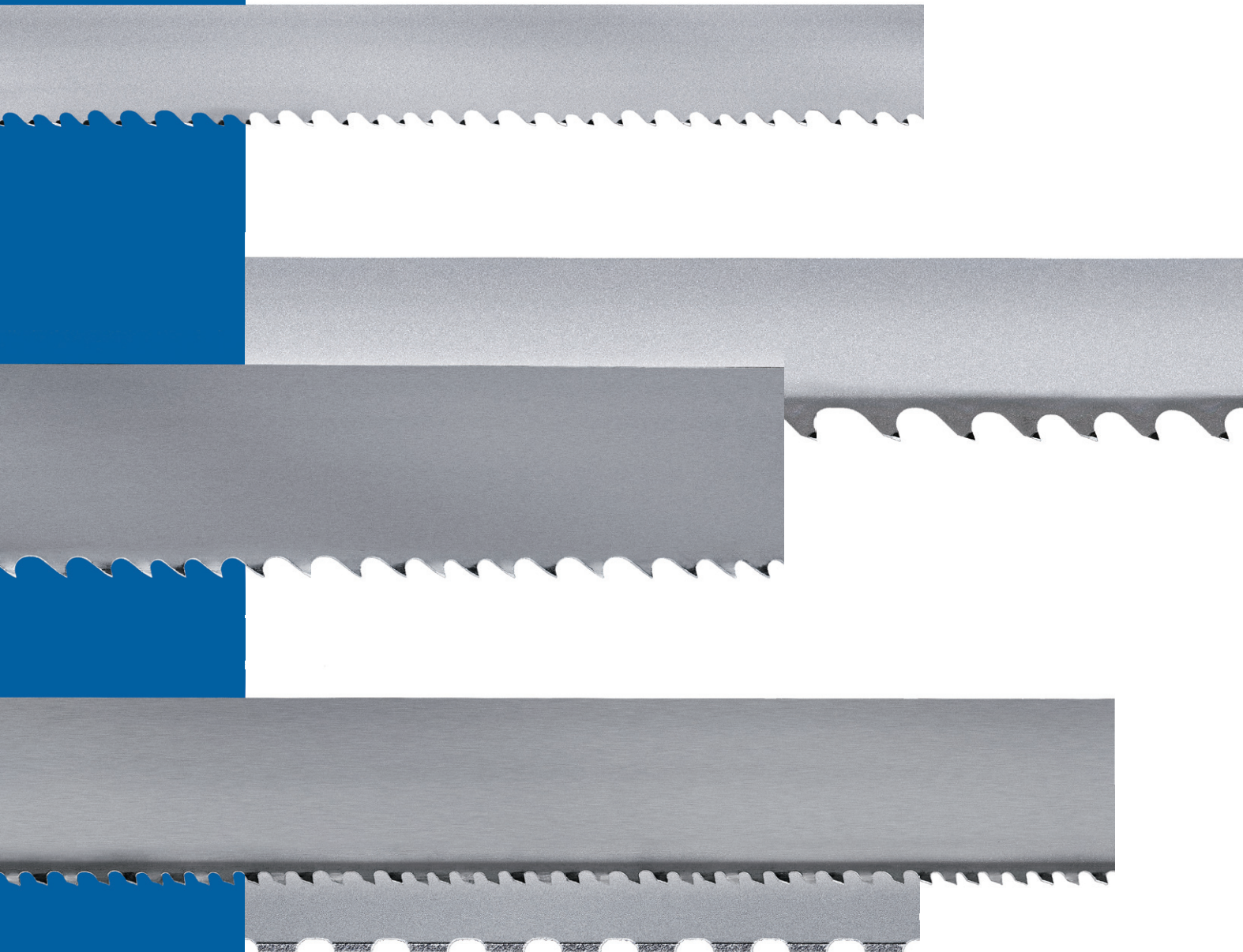


OSG-WIKUS BANDSAW

バンドソー
made in Germany



半世紀以上の歴史と伝統を誇るバンドソー専門メーカー
最高の切れ味と耐久性を兼ね備えた信頼のブランド

全てのメーカーのマシンにご利用いただけます

バンドソーサイズと適用機種

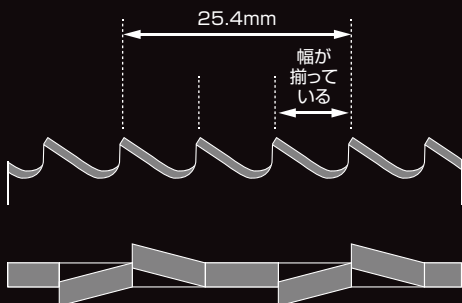
巾(mm)	厚さ(mm)	全長(mm)	アマダマシンツール (AMADA)	ニコテック (NCC)	大東精機 (DAITO)
27	0.9	2,750		SSH-260DM	
		3,505	H/HA/HFA-250	SCH/SCP-25,NCC-250,SSH-350	G/GA250,GA260,LT/LTA2630
34	1.1	3,505	H-250W,VM-420		G/GA250W,260W
		3,885	HK-400	SSP-400	
		4,115	HA/HFA-300,H-350SA	SCH-33	
		4,570	HA/HFA-400	SCH-40	S/ST4060,GA400/410
41	0.9 (1.3)	4,115	PCSAW-330		
	1.3	4,120			GA320W/330W
		4,570			GA/GAC400W,GA410W,UGA330
		4,670	H-450,VM-1200/2500		
		4,715	CTB400 (超硬)		
		4,880	H-550E	SCP-55	
		4,995	HFA400-CNC		
		5,040	H650-HD	NCC/SSH-650	S/ST4565,S4560
		5,300	HA/HFA-500,DYNASAW-430	SCH-50	GA510CNC,GAII510
		5,450			S/ST4070,5070,5570
		5,790	H-750HD	NCC/SSH-750	
		6,650	HK-800	SSP-800AD	

ピッチ

ピッチは1インチ(25.4mm)の間にいくつの刃数があるかを表します。

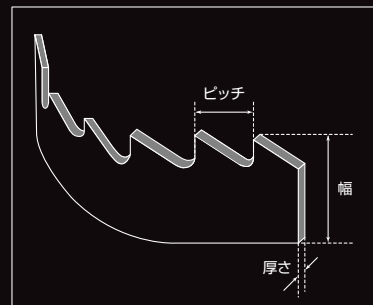
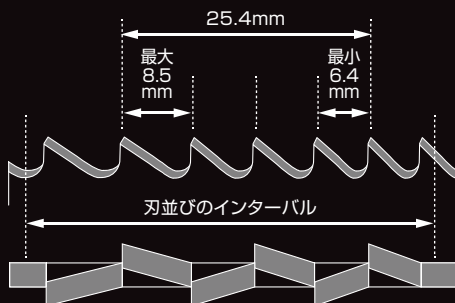
コンスタントピッチ(等ピッチ) 例:ピッチ4

刃先と刃先の間隔が一定です。ピッチ4の場合は
 $25.4 \div 4 = 6.35\text{mm}$ が刃先と刃先の間隔となります。



バリエーブルピッチ(不等ピッチ) 例:ピッチ3/4

複数のピッチを組み合わせたものです。最大と最小のピッチの組み合わせで表記します。例えば、3/4(さんよん)のように表します。ひとつのインターバルの中で、最大が3山/インチ、最小が4山/インチを表します。不等ピッチにより振動を抑え、静かで安定長寿命の切削が可能です。



アサリ形状

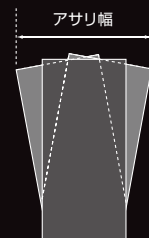
胴部の中心から左と右に、互い違いに刃を突出した形状をアサリ(目振り)と言います。バンドソーの快削性を上げ、切断中のワークによる胴部への締め付けが少なくなります。

標準アサリ(SD)

鋳鉄、硬い非鉄金属に向きます。コンスタントピッチの場合は同じ刃が左・右・ストレートで目振りされています。バリエーブルピッチの場合は5山~7山のインターバルで、左・右・ストレートに目振りされています。

幅広アサリ(WS)

標準アサリより広いアサリをもつ「WS」があります。この幅広のWSは挟み込みが発生する形鋼の切断に有効です。



巾(mm)	厚さ(mm)	全長(mm)	アマダマシンツール(AMADA)	ニコテック(NCC)	大東精機(DAITO)
54	1.3	5,175			YGA430
		5,815	HFA-500S,HFA-500CNC		SGA410CNC
	1.6	5,890	HK-700CNC,HKP-700		
		6,100	PCSAW-430		
		6,460	HK-700FR		
		6,650	HK/HKA-800	SSP-800	
		7,600	H-600/700		S/ST/GA6090
		8,000	H-700II,H-900,H-950HD	SSH-900D	V2020/2021,S7080
		8,300	H-750/800		S/ST/GA8010
		8,800			GT/GTA6510,7010CNC
67	1.6	6,400	VM-3800		
		6,670	HFA-530/CNC		
		7,000	PCSAW-530		
		7,320			SGA530CNC
		8,300	HFA-700CII,PCSAW-700/720		
		8,550	HK-1000		
		8,800	H-1080,HK-1000CNC	SSP-1200	

- ・ 上記は抜粋です。機械メーカーのカatalogと照合下さい。
- ・ 同じマシンでも正刃タイプ、逆刃タイプがあります。ご注文の際は、刃の向きをご確認下さい。(P.11参照)
- ・ ご希望の長さで対応可能です。

バンドソー選定

バンドソーでの切断加工は、多くの要因とその相互作用が結果を左右します。お客様が簡単にバンドソーを選定するためにWIKUS社は独自にバンドソーを3つのグループに分けています。

WIKUS社の製品は個々の用途での使用に適した特殊デザイン品も持っています。しかし、全ての特殊デザイン品が全てのバンドソーで供給できるというわけではありません。更に、WIKUS社は特殊鋸も提供しています。

Level 1

標準のバンドソー



Special

高速切断と特殊な用途向けのバンドソー



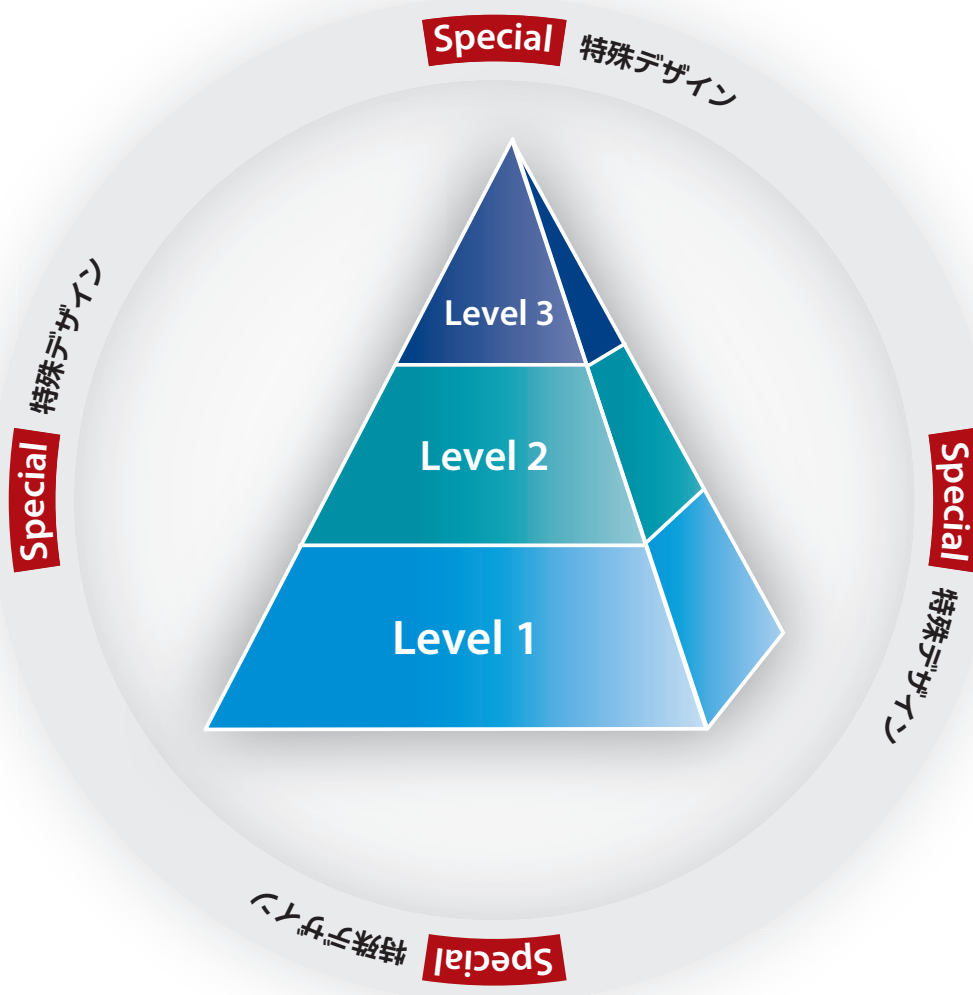
Level 2

高性能なバンドソー



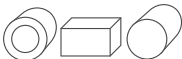
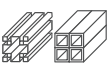
Level 3

最高峰のバンドソー



製品一覧

K=すくい角ポジ(正)のフック形 T=すくい角ポジ(正)の台形刃形 TSN=すくい角ネガ(負)の台形刃形 S=すくい角0°の刃形 P=プロファイル刃形

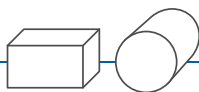
被削材	分類	材 質	品 名	刃形	アサリ (SD)	幅広アサリ (WS)	特 長	
ムク材 	超硬	超硬	★DUROSET  (P.5)	K	○	注1)	オールマイティなワークに対応出来る万能タイプ。 超硬仕様ではないマシンでも使用可能。	
			★FUTURA  (P.5)	T	—	—	工具鋼や特殊鋼などの高速切断向き。 切れ味・強度を兼ね備える特殊刃形。	
			DUROSET NE  (P.5)	K	○	—	超幅広アサリタイプでアルミニウム・銅などの非鉄金属に最適。	
			FUTURA VA  (P.5)	T	—	—	チタン合金・ニッケル基合金・ステンレス系材質に最適。	
			FUTURA SN  (P.5)	TSN	—	—	高硬度 (65HRC) の切断に特化した特殊刃形タイプ。 表面硬化したワーク向き。	
			FUTURA 718  (P.5)	T	—	—	インコネル・ニッケル基合金切断に特化した特殊刃形タイプ。	
			FUTURA NE  (P.5)	T	—	—	アルミニウム・銅・銅合金などの非鉄金属向き。	
			FUTURA NE RS  (P.5)	T	—	—	アルミニウム・銅・銅合金などの非鉄金属向き。 切りしろと切削抵抗を抑えた特殊タイプ。	
			ECODUR  (P.5)	T	—	—	コンターマシン・ポータブルマシンなどの 幅13mmより対応可能な特殊タイプ。	
			TAURUS  (P.5)	T	—	—	一般鋼材・非鉄金属向け。	
			TCT  (P.5)	S/K	○	—	コンクリート・鋳鉄などに最適。	
		超硬 + コーティング	★DUROSET PREMIUM  (P.6)	K	○	—	DUROSETにコーティング処理を施した最高級品。	
			★FUTURA PREMIUM  (P.6)	T	—	—	FUTURAにコーティング処理を施した最高級品。	
			FUTURA PREMIUM VA  (P.6)	T	—	—	FUTURA VAにコーティング処理を施した最高級品。	
			FUTURA PREMIUM SN  (P.6)	TSN	—	—	FUTURA SNIにコーティング処理を施した最高級品。	
			TAURUS PREMIUM  (P.6)	T	—	—	TAURUSにコーティング処理を施した最高級品。	
			ARION FG  (P.6)	T	—	—	厚み1.1mmの極薄タイプ(刃形FUTURAタイプ)。 切りしろを最小限に抑えることが可能な特殊品。	
			ARION EG  (P.6)	T	—	—	厚み1.1mmの極薄タイプ(刃形ECODURタイプ)。 切りしろを最小限に抑えることが可能な特殊品。	
		粉末 ハイス	X3000	★MARATHON  (P.8)	K	○	—	ステンレス・工具鋼などの難削材及びムク材向き。
				★SKALAR  (P.8)	K	○	—	難削材向き。高能率及び長寿命を求める最高級品。
SELEKTA GS  (P.8)	K			○	—	難削材向き。面精度や直角度を要求される切断の最高級品。		
ハイス	M42		★MARATHON  (P.7)	K	○	○	ムク材を中心とした切断に最適。切れ味タイプ。	
			SKALAR  (P.7)	K	○	—	高能率加工用。	
			SELEKTA GS  (P.7)	K	○	—	面精度や直角度を要求される切断に最適。	
M42+コーティング	SELEKTA GS PREMIUM  (P.7)	K	○	—	ムク材切断にて長寿命・面精度・直角度を実現。			
H鋼 	超硬	超硬+コーティング	PROFIDUR  (P.7)	T	—	—	H鋼の超高速切断に特化した特殊刃形タイプ。	
	ハイス	M42	★PROFLEX  (P.7)	P	○	○	束ね切り・H鋼切断に最適。刃欠け防止タイプ。	
		M42+コーティング	★PROFLEX PREMIUM  (P.8)	P	○	○	H鋼・鉄骨切断にて長寿命・狹窄防止を実現。	
パイプ 	超硬	超硬+コーティング	ARION PG  (P.8)	T	—	—	厚み1.1mmの極薄タイプ。 厚肉パイプや形鋼の超高速切断に特化した特殊品。	
形鋼 	ハイス	M42	★VARIO  (P.7)	S	○	—	様々な形状のワーク切断に最適。万能タイプ。 刃先の耐久損性に優れる。	
非金属 カーボン・グラファイト シリコン・ガラス 大理石など	ダイヤ	ダイヤモンド	DIAGRIT K  (P.9)	連続刃		カーボン・グラファイト・CFRPなどの小型サイズのワーク向け。		
			DIAGRIT S  (P.9)	断続刃		カーボン・グラファイト・CFRPなどの中型サイズのワーク向け。		
			DIAGRIT U  (P.9)	間欠刃		カーボン・グラファイト・CFRPなどの大型サイズのワーク向け。		
			DIAGRIT K VA  (P.9)	連続刃		カーボン・グラファイト・CFRPなどの小型サイズのワーク向け。 母材はステンレス鋼。		
			DIAGRIT S VA  (P.9)	断続刃		カーボン・グラファイト・CFRPなどの中型サイズのワーク向け。 母材はステンレス鋼。		
			DIAGRIT U VA (P.9)	間欠刃		カーボン・グラファイト・CFRPなどの大型サイズのワーク向け。 母材はステンレス鋼。		

★:特に人気のある製品です。 注1) 限定サイズのみ幅広アサリ(WS)対応が可能です。詳しくはお問い合わせ下さい。

※超硬バンドソーは、現在使用中のマシン・切削条件・被削材・被削材の大きさなど、様々な要因によって選定品が決まります。詳しくは担当営業までお問い合わせ下さい。

DUROSET デュロセット

頑強な汎用バンドソー

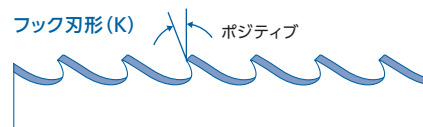
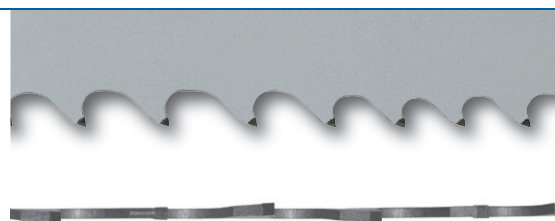


超硬バンドソーのメイン製品

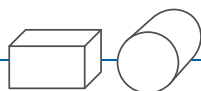
- ・アサリ有り
- ・汎用機にも使用可能
- ・一部 WSタイプも有り

幅×厚さ (mm)	刃ピッチ (1インチ当たりの刃数)				
	2.5/3.4	1.8/2.5	1.4/1.8	1.0/1.4	0.7/1.0
27 × 0.9	●	●			
34 × 1.1	●	●			
41 × 1.3	●	●	●		
54 × 1.3	○	○			
54 × 1.6		●	●		
67 × 1.6			●	●	
80 × 1.6				○	○
100 × 1.6					○
接触長 (mm)	90~200	200~340	340~530	500~800	800~2,000

●=標準在庫品 ○=取り寄せ品 (ご希望の長さでお取り寄せいたします)

FUTURA フツラ

能力の高いベストセラーのバンドソー

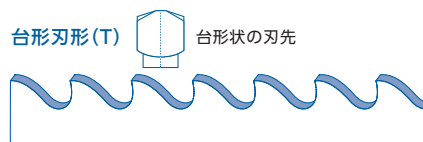
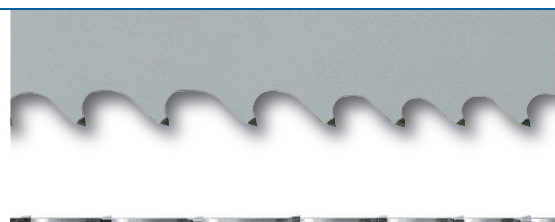


超硬バンドソーのメイン製品

- ・アサリなし
- ・特許を有する独自のチップ分割
- ・DUROSETよりも直進性に優れる

幅×厚さ (mm)	刃ピッチ (1インチ当たりの刃数)						
	3/4	2/3	1.7/2	1.4/2	1.2/1.6	1.0/1.4	0.85/1.15
27 × 0.9	●						
34 × 1.1	●	●					
41 × 1.3	●	●	○	●			
54 × 1.3		○		○			
54 × 1.6		●	○	●	○	○	○
67 × 1.6		○		●	●	●	●
80 × 1.6				○		○	○
接触長 (mm)	90~150	130~250	200~300	250~400	350~600	500~800	700~1,200

●=標準在庫品 ○=取り寄せ品 (ご希望の長さでお取り寄せいたします)



加工時間の大幅短縮

超硬バンドソー
FUTURA

15.8分

従来品

ハイスバンドソー

37.5分

加工時間

50%以上削減

加工事例/被削材: SCM440

ワークサイズ: 幅400×高さ150mm

SKD61 (300×300) 加工時間比較

製品	時間 (min)	切削率 (cm ² /min)	鋸速 (m/min)	送り (mm/min)
DUROSET	16.5	54	45	18.2
FUTURA	12.6	71	61	23.8
M42 MARATHON	22.6	39	34	13.3

上表の条件は、WIKUS推奨条件です。加工状況に合わせて調整して下さい。

DUROSET PREMIUM デュロセットプレミアム

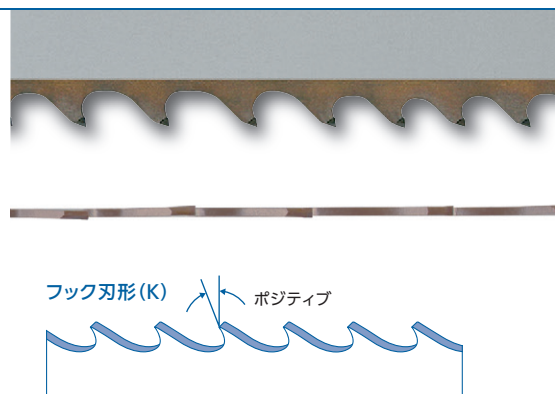
特殊コーティングを施した超硬バンドソー

DUROSETの特殊コーティング品

- ・耐摩耗性の向上
- ・刃先硬度の向上により、高能率切削が可能

幅×厚さ(mm)	刃ピッチ(1インチ当たりの刃数)			
	1.8/2.5	1.4/1.8	1.0/1.4	0.7/1.0
34 × 1.1	○			
41 × 1.3	○	○		
54 × 1.6	○	○		
67 × 1.6		○	○	
80 × 1.6			○	○
接触長(mm)	200~340	340~530	500~800	800~2,000

○=取り寄せ品(ご希望の長さでお取り寄せいたします)



FUTURA PREMIUM フツラプレミアム

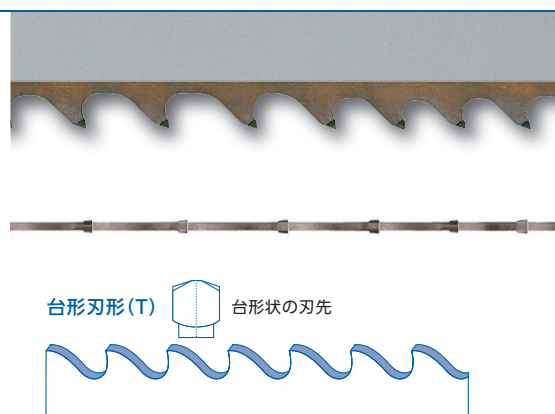
特殊コーティングを施した超硬バンドソー

FUTURAの特殊コーティング品

- ・耐摩耗性の向上
- ・刃先硬度の向上により、高能率切削が可能

幅×厚さ(mm)	刃ピッチ(1インチ当たりの刃数)						
	3/4	2/3	1.7/2	1.4/2	1.2/1.6	1.0/1.4	0.85/1.15
34 × 1.1	○	○					
41 × 1.3	○	○	○	○			
54 × 1.3		○		○			
54 × 1.6		○	○	○	○	○	
67 × 1.6		○		○	○	○	○
80 × 1.6				○		○	○
接触長(mm)	90~150	130~250	200~300	250~400	350~600	500~800	700~1,200

○=取り寄せ品(ご希望の長さでお取り寄せいたします)



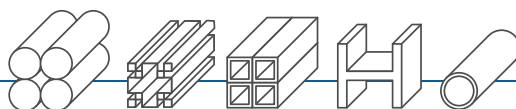
SKD61 (300×300) 加工時間比較

製品	時間(min)	切削率(cm ² /min)	鋸速(m/min)	送り(mm/min)
DUROSET PREMIUM	14.0	64	54	21.4
FUTURA PREMIUM	10.5	85	73	28.5
M42 MARATHON	22.6	39	34	13.3

上表の条件は、WIKUS推奨条件です。加工状況に合わせて調整して下さい。

M42 VARIO バリオ

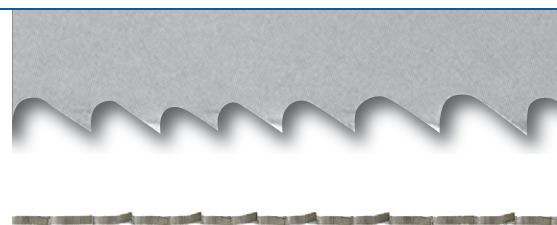
形鋼の切断に最適



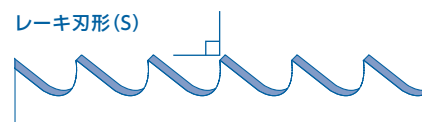
- ・刃先はコバルトハイス SKH59相当を使用し、耐摩耗性に優れる
- ・刃部硬度は約 68~69HRC
- ・S刃形ですくい角 0°
- ・びびりやすいパイプ、アングル、H鋼などの切断に優れる
- ・束ね切りや薄肉のワーク切断
- ・鉄、ステンレス鋼の切断に最適
- ・40HRCまでの全鋼材用

幅×厚さ (mm)	刃ピッチ (1インチ当たりの刃数)					
	10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	3/4
13 × 0.65	●	●	○			
20 × 0.9	●	●	●	●	●	
27 × 0.9	●	●	●	●	●	●
34 × 1.1		○	●	●	●	●
41 × 1.3			○	●	●	●
54 × 1.3			○			
接触長 (mm)	~20	10~30	20~50	30~60	50~90	80~150

●=標準在庫品 ○=取り寄せ品 (ご希望の長さでお取り寄せいたします)

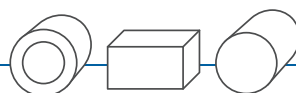


レーキ刃形 (S)



M42 MARATHON マラトン

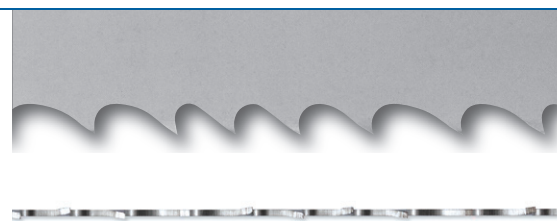
ムク材の切断に最適



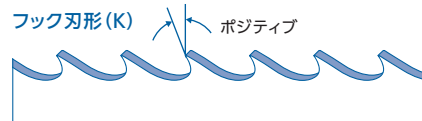
- ・K刃形ですくい角はポジティブ
- ・幅広アサリ (WS=ワイドセット) は狭窄しやすいワークの切断用
- ・特にムク材の切断
- ・鋼材から形鋼まで広い範囲の切断
- ・大型の形鋼も切断可能
- ・40HRCまでの全鋼材用
- ・鉄、ステンレス鋼、アルミニウム合金の切断に最適

幅×厚さ (mm)	刃ピッチ (1インチ当たりの刃数)								
	5/8	4/6	3/4	3/4WS	2/3	2/3WS	1.4/2	1.0/1.4	0.75/1.25
27 × 0.9	●	●	●		●				
34 × 1.1	○	●	●		●		○		
41 × 1.3	○	●	●	●	●	●	●		
54 × 1.3		○	●		●		○		
54 × 1.6		●	●	●	●	●	●	●	●
67 × 1.6		●	●	●	●	●	●	●	○
80 × 1.6			○		○		○	○	○
接触長 (mm)	30~60	50~90	80~150	80~150	120~250	120~250	250~500	500~800	550~1,200

●=標準在庫品 ○=取り寄せ品 (ご希望の長さでお取り寄せいたします)



フック刃形 (K)



M42 PROFLEX プロフレックス

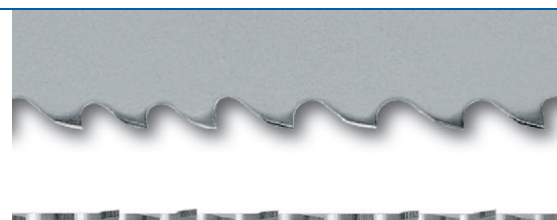
H鋼の切断に最適



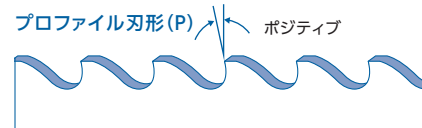
- ・P刃形ですくい角はポジティブ。H鋼、パイプ、アングル材向き
- ・幅広アサリ (WS=ワイドセット) は狭窄しやすいワークの切断用
- ・プロファイル刃形で、H鋼などの形鋼のシングルから束ね切りなどのマルチカットまで対応
- ・鉄骨の切断

幅×厚さ (mm)	刃ピッチ (1インチ当たりの刃数)							
	12/16	8/11	5/7	4/6	3/4	3/4WS	2/3	2/3WS
20 × 0.9	○	○	○					
27 × 0.9	○	○	●	○	●			
34 × 1.1		○	●	○	○	●	○	●
41 × 1.3		○	●	○	●在庫少	●	●	●
54 × 1.3			○	○	○	○	○	
54 × 1.6			●	○	○	●	○	●
67 × 1.6					○	●	○	●
接触長 (mm)	~20	10~50	40~70	50~90	80~160	80~160	150~310	150~310

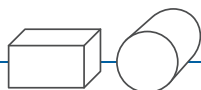
●=標準在庫品 ○=取り寄せ品 (ご希望の長さでお取り寄せいたします)



プロファイル刃形 (P)



X3000 SKALAR スカラー

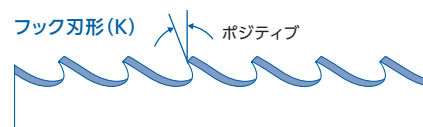
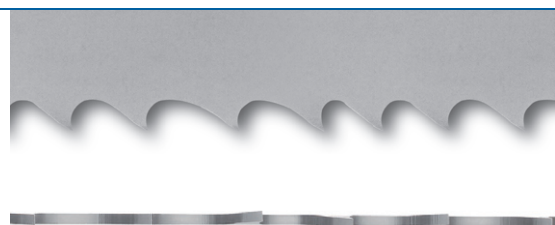


高速切断に最適

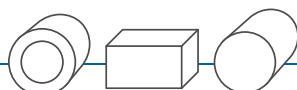
- ・X3000は WIKUS社が長年の研究の末に生み出した、粉末ハイスを使用した新しい材質
M42よりも格段に優れた工具寿命を実現
- ・刃部硬度は約 70HRC
- ・パイメタルの最高品質製品
- ・X3000 MARATHONと同一の刃先材質を持ち、中～大型ワークに対して MARATHONより
1～2割送り速度を上昇可能
- ・ムク材の切断

	刃ピッチ (1インチ当たりの刃数)					
幅×厚さ (mm)	2.5/3.4	1.8/2.5	1.4/1.8	1.2/1.6	1.0/1.4	0.7/1.0
27 × 0.9	●					
34 × 1.1	●	●				
41 × 1.3	●	●	○			
54 × 1.3		●	○			
54 × 1.6	●	●	●	●	●	
67 × 1.6		○	●	●	●	○
80 × 1.6			○	○	○	○
100 × 1.6						○
接触長 (mm)	90～200	200～340	340～530	350～600	500～800	800～2,000

●=標準在庫品 ○=取り寄せ品 (ご希望の長さでお取り寄せいたします)



X3000 MARATHON マラトン

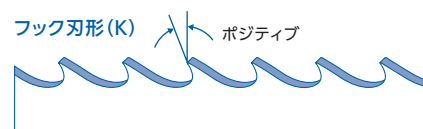
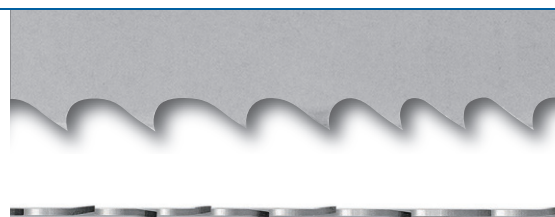


難削材の切断に最適

- ・X3000は WIKUS社が長年の研究の末に生み出した、粉末ハイスを使用した新しい材質
M42よりも格段に優れた工具寿命を実現
- ・刃部硬度は約 70HRC
- ・K刃形ですくい角はポジティブ。良好な面粗度を備えた刃形で、多目的に使用可能
- ・難削材の切断 (45HRCまでの高合金鋼の切断)
- ・ムク材の切断、また小～中型サイズのワークの束ね切りにも最適

	刃ピッチ (1インチ当たりの刃数)			
幅×厚さ (mm)	5/8	4/6	3/4	2/3
27 × 0.9	●	●	●	
34 × 1.1		●	●	●
41 × 1.3		●	●	●
54 × 1.6				●
67 × 1.6			●在庫少	●
接触長 (mm)	30～60	50～90	90～150	150～250

●=標準在庫品



M42 PROFLEX PREMIUM プロフレックス プレミアム

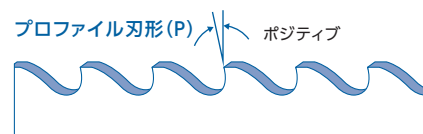


H鋼・鉄骨切断に最適

- ・M42 PROFLEXのコーティング品
- ・P刃形ですくい角はポジティブ。H鋼、パイプ、アングル材向き
- ・幅広アサリ (WS=ワイドセット) は狭窄しやすいワークの切断用
- ・プロファイル刃形で、H鋼などの形鋼のシングルから束ね切りなどのマルチカットまで対応
- ・鉄骨の切断

	刃ピッチ (1インチ当たりの刃数)					
幅×厚さ (mm)	5/7	4/6	3/4	3/4WS	2/3	2/3WS
34 × 1.1		○	○			
41 × 1.3	○		○	○		○
54 × 1.3			○	○		
54 × 1.6			○	●	○	●
67 × 1.6			○	●	○	●
接触長 (mm)	40～70	50～90	80～160	80～160	150～310	150～310

●=標準在庫品 ○=取り寄せ品 (ご希望の長さでお取り寄せいたします)



地上で最も硬い物質であるダイヤモンドは、どんな物質も合金と同じように切断できます。
 グラファイト、シリコン、ガラス、ガラス繊維、大理石、コンクリートなどの切断に適します。
 WIKUS社が開発した胴材は、極めて速い切削速度に耐えることができます。
 DIAGRITの使用方法是通常のコールドソーとはかなり異なりますので、ご使用の際はぜひ当社までご相談下さい。

DIAGRIT K ダイヤグリット K (〜50mm)

小型サイズのワーク切断に最適

幅×厚さ (mm)	在庫	幅×厚さ (mm)	在庫	幅×厚さ (mm)	在庫
10 × 0.5	○	20 × 0.8	○	34 × 1.1	○
13 × 0.65	○	27 × 0.5	○	41 × 0.5	○
16 × 0.5	○	27 × 0.7	○	41 × 0.8	○
20 × 0.5	○	27 × 0.9	○	41 × 1.3	○

○=取り寄せ品 (ご希望の長さでお取り寄せいたします)

連続刃 K

DIAGRIT S ダイヤグリット S (50〜200mm)

一般的なサイズのワーク切断に最適

幅×厚さ (mm)	在庫	幅×厚さ (mm)	在庫	幅×厚さ (mm)	在庫
10 × 0.5	○	20 × 0.8	○	34 × 1.1	○
13 × 0.65	○	27 × 0.5	○	41 × 0.5	○
16 × 0.5	○	27 × 0.7	○	41 × 0.8	○
20 × 0.5	○	27 × 0.9	○	41 × 1.3	○

○=取り寄せ品 (ご希望の長さでお取り寄せいたします)

断続刃 S

DIAGRIT U ダイヤグリット U (200mm〜)

大型サイズのワーク切断に最適

幅×厚さ (mm)	ギャップピッチ (mm)	在庫	幅×厚さ (mm)	ギャップピッチ (mm)	在庫	幅×厚さ (mm)	ギャップピッチ (mm)	在庫
10 × 0.5	6	○	27 × 0.9	12	○	50 × 0.9	20	○
13 × 0.5	6	○	34 × 1.1	20	○	54 × 1.1	20	○
13 × 0.65	8	○	41 × 0.5	20	○	100 × 0.9	12/30	○
20 × 0.8	8	○	41 × 0.8	20	○	100 × 1.1	12/30	○
27 × 0.7	12	○	41 × 1.3	20	○			

○=取り寄せ品 (ご希望の長さでお取り寄せいたします)

間欠刃 U (ギャップピッチ付き)

粒度一覧

WIKUS表記	JIS表示	粒度	平均粒径 (μm)
D601	#20	20/30	840
D427	#30	30/40	590
D356	#40	40/50	420
D252	#60	60/80	250
D181	#80	80/100	177
D126	#120	120/140	125
D 91	#170	170/200	88

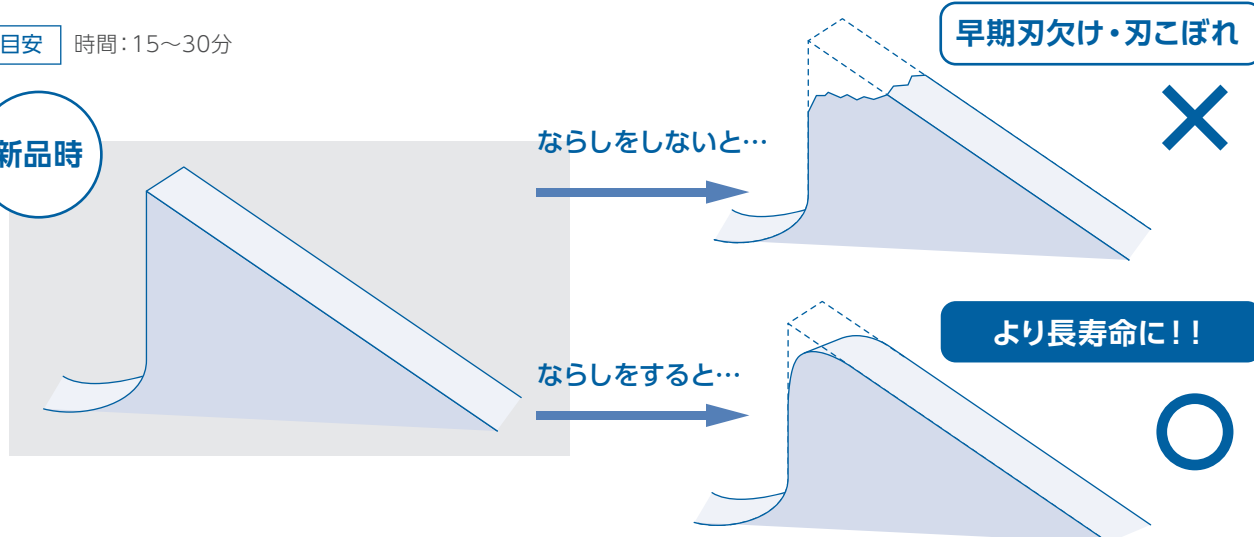
ならし運転について

ならし運転とは、刃欠け・刃こぼれを防止するための刃先をまるめる作業です。

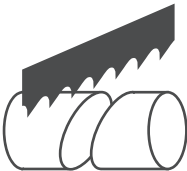
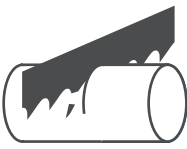
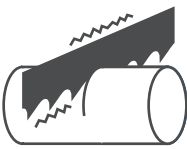
新品を使用する際は、降下速度を遅くし、ならし運転を行って下さい。

目安 時間：15～30分

新品時

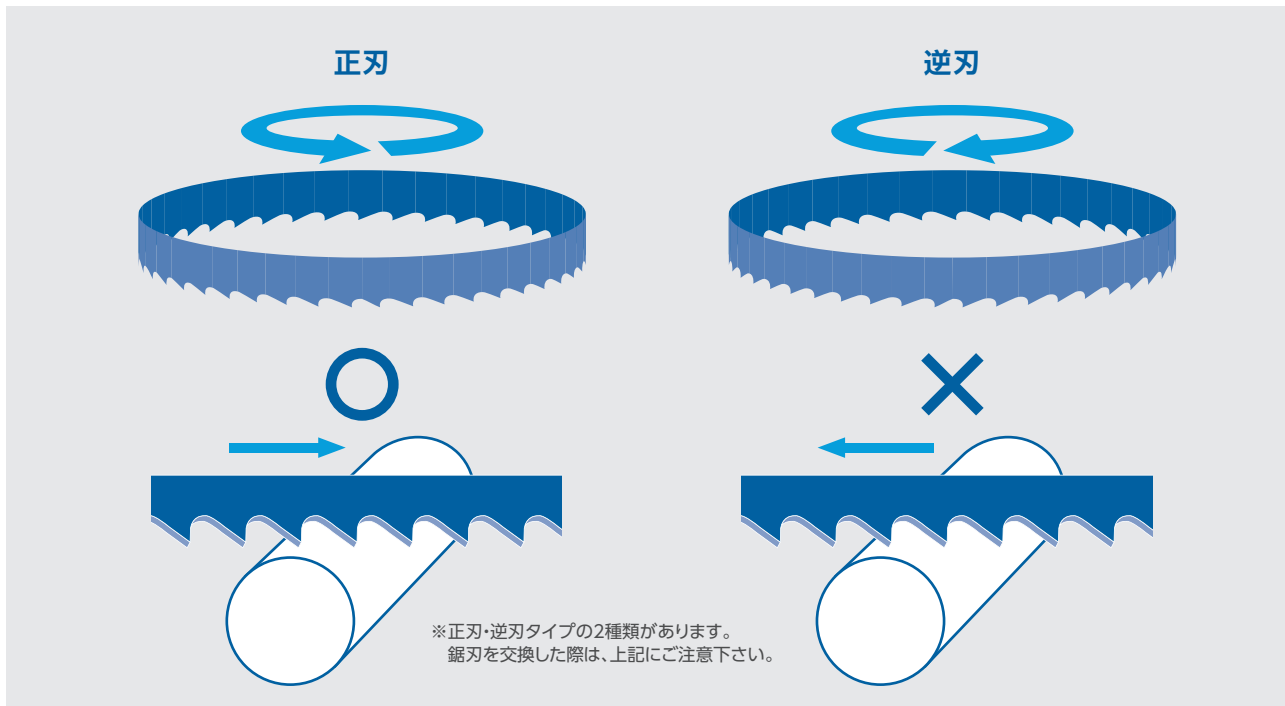


トラブルシューティング

現象	要因	対策
斜めに切れる 	鋸刃の降下速度が速い	適正な降下速度に調整する
	鋸刃のテンションが緩い	適正なテンションに調整する
	ワークが十分に固定されていない	ワーク固定の再確認をする。特に束ね切りの場合は十分に
刃が欠ける 	鋸刃の降下速度が速い	適正な降下速度に調整する
	鋸刃のテンションが緩い	適正なテンションに調整する
	鋸刃ピッチが小さい、または大きい	適正なピッチに変更する (P.11参照)
振動・騒音 がする 	鋸刃の降下速度が速い	適正な降下速度に調整する
	鋸刃の摩耗が激しい	刃先をハイグレード品に変更する
	鋸刃ピッチが小さい、または大きい	適正なピッチに変更する (P.11参照)

※あくまでもトラブルの一例であり、全てが上記の原因によるものではありません

刃先の向きにご注意

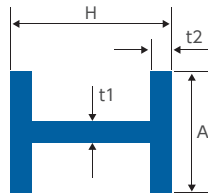


ピッチ一覧表

バンドソーのピッチは1インチ(25.4mm)間の刃数で表されます。
鋼材の切削長に対してピッチが粗すぎると切削が不安定になり刃欠けしやすくなります。
また、ピッチが細かすぎると切りくずが刃袋に詰まり早期磨耗や破損の原因になります。
ムク材の場合は、P.5～P.8をご確認下さい。

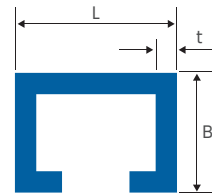
H形鋼

寸法(mm)				ピッチ
H	A	t1	t2	
300	150	6	9	4/6
400	200	8	13	4/6
500	200	10	16	3/4WS
600	200	11	17	3/4WS
700	300	13	24	3/4WS
800	300	14	26	2/3WS
900	300	16	28	2/3WS



軽量形鋼

寸法(mm)			ピッチ
L	B	t	
60	30	1.6	10/14
75	45	1.6	10/14
100	50	2.0	8/12
125	50	3.2	8/12
150	65	3.2	6/10
200	75	4.0	6/10
250	75	4.5	5/8



パイプ材

肉厚(mm)	ワーク径(mm)											
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500	800	1,000
2	14	14	14	14	14	14	10/14	10/14	8/12	6/10	5/8	5/8
3	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	4/6	4/6
4	14	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8	4/6	4/6	4/6
5	14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	3/4
6	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8	5/8	4/6	3/4	3/4
8	14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	3/4	2/3
10		8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3
12		8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3	2/3
15		8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3
20			6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
30				5/8	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
50						3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1.4/2
75								2/3	2/3	2/3	1.4/2	1.4/2
100									2/3	1.4/2	1.4/2	1.4/2
150										1.4/2	1.0/1.4	1.0/1.4
200										1.4/2	1.0/1.4	1.0/1.4

OSG-WIKUS ポータブル マシン用 バンドソー

ポータブルマシンにもOSG-WIKUSのバンドソー 優れた性能・高い耐久性を実現



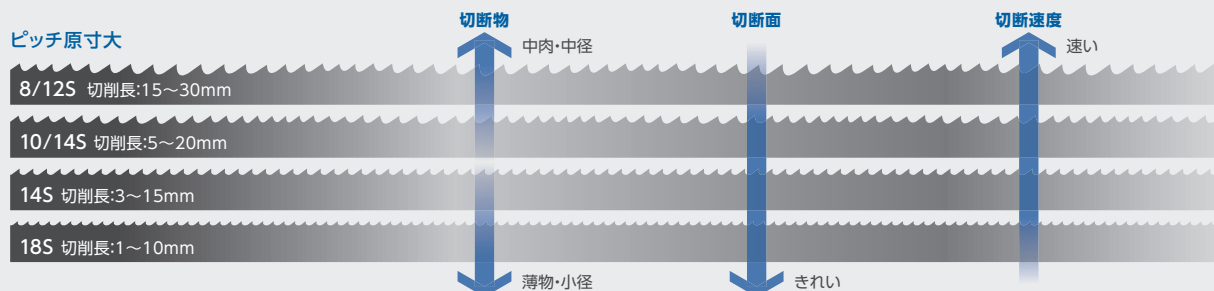
- 特長**
- ・材質に**M42コバルトハイス**を採用し、長寿命と切れ味を兼ね備えます
 - ・M42コバルトハイスは**ステンレス**も切断可能です
 - ・**長さ**は自由に製造可能です
 - ・パイプ等の断続切断に最適な**バリエابلピッチ**もございます

替刃専門メーカーだからマシンを選ばない!
どこのマシンメーカーでもお任せ下さい!!



サイズ | 1470×13×0.65—14S
被削材 | 丸パイプ 外径42.7mm 肉厚3.5mm
切断条件 | 鋸速: 53~54m 送り: マシン重力
補足 | シングルカット・乾式(油なし)

被削材	鉄		SUS304	
	他社	WIKUS	他社	WIKUS
1カット目(秒)	75	56	76	75
10カット目	72	53	104	73
20カット目	76	51	119	78
30カット目	82	54	149	88
40カット目	82	55	177	82
50カット目	87	54	202	90
100カット目	102	61	253	148
110カット目	102	61	271	156
150カット目	106	64		224
190カット目	112	65		250
200カット目	115	69		
210カット目	111	69		
250カット目		71		
300カット目		70		
350カット目		74		
耐久(カット)	217	353	119	196
寿命判断	胴破断	胴破断	胴破断	胴破断
耐久	—	1.6倍	—	1.7倍
時間短縮	—	35%短縮	—	45%短縮



機種別サイズ表(適合機種一例)

全長(mm)	幅(mm)	厚さ(mm)	ピッチ(山数)	日立工機	新ダイワ	アサダ	マキタ	入数	在庫	
900	13	0.5	8/12S 10/14S 14S 18S	CB-14/18DBL				10	●	
1,130				CB-10/12※					●	
1,140							PB180D,2107F/W		●	
1,140				RBH-120	736/7721	2106	●			
1,260				CB-13	SB-120,RB-10/120				●	
1,415						120			●	
1,425						125,12F	B127/128		●	
1,625						170	B180/181		●	
1,635						170,185,18F			●	
1,640						ビーパー6/6F	B184/185		●	
1,770					RB-18				●	
1,840					CB-18	RB-180				●

※厚さが0.65mmの場合もございます。

・上記は抜粋です。その他のサイズも取り揃えております。機械メーカーのカatalogと照合下さい。

●=標準在庫品

OSG-WIKUS コンター マシン用 バンドソー

コンターマシンにもOSG-WIKUSのバンドソー 優れた性能を発揮



- 特長**
- ・材質に**M42コバルトハイス**を採用し、長寿命と切れ味を兼ね備えます
 - ・**バリエابلピッチ**は、特に振動なく静かで安定長寿命にご使用いただけます
 - ・S刃形は**耐欠損性**に優れ、K刃形は**切れ味**に優れます
 - ・コイル長さは**30.5m**巻でとてもお買い得です
 - ・ご希望により**溶接**も承ります(溶接代は有料となります)
 - ・鋸刃ケースはハードボードを使用し**環境に配慮**しています

サイズ表

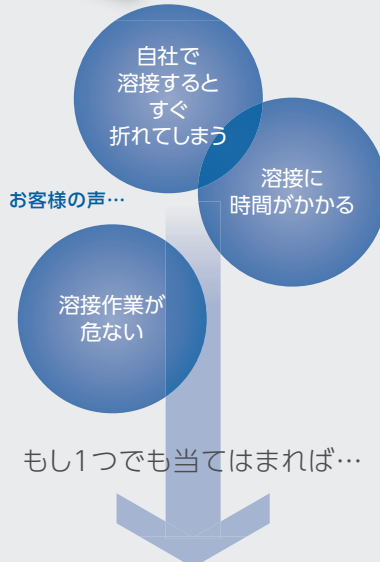
幅(mm)	厚さ(mm)	ピッチ(山数)	在庫
6	0.65	10/14S	●
6	0.9	6K	●
		10/14S	●
10	0.9	6K	●
		10/14S	●
13	0.9	6/10S	●
		10/14S	●

●=標準在庫品

加工Rによる鋸幅の選定

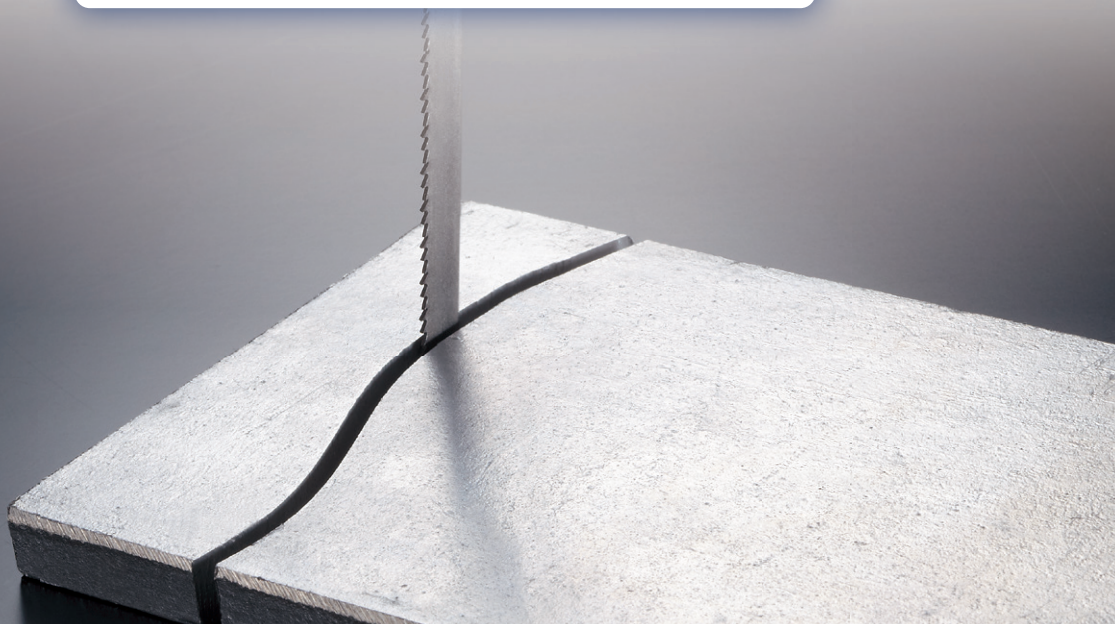
鋸幅(mm)	最小加工R
6	16R
10	35R
13	65R

※R加工が無い場合はより広い鋸幅を選定下さい。

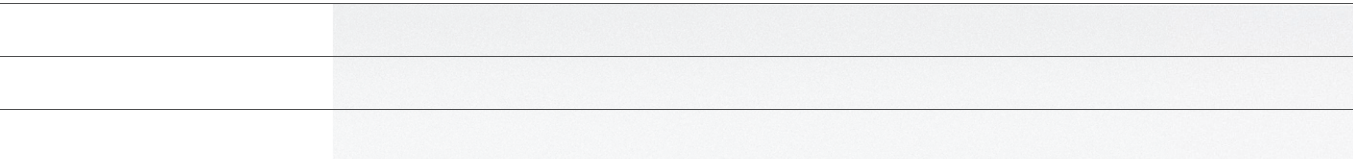


「私たちに任せ下さい」皆様のお悩みを解決します!

依頼方法: 全長(mm) + 幅(mm) + 厚さ(mm) + ピッチ(山数)
※数量は全長により決まります。



MEMO



バンドソー注文方法

	選択方法	記入例	記入欄
刃先材質	M42、X3000、超硬、DIAからお選び下さい	M42	
品名	P.4からお選び下さい	MARATHON	
長さ	P.1～P.2をご確認いただくか、伝票や段ボール等をご確認下さい	3505	
幅		27	
厚		0.9	
ピッチ	ムク材の場合は商品各ページ、形鋼の場合はP.12を参考にお選び下さい	3/4	
ロット (本)	34mm幅以下は10本、41mm幅は5本、54mm幅以上は2本	10	

※その他ご不明点は担当営業にお問い合わせ下さい。



オーエスジーアカデミー



WIKUS

オーエスジー株式会社

〒442-8543 愛知県豊川市本野ケ原三丁目22番地
☎(0533)82-1111 FAX(0533)82-1131

東部営業部 〒143-0025 東京都大田区南馬込3-25-4 ☎(03)5709-4501 FAX(03)5709-4515

中部営業部 〒465-0058 愛知県名古屋市中区東区貴船1-9 ☎(052)703-6131 FAX(052)703-7775

西部営業部 〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-4-2 405号 ☎(06)6538-3880 FAX(06)6538-3879

仙 台 ☎(022)390-9701 厚 木 ☎(046)230-5030 金 沢 ☎(076)268-0830
郡 山 ☎(024)991-7485 静 岡 ☎(054)283-6651 京 滋 ☎(077)553-2012
新 潟 ☎(025)286-9503 浜 松 ☎(053)461-1121 大 阪 ☎(06)6747-7041
上 田 ☎(0268)28-7381 豊 川 ☎(0533)82-1145 明 石 ☎(078)927-8212
諏 訪 ☎(0266)58-0152 安 城 ☎(0566)77-2366 岡 山 ☎(086)241-0411
向 毛 ☎(0270)40-5855 名古屋 ☎(052)703-6131 四 国 ☎(087)868-4003
宇都宮 ☎(028)651-2720 岐 阜 ☎(058)259-6055 広 島 ☎(082)507-1227
八王子 ☎(042)645-5406 トヨタ ☎(0533)82-1145 九 州 ☎(092)504-1211
茨 城 ☎(029)354-7017 三 重 ☎(0594)26-0416 北九州 ☎(093)435-3655
東 京 ☎(03)5709-4501 東 海 ☎(052)703-6131 熊 本 ☎(096)386-5120

〈工具の技術的なご相談は…〉
コミュニケーションダイヤル

0120-41-5981

土日祝日、会社休日を除く

コミュニケーションFAX 0533-82-1134 コミュニケーションE-mail hp-info@osg.co.jp

〈その他のお問い合わせは…〉 E-mail:cs-info@osg.co.jp

〈最新情報〉OSG HP <https://www.osg.co.jp/>



株式会社 青山製作所
AOYAMA SEISAKUSHO Co.,Ltd

〒441-1202 愛知県豊川市上長山町手取8-24
☎(0533)92-1500 FAX(0533)92-1503
<https://www.aoyamass.co.jp/>



安全にお使いいただくために

- 工具を使用する時は、破損する危険があるので、必ずカバー・保護メガネ・安全靴等を使用して下さい。
- 切れ刃は素手でさわらないで下さい。
- 切りくずは素手でさわらないで下さい。
- 工具の切れ味が悪くなったら使用を中止して下さい。
- 異常音・異常振動が発生したら、直ちに使用を中止して下さい。
- 工具には手を加えないで下さい。

■ 製品については、常に研究・改良を行っておりますので、予告なく本カタログ掲載仕様を変更する場合があります。

OSG代理店

※本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。 ※All rights reserved. ©2019 OSG Corporation.

H-33.915.BA.BA (SM)
19.05