55kw・2P
電源電圧	AC200V 50/60Hz
総使用電力	1.1kw
本機重量	110kg
本機寸法	巾750mm×奥行650mm×高さ1220mm
加工物外径	φ50mm～φ450mm
最大ピッチ	25ピッチ
付属カラー	φ22・φ25.4・φ32・φ40

全自動溝入機 FULL AUTOMATIC NICK

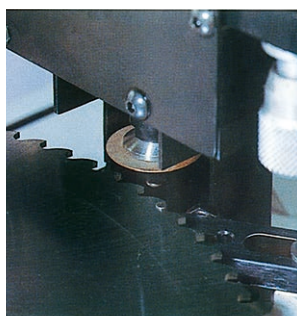
標準品



SGS-1

メタルソー自動溝入機

自動横型溝入機、簡単操作で溝入れができ、湿式研削で砥石が長持ちします。
湿式トレイとクーラント装置を標準装備しています。

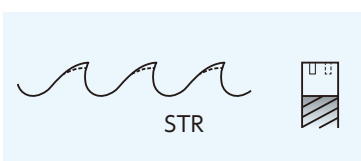


仕様 Specification

本機型式	SGS-1
研削方式	湿式
ミスト又はクーラント装置	クーラント装置(0.09kw)
エア消費量	0.5MPa・230ℓ/min
総使用電力	375W
主軸モーター	エアモーター(エア駆動)
主軸回転数	26000rpm
電源電圧	AC200V 50/60Hz
本機重量	150kg
本機寸法	巾750mm×奥行1020mm×高さ1300mm
加工物外径	φ70mm～φ450mm
砥石使用範囲	φ15mm～φ30mm
ピッチ	3～25ピッチ
付属カラー	φ32・φ40

溝入機 SGS-1 対応

- 早い送りで作業効率が断然UP!!
- 切り粉を完全に分割。
- バリが出にくく、切断面がきれい。
- サイドエッジの摩耗が半減。
- 高速回転に対応。





本社・京都工場 〒610-0261 京都府綴喜郡宇治田原町岩山釜井谷21番30
 TEL (0774) 88-5001 (代) FAX (0774) 88-5050
テクニカルセンター TEL (0774) 88-5206 FAX (0774) 88-2533
大阪支店 〒573-0102 大阪府枚方市長尾家具町3丁目4番12号
営業部 TEL (072) 855-1011 (代) FAX (072) 855-1013
海外営業部 TEL (072) 855-5127 (代) FAX (072) 855-1013
横浜営業所・工場 〒245-0053 神奈川県横浜市戸塚区上矢部町3008
 TEL (045) 812-1911 (代) FAX (045) 812-0720
名古屋営業所 〒453-0804 愛知県名古屋市中村区黄金通2丁目20番2号
 TEL (052) 453-6231 (代) FAX (052) 453-6237

Advanced Sawing Solutions For Metal Working

TANITEC CORPORATION

Head Office & Kyoto Factory

21-30, Iwayamakamaidani, Ujitawara-cho,
Tsuzuki-gun, Kyoto, 610-0261 Japan

Osaka Branch office

International Sales Dept.

3-4-12, Kagumachi, Nagao, Hirakata,
Osaka, 573-0102 Japan

TEL +81-72-855-5127 FAX +81-72-855-1013

E-mail : sales@tanitec.com

Yokohama Sales Office & Factory

Nagoya Sales Office

<https://www.tanitec.com>

※カタログに記載の仕様などは、品質向上にともない
予告なく変更することがあります。
●ご使用前に安全上の取扱説明書をよくお読みください。



ISO9001:2015, ISO14001:2015 認証取得
※ISO14001は本社・京都工場のみ取得です。