

# ハイスピード・マシンソーブレード

## ハイスピード・マシンソーの材料切断条件表

被削材	被削材の肉厚または径に対する適応山数				ストローク (数/分) (注1)	切断スピード (m/分) (注2)
	10mm以下	10～40mm	40～80mm	80mm以上		
アルミニウム	10～14	6～10	4～6	3～4	80～115	31～45
青銅	14	6～10	4～6	3～4	80～115	31～45
真鍮	14	6～10	4～6	3～4	80～115	31～45
鑄鉄	14	6～10	4～6	3～4	80	31
機械構造用鋼	14	6～10	4～6	3～4	80	31
工具鋼低合金鋼	14	6～10	4～6	3～4	60	22
工具鋼高合金鋼	14	6～10	4～6	3～4	40	16
高速度鋼	14	6～10	4～6	3～4	40	16
ステンレス鋼	14	6～10	4～6	3～4	40～60	16～22

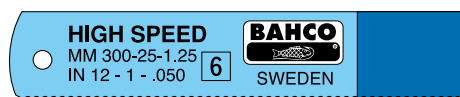
(注1) ストロークが200mmの場合 (注2) =1分当りストローク数×2×1m当りの送り

## 3802 ハイスピード・マシンソーブレード

(穴径:300～400mm/φ8.5mm, 450～525mm/φ10.5mm, 550～600mm/φ12.5mm)

3802-長さ×幅×厚さ (mm)	歯数 (インチ)	入数 (本)	3802-長さ×幅×厚さ (mm)	歯数 (インチ)	入数 (本)
3802-300-25-1.25	⑥, 10, 14	10	3802-500-38-2.00	4, 6, 8, 10	10
3802-300-32-1.60	6	10	3802-500-50-2.50	6	10
3802-350-25-1.25	6, 10, 14	10	3802-525-38-2.00	6	10
3802-350-32-1.60	4, 6, 10, 14	10	3802-550-50-2.50	4, 6	10
3802-400-25-1.25	⑥, 10	10	3802-600-50-2.50	4	10
3802-400-32-1.60	4, 6, ⑧, 10, 14	10	カスタムサイズ (穴径: φ10.5mm)		
3802-400-38-2.00	4, 6	10	3802-長さ×幅×厚さ (mm)	歯数 (インチ)	入数 (本)
3802-450-32-1.60	4, 6, 10, 14	10	3802-575-50-2.50	3, 4, 6	10
3802-450-38-2.00	4, 6, ⑧, 10	10	3802-650-50-2.50	4, 6	5
			3802-700-50-2.50	4, 6	5

○印は特殊品



型番例

3802-300-25-1.25-10
鋸刃の種類 長さ 幅 厚さ インチあたりの歯数

※カスタムサイズの場合は末尾に「-KA」をつけてください

## 3809 バイメタル・マシンソーブレード

バーコSANDFLEX® シリーズ商品です。古い機械や不慣れなオペレーターでも安全に使用できます。

※サイズ等は別途御用意があります。