



夢の切断！ドライカット切断 MIX エース

切断の理想である切削油なしで高速回転の金属切断が可能になりました。切断条件と刃型、また適正な刃先チップ材質の選定により、高度な切断を可能にしたチップソーです。

メタルソー（ハイス）の20~50倍の高速回転で切断するため、切断時に発生するバリがメタルソー切断とくらべ格段に少なく、従来二次加工において問題になっていた、切削油除去処理及びバリ取り作業が大変省力化されます。

新素材や複合材など切断加工にお困りであれば、お気軽にご相談ください。MIX エースの特徴である切削油を使用しない高速切断をぜひ一度お試しください。

材料 SKS材（基板）の先端にサーメットを銀口ウ付
刃先硬度：HRA92
基板硬度：HRC41~43

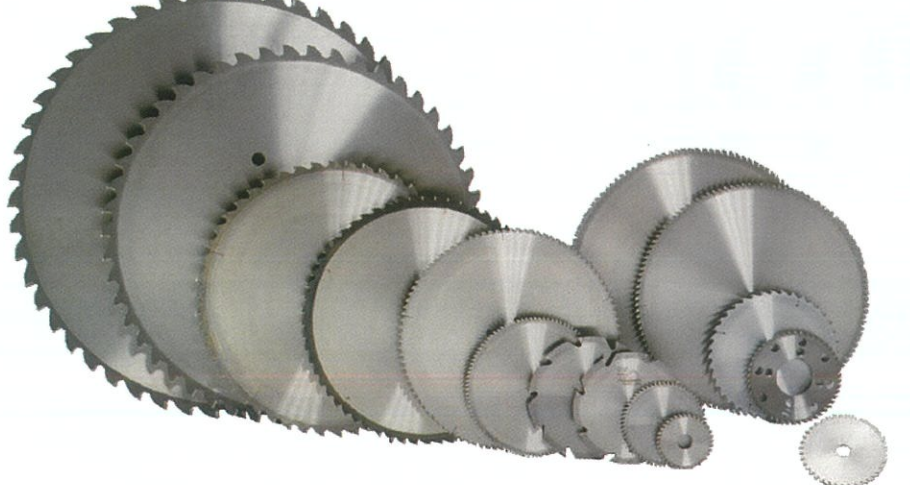
切断条件 周速 300~1,800m/min（被削材によって異なる）SZ 0.01~0.02mm

用途 鉄・ステンレスなど鉄鋼材料（パイプ・形材など）及びその複合材（鋼材+樹脂複合材など）

切削油 なし（切削油を使用することでより良い切断が可能。）

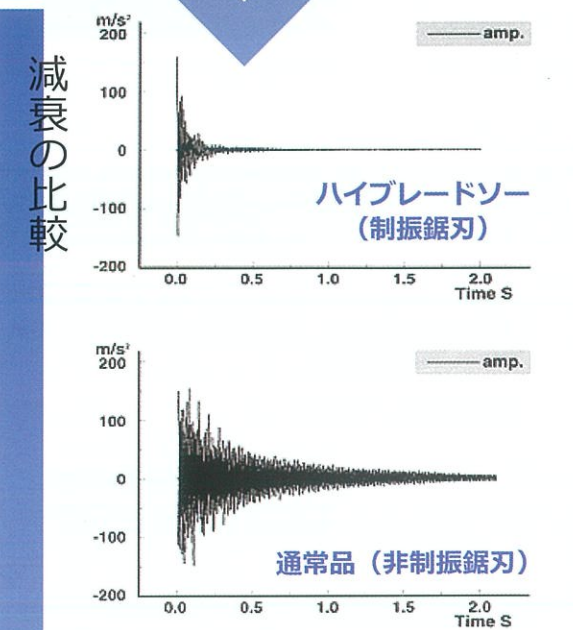


環境と騒音公害問題に一役 ハイブレードソー



ハイブレードソーは、スリット部に制振効果を最大限に発揮できる特殊樹脂を充填し、刃先の振動を抑えることで次のような効果が期待できます。

- ・振動を抑えることで低騒音
- ・切断面品位の向上
- ・刃先チップのチッピングを抑えることで長寿命化が可能
- ・二次加工を省略でき生産効率を向上



各種材料の切断加工を可能にする豊富なバリエーション

ドラド-アルファ DORADO- α



ニーズの高いサイズ・刃厚・刃数のチップソーを定番品として、幅広い用途に応じて切断加工に対応するチップソーをご用意しております。



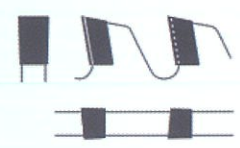
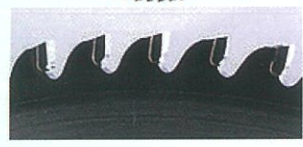
DORADO- α

D2型 薄肉材用 チップ材質：超硬合金 用途：アルミ切断用

切断面の仕上がりが良く切断抵抗も比較的小さくバリも少ないので薄肉材の切断に最も多く使用されています。

品番	サイズ (外径×刃厚×刃数×穴径)	品番	サイズ (外径×刃厚×刃数×穴径)
FAA-255-1-D2	255×2.5×80×25.4	FAA-405-1-D2	405×3.1×100×25.4
FAA-305-1-D2	305×2.0×100×25.4	FAA-405-2-D2	405×2.3×120×25.4
FAA-305-2-D2	305×3.0×100×25.4	FAA-405-3-D2	405×3.1×120×25.4
FAA-305-3-D2	305×2.0×120×25.4	FAA-455-1-D2	455×3.1×120×25.4
FAA-355-1-D2	355×3.0×100×25.4	FAA-455-2-D2	455×3.4×120×25.4
FAA-355-2-D2	355×3.0×120×25.4	FAA-510-1-D2	510×3.5×120×25.4

※再研磨可



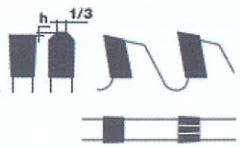
DORADO- α

D4型 厚肉材用 チップ材質：超硬合金 用途：アルミ切断用

切断抵抗は大きいですが、切粉を3分割して排出出来るため厚肉アルミサッシ、パイプ、ビレット、スラブ、バー、アルミ鋳物湯口切断などの厚肉形材や中実材の切断に多く使用されます。

品番	サイズ (外径×刃厚×刃数×穴径)	品番	サイズ (外径×刃厚×刃数×穴径)
FAA-355-1-D4	355×3.0×100×25.4	FAA-405-1-D4	405×3.1×100×25.4

※再研磨可



当社ではお客様の切断条件及び切断材料の特性を伺った後、最適な仕様の丸鋸をご提供し、カスタマイズも可能です。