

メタルバンドソー

EA841XH-1～18

ステンレスパイプも切断可能！強くて丈夫なバンドソーです。



(用途)

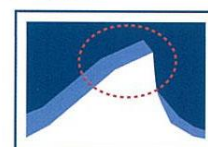
アルミニウム/非鉄 合金鋼 ステンレス鋼
炭素鋼 工具鋼 構造鋼 木材

◆タフツース(TUFF TOOTH)

ステンレスのような特に硬い部材を切断するときの問題は刃の磨耗。コンピュータ技術により、最も刃の欠けが起こりやすい部分に対し、非常に強靱な刃先を仕上ることを実現。従来の刃に比べ、より滑らかに、より速く切断することができ、耐久性も向上。



TUFF TOOTH™
特許番号No.6167792B2



(従来の刃先)

(TUFF TOOTH)

◆バイメタル構造

刃先はM42コバルトハイス、胴部は特殊スプリング鋼。
耐久性に優れ、ステンレスの切断も可能。

◆バリツース(VARI TOOTH)

刃先がバリツース(インチごとに大小の刃がセット) 構造なので、騒音・振動を抑え、しかも一刃当たりの負担が少なく長寿命です。

(5本入)

品番	山数	サイズ(mm)		
		幅	厚さ	長さ
EA841XH-1	14/18	12.7	0.5	1130
EA841XH-2				1140
EA841XH-3				1130
EA841XH-4			0.64	1140
EA841XH-5				1250
EA841XH-6				1260
EA841XH-7				1415
EA841XH-8				1420
EA841XH-9				1440
EA841XH-10				1425
EA841XH-11				1560
EA841XH-12				1625
EA841XH-13				1635
EA841XH-14	10/14			1770
EA841XH-15	14/18			
EA841XH-16	10/14			1840
EA841XH-17	14/18			
EA841XH-18	10/14			

— 線は廃番商品です。

品番	適合機種
-1	日立(CB-10、CB-12)
-2	マキタ(2103)
-3	高速電機(HRB-1130、200)、日立(CB-10、CB-12)
-4	高速電機(HRB-1140)、アサダ(736、7721、7724)、新ダイワ(RBH-120)
-5	高速電機(HRB-1250)
-6	新ダイワ(RB12、RB120、SB120)
-7	アサダ(バンドソー120)
-8	アサダ(バンドソー120、12F121、125)
-9	高速電機(HRB-300)
-10	アサダ(バンドソー125、12F)、マキタ(B125、B126)
-11	新ダイワ(RB12)
-12	レッキス(RB180)
-13	アサダ(バンドソー170、185、18F)、マキタ(R180、B181)
-14	アサダ(バンドソー170、185、18F)、マキタ(B180、B181)
-15	新ダイワ(RB18)
-16	
-17	レッキス(バンドソー180)、日立(CB18)
-18	

(バイメタル速度表) 表内の推奨速度は切削液を十分に用い、幅4インチ(100mm)の焼鈍材をバイメタルブレードで切断した場合の値です。

	被切断材料		鋸刃速度		
	材質	グレード	フィート/分	メートル/分	
アルミニウム / 非鉄	アルミニウム合金	2024, 5052, 6061, 7075	300+	85+	
	銅合金	CDA 220	210	65	
		CDA 360	295	90	
		銅ニッケル (30%)	200	60	
		ベリリウム銅	160	50	
	青銅合金	AMPCO 18	180	55	
		AMPCO 21	160	50	
		AMPCO 25	110	35	
		有鉛スズ青銅	290	90	
		アルミニウム青銅 865	150	45	
マンガン青銅		215	65		
黄銅合金	932	280	85		
	937	250	75		
	カートリッジ黄銅、赤色黄銅 (85%)	220	65		
	ネーバル黄銅	200	60		
カーボン鋼 (炭素鋼)	有鉛快削性 低炭素鋼	1145	270	80	
		1215	325	100	
		12L14	350	105	
	低炭素鋼	1008, 1018	270	80	
		1030	250	75	
	中炭素鋼	1035	240	75	
		1045	230	70	
高炭素鋼	1060	200	60		
	1080	195	60		
	1095	185	55		
構造鋼	構造鋼	A36	250	75	
合金鋼	マンガン鋼	1541	200	60	
		1524	170	50	
	クロムモリブデン鋼	4140	225	70	
		41L50	235	70	
	クロム合金鋼	4150H	200	60	
		6150	190	60	
	ニッケルクロムモリブデン鋼	5160	195	60	
		4340	195	60	
8620		215	65		
8640		185	55		
E9310	160	50			
	ベアリング鋼	クロム合金鋼	52100	160	50
型鋼	型鋼	P-3	180	55	
		P-20	165	50	
ステンレス鋼	ステンレス鋼	304	115	35	
		316	90	25	
		410, 420	135	40	
		440A	80	25	
		440C	70	20	
析出硬化ステンレス鋼	析出硬化ステンレス鋼	17-4 PH	70	20	
		15-5 PH	70	20	
		420F	150	45	
工具鋼	快削性ステンレス鋼	301	125	40	
		L-6	145	45	
	水焼入工具鋼	W-1	145	45	
		冷間工具鋼	D-2	90	25
	空気焼入 工具鋼		A-2	150	45
		A-6	135	40	
		A-10	100	30	
	熱間工具鋼	H-13	140	40	
		H-25	90	25	
	油焼入工具鋼	O-1	140	40	
		O-2	135	40	
	高速度工具鋼	高速度工具鋼	M-2, M-10	105	30
			M-4, M-42	95	30
			T-1	90	25
			T-15	60	20
	耐衝撃性工具鋼	耐衝撃性工具鋼	S-1	140	40
S-5, S-7			125	40	
チタン合金	チタン合金	CP チタン	85	25	
		Ti-6Al-4V	65	20	
ニッケル基合金	ニッケル合金	Monel® K-500	70	20	
		Duranickel 301	55	15	
	鉄基超合金	A286, Incoloy® 825	80	25	
		Incoloy® 600	55	15	
	Pyromet X-15	70	20		
		ニッケル基合金	Inconel® 600, Inconel® 718, Nimonic 90	60	20
Ni-SPAN-C 902, RENE 41	60		20		
Inconel® 625	80		25		
Hastalloy B, Waspalloy	55		15		
その他	鋳鉄	Nimonic 75, RENE 88	50	15	
		A536 (60-40-18)	225	70	
		A536 (120-90-02)	110	35	
		A48 (Class 20)	160	50	
		A48 (Class 40)	115	35	
A48 (Class 60)	95	30			

被切断材料のサイズに合わせて鋸刃速度を調整します

被切断材料	鋸刃速度
1/4" (6mm)	表内の速度 + 15%
3/4" (19mm)	表内の速度 + 12%
1-1/4" (32mm)	表内の速度 + 10%
2-1/2" (64mm)	表内の速度 + 5%
4" (100mm)	表内の速度 - 0%
8" (200mm)	表内の速度 - 12%

切削液タイプに応じて鋸刃速度を調整します

切削液タイプ	鋸刃速度
切削スプレー	表内の速度 - 15%
切削液なし	表内の速度 - 30-50%

熱処理材料の切断は鋸刃速度を調節します

ロックウェル	ブリネル	低下させる 鋸刃速度
20 まで	226	- 0%
22	237	- 5%
24	247	- 10%
26	258	- 15%
28	271	- 20%
30	286	- 25%
32	301	- 30%
36	336	- 35%
38	353	- 40%
40	371	- 45%