

キレモノ

ステンレス・金属・アルミ・FRP・樹脂用

●比較 1：1 カット切断時間（秒） 鉄材φ12丸棒

速攻キレモノ (富士製砥)	3.5S
A 社	4.5S
B 社	4.9S

- 最高級セラミック砥粒使用
- ラフサイドによる抜群の切れ味
- 劣化しにくい真空パック採用
- 超特殊ガラスクロス採用により最高周速度 80m/s に対応

用 途：ステンパイプ・ステン板・アングル丸棒の金属
(ステン・鉄・アルミ・FRP・樹脂)

寸 法 (外径×厚さ×穴径) mm	品 種	梱包入数	最高使用 周速度
105×1.0×15	SG46P BF	大箱200枚入 (10枚入×20P) 中箱50枚入 (10枚入×5P)	80m/s (4,800m/min)

●比較 2：劣化（切断本数） 鉄材φ12丸棒

速攻キレモノ (富士製砥)	真空包装	製造直後	10~15%劣化
		6ヶ月後	
一般の 切断砥石 1mm	通常包装 (紙箱入れ)	製造直後	30~40%劣化
		6ヶ月後	

両面補強切断砥石

強靱でシャープな切れ味!両面クロス補強でより安全性を高め、ラフ側面によりすぐれた切れ味を発揮します。
105mmから405mmまでシリーズで取り揃えています。

スーパー雷鳥シリーズ

金属・ステンレス用

両面の決定版

用 途：一般鋼材・ステンレス鋼材(薄板・細物丸棒・パイプ・サッシ)・ALC

寸 法 (外径×厚さ×穴径)mm	品 種	梱包入数	最高使用 周速度
105×0.8×15	SA60S BF2	200枚 (10枚×5)×4	80m/s (4,800m/min)
105×1.6×15	AX36S BF2	10枚×20	

スーパー雷鳥0.8mmデータ

鉄材切断比較(φ12丸棒)	平均切断 本数(本)	平均切断 時間(秒/本)	切断性能比較
A社(1.0mm)	49	4.3	
B社(1.0mm)	46	5.1	
弊社スーパー雷鳥(0.8mm)	52	3.9	

●1枚の砥石(外径106mm)で
0.4mmの薄鉄板がどれだけ切れるか

	砥石一枚で切断できる長さ 10m 20m 30m 40m 50m	1m当たりの 切断タイム
スーパー雷鳥 金属用	84m	23.0秒
A 社 (布2枚)	62m	25.9秒
C 社 (布2枚)	48m	35.3秒
一般普及品 (布1枚)	12m	23.2秒

●金属用

用 途：一般鋼材(薄板・細物丸棒・パイプ・サッシ)・ALC

寸 法 (外径×厚さ×穴径)mm	品 種	梱包入数	最高使用 周速度
106×2.4×15	A30S BF2	200枚 (5枚×20)×2 10枚×20	80m/s (4,800m/min)

●ステンレス用

用 途：ステンレス鋼材(薄板・細物丸棒・パイプ・サッシ)

寸 法 (外径×厚さ×穴径)mm	品 種	梱包入数	最高使用 周速度
106×2.2×15	A36P BF2	200枚 (5枚×20)×2 10枚×20	80m/s (4,800m/min)

110~205mm

寸法 (外径×厚さ×穴径) mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
110×2.4×20	A30S BF2	100枚 (10枚×10)	80m/s (4,800m/min)
125×2.5×22 (20)		100枚 (5枚×20)	
150×2.6×22			
160×2.6×20			
180×2.6×22 (20)			
205×2.6×22 (25.4)			

305・355・405mm

寸法 (外径×厚さ×穴径) mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
305×2.6×25.4	A30S BF2	30枚 (10枚×3)	80m/s (4,800m/min)
355×2.8×25.4		20枚 (10枚×2)	
405×2.8×25.4			

用 途：一般鋼材・ステンレス鋼材・ALC
(薄板・細物丸棒・パイプ・サッシ)

スーパーつるぎ

金属・ステンレス用

優れた経済性

125φ
登場!

●スーパーつるぎ

用 途：鉄・ステンレス等金属全般の小径・小形・薄物など
特 長：●優れたコストパフォーマンス!
●両面補強の安全性と、経済性を兼ね備えた画期的製品。

寸 法 (外径×厚さ×穴径)mm	品 種	梱包入数	最高使用 周速度
105×1.0×15	SA36S BF2	200枚(10枚×20)	80m/s (4,800m/min)
105×2.0×15	A36S BF2		
125×1.3×22	SWA36S BF2	100枚(10枚×10)	

切断砥石

標準品シリーズ

雷鳥スリムゴールド

高級品シリーズ

金属・ステンレス用

薄物に最適

●雷鳥スリムゴールド

用途：ステンレス・鉄等金属全般の
薄板・細棒・ALCなど

特長：●素晴らしい食い込みと切れ味。
●バリが少ない。
●焼けが少ない。



寸法 (外径×厚さ×穴径) mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
105×1.0×15	AX46S BF2	200枚 (10枚×20)	80m/S (4,800m/min)
125×1.4×22		100枚 (5枚×20)	
150×1.6×22			
180×1.6×22			
205×1.8×22			
305×1.9×25.4		30枚 (10枚×3)	
355×2.1×25.4			

雷鳥スリム

金属・ステンレス用

薄物に最適

●雷鳥スリム

用途：鉄・ステンレス等金属全般の
薄板・細棒・ALCなど

特長：●素晴らしい食い込みと切れ味。
●バリが少ない。



寸法 (外径×厚さ×穴径) mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
105×1.0×15	AX46S BF2	200枚 (10枚×20)	80m/s (4,800m/min)

つるぎ

硬度：標準

●つるぎ

用途：一般鋼材

(パイプ・アングル・丸棒・角棒)

特長：幅広い材料に適合する最もスタンダードな製品です。



寸法 (外径×厚さ×穴径) mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
100×2×15	A46R BF	200枚 (10枚×20)	72m/S (4,300m/min)
110×2×20			
125×2×22 (20)			
150×2×22			
160×2×20			
180×2×22 (20)			
205×2×22 (25.4)			
255×3×25.4		50枚 (25枚×2)	
305×2.8×25.4	A36R BF	25枚	
355×3×25.4			
405×3×25.4	A30R BF	20枚	63m/S (3,800m/min)
455×3.5×25.4 (30)			

白山

硬度：軟らかめ

●白山

用途：ステンレス鋼材・重量鋼材
(丸棒・角棒)

特長：軟らかめの砥石で、重量鋼や
特殊鋼に威力を発揮します。



寸法 (外径×厚さ×穴径) mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
305×2.8×25.4	WA36N BF	25枚	72m/s (4,300m/min)
355×3×25.4		20枚	63m/s (3,800m/min)
405×3×25.4			
455×3.5×25.4	WA30N BF	20枚	63m/s (3,800m/min)

大径物切断用 (A-TYPE) ※受注生産品

●大径物切断用 (A-TYPE)

用途：一般鋼材 (パイプ・アングル・丸棒・形鋼)

特長：広範囲な素材に、よりきめ細かく適応し、
生産性を高めます。



寸法 (外径×厚さ×穴径) mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
510×4×25.4 (30)	A36P BF	10枚	63m/s (3,800m/min)
510×6×25.4	A36O BF		
※585×4.5×30	A36P BF	5枚	
610×5.5×30 (32)	A30Q BF		
660×6×32	A36Q BF		

EX-つるぎ

硬度：標準

●EX-つるぎ

用途：一般鋼材 (パイプ・アングル・丸棒・形鋼)

特長：経済性と切れ味を重視し、
両面ラフサイドに仕上げています。



寸法 (外径×厚さ×穴径) mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
305×2.8×25.4	A36R BF	25枚	72m/s (4,300m/min)
355×3×25.4			63m/s (3,800m/min)
405×3×25.4	A30R BF		

●EX-つるぎ 5×5 (ゴーゴー)

店頭販売に適する5枚入り箱です。

品種：ゴーゴー305・ゴーゴー355・ゴーゴー405 入り数：25枚 (5枚箱×5)

ラフトン

硬度：少し軟らかめ

●ラフトン

用途：一般鋼材・ステンレス鋼材
(パイプ・アングル・丸棒・形鋼)

特長：少し軟らかめの砥石で、焼け・カエリの少ない切断面が得られます。



寸法 (外径×厚さ×穴径) mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
305×2.8×25.4	AWA36P BF	25枚	72m/s (4,300m/min)
355×3×25.4			63m/s (3,800m/min)
405×3×25.4	AWA30P BF		
455×3.5×25.4		20枚	

高速用 A-GC-TYPE

エンジンカッター用

●高速用 A-TYPE

三枚補強

用途：鉄・鋼・鋳物・ステンレス

特長：高速回転に耐えうる商品です。



寸 法	品 種	梱包入数	最高使用周速度
外径×厚さ 穴径			
305×4.5 20・22・25.4・30.5	A24Q BF3	30枚 (10枚×3)	100m/s

●高速用 GC-TYPE

三枚補強

用途：石材 (耐火レンガ・スレート・コンクリート等)

305×4.5	20・22・25.4・30.5	GC24S BF3	30枚 (10枚×3)	100m/s
---------	-----------------	-----------	-------------	--------

白鷺 (しらさぎ)

切断砥石

さらに究極へと近づいた。

直角切断に最適!

機能的なオフセット型

オフセット型 両面補強

- 鋸や小径ボルトの切断が根元から出来ます。
- コーナー部の直角切りが出来ます。
- 使用時のタワミがありません。
- グラインダーの締付ナットが凹みの中に入ります。
- 1mmタイプは超薄型でカットタイムが早く、作業性に優れ、切り口に焼けとバリが少なくなります。



寸 法	品 種	梱包入数	最高使用周速度
(外径×厚さ×穴径) mm			
105×1×15	A60S BF2	200枚 (10枚×20)	80m/s (4,800m/min)

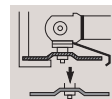
〈切断可能材料〉 ●小径棒 ●小径パイプ ●薄板鋼波板
●トタン軽量鉄骨 ●小形鋼……等の金属

寸 法	品 種	梱包入数	最高使用周速度
(外径×厚さ×穴径) mm			
106×2.4×15	A30S BF2	200枚 (10枚×20)	80m/s (4,800m/min)

用途：一般鋼材・ステンレス鋼材

(薄板・細物丸棒・パイプ・サッシ)・ALC

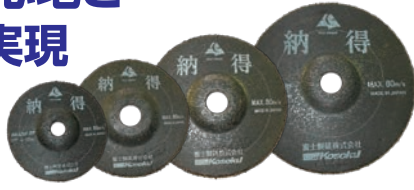
特長：機能的なオフセット型、直角切断、コーナー切りの作業ができます。



納得・NATTOKU

研削砥石

納得の使い心地と 低コストを実現



寸法(mm) (外径×厚さ×穴径)	砥材	粒度	硬度	補強	梱包入数
105×6×15	AWA	30	P	BF	200枚(25枚×8)
125×6×22					100枚(25枚×4)
150×6×22					100枚(25枚×4)
180×6×22					100枚(25枚×4)

用途：一般鋼材・超合金鋼・鋳鉄・アルミニウム

安心・安全のPoint

1 安全対策(使って安心)

ワーク研削時に衝撃が加わっても、コバ欠けしません。

最高使用周速度
Max80m/s

2 研削時の焼けが少ない。

ステンレス加工の研削時に焼けが少なく色焼けしづらくなります。

3 振動の軽減(白振対策)

研削時に跳ね返る振動が少なくなります。

4 粉塵が少ない(塵肺予防)

研削時の粉塵が減少します。

5 ランニングコスト軽減

耐久性に強く、研削量に対し磨耗量が少なくなります。
オールマイティーで多用途に使用できます。

JITAN・ジタン

研削砥石

JITAN
時間短縮型エコ商品

ニーズに応える 次世代研削砥石誕生!!



寸法(mm) (外径×厚さ×穴径)	砥材	粒度	硬度	補強	梱包入数	最高使用周速度				
105×6×15	AZ	30	P	BF	200枚 (25枚×8)	80m/s				
105×4×15		46								
105×3×15		60・80・120								
125×6×22	AZ	30	P	BF	100枚 (25枚×4)					
125×4×22		46								
※ 125×3×22		60・80・120								
150×6×22	AZ	30	P				BF	100枚 (25枚×4)		
150×4×22		46								
※ 150×3×22		60・80・120								
180×6×22	AZ	30	P						BF	100枚 (25枚×4)
180×4×22		46								
180×3×22		60								
※ 180×3×22		80・120								

用途：一般鋼材・ステンレス鋼材・超合金鋼・鋳鉄・アルミニウム(番手の選定が必要です) ※受注生産品

オフセット砥石

理想を追求し開発した高信頼・低価格の研削砥石です。各種材料に適合する品種を取り揃えています。

スーパーF-II

鉄用

●スーパーF-II

用途：一般鋼材・鋳物

特長：経済性・作業性を追求し素材にマッチした標準普及品で非常に高い評価を得ています。

寸 法 (外径×厚さ×穴径)mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
100×4×15	AWA24P BF AWA36P BF	200枚 (25枚×8)	72m/ S (4,300m/min)
100×6×15		100枚 (25枚×4)	
125×6×22			
150×6×22		50枚 (25枚×2)	
180×6×22			
※100×6×15	AWA24K BF	200枚 (25枚×8)	
※180×6×22		50枚 (25枚×2)	

※受注生産品 お見積りは弊社にお問い合わせ下さい

スーパーZ

ステンレス・鉄用

●スーパーZ

用途：ステンレス鋼材・一般鋼材・鋳物

特長：シリコニア砥粒をベースに開発した高級品です。優れた切れ味に耐久性も高まりステンレス研削や鋳物など重研削に威力を発揮します。

寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
100×6×15	ZA24Q BF	200枚(25枚×8)	72m/s(4,300m/min)
180×6×22	ZA36Q BF	50枚(25枚×2)	

スーパーW

ステンレス用

●スーパーW

用途：ステンレス鋼材・特殊鋼

特長：WA砥粒使用により、ソフトなタッチで作業効率を高めます。

寸法(外径×厚さ×穴径)mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
100×6×15	WA24P BF	200枚(25枚×8)	72m/s(4,300m/min)
180×6×22	WA36P BF	50枚(25枚×2)	

高速回転用



●高速回転用

用途：●JITAN：一般鋼材・ステンレス鋼材・超合金鋼・鋳鉄・アルミニウム

●納得：一般鋼材・超合金鋼・鋳鉄・アルミニウム

●スーパーFII：一般鋼材・鋳物

●スーパーZ：特殊鋼・ステンレス鋼材

特長：高速回転用なので重研削に威力を発揮し、作業効率も高まります。

品 種	寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	梱包入数	最高使用周速度
JITAN	AZ30P BF	80枚(20枚×4)	80m/s(4,800m/min)
納得	AWA30P BF		
スーパーFII	AWA24P BF		
スーパーZ	ZA24Q BF		
※スーパーFII	AWA30N BF	50枚(25枚×2)	

※受注生産品 お見積りは弊社にお問い合わせ下さい

高性能オフセット砥石

シリコニア砥粒を使用した研削能率、耐久性に優れた高性能砥石一般鋼・鋳鉄・硬合金鋼などの各種金属のバリ取り、ビート取り

スーパーノゾミ

ステンレス・一般鋼材・鋳物用

最高使用周速度：72m/s(4,300m/min)



品 名	寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	砥材	粒度	硬度	補強	梱包入数
スーパーノゾミ (JIS)	100×6×15	SNZ	24・36	Q	BF	200枚(25枚×8)
スーパーノゾミ	125×6×22	SNZ	24	Q	BF	100枚(25枚×4)
	180×6×22	SNZ	24	N・Q	BF	50枚(10枚×5)

スーパーノゾミ 高速回転用

ステンレス・一般鋼材・鋳物用

最高使用周速度：80m/s(4,800m/min)



品 名	寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	砥材	粒度	硬度	補強	梱包入数
スーパーノゾミ 高速回転用	180×6×22.23	SNZ	24	O・Q	BF	50枚(10枚×5)

エコ砥石

作業後に廃棄する中央部分の材料を研削部分にもっていくことで廃棄量削減と耐久性アップを実現しました。

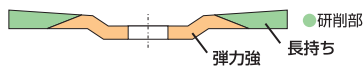
エコ砥石 F-1

鉄用

●エコ砥石 F-1

用途：一般鋼材・鋳物
特長：●耐久性アップ
●廃棄量20%ダウン

環境にやさしいエコ砥石 F-1



寸 法 (外径×厚さ×穴径)mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
100×7×15	AWA24 BF AWA36 BF	200枚 (25枚×8)	72m/S (4,300m/min)
125×7×22		100枚 (25枚×4)	
150×7×22		50枚 (25枚×2)	
180×7×22			

エコ砥石 F-1S

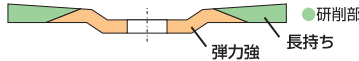
ステンレス・鉄用

●エコ砥石 F-1S

用途：ステンレス鋼材
一般鋼材・鋳物

ココが他社と違う!!

環境にやさしいエコ砥石 F-1S



寸 法 (外径×厚さ×穴径)mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
100×7×15	SAW36 BF	200枚 (25枚×8)	72m/S (4,300m/min)
125×7×22	SAW24 BF	100枚 (25枚×4)	
150×7×22		50枚 (25枚×2)	
180×7×22			

セミ・フレキシブル砥石

オフセットが変わった!
比較にならないソフトな当たり。研削力も抜群。

グリーンスター

鉄・ステンレス用

●グリーンスター

用途：一般鋼・ステンレス鋼(中・軽)研削用。鉄骨・製缶溶接部のバリ取り・ビート取り。



特長：

- 特殊製法により研削時の低振動・低騒音を実現。
- 爽快な使用感の高級研削砥石です。
- 特殊配合による高い研削能力と高い作業性が得られます。
- 目詰まりしにくい研削面の新スリット形状です。

寸法(外径×厚さ×穴径)mm	砥材	粒度	補強	入り数	最高使用周速度
100×6×15	MC	36	BF	200枚 (25枚×8)	72m/s (4,300m/min)
100×3×15		24			
100×3×15		36			
100×3×15		46			
100×3×15		60			
100×3×15		80			
100×3×15		100			
100×3×15		120			

ふじエース

硬度：標準

●ふじエース

用途：一般鋼・ステンレス鋼(中・軽)研削用。鉄骨・製缶溶接部のバリ取り・ビート取り。

- 特長：
- 研削タッチが軽快です。
 - 研削力が優れています。
 - 鉄・ステンレスにも威力を発揮します。



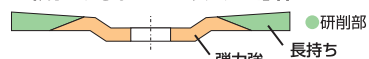
ふじエース

寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
100×4×15	ZX36P BF	200枚 (25枚×8)	72m/s (4,300m/min)
100×3×15	ZX46P BF		
100×2×15	ZX60P BF		
	ZX80P BF		
	ZX100P BF ZX120P BF		

エコフレックス

ステンレス鋼・普通鋼・特殊鋼・鋳鉄

環境にやさしいフレキシブル砥石



●エコフレックス

用途：ステンレス鋼(中・軽)研削用、一般鋼鉄骨、製缶溶接部バリ取り、溶接のビード取りなど
特長：使用面模様の溝が外周部で1.8mmと通常品より0.8mm深くなっているため模様がすぐ無くなり切れ味が持続します。砥粒と結合剤の組み合わせにより、従来品より切れ味が30%UP! ステンレス薄板等の研削で焼けが少なくなります。弾力性・長寿命。



品 名	寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
エコフレックス	100×2(3)×15	SE BF	300枚 (30枚×5枚×6)	72m/s (4,300m/min)

フレキシブル砥石

適度な柔軟さをもたせた弾性砥石です。
ソフトな当たりで研磨作業が軽やかにできます。

スターフレックス

鉄・ステンレス用

NEW

●スターフレックス

用途：ステンレス鋼材・一般鋼材・鋳物

- 特長：
- 特殊製法による高い柔軟性と軽快な作業性が実現したフレキシブル砥石です。
 - 特殊配合により高い研削能力を発揮します。
 - 目詰まりしにくい研磨面の新スリット形状です。



寸法(外径×厚さ×穴径)mm	砥材	粒度	補強	入り数	最高使用周速度
100×3×15	WA	36	BF	300枚	72m/s (4,300m/min)
100×2×15		46		30枚(5枚×6)	
100×2×15		60		※小箱につき	
100×2×15		80		パッド2枚付	
100×2×15		120			

スーパーフレックス/ネオフレックス

鉄・ステンレス用

●スーパーフレックス

用途：一般鋼材・鋳物
特長：経済性と切れ味を重視した、汎用性の高い標準品です。

●ネオフレックス

用途：ステンレス鋼材・一般鋼材・鋳物
特長：セラミック砥粒を使用し、すぐれた研削力と耐久性を高めました。一般鋼材はもとより特にステンレス研削に性能を発揮するフレキシブル砥石です。



スーパーフレックス ネオフレックス

品 名	寸 法 (外径×厚さ×穴径)mm	品 種		梱包入数	最高使用 周速度		
		砥材	粒 度				
スーパー フレックス	100×3×15	AWA BF	36-46	200枚 (20枚×10)	72m/s (4,300m/min)		
	100×2×15		60・80・100・120				
ネオ フレックス	100×3×15	SE BF	36-46				
	100×2×15		60・80・100・120				

レヂノイド砥石 **Kosoku** の代表的オフセット砥石シリーズ

レヂノックス **Kosoku** のレヂノイドオフセット砥石

Kosoku の最も代表的な、レヂノイド・オフセット砥石です。

寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
100×6×15	AWA24P/36P BF	180枚(30枚×6)	72m/s (4,300m/min)
125×6×22	AWA24P/36P BF	120枚(20枚×6)	
125×6×22	WA36P BF		
150×6×22	AWA24P/36P BF	60枚(20枚×3)	
180×6×22	AWA24P/36P BF		

レヂノックス

砥石の適合加工材 AWA=普通炭素鋼(一般構造用鋼 SS-41 その他)
WA=ステンレス鋼材用

レヂノックス HZ24L レール鋼、鋳物、ステンレス、一般鋼材用

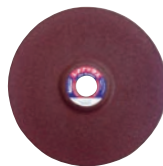


特長: ●研削性を最優先に考慮した砥石。シャープな切れ味で仕事が速くタッチが良いので、疲労感が少ない。
●HZ砥材は鋭い刃先が発生しやすいため、発熱を嫌う工具鋼、溶接面の仕上げや鋳物のバリ取り、レールの研磨、さらに黒皮取りなど幅広い作業に適します。

レヂノックス HZ24L

寸法(外径×厚さ×穴径)mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
180×6×22	HZ24L BF	50枚(25枚×2)	72m/s(4,300m/min)

レヂノックス PA 砥石

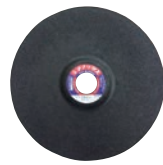


特長 ●研削性を最優先に考慮した砥石。シャープな切れ味で仕事が速くタッチが良いので、疲労感が少ない。
●PA砥粒は、A砥粒より脆いために鋭い刃先が発生しやすいため、発熱を嫌う工具鋼、溶接面の仕上げや鋳物のバリ取り、レールの研磨、さらに黒皮取りなど幅広い作業に適します。

レヂノックス PA 砥石

寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
180×6×22	PA24M BF	60枚(20枚×3)	72m/s(4,300m/min)

レヂノックス ジルコニア砥石 ZA



特長: ●特殊な砥粒(ジルコニア砥粒)を使用しているため、被削材を選ばない万能タイプの砥石です。
●高負荷重研削が可能な高周波グラインダー(富士製砥製)で使用する、特に研削力が向上します。
●砥石の磨耗量は、一般の汎用タイプの砥石と比べてはるかに少なく、砥石の寿命も2~3倍長くなります。

ジルコニア砥石

寸法(外径×厚さ×穴径)mm	品 種	梱包入数	最高使用周速度
180×6×22	ZA24P BF	50枚(10枚×5)	72m/s(4,300m/min)
180×6×22	ZA24M BF		

研削ディスク 従来のフレキシブル砥石に比べ、5~8倍長持ちし、2~3倍のスピードできれいな仕上げ作業が可能となります。

サンブラK(スタンダードタイプ)

●砥 材: A・Z

特 長: ベーパーがセンターカット方式のため、研削力が強く、切れ味抜群。汎用性が高く、広範囲の素材の研削・研磨作業に適します。

砥材 A 一般鋼材・ステンレス・非鉄
Z ステンレス・アルミ・銅・重研削



寸法 (外径×穴径)mm	砥材	粒 度	梱包入数	最高使用周速度
100×15	A	40・60・80・100・120・150・180・240・320・400	小箱 5枚入 中箱 50枚入 外箱 100枚入	72m/s (4,300m/min)
	Z	40・60・80・100・120		

サンブラQ(ワンタッチタイプ)

●砥 材: A・Z

特 長: ナット締め不要のネジ穴方式(ワンタッチ)で着脱が素早く簡単。砥粒の配向性が良く有効切れ刃を多くした研削力重視の設計。



寸法 (外径×穴径)mm	砥材	粒 度	梱包入数	最高使用周速度
100×M10	A	40・60・80・100・120	小箱 10枚入 外箱 100枚入	72m/s (4,300m/min)
	Z	40・60・80		

サンブラT(テーパードタイプ)・サンブラTH(テーパードハードタイプ)

●サンブラT 驚異的な研削力を発揮するテーパード型

砥 材: A・Z

特 長: テーパー型(円錐形状)のため、広面の研削・研磨ができ、研削力もスピードも大幅に上がります。均一に磨耗するため耐久力にも優れています。



寸法 (外径×穴径)mm	砥材	粒 度	梱包入数	最高使用周速度
100×15	A	40・60・80・100・120	小箱 5枚入 中箱 50枚入 外箱 100枚入	72m/s (4,300m/min)
	Z			

●サンブラTH

砥 材: Z

用 途: 黒皮・ビート取り・コンクリート用



テーパード式



寸法 (外径×穴径)mm	砥材	粒 度	梱包入数	最高使用周速度
100×15	Z	24・36	小箱 5枚入 中箱 50枚入 外箱 100枚入	72m/s (4,300m/min)

俺の研磨ホイール

●砥 材 A: 一般鋼材、ステンレス、非鉄

●砥 材 Z: ステンレス、アルミ、銅、ALC、重研削



耐久性・低コストきれいな仕上げを実現

寸法 (外径×穴径)mm	砥材	粒 度	梱包入数	最高使用周速度
100×15	A	40・60・80	100 (10×10)	72m/s (4,300m/min)
125×22	A			
180×22	Z		60 (10×6)	80m/s (4,800m/min)
	Z			

●10枚パック

砥石径 100mm ■■■ KD-7
HDR-1000R

HDR-1000Z 後継機

- ギヤ音が静か
- 握りやすいボディ形状
- 防塵性アップのリアケース採用
- 耐震型電源コードにより燃れず絡みにくい
- 二重絶縁



最大出力1000W
ハイパワーを継承し
人気モデルがリメイクして登場!!

砥石径 100mm ■■■ KD-6
HD-1000

当社比クラス
最大パワー1000W

- 二重絶縁仕様
- クラス最大出力1000W
- 国際規格に準拠したノイズ防止機能搭載
- 手元スイッチ採用



砥石径 100mm ■■■ KD-7 HDR-1000ZL 後継機

HDR-1000RL
(低速タイプ)

- 二重絶縁仕様
- 回転数 9,000min⁻¹
- 強力トルク
- リアスイッチタイプ(後スイッチ)
- 耐震型電源コードにより燃れず絡みにくい



砥石径 100mm ■■■ KD-6

HD-1000L
(低速タイプ)

- 二重絶縁仕様
- 回転数 9,000min⁻¹
- 強力トルク
- 手元スイッチ採用



砥石径 100mm ■■■ KD-10

HDC-100

- 二重絶縁仕様
- ストップカーボン採用
- 最大出力960W
- 耐震型電源コードにより燃れ難く、絡みにくい



砥石径 100mm ■■■ KD-7

TX-100FR

再登場 TDX-100 後継機

- ギヤ音が静か
- 握りやすい細身菱形ボディ
- 防塵性アップのリアケース採用
- 耐震型電源コードにより燃れず絡みにくい
- 二重絶縁



往年の人気機種を
現代版にリメイク

砥石径 100mm ■■■ KD-6

TS-100Ⅲ
TS-100ⅢP

- 安心のアルミボディ
- 最大出力 960W
- 握りやすい元祖細径
- TS-100Ⅱ後継機



スリムアルミボディ
従来品より静粛性UP!!

超小型万能サンダ ■■■ KD-45

HSF-50F T2

- ミニ砥石 (φ70) 使用
- 軽作業用 0.9Kg
- 樹脂ボディ



電気ディスクグラインダ仕様

商品名	型 式	砥石寸法(mm)			回転数 min ⁻¹ (回/分)	電源 (V)	電流 (A)	消費電力 (W)	質量 (kg)	コード (m)	付属品	砥石取付軸寸法(mm) 径(ネジピッチ)×長さ
		外径	厚さ	内径								
ディスク グラインダ	HDR-1000R	100	6	15	12,000	100	7.8	760	1.6	2.5	砥石、スパナ	M10(1.5)×9.0
	HDR-1000RL	100	6	15	9,000	100	7.0	670	1.6	2.5	砥石、スパナ	
	HD-1000	100	6	15	12,000	100	7.8	760	1.6	2.5	砥石、スパナ	
	HD-1000L	100	6	15	9,000	100	7.0	670	1.6	2.5	砥石、スパナ	
	HDC-100	100	6	15	12,000	100	7.6	740	1.6	2.5	砥石、スパナ	M10(1.5)×11
	TX-100FR	100	6	15	12,000	100	6.4	620	1.4	2.5	砥石、スパナ	M10(1.5)×9.0
	HSF-50F T2	70	2	10	10,000	100	1.5	135	0.9	2.0	砥石、サンディングペーパー、 L型レンチ、他	ミニ砥石用
	TS-100Ⅲ	100	6	15	12,000	100	7.5	730	1.8	2.5	砥石、スパナ	M10(1.5)×9.0
	TS-100ⅢP	100	6	15	12,000	100	7.5	730	1.8	2.5	砥石、スパナ、 3Pポッキングプラグ仕様	



砥石径 125mm ■■■ KD-7

TS-125FR

TS-125F 後継機

- 強力トルク、粘り強い回転
- ボディグリップ力UP
- 耐震型電源コードにより燃れず絡みにくい



砥石径 150mm ■■■ KD-42

HD-150

- 安全な二重絶縁構造、アース不要
- 強力モーター（11A）の採用で研削力、耐久力抜群



砥石径 180mm ■■■ KD-42

HD-180 (100V)
HD-182 (200V)

- 12.5A(100V)の優れた研削力
- 安全な二重絶縁構造



商品名	型 式	砥石寸法(mm)			回転数	電源	電流	消費電力	質量	コード	付属品	砥石取付軸寸法(mm) 径(ネジピッチ)×長さ
		外径	厚さ	内径	min-1 (回/分)	(V)	(A)	(W)	(kg)	(m)		
ディスク グラインダ	TS-125FR	125	6	22	10,500	100	7.8	760	1.8	2.5	砥石、スパナ、サイドハンドル	M16 (2.0) × 9.5
	HD-150	150	6	22	8,000	100	11.0	1,050	3.8	2.5	砥石、スパナ、サイドハンドル	M16 (2.0) × 11.5
	HD-180	180	6	22	7,000	100	12.5	1,200	3.9	2.5	砥石、スパナ、サイドハンドル	
	HD-182					200	6.3					

ハンドグラインダ・インターナルグラインダ

コレットチャック方式 ■■■ KD-7

HSM-380FR

HSM-380F 後継機

軸径 6mm (別売 3mm)

- 奥が深く狭い箇所に最適 注1)
- ボディグリップ力UP
- 耐震型電源コードにより燃れず絡みにくい



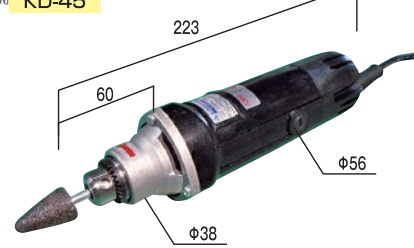
平型砥石アタッチメント
(平型砥石付)

ドリルチャック方式 ■■■ KD-45

HSM-90

軸径最大 6mm

- 小型、軽量で高出力



インターナルグラインダ ■■■ KD-42

軽量・強力型

HSI-670F 注2)

インターナル（平型）砥石用
M10（別売コレット軸径 6mm）



特 長

①細長く、持ちやすいストレートヘッドは、内面研削および狭いところの研削に最適

②専用のインターナル砥石を使用した場合、さらに威力を発揮

用 途

①鉄、青銅、アルミ鋳物などのバリ取り、および仕上作業

②溶接、溶断部の研削、さび落とし作業

③合成樹脂、ストレート、レンガ、大理石などの表面仕上作業

ハンドグラインダ仕様

注1) HSM-380FR 用 3 φコレットチャックは別売

注2) HSI-670F 用 6 φコレットチャックは別売

商品名	型 式	砥石寸法 (mm)	回転数 min ⁻¹ (回/分)	電源 (V)	電流 (A)	消費電力 (W)	質量 (kg)	コード (m)	付属品
		最大径							
ハンド グラインダ	HSM-380FR	軸付 19×13×3 軸付 32×25×6 平型 38×19×M10	24,000	100	4.3	410	2.0	2.5	平型砥石用アタッチメント、平型砥石φ38×19×M10、6φコレットチャック、軸付砥石No.14、15 スパナ（砥石取付用）
	HSM-90	軸付 19	28,000	100	2.4	230	0.85	2.0	チャックハンドル
インターナル グラインダ	HSI-670F	φ75×19×M10 注3)	17,000	100	7.0	670	4.4	2.5	平型砥石φ50×19×M10、スパナ、サイドハンドル

注3) 72m/s 以上の場合

エアークライнда

ハイパワー! スリム! 軽量!

特 長

- 側方排気方式で使いやすい
- シンプルで作業しやすいハンドル角度設計
- 電気を使にくい現場作業に最適
- 造船・橋梁・建設機械・一般工場等の研削作業に最適

砥石径 100mm

FAG-100B

スピンドルロック式



出力 596W

砥石径 125mm

FAG-125B

スピンドルロック式



出力 596W

砥石径 150mm

FAG-150B

スピンドルロック式



出力 820W

砥石径 180mm

FAG-180B

スピンドルロック式



出力 820W

エアークライнда仕様

商品名	型 式	砥石寸法 (mm)	回転数 min ⁻¹ (回/分)	空気消費量 (ml/min)	使用圧力 (Mpa)	ホース口金 取付ネジ	ホース内径 (mm)	質量 (kg)	付属品
		外径 × 厚さ × 内径							
エアー グラインダ	FAG-100B	100 6(4) 15	13,000	0.85	0.6	Rc3/8 (PT3/8)	9.5	1.3	六角棒スパナ1本、サイドハンドル1本、砥石1枚 ※ホースニップルは本体に接続
	FAG-125B	125 6 22	10,500	0.85	0.6		9.5	1.4	
	FAG-150B	150 6 22	8,000	1.2	0.6		12.7	2.2	
	FAG-180B	180 6 22	7,000	1.2	0.6		12.7	2.2	

250Hz 高周波アングルグラインダ

最高使用周速度72m/sの砥石が使用出来ます。(4,300m/s)

Kosoku

250Hz 高周波ストレートグラインダ



注1) 平型砥石用アタッチメント (M10)・コレットチャック (Φ3) 別売
標準付属品: コレットチャックΦ6mm 1個、軸付砥石 No14・15各1個、スパナ1set
使用する砥石: 最高使用周速度 (m/s) 33m/s以上の正規の砥石・ビトリファイド砥石
又はレチノイド砥石、最大寸法 (mm) 外径Φ38×厚さ25×軸径Φ6

注2) 平型砥石専用機でコレットチャックは取付け不可
標準付属品: スパナ1set
使用する砥石: 最高使用周速度 (m/s) 50m/s以上の正規の砥石・レチノイド砥石
最大寸法 (mm) 外径Φ125×厚さ19×軸径Φ12.7

注3) 軸付6Φコレット別売
標準付属品: スパナ1set、サイドハンドル1本
使用する砥石: 最高使用周速度 (m/s) 72m/s以上の正規の砥石・レチノイド補強砥石の場合
最大寸法 (mm) 外径Φ75×厚さ19×軸径Φ10

高周波電動工具について: エアークライダや電気グラインダは負荷をかけると回転数が落ちるので、研削に時間がかかります。高周波電動工具を使用すれば高出力、耐過負荷タイプで回転数も落ちにくくトルクが強いので、同じ仕事量でも時間短縮ができ作業効率が倍増します。

富士製砥株式会社 製の240Hz/250Hz/400Hz 高周波電動工具はトルクもダウンしにくく、72m/s(4,300m/min)周速の通常砥石が使用できコストダウン出来ます。
注) 400Hz ポット型ディスクグラインダーは周速80m/sの砥石を使用

250Hz 高周波電動工具仕様

※高周波電動工具の御使用には高周波発生機が必要となります。

型 式	砥石外径	回転数	電源 (3相交流)	電流	消費電力	質量	コード	砥石取付軸寸法 (径×長さ) mm
HGC-250 II	100mm	8,700/9,000min ⁻¹	240/250Hz 200V	2.4A	500W	2.0kg	5m	M10(1.5)×9.0
HGC-275	125mm	8,700/9,000min ⁻¹	240/250Hz 200V	2.4A	500W	2.2kg	5m	M16(2.0)×9.5
HGC-300	125mm	8,800/9,100min ⁻¹	240/250Hz 200V	3.5A	650W	2.9kg	5m	M16(2.0)×11.5
HGC-603	180mm	6,900/7,200min ⁻¹	240/250Hz 200V	3.8A	950W	4.3kg	5m	M16(2.0)×11.5
HGC-802	180mm	4,800/5,000min ⁻¹	240/250Hz 200V	4.8A	1,300W	4.7kg	5m	M16(2.0)×11.5
HGC-902	180mm	6,700/7,000min ⁻¹	240/250Hz 200V	4.8A	1,300W	4.7kg	5m	M16(2.0)×11.5
HGC-2700	180mm	6,700/7,000min ⁻¹	240/250Hz 200V	10.0A	2,700W	5.9kg	5m	M16(2.0)×11.5
HGC-2700L	180mm	4,800/5,000min ⁻¹	240/250Hz 200V	10.0A	2,700W	5.9kg	5m	M16(2.0)×11.5
HIC-250 II	軸付砥石	14,400/15,000min ⁻¹	240/250Hz 200V	2.4A	500W	2.1kg	5m	コレット軸径6mm
HIC-603	125mm	6,960/7,250min ⁻¹	240/250Hz 200V	3.8A	950W	4.6kg	5m	砥石内径12.7mm
HIC-802	75mm	14,000/14,500min ⁻¹	240/250Hz 200V	4.8A	1,300W	5.0kg	5m	砥石内径10mm M10(1.5)

400Hz 高周波電動工具 ポット型ディスクグラインダ



特長
①防振構造で振動軽減。
②ハイグリップハンドルで耐滑。
③始動はソフトスタート、停止はブレーキ付。

400Hz 高周波アングルグラインダ



特長
①小型、軽量で使いやすく、ハイパワー。
②始動はソフトスタート、停止はブレーキ付。(HGC-418使用の場合)
③小型ヘッド。狭いところの研削に最適。
④軽い押付力で研削能率アップ。
⑤周速度72m/s(4,300m/min)の砥石が使用できます。

型 式	砥石外径	回転数	電源 (3相交流)	電流	消費電力	質量	コード	その他
HGP-4160	外径Φ180×厚み5~8× 穴径Φ22.23	8,000min ⁻¹	400Hz 200V	6.5A	1,600W	2.7kg	400Hz用 出力ケーブルを ご使用ください	使用砥石は 高速回転用 (80m/s)
HGP-4260	外径Φ180×厚み5~8× 穴径Φ22.23	8,000min ⁻¹	400Hz 200V	9.5A	2,600W	3.5kg		—
HGC-418	外径Φ180×厚み6× 穴径Φ22	7,540min ⁻¹	400Hz 200V	6A	1,700W	3.1kg		—
HGC-4100	外径Φ100×厚み6(4)× 穴径Φ15	10,900min ⁻¹	400Hz 200V	3.5A	880W	2.0kg		—

出力ケーブル (400Hz高周波グラインダ専用・別売)

●400Hz高周波グラインダを使用するときは出力ケーブルで接続してください。
●出力ケーブルは10mと20mの2種類あります。
[注] 出力ケーブルはインバーター出力とグラインダ入力とを接続するものです。
出力ケーブルどうしの接続はできません。



250Hz 高周波発生機

(高周波グラインダ専用電源 250Hz/240Hz)

FG-505NE・FG-605NE

■電源コード5m付き・プラグ無し



特長

- ①構造的には、回転磁界同期発電機を誘導電動機で駆動しているもので、運転が容易であり、しかも安定性に優れています。
- ②堅牢で、しかも移動が簡単です。現場内で自由に移動作業することができます。グラインダ作業の際は発生機を固定してご使用ください。離れた場所でのグラインダ作業のために中間コード(オプション)があります。
- ③電圧補償回路がついていますから、常に出力電圧が安定しており、効率の良い研削作業ができます。
- ④熱動型電流防止器(サーマルリレー)により、発生機を過負荷から保護します。
- ⑤高周波発生機には2種類あります。50Hz地域はFG-505NEをご使用ください。60Hz地域はFG-605NEをご使用ください。

仕様

型式	FG-505NE	FG-605NE
相数	3相	3相
周波数	50Hz	60Hz
電圧	200V	200V
出力	3.7KW	3.7KW
相数	3相	3相
周波数	250Hz	240Hz
電圧	200V	200V
電流	14.5A	14.5A
容量	5 KVA	5 KVA
質量	120 Kg	120 Kg
外形寸法	W820×H510×D410	

中間コード(別売品)250Hz用



- 1口タイプ** 10m・20m (フタ付・粉塵対策)
- 2口タイプ** 10m・20m (フタ付・粉塵対策)
- 4口タイプ** 10m・20m (フタ付・粉塵対策)
- 特長** ①コンセント口数は1口・2口・4口タイプがあります
②中間コードの長さは10m・20mです
- 用途** 高周波発生機の設置場所から離れた場所でグラインダ作業を行う場合に使用します

250Hz 高周波発生機

(高周波グラインダ専用電源 250Hz/240Hz)

NFG-55E/66E

従来機に比べ重量1/2!!

(防塵カバー付き)



※50Hz地域: NFG-55E、60Hz地域: NFG-66Eをご使用ください。

型式	NFG-55E	NFG-66E
相数	3相	3相
周波数	50Hz	60Hz
電圧	200V	200V
出力	3.7KW	3.7KW
相数	3相	3相
周波数	250Hz	240Hz
電圧	200V	200V
電流	14.5A	14.5A
容量	4 KVA	4 KVA
外形寸法(mm)	W530×H435×D410	
重量	60kg	

特長

- 高周波グラインダは72m/s(4,300m/min) 周速の通常砥石が使用できコストダウンできます。
- FGタイプに比べ重量1/2と業界最軽量で同等の性能発揮します。
 - パイプフレーム・キャスター付きで衝撃防止と持ち運びが容易です。
 - カバー標準装備で防塵性を高めました。
 - 発電機は永久磁石方式でメンテナンスフリーを実現しました。
 - モータ及び発電機部を全閉構造としています。
 - カップリングレスにし軽量・コンパクト化となっています。
 - 操作部をパネルにし表示灯を採用し操作性を向上しました。
 - モータ・発電機ブレーカー採用により発電機焼損を防止します。
 - 省スペース化、キャスターを外せば3段まで重ねて使用可能です。

高周波発生機 同時使用グラインダ数

同時使用台数	250Hz 高周波グラインダ						400Hz 高周波グラインダ			
	HGC-2700 HGC-2700L	HGC-902	HGC-802 HIC-802	HGC-603 HIC-603	HGC-300	HGC-275 HGC-250II HIC-250II	HGC-418	HGC-4100	HGP-4260	HGP-4160
高周波発生機	FG-505NE FG-605NE	1	2	2	3	4	使用不可			
	NFG-55E NFG-66E	1	2	2	2	4	使用不可			
イ	KFC-7.0VF	—	1	1	1	1	使用不可			
バ	KFC-13.1	2	2	2	2	2	使用不可			
タ	KFC-400F	使用不可						1	1	—
電	FKC-400H	使用不可						1	—	1

※作業環境によって高周波工具の選択を致しますので営業に問合せしてください。
※使用可能なグラインダの台数は、定格容量を超えない範囲で使用してください。

インバータ電源装置

(高周波グラインダ専用電源 250Hz)

電源コード3m付き・プラグ無し

KFC-3.7VF 後継機

KFC-7.0VF

定格回転数から50%回転数まで
無段階に変速可能!! (VF制御)



特長

- ①速度の調整が可能

KFC-7.5 後継機

KFC-13.1

- 小型コンパクト
- 高周波グラインダ2台用



特長

- ①複数台の仕様が可能

(高周波グラインダ専用電源 400Hz)

電源コード3m付き・プラグ無し

FKC-400H(インバータ電源)



- 特長**
- ①現行FKC-400Fより容量Up 4.2KVA→7.0KVA
 - ②グラインダON時のソフトスタート機能
 - ③グラインダOFF時のブレーキ機能
 - ④再始動防止機能(※)を搭載 作業者の安全を考慮

(※)グラインダのスイッチをONにした状態で、インバータ電源の出力ボタンをONにしてもグラインダは始動しない機能

FKC-400F(インバータ電源)



- 特長**
- ①グラインダON時のソフトスタート機能
 - ②グラインダOFF時のブレーキ機能

インバータ電源特長

- ①コンパクト・軽量で持ち運びや設置が容易。
- ②地域を選ばません。(50Hz/60Hz共用)。
- ③騒音や振動のない静かな運転。
- ④省エネによりランニングコストが低減。

⑤各種保護機能により安全な使用が可能。

⑥入力相順違いで接続しても逆回転しません。

⑦防塵フィルタを装着し、防塵性が向上(フィルタ交換可能)。

⑧照光式スイッチで視認性が向上。

250Hzインバータ電源装置 KFC選定にあたっての注意事項

1. インバータ電源装置の為、出力特性はフィードフォワード制御(出力予測制御)です。その為、重切削、重切断をされる場合、出力が安定せず、グラインダがストールする、又は、インバータ過負荷にて停止する場合があります。
2. 重切削、重切断をKFCで行なう場合、グラインダ1台に対してKFC1台にしていた方が、使用しやすくなる場合もあります。
※1,2は250Hzと400Hz共通
3. FGはKFCと違い、出力特性はフィードバック制御(帰還制御)です。その為、グラインダにかかる負荷に対応して出力が定められた範囲で変化するようにしています。KFCはFGの様な重負荷での追従性は得られません。KFCのインバータ容量表記はあくまでも最大の容量であり、最大容量のまま使いつづけることは出来ません。
※3は250Hzについての注意事項

		250Hz用インバータ電源装置		400Hz用インバータ電源装置	
型 式		KFC-7.0VF	KFC-13.1	FKC-400F	FKC-400H
インバータ容量		7.0KVA	13.1KVA	4.2KVA	7.0KVA
電 流		17.5A	33.0A	11.0A	17.5A
電源	電圧・周波数	三相交流 200V 50/60Hz			
	許容変動	±10%以下			
	許容周波数変動	±5%以下			
	電源設備容量(※1)	9.0KVA	17.0KVA	5.0KVA	9.0KVA
出力	定格入力電流(※1)	23.6A	44.6A	13.2A	23.6A
	電圧	200V(入力電圧比例対応)			
	周波数	250Hz		400Hz	
	制御方式	正弦波PWM方式			
制御	工具の加速時間	加減速の制御なし		約3秒	
	工具の減速時間	加減速の制御なし		約3秒	
	可変速	120〜250Hzで調整可 (VF制御)	無(固定出力)		
使用環境	周囲温度	-10℃〜40℃			
	周囲湿度	90%以下(結露のないこと)			
	設置場所	屋内(風雨無きこと、粉塵等無きこと)			
外形寸法(mm)		W250×D223× H260	W313×D290× H335	W215×D240 ×H274	W250×D214 ×H260
質 量		8.0kg	14.5kg	7.5kg	8.0kg
コ ード		電源コード 3m プラグ無し			
主な保護機能		過電流(過負荷、出力短絡など)、入力および出力欠相、入力電圧不足 など			

(※1 入力電圧220V時(電源の変動量200V±10%の上限)の値です。設置にあたっては定格入力電流をカバーする回路の下に置いてください)

メタル切断機

切る！静かに、安く、早く、精密に

Kosoku

KCM-370NE・SC KCM-370NE・SC60°



- KCM シリーズ中、評判の大型機種。
- 切断音がきわめて静かで、精密切断可能。ステンレスも簡単に切断。

サブバイス別売

KCM-370NE・SC

マシニングテーブル取付例



- KCM シリーズ中、評判の大型機種。
- 切断音がきわめて静かで、精密切断可能。ステンレスも簡単に切断。

マシニングテーブル別売り
サブバイス別売

KCM-250B



- 切断能力を大幅にアップしました。
- 減速比を大きくし、トルクアップしたので、厚肉材料でも余裕をもって切断できます。ステンレスも切断可。

KCM-275B



- KCM-275B 型は、KCM-250B 型の特別仕様機。鋸刃 275mm のほか、弊社の大型機種 KCM-360 型・370 型で使用し再研磨で径の小くなった鋸刃も使用できる経済型です。

最大切断寸法

被切断材	切断角度	KCM-370NE・SC	KCM-370NE・SC60°	KCM-250B	KCM-275B
丸パイプ	90°	φ120	φ120	φ80	φ90
	45°	φ120	φ75	φ76.3	φ80
	30°(60°)	—	φ50	—	—
アングル	90°	130×130	100×100	75×75	80×80
	45°	100×100	75×75	65×65	75×75
	30°(60°)	—	75×45	—	—
チャンネル	90°	150×100	100×100	110×60	—
	45°	125×65	75×75	75×40	—
	30°(60°)	—	75×45	—	—
角パイプ	90°	125×100	100×100	110×60又は75×75	—
	45°	100×100	75×75	75×40又は60×60	—
	30°(60°)	—	75×45	—	—
丸棒	90°	φ80炭素鋼	φ80炭素鋼	φ50炭素鋼	—
	45°	φ65炭素鋼	φ65炭素鋼	φ40炭素鋼	—
	30°(60°)	—	φ50炭素鋼	—	—

切断コスト・スピード

項目	φ305 砥石切断機	KCM-370NE・SC	KCM-250B・275B
カット数	砥石1枚当たり31カット	鋸刃1回目立て当たり1,250カット	鋸刃1回目立て当たり620カット
切断可能面積	砥石1枚当たり 31×8.04 ≒250cm ²	鋸刃1回目立て当たり 1,250×8.04 ≒10,000cm ²	鋸刃1回目立て当たり 620×8.04 ≒5,000cm ²
1カット当たりの切断時間	≒40sec	≒10sec	≒20sec
注① 被切断材=φ32丸棒(SS41B)、断面積8.04cm ² 注② 鋸刃目立て可能回数…鋸刃1枚につき約20回 ●上表のカット数、および砥石標準価格・鋸刃目立て費用を総合した1カット当たりの切断コストは、砥石切断機と比較して、約1/3～1/5と大幅に安くなります。 ●1カット当たりの切断時間を砥石切断機と比較すると、約1/2となり、大幅に短縮されます。			

メタル切断機仕様

電源コード5m付き

型 式	KCM-370NE・SC	KCM-370NE・SC60°	KCM-250B	KCM-275B
モ ー タ	3相200V 1.5kw 50/60Hz		3相200V 0.4kw 50/60Hz	
鋸 刃 回 転 数	18/22min ⁻¹		36/44min ⁻¹	
定寸ストッパー	0～850mm		0～500mm	
角 度 切 断	左45°～右45°		左45°～右60°	
クーラントポンプ	3相200V 出力40W 50/60Hz		3相200V 出力40W 50/60Hz	
クーラントタンク容量	約25リットル		約8リットル	
切 削 液	本機専用切削液を水で約20倍に希釈して使用		本機専用切削液を水で約20倍に希釈して使用	
鋸 刃 寸 法	φ370×φ45×t3.0(2.5)mm		φ250×φ32×t2.0	φ275×φ45×t2.0
フ ラ ン ジ 寸 法	P.C.D φ66 -φ10×4		P.C.D φ50 -φ8×2	P.C.D φ66 -φ10×2
機 械 寸 法	(幅)700×(奥行)985×(高さ)1300mm		(幅)485×(奥行)670×(高さ)720mm	
質 量	約250kg		約95kg	
付 属 品	専用切削液(1L容器入)、片口スパナ 27mm、六角レンチ 5mm 8mm 10mm 専用ブラシ、接地型3P 20Aプラグ 各1個 メタルソー1枚 定寸ストッパー		専用切削液(1L容器入)、片口スパナ 24mm、六角レンチ 6mm 接地型3P 20Aプラグ 各1個 メタルソー1枚 定寸ストッパー	

自動メタル切断機

KCM-370NE・SCについて、各種仕様の自動機を製作いたします。

No.1D 仕様機



No.1D仕様(段取り回路付き)自動機の特長

- ①機械能力は標準機とおなじです。
- ②ローコスト設計の自動機であり、エアー・ハイドロ駆動です。エアーを油圧に変換して早送り、切削送りの自動切断を行います。
- ③ワークのケガキ線までヘッド部を鋸刃回転無しにて、インチングで下げることができます。
- ④バイスは手動クランプになります。

NO. 11 仕様自動機の特長

No.1D仕様にインバーターを取付けたものです。
ステンレスの時は11min⁻¹、鉄の時は22min⁻¹、アルミの時は43min⁻¹と切断する材料に合わせて最適な回転数を無段階で設定できます。

NO. 22 仕様自動機の特長 サブバイス付

- ① NO.1D仕様にインバーターを取付け、バイスクランプを自動化したものです。
- ②バイスクランプ力により下記の2種類があります。
エアーバイス：角パイプ専用であり、ガイド付きシリンダーを使用しています。クランプの安定した軽切断に最適です。
増圧バイス：クランプ力が最大1.4トンあり、重切削に最適です。ワークにより無段階に減圧できます。

砥石切断機

FS-08E 乾式用 スタンダードタイプ [405]



- 付属砥石・白山405φ 1枚
- 全閉モータ使用

電源コード5m付き・プラグ無し

FS-3EE・5EE 乾式用 [405][455]



- FS-3EE 付属砥石・白山405φ 1枚
- FS-5EE 付属砥石・白山455φ 1枚
- 全閉モータ使用

電源コード5m付き・プラグ無し

FS-76E 湿式用 密閉カバー付 [405][455]



- 405タイプ 付属砥石・WA60L BF405φ 1枚
- 455タイプ 付属砥石・WA60L BF455φ 1枚
- 全閉モータ使用

全閉砥石カバーの採用により安全です。注水用タンクの取外しが簡単でタンク内の清掃が容易です。

電源コード無し

湿式用切断砥石

用途：一般鋼材（パイプ・アングル・丸棒・形鋼）

特長：軟らか目の砥石で、焼の少ない切断面が得られます。

寸法	品種	梱包入数	最高使用周速度
405×2.8×25.4	WA60L	25枚	63m/s(3,800m/min)
455×3.2×25.4	WA60L	20枚	63m/s(3,800m/min)

砥石切断機仕様

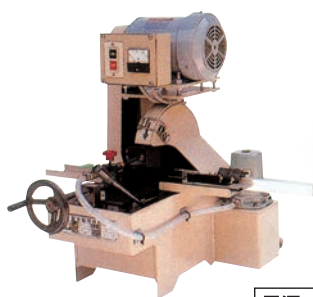
型式	使用砥石 (mm)		主軸モーター (kw)	最大切断能力 (mm)		能率的な切断作業 (mm)			最大開き バイス (mm)	主軸回転数 (min ⁻¹)		テーブル面 高さ (mm)	機械サイズ 巾 × 奥行 × 高さ (mm)	本体重量 (kg)
	外径	穴径		丸	角	丸材	パイプ	形鋼		50Hz	60Hz			
FS-08E	405	25.4	2.2(全閉)3相4P 200V	110	105	25~45	50~70	L50	200	1,920	2,300	90	380×1,010×730	85
FS-3EE			3.7(全閉)3相4P 200V			25~50	50~80	L50~75	200			100	450×930×800	100
FS-5EE	455				135	130								
FS-76E	405		5.5kw(全閉) 3相4P 200V	110	105	25~60	50~100	L50~75	230	1,800	600	780×1,450×1,350	380	
	455			135	130	40~75	75~125	L75~100						

精密砥石切断機

FS-B6・B7E・B8E・B9E

湿式用

- 付属砥石 Fカット



〈オプション〉
専用台と
別置冷却タンク

電源コード4.5mプラグ付き

FS-B10E

湿式用

透明カバー付

- 付属砥石 Fカット



電源コード4.0mプラグ付き

FS-B30E

湿式用

防水カバー付

運賃別途

- 付属砥石 Fカット



電源コード無し

バイステーブル移動X・Y(mm) X(水平)方向225・Y(縦)方向150

特長

- バイステーブルは3個のスライドベアリングで保持され、しかもラックピニオン送り方式を採用、高精度でスムーズな動きのため切断面はムラなく仕上がります。
- コンパクト設計になっておりスペースをとりません。

特長

- 透明カバー付なので視界が広く、常に切断状態が見えます。
- 両締バイスとラックピニオン送り方式でビバリがなく切断面はより均一で、カエリはありません。
- キャリセットを使用しており固定、移動レベル合わせも容易にできます。

特長

- 切断方法は、バイステーブル水平移動切断と砥石移動切断の2通りができます。
- テーブルスライドは、すべてスライドベアリングを使用し操作も滑らかで切断精度も高く、耐磨耗性に優れております。
- マグネットセパレータを装備、鉄粉除去に効果があります。

精密砥石切断機仕様

型式	砥石サイズ (mm)	主軸モーター (kw)		主軸回転数 (min ⁻¹)		切断能力 (mm)	最大開き バイス (mm)	クーラント ポンプ	機械サイズ 巾 × 奥行 × 高さ (mm)	本体重量 (kg)
				50Hz	60Hz					
FS-B6	150～160×0.5～1.0×25.4	0.4kw	3相 2P 200V	3,250	3,900	25φ	39	小型20W	730×560×500	55
FS-B7E	180×0.5～1.0×25.4	0.75kw	3相 2P 200V	2,780	3,350		750×590×620		70	
FS-B8E	205×0.8～1.5×25.4	1.5kw	3相 4P 200V	2,360	2,850	35φ	45		750×790×680	80
FS-B9E	255×1.0～1.5×31.75			1,900	2,300	40φ			750×790×690	90
FS-B10E	255×1.0～1.5×31.75	2.2kw	3相 4P 200V	2,300	2,800	55φ	60	小型40W	880×610×1,100	200
FS-B30E	255×1.0～1.5×25.4(31.75)	2.2kw(全閉) 3相 4P 200V		2,500	3,000	75φ	80	小型60W	MAX1,200×1,372×1,600	700

ローターバンドソー

HRB-1140・SC

■ KD-42

- 安全カバー付
- 最大切断能力φ120mm
- 消費電力(W) Hi 650
Lo 250



安全カバー



●HRB-1140・SC仕様

型 式		HRB-1140・SC
能 力	○丸パイプ	φ120
	□角パイプ	120×115mm
	●丸棒	φ40
電 源 (V)		100
電 流 (A)		Hi 7 Lo 3
のこ刃周速 (m/分)		Hi 80 Lo 55
質 量 (kg)		6.7
一般鋼材用		14山、18山、24山
ステンレス・特殊鋼向		18山
標準付属品		安全カバー、一般鋼材用のこ刃、 1140×18山 1本

アクセサリー

サンディングペーパー

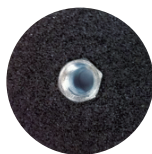


超小型万能サンダ
HSF-50F
「ミニセブン」の
専用ペーパーです。

仕様

番手	パット	備考
#40	共通	HSF-50F 専用品
#80		

レヂノックス・インターナル砥石(一般鋼材用)



平型砥石

仕様

外径(mm)	厚(mm)	ネジ径(mm)	砥粒	粒度
25(平型)	19	M10	AWA	30
38(平型)				
50(平型)				

インターナル砥石

ミニといし



超小型万能サンダ
HSF-50F
「ミニセブン」の
専用砥石です。

ミニといし

仕様

形状	外径(mm)	厚(mm)	穴径(mm)	砥粒	粒度
オフセット型	70	2	10	AWA BF	60

バインといし



バイングラインダで使用する
水冷式の刃物研ぎ専用の
砥石です。研磨時の当たりが
やわらかく、焼き戻りの心配も
ありません。

バインといし BF

仕様

形状	外径(mm)	厚(mm)	穴径(mm)
片テーパ型	70	4	10

ラバーパット



ラバーパット



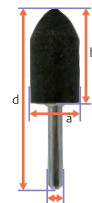
ラバーパット用
止め金具

仕様

外径(mm)	内容
100φ用	ラバーパットのみ
	上記止め金具
125φ用	ラバーパットのみ
	上記止め金具

研削ディスク用

軸付砥石



仕様

品名	寸法 (a×b×c×d) (mm)	形状
No.11	φ8×20×3×50	円柱形
No.12	φ10×20×6×60	円柱形
No.13	φ19×32×6×72	円錐形
No.14	φ25×25×6×60	円柱形
No.15	φ19×38×6×73	尖頭円柱形

※No.14は、HSM-90
では使用できません。

ハンドグラインダの砥石軸は、それぞれ機種で24,000min⁻¹/27,000min⁻¹/
28,000min⁻¹の高速で回転しておりますので、砥石選定の際は砥石の最高
使用周速度が50m/s以上のものをご使用ください。

ワイヤーブラシ



仕様 ナット付

外径(φmm)	穴径(mm)	線径	ドリム長	最大回転数(min ⁻¹)
60	M10	0.3	L=27	13,000
		0.5	L=27	
90	M16	0.3	L=30	10,000
		0.5	L=30	
120	M16	0.3	L=38	6,800
		0.5	L=38	

仕様 ナットなし

外径(φmm)	穴径(mm)	線径	ドリム長	最大回転数(min ⁻¹)
67	M10	0.3	L=15	13,000

※超小型万能サンダHSF-50F専用となります。【型式 MS-201】

ハイパワーブラシ



用途
錆取・スラッグの除去
ペイント剥かし
溶接後の仕上げ
スケール除去

鉄用

ワイヤーの材質であるハイカーボンス
チールは効率よく作業して頂けるよう
抗張ワイヤーを採用させて頂きました。

※ワイヤー材質:
ハイカーボンスチール ヒネリタイプ

仕様「鉄用」MADE IN GERMANY

外径(φmm)	ワイヤー径 (mm)	線径(φmm)	ドリム長 (mm)	最大安全回転数 (min ⁻¹)
65	M10/1.5	0.35	L=20	12,500

防振ハンドル



100φ、
125φ
HGC-418 M8
(ツバ付)

150φ、
180φ M14
(ツバ付)

HGP
(M14)
(ツバ付)

サーメットチップソー

台金特殊溝加工と、サーメットチップの融合により、耐久性が30%以上アップしました。(当社比)
レーザースリットと特殊樹脂により振動を吸収。静音効果を発揮します。

つばき

鉄・ステンレス用



プリスターパック

●つばき

用途：アングル・電線管・チャンネル鋼・金属サイディング・デッキプレート・アルミサッシ・丸・角パイプ・ライニング鋼管など

品名	寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	刃数	梱包入数	最高使用回転速度 min ⁻¹ (rpm)
つばき-110TU	110×1.4×20	24		4,000
つばき-135TU	135×1.4×20	30	プリスター パック入り 10枚箱	3,500
つばき-165TU	165×1.6×22	40		8,500
つばき-180TU	180×1.7×20	40		4,300
つばき-305TU	305×2.2×25.4	56	化粧箱 1枚入り	1,600 (低速用)
つばき-355TU	355×2.4×25.4	64		

丸のご・防塵カッター用

さくら(Kタイプ) さくら(Sタイプ)

鉄・ステンレス用

ステンレス用



さくら-180K

用途：アングル・電線管・チャンネル鋼・金属サイディング、デッキプレート、丸・角パイプ、アルミサッシ、ライニング鋼管

●さくらKタイプ (鉄・ステンレス用)

品名	寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	刃数	梱包入数	最高使用回転速度 min ⁻¹ (rpm)
さくら-100K	100×1.8×20	22		11,000
さくら-110K	110×1.8×20	24		
さくら-125K	125×1.8×20	28	プリスター パック入り 10枚箱	8,000
さくら-160K	160×2.0×20	36		6,000
さくら-165KT	165×1.6×20			8,500
さくら-180K	180×2.0×20	40		4,500

●さくらSタイプ (ステンレス用)

品名	寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	刃数	梱包入数	最高使用回転速度 min ⁻¹ (rpm)
さくら-160S	160×1.8×20	52	プリスター パック入り10枚箱	6,000
さくら-180S	180×1.8×20	60		4,500

高速チップソー切断機用

スーパーさくら165KA 鉄・ステンレス用

さくら165KT 鉄・ステンレス用

スーパーさくら305FH 鉄用

スーパーさくら305SHS ステンレス用



305FH



165KA



165KT

●スーパーさくら165KA ※FTM-165型機(廃番) 専用刃

品名	寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	刃数	梱包入数	最高使用回転速度 min ⁻¹ (rpm)
スーパーさくら 165KA	165 1.6 22	40	プリスターパック(10枚箱)	8,000

※ご注意ください：穴径22mmです

●さくら165KT

品名	寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	刃数	梱包入数	最高使用回転速度 min ⁻¹ (rpm)
さくら 165KT	165 1.6 20	40	プリスターパック(10枚箱)	8,000

●スーパーさくら305FH

特長：アングル(50×50×6mm)を1,000カットという驚異的な耐久性を実現しました。

品名	寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	刃数	梱包入数	最高使用回転速度 min ⁻¹ (rpm)
スーパーさくら-305FH	305×2.0×25.4	80	化粧箱1枚入り	3,800

●スーパーさくら305SHS

特長：刃先部にセラミックコーティングを施していますので、ステンレス切断時の発熱を極力抑さえ耐久性を高めました。

品名	寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	刃数	梱包入数	最高使用回転速度 min ⁻¹ (rpm)
スーパーさくら-305SHS	305×2.0×25.4	80	化粧箱1枚入り	4,200

低速チップソー切断機用

さくら(Fタイプ) ゴールドさくら

鉄用

ステンレス用



305FG



305S

●さくらFタイプ/ゴールドさくら(鉄用)

品名	寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	刃数	梱包入数	最高使用回転速度 min ⁻¹ (rpm)
※ゴールドさくら-305FG	305×2.0×25.4	60		3,600
さくら-355F	355×2.4×25.4	64	化粧箱 1枚入り	1,400
さくら-405F	405×2.8×25.4	80		1,000

※ゴールドさくらは、制振加工刃物で振れが少ない高速チップソー切断機(3,600min⁻¹)にも使用できます。

用途：鉄用 各種鉄鋼(アングル・パイプ・チャンネル等)、ライニング管、電線管、金属サイディング等の切断

ステンレス用 ステンレス鋼の切断(アングル・パイプ・チャンネル等)

●さくらSタイプ(ステンレス用)

品名	寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	刃数	梱包入数	最高使用回転速度 min ⁻¹ (rpm)
さくら-305S	305×2.2×25.4	80		1,500
さくら-355S	355×2.4×25.4	100	化粧箱 1枚入り	1,400
さくら-405S	405×2.5×25.4	80		1,000

適応メーカー：富士製砥・日立・マキタ・リョービ・新ダイワ・モトユキ・谷テック・ミタチ

充電式カッター用

使い易さで急成長しています。

さくら(Jタイプ)

鉄・ステンレス用



さくら-135JA

●さくら

適用機種：135mm パナソニック：EZ4542 など

用途：電線管、アングル、寸切ボルト、丸・角パイプ、ライニング管、デッキプレート等の切断
特長：刃厚を薄くして(1.5mm)抵抗をおさえ、切れ味と寿命が大幅に向上。

品名	寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	刃数	梱包入数	最高使用回転速度 min ⁻¹ (rpm)
さくら-135JA	135×1.1×20	30	プリスター パック入り10枚箱	3,500

雷鳥ダイヤ

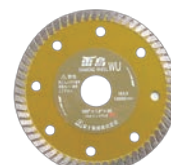
セグメントとウェーブの2タイプがあります。用途によりお選びください。



105S(セグメント)



105W(ウェーブ)



105WU

用途：コンクリート・レンガ・ブロック・タイル等

特長：●105薄型(刃厚1.2mm)

切れ味が良く、特にタイル・硬質瓦の切断に効果を発揮します。

S セグメントタイプ 適度な間隔のスリットがあるため、良好な切れ味が出やすくなっています。汎用性が高く、耐久性に優れています。

W ウェーブタイプ 特殊な波形連続形状により、スムーズな使用感と仕上がりキレイになります。また、目詰りがしにくく、深く切込むことができます。

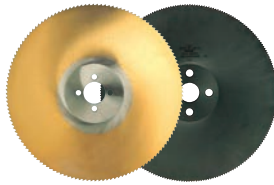
●ダイヤモンドカッター

サイズ欄の穴径()はリング対応です。

品名	寸法 (外径×厚さ×穴径)mm	タイプ	梱包入数	最高使用回転速度 min ⁻¹ (rpm)
雷鳥ダイヤ105	105×1.8×20(15)	S	プリスター パック入り	14,500
	105×2.3×20(15)	W		
雷鳥ダイヤ(薄型)	105×1.2×20(15)	WU	10枚箱	

FH(ブラック) 一般鋼材 / FT(ゴールド) ステンレス・合金鋼・特殊鋼

メタルソー



優れた熱処理技術、精密な研磨加工技術により生まれた製品は品質を第一とし、高精度・長寿命が得られます。

●表面処理

FH(ブラック)	酸化皮膜処理
コールドソーⅡ(ブラック)	
FT(ゴールド)	チタンコーティング処理
コールドソーⅡ(ゴールド)	

●F-Mメタルソー 標準サイズと適応機種

寸法 (外径×厚さ×穴径) mm	ピンホール (芯間×径×個数)	主な適応機種
250×2.0×32	45×8.5×2	津根精機 ロビープロマックス ミタチ電機 MMC-250
	50×9×2	日立工機 CU-10 高速電機 KCM-250
	63×11×4	昭和電機 MS-250 高速電機 KCM-275
275×2.0×45	66×11×2	アマダ CM-400
280×2.0(2.5)×32	63×11×4	大同興業 プリマック300
300×2.0(2.5)×31.8	50×9×2	日東工器 NTC-300
300×2.0(2.5)×32	50×9×2	マック エンゼル300
300×2.0(2.5)×40	63×11×4	村橋製作所 キャプテンソー V-100
315×2.5(3.0)×40	55×8.5×2 65×11×2	藤田機械アイゼル、大野鋼機フォーカス
360×2.5(3.0)×40	63×11×4	村橋製作所 キャプテンソー VX-125
360×2.5(3.0)×45	65×11×3	ミタチ電機 MMC-360
370×2.5(3.0)×40	66×11×2	高速電機 KCM-360
370×2.5(3.0)×45	63×11×4	マック エンゼル
	80×15×4	富士製鉄 FCM-370
	66×11×2	日東工器 NTC-370
	66×11×2	日立工機 CU-15
370×2.5(3.0)×50	80×15×4	高速電機 KCM-370
385×2.5(3.0)×40	65×11×3	大同興業 プリマック370
400×2.5(3.0)×50	80×15×4	ミタチ電機 MMC-385
		大同興業 カルテンパッハKKS-400

その他のサイズはお問い合わせ下さい。

●鋸刃ピッチ選定表

	切断材(mm)	鋸刃ピッチ(mm)
バイブ	1.0t	3
	1.6t	4
	2.3t	
	3.0t	
	4.0t	5
丸棒(むく材)	10φ	5
	25φ	6
	30~45φ	8
	50φ	9
	60φ	12
フラットバー	80φ	13
	3~6t	5
	7~9t	6
	16t	7
	25t	8
アングル	3×30	4
	5×40	5
	6×50	
	9×75	
	75×40×5	7
チャンネル	100×50×5	8
	125×65×6	
	150×75×6	

コールドソーⅠ 鉄・ステン兼用 / チップソー

高級品



●コールドソーⅠ (SKH-51)

仕様 鉄・ステン兼用

外径 (mm)	厚 (mm)	穴径 (mm)	入り数
250	2	32	化粧箱 1枚入り
275		45	
370	2.5		
	3		



●チップソー

仕様

外径(mm)	厚(mm)	穴径(mm)	刃数	入り数
405	3	45	72Z 鉄厚肉用	化粧箱 1枚入り
			96Z 鉄薄肉用	
			108Z ステン用	
			120Z アルミ用	

ポータブルバンドソー

バンドソー

最高級ハイスの刃部と、強靱な特殊鋼の胴部を電子ビーム溶接により強力接合した理想的なバンドソーです。
また、SL刃形は振動や騒音が小さく快適な作業環境を守ります。



●F-Bポータブルバンドソー 標準サイズと適応機種

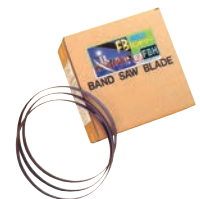
幅(mm)	厚さ(mm)	刃数(ピッチ) (25.4に寸法)	長さ(mm)	主な適応機種
13	0.5	14・18 14/18	1,130	高速電機 HRB-1130・2000 日立工機 CB-10(SA/VA)・12(SA/VA/FA)
			1,140	アサダ 736・7721・7724 マキタ PB180D・2107F・2107FW 新ダイワ RBH-120 高速電機 HRB-1140
			1,250	高速電機 HRB-1250
13	0.65	10/14 14/18	1,260	新ダイワ RB-120(CV/FV)・RB-10・SB120
			1,415	日立工機 CB-13
			1,430	アサダ 120・125・12F
			1,440	レッキス マンティスXB125・XB120A
			1,470	マキタ B125 B126
			1,440	高速電機 HRB-300
			1,470	青良精機 IS-BC100
			1,560	新ダイワ RB-12
			1,625	レッキス マンティスXB180WS・XB180WA
			1,635	アサダ ビンバ-6F・185・18F・170・170A
			1,635	アサダ 170・185・18F マキタ B184-B185 レッキス マンティス180
			1,770	新ダイワ RB-18
16	0.65	8/12 14-18 10/14・14・18	1,840	日立工機 CB-18F(F2・FA2) レッキス 185
			1,818	新ダイワ RB-80
			1,820	西村電機 BS-60
			1,855	アサダ バンドソー-222・22F

10PCS

カットオフマシン用バンドソー

SL刃形の特徴

SL刃形は各々の異なったピッチの刃形が繰り返されています。高速切削や切削長の変化が大きい形鋼の切削でも振動による騒音が小さく、切り屑詰まりを解消して、長寿命になります。



●F-Bカットオフマシン用バンドソー 標準サイズと適応機種

幅(mm)	厚さ(mm)	刃数(ピッチ) (25.4に寸法)	長さ(mm)	主な適応機種
27	0.9	3・2/3・3/4 4/6・5/8 6/10・8/12 10/14	2,750	日立工機 CB-22F・FA
			3,750	高速電機 HRB-2750
			3,505	日立工機 CB-32FA
			3,660	アマダ H-250 コネチカット 250-S 大東精機 G-250・GA-260
34	1.1	2・2/3・3/4 4/6・5/8 6/10・8/12	4,115	アマダ CR-225・300 大東精機 H-300・S-330 メタルカット MC-300
			4,570	アマダ H-350SA アサダ H-350・400 大東精機 ST-4060・GA-400
			4,670	小松製作所 KM-500 メタルカット MC-450
			5,040	アマダ H-650HD コネチカット 650H 小松製作所 KM-650B メタルカット MC-650
41	1.3	1/1.5・1.5/2 2/3・3/4 4/6・5/8	5,300	アマダ HA-500
			5,450	大東精機 ST-4070・5070 小松製作所 KM-700N 京浜機械 ルーカット 750
			5,790	メタルカット MC-750
			7,600	アマダ H-750HD コネチカット 750HD
54	1.6	1.3・2/3 3/4	7,600	アマダ H-700・600 大東精機 ST-6070・6090
			8,000	アマダ H-900 大東精機 V-2020・S-7080
			8,800	小松製作所 KM-900 メタルカット MC-900HD
			11,800	アマダ H-1080 アサダ H-1300

2PCS

バンドソーブレード



鉄工用(SK)

長さ(mm)	厚み(mm)	幅	山数	入り数
1130	0.5	13	14・18・24	10
1140	0.65			
1250	0.5			
1440			14・18	

ステンレス用 (バイメタル)

長さ(mm)	厚み(mm)	幅	山数	入り数
1130	0.65	13	18	10
1140				
1250				
1440				

コンビネーションブレードバイメタル(M42)

長さ(mm)	厚み(mm)	幅	山数	入り数
2750	0.9	27	4-6 5-8 6-10 8-12	3
3000				

バイメタルセーバーソーブレード

ここが凄い!“業界初”



合金に穴あき加工!

多用途

耐久性

切れ味

切粉を逃がし、
放熱効果抜群!

合金の穴で

●切粉のハケがスムーズに!→切れ味の向上 ●材料と合金の摩擦を低減!→耐久性の向上 ●焼けにくく長寿命を実現!

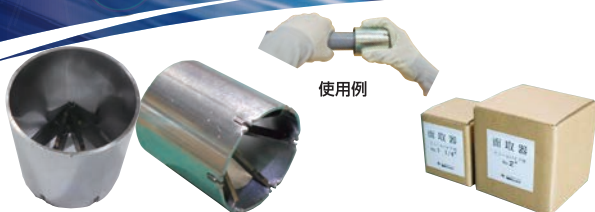


型番	切断能力 (mm)								山数 1 インチ 当たり	全長 (mm)	刃厚 (mm)	1 バック 入数 (枚)	小箱 入数 (パック)	大箱 入数 (小箱)	JANコード (1パック5枚入)
	ステンレス		鉄鋼		非鉄金属	塩ビ パイプ	木材	ALC							
	管材	鋼材	管材	鋼材	鋼材										
WA15014	75	2.5	75	2〜6	2〜6	75	○		14	150	1.0	5	10	6	4938463751107
WA15018				1.5〜4	1.5〜4				18	150	1.0	5	10	6	4938463751503
WA20014	120		120	2〜6	2〜6	120	○		14	200	1.0	5	10	6	4938463751909
WA20018				1.5〜4	1.5〜4				18	200	1.0	5	10	6	4938463752302
WA25014	160		160	2〜6	2〜6	160	○		14	250	1.0	5	10	6	4938463752708
WA25018				1.5〜4	1.5〜4				18	250	1.0	5	10	6	4938463753101
解体用 WA200KS	○	○	軟鉄○	軟鉄○	○	○	○	△	10/14	200	1.3	5	10	6	4938463755136
解体用 WA250KS	○	○	軟鉄○	軟鉄○	○	○	○	△	10/14	250	1.3	5	10	6	4938463755235
解体用 WA300KS	○	○	軟鉄○	軟鉄○	○	○	○	△	10/14	300	1.3	5	10	6	4938463755334

※切断能力は、取付機種により変わります。※安全にご使用いただく為に必ず商品記載の注意事項を良く読んで正しくご使用ください。
※記載の商品の仕様及びパッケージは、製品改良のためお断りなしに変更することがありますのでご了承ください。

面取り器

ニューダービー面取り器



銅・アルミ・ビニールパイプ管
内外バリ取り仕上げ

特長

刃数が多く、金属ハウジング仕様で耐久性に優れサイズ、用途に合わせてご使用いただけます

パイプ管の断面（内・外）バリ取り仕上げ用

型式	使用径		刃数	用途
1-1/4	1-1/4"まで	内径12~32/外径~38	6枚	ビニール
1-1/2	1-1/2"まで	内径14~35/外径~48		
2	2"まで	内径16~50/外径~60		
2-1/2	2-1/2"まで	内径16~63/外径~76		
3-1/2 ※	1-1/4"~3-1/2"まで	内径35~75/外径~90		
4-1/2 ※	1-1/2"~4-1/2"まで	内径40~100/外径~110	8枚	銅、真鍮、鋼管 アルミ等
M-38	1-1/2"まで	内径14~35/外径~47		
M-50	2"まで	内径16~50/外径~60		

※3-1/2、4-1/2はハンドル2本付き(M8 P=1.25)

機械のご使用に際しては、保守・点検をこまめに実行して下さい。簡単な不具合及び対策は、下記を参考にして下さい。

- ①機械の軸部が異音をたてて砥石が振れたり、よく割れる。
●ベアリングが摩耗している為、交換する。 ●主軸が摩耗している為、交換する。
- ②モーターが熱を持っている。
●モーターの取り付けが主軸と平行になっていない。 ●Vベルトが主軸と直角になっていない。
●Vモーター容量以上の大きな材料を切断している。
- ③冷却水がよく出ない。
●クーラントポンプが故障している。 ●砥石のカスや切断粉がタンク内に溜まりすぎている。
●タンク内の冷却水が少ない。
- ④軸受け部が熱を持っている。
●ベアリングが摩耗している。 ●ベルトが必要以上に張りすぎている。
- ⑤主モーターが回転しない。
●サーマルリレーがトリップしている。 ●モーターが故障している。
- ⑥漏電していると本体後ろ側にある配電盤の漏電ランプが点灯します。
●漏電原因を解決してリセットスイッチで復帰して下さい。



安全上のご注意

- 製品の仕様・外観は予告なしに変更することがありますのでご了承ください。
- 本カタログに記載している商品の特長は、当社の規定に基づくものであり、保証を意味するものではありません。
- 製品の写真は、印刷上、実際の製品と多少色や見た目が異なる場合がありますので、ご了承ください。
- ご使用になる前に、必ず取扱説明書をお読みください。
- 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐため、ご使用前に取扱説明書に記載されている「安全上のご注意」をすべてよくお読みのうえ、指示に従って正しくご使用ください。

- 注意事項は、「▲警告」、「▲注意」に区分しています。誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を「▲警告」、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容を「▲注意」として記載しています。なお、「▲注意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

記号	寸法	使用機種 (現行)			旧型機種			備考
KD-6 (旧型番 KD-1) (旧型番 KD-5)	6×7	HD-1000	HD-1000L	TS-100Ⅲ	TS-100/N/A/Z/Ⅱ	TS-100L/LN/LA/LⅡ	TSR-100/L	
		TS-100ⅢP			HSB-100N/A/Z	KSB-100/H/Ⅱ	K-100N/A	
					HSD-100/A/Z			
					TS-100D/DA/DZ	TSE-100/D/DA/DL/DAⅡ		
					TX-100/Ⅱ/F			
					TS-125/N/A/Ⅱ/F	TSR-125	KSB-125	
					TSI-100/Ⅱ	TSC-125/A	KMC-3N	
KD-7	6.5×7.4	TX-100FR	HDR-1000R	HDR-1000RL	TDX-100	HDR-1000Z	HDR-1000ZL	
		HSM-380FR	TS-125FR					
KD-10	5×11	HDC-100						
KD-42	6×13	HD-150	HD-180	HD-182	HSF-181(A)	HSF-182(A)	HSF-181Ⅱ	
		HRB-1140・SC	HSI-670F		HSI-181	HSI-670	HRB-1140	
					HSF-182Ⅱ	FMC-250		
KD-45 (旧型番 KD-33)	5×5	HSM-90	HSF-50F		HSM-80	HSM-50	F-80	
					HBG-70	HSF-50		
KD-48	6×13	FG-505NE	FG-605NE		FG-505N	FG-605N		
KD-4*	6×10	該当機種なし			HRB-200	HRB-220	HRB-250	※工場在庫限りにて販売終了となります
					HRB-255	HRB-260	HRB-265	
					HRB-300			
KD-24*	6×6.5	該当機種なし			HSF-320	HSB-100	K-100	※工場在庫限りにて販売終了となります
					HSM-150	HSM-300	HSD-100(T1)	
KD-25*	6×10	該当機種なし			HSF-380	HSF-470	HSF-480	※工場在庫限りにて販売終了となります
					HSF-125	HSI-480	KDM-125	
					HSF-370			
KD-39*	6×6.5	該当機種なし			HD-100			※工場在庫限りにて販売終了となります
KD-41*	6×8	該当機種なし			HSF-100	HSM-350(N)	HSI-100	※工場在庫限りにて販売終了となります
KD-20*	6×10	該当機種なし			FG-1050	FG-1060		※販売終了
					FG-505C	FG-605C		
KD-36*	6×10	該当機種なし			HRB-1130	HRB-1250		※販売終了
KD-44*	6×13	該当機種なし			HSF-500	HSF-510	HSF-610	※販売終了
					HSI-510	HSI-610		

■切断砥石の選び方

切断作業や研削作業を能率的かつ経済的に行うためには、その作業条件に最も適した砥石を選ぶ必要があります。以下は切断作業の場合です。

条 件	硬めの砥石	軟らかめの砥石
切断材料の材質 (例)	軟らかい材質 一般鋼材 (パイプ・アングル・チャンネル)	硬い材質 重量鋼材・特殊鋼材
切断材料の太さ (例)	細い材料 丸棒換算直径 30mm 程度まで	太い材料 丸棒換算直径 50mm 程度まで
モーター馬力 (例)	馬力が強い 3.7KW 程度以上	馬力が弱い 2.2KW 程度まで
砥石回転速度 (例)	回転速度が遅い 2,000min ⁻¹ 程度以下	回転速度が速い 2,300min ⁻¹ 程度以上

実際の作業では、上記の条件が組み合わさって複雑な場合が生じます。永年の経験と、豊富な知識を持つ弊社に、お気軽にご相談ください。

■表示明細



■使用上の注意



●カー付グラインダー・カパー付切断機を使用してください。



●保護メガネ・マスク・耳セン・手袋・防塵衣を着用してください。



●砥石の最高使用周速度・最高使用回転数以下で使用してください。



●砥石の側面は絶対に使用しないでください。



●正しいサイズのフランジを使用してください。補強無し：1/3以上 補強有り：1/4以上



●砥石のカケヒビ・ワレの無いことを確認してください。



●砥石の保管は、直射日光・湿気の無い場所で平積みしてください。



●安全教育受講者 (労働安全衛生規則59条) が試運転を行ってください。



●砥石の使用開始時には、通常1分間、砥石取換時3分間以上試運転を行ってください。

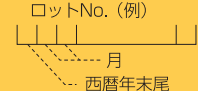


●切断物は、しっかりとバースで締め固定してください。



●砥石の穴径が小さく機械に適合しない場合、押し込んだり穴径の改修はしないでください。

■砥石製造月日の読み方



■フランジ外径

補強なし砥石は、砥石外径の1/3以上 補強あり砥石は、砥石外径の1/4以上



富士製砥株式会社
Kosoku



本社 〒540-0028 大阪府大阪市中央区常盤町2丁目1番8号 TEL.06(6910)6810 FAX.06(6910)6818 長野工場
大阪支店 〒540-0028 大阪府大阪市中央区常盤町2丁目1番8号 TEL.06(6945)1007 FAX.06(6945)1008 富山工場
東京支店 〒111-0055 東京都台東区三筋2丁目19番3号 TEL.03(5825)4765 FAX.03(5829)8283

名古屋営業所 TEL.052(734)8712 FAX.052(734)8713 九州営業所 TEL.092(413)1722 FAX.092(413)1723
広島営業所 TEL.082(270)2211 FAX.082(270)2212 富山営業所 TEL.076(467)0600 FAX.076(467)1029
長野営業所 TEL.0263(82)2446 FAX.0263(82)5488 札幌営業所 TEL.011(873)5333 FAX.011(873)7540
中国工場