

双面增强网布切割砂轮

强韧且锋利的切割砂轮！采用双面增强网布，更加提高了产品的安全性能。麻面能发挥其优秀的切割性能，并减少发热快速切割。从 105mm 到 405mm 规格齐全。

超级雷鸟系列

金属・不锈钢用

超级雷鸟 0.8 超薄型



超级雷鸟 1.6



用途：普通钢・不锈钢・ALC
(薄板・细圆棒・钢管・窗框)

双面增强

用途：普通钢材・不锈钢(薄板・细圆棒・钢管・窗框)・ALC

尺寸 (外径×厚度×内径) mm	品种	每箱数量	最高使用 线速度
105×0.8×16	SA60S BF2	200片 (10片×5)×4 10片×20	80m/s (4,800m/min)
105×1.6×16	AX36S BF2		

超级雷鸟0.8mm数据

铁材料切割比较 (φ12圆棒)	平均切割 数量(根)	平均切割 时间(秒/根)	
A社(1.0mm)	49	4.3	
B社(1.0mm)	46	5.1	
本公司超级雷鸟(0.8mm)	52	3.9	

●金属用

用途：普通钢材(薄板・细圆棒・钢管・窗框)・ALC

尺寸 (外径×厚度×内径) mm	品种	每箱数量	最高使用 线速度
106×2.4×16	A30S BF2	200片 (5片×20)×2 10片×20	80m/s (4,800m/min)

●不锈钢用

用途：不锈钢(薄板・细圆棒・钢管・窗框)

尺寸 (外径×厚度×内径) mm	品种	每箱数量	最高使用 线速度
106×2.2×16	A36P BF2	200片 (5片×20)×2 10片×20	80m/s (4,800m/min)

●外径106mm的切割砂轮切割

0.4mm的薄铁板的切割长度

	一片切割砂轮切割的长度 10m 20m 30m 40m 50m	1m切割 时间
本公司超级雷鸟 金属用	184m	23.0秒
A公司(2片网布)	62m	25.9秒
C公司(2片网布)	48m	35.3秒
一般普及品(1片网布)	12m	23.2秒

尺 寸 (外径×厚度×内径) mm	品 种	每箱数量	最高使用 线速度
110×2.4×20	A30S BF2	100片 (10片×10)	80m/s (4,800m/min)
125×2.5×22		100片 (5片×20)	
125×2.5×20			
150×2.6×22			
160×2.6×20			
180×2.6×22			
180×2.6×20			
205×2.6×22			
205×2.6×25.4			
305×2.6×25.4		30片 (10片×3)	
355×2.8×25.4		20片 (10片×2)	
405×2.8×32			

金色超薄雷鸟系列

高级品系列

金属・不锈钢用

最适合切割薄型材料



●金色超薄雷鸟

用途：不锈钢・铁等所有金属的薄板・细棒・ALC等

特长：●切割锋利，切割性能超群
●飞边毛刺少，切口光滑
●发热少

尺 寸 (外径×厚度×内径) mm	品 种	每箱数量	最高使用 线速度
105×1.0×16	AX46S BF2	200片 (10片×20)	80m/s (4,800m/min)
125×1.4×22		100片 (5片×20)	
150×1.6×22			
180×1.6×22			
205×1.8×22			
305×1.9×25.4		30片 (10片×3)	
355×2.1×25.4			

超薄雷鸟

金属・不锈钢用

最适合切割薄型材料



超薄型 1mm

●超薄雷鸟

用途：铁・不锈钢等所有金属的薄板・细棒・ALC等

特长：●切割锋利，切割性能超群
●飞边毛刺少

尺寸 (外径×厚度×内径) mm	品种	每箱数量	最高使用 线速度
105×1.0×16	AX46S BF2	200片(10片×20)	80m/s (4,800m/min)

超级剑

金属・不锈钢用

经济实惠



●超级剑

用途：铁・不锈钢等所有金属的小直径・小尺寸・薄的物体等

特长：●效率高性价比好，经济实惠型
●采用双面增强网布不仅确保安全，而且经济实用，是划时代的产品。

尺寸 (外径×厚度×内径) mm	品种	每箱数量	最高使用 线速度
105×2.0×16	A36S BF2	200片(10片×20)	80m/s (4,800m/min)

剑

硬度：标准



●剑

用途：普通钢材（钢管·角铁·圆棒·型钢）

特长：适合各种材料的标准产品。

尺 寸 (外径×厚度×内径) mm	品 种	每箱数量	最高使用线速度	
100×2×16	A46R BF	200片 (10片×20)	72m/s (4,300m/min)	
110×2×20				
125×2×22 (20)				
150×2×22		100片 (10片×10)		
160×2×20				
180×2×22 (20)				
205×2×22 (25.4)				
255×3×25.4		50片 (25片×2)		
305×2.8×25.4	A36R BF	25片	63m/s (3,800m/min)	
355×3×25.4				
405×3×32 (25.4)	A30R BF	20片		
455×3.5×25.4 (30)				

白山

硬度：柔软



●白山

用途：不锈钢·重型钢材（圆棒·方钢）

特长：因其材质柔软，切割重型钢材和特种钢能够发挥其最大的威力。

尺寸 (外径×厚度×内径) mm	品种	每箱数量	最高使用线速度
305×2.8×25.4	WA36N BF	25片	72m/s (4,300m/min)
355×3×25.4			63m/s (3,800m/min)
405×3×25.4			
455×3.5×25.4 (30)	WA30N BF	20片	

大直径切割砂轮 (A-TYPE)



●大直径切割砂轮 (A-TYPE)

用途：普通钢材（钢管·角铁·圆棒·型钢）

特长：适用于各种材料，提高生产效率。

尺 寸 (外径×厚度×内径) mm	品 种	每箱数量	最高使用线速度
510×4×25.4(30)	A36P BF	10片	63m/s(3,800m/min)
510×6×25.4	A36O BF		
*585×4.5×30	A36P BF	5片	
610×5.5×30(32)	A30Q BF		
660×6×32	A36Q BF		

※收到订单生产

EX-剑

硬度：标准



●EX-剑

用途：普通钢材（钢管·角铁·圆棒·型钢）

特长：重视经济性，追求切割质量，采用增强材料的切割片。

尺寸 (外径×厚度×内径) mm	品种	每箱数量	最高使用线速度
305×2.8×25.4	A36R BF	25片	72m/s (4,300m/min)
355×3×25.4			63m/s (3,800m/min)
405×3×25.4	A30R BF		

●EX-剑 5×5

适用于零售5片装。

品种：5×5 305·5×5 355·5×5 405 包装数量：25片 (5片/箱×5)

凹凸切割砂轮

硬度：较软



●凹凸切割砂轮

用途：普通钢材·不锈钢（钢管·角铁·圆棒·型钢）

特长：因其材质属于较软砂轮，可降低切割面的温度。

尺 寸 (外径×厚度×内径) mm	品 种	每箱数量	最高使用线速度
305×2.8×25.4	AWA36P BF	25片	72m/s(4,300m/min)
355×3×25.4			63m/s(3,800m/min)
405×3×25.4	20片		
455×3.5×25.4		AWA30P BF	

高速用 A·GC-TYPE

引擎切割机用



●高速用A-TYPE(三层增强)

用途：铁·钢·铸件·不锈钢

特长：适用于转速高的机器。

尺寸		品种	每箱数量	最高使用线速度
外径×厚度	内径			
305×4.5	20·22·25.4·30.5	A24Q BF3	30片 (10片×3)	100m/s
355×4.5	20·22·25.4·30.5			

●高速用GC-TYPE(三层增强)

用途：石材（耐火砖·石板·混凝土等）

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

白鹭

切割砂轮

最适合直角切割！

铍型

双面增强

多功能的铍型切割砂轮

- 能够从根部把铆钉和小直径螺丝钉切断
- 能够顺利切割边角部
- 使用时不弯曲。
- 角磨机的拧紧螺母可以完全进入凹槽内。
- 1mm的超薄型的切割时间更快，工作效率更高，切口处不发烫，飞边毛刺也少。



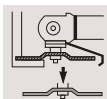
尺寸 (外径×厚度×内径) mm	品种	每箱数量	最高使用线速度
105×1×16	A60S BF2	200片 (10片×20)	80m/s (4,800m/min)

《适用切割的材料》●小径棒 ●小径钢管 ●薄板钢板 ●镀锌轻钢架 ●小型钢……等金属

尺寸 (外径×厚度×内径) mm	品种	每箱数量	最高使用线速度
106×2.4×16	A30S BF2	200片 (10片×20)	80m/s (4,800m/min)

用途：普通钢材·不锈钢（薄板·细圆棒·钢管·窗框）·ALC

特长：多功能铍型切割砂轮，直角切割也可以进行边角处理。



JITAN

磨削砂轮



满足用户的需求

诞生了跨时代的磨削砂轮!!

JITAN 时间短缩型环保商品

安心·安全的特点

1 安全对策 (使用安心)

磨削时即使受到冲击,
JITAN也不会破损
最高使用线速度Max80m/s

女性也可以安心使用

2 磨削时发热少

磨削不锈钢产品时,磨削面减少发热,
表面不会发黑。

1分钟磨削(SS400)

磨削面的温度/常规产品:80度以上
本公司JITAN:50度

3 减轻振动 (白蜡病对策)

磨削时反弹振动减少。

4 粉尘少 (肺尘病的预防)

磨削时粉尘减少。

5 操作成本的减少

耐用性强、磨损量减少。
万能型用途广泛。

常规产品: MAX125.3m/s²
本公司JITAN: MAX68.7m/s²

比常规产品减少**30%**
(和本公司常规产品的比较)

重磨削·加工·精加工
只需JITAN一种产品
就能全部完成。

用途: 普通钢材·不锈钢·超合金钢·铸件·铝 (可以选择产品的粒度)

尺寸 (外径×厚度×内径) mm	磨 料	粒 度	硬度	增强	每箱数量	最高使用线速度
105×6×16	AZ	30	P	BF	200片 (25片×8)	80m/s
105×4×16		46				
105×3×16		60·80·120				
125×6×22	AZ	30	P	BF	100片 (25片×4)	
125×4×22		46				
※125×3×22		60·80·120				
150×6×22	AZ	30	P			
150×4×22		46				
※150×3×22		60·80·120				
180×6×22	AZ	30	P			
180×4×22		46				
180×3×22		60				
※180×3×22		80·120				

※收到订单后生产

钹型砂轮

为追求理想开发了质量高·价格低的砂轮。适用于磨削各种材料, 品种齐全。

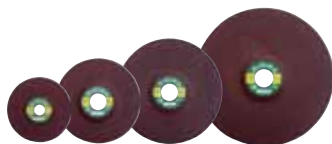
超级 F-II

铁用

●超级F-II

用途: 普通钢材·铸件

特长: 经济性·效率高, 拥有非常高的评价。



尺 寸 (外径×厚度×内径) mm	品 种	每箱数量	最高使用线速度
100×4×16	AWA24P BF AWA36P BF	200片 (25片×8)	72m/s(4,300m/min)
100×6×16		100片 (25片×4)	
125×6×22			
150×6×22		50片 (25片×2)	
180×6×22	AWA24K BF	200片 (25片×8)	
※100×6×16		50片 (25片×2)	
※180×6×22			

※收到订单后生产 关于产品价格请咨询本公司。

超级 Z

不锈钢·铁用

●超级Z

用途: 不锈钢·普通钢材·铸件

特长: 以锆刚玉磨料为基础开发的高级产品。切削性能超群,
耐用性好, 适用于不锈钢和铸件等重打磨更能发挥其威力。



尺寸 (外径×厚度×内径) mm	品种	每箱数量	最高使用线速度
100×6×16	ZA24Q BF	200片 (25片×8)	72m/s (4,300m/min)
180×6×22	ZA36Q BF	50片 (25片×2)	

超级 W

不锈钢用

●超级W

用途: 不锈钢·特殊钢材

特长: 使用WA磨料, 柔软的磨削使工作效率提高。



尺寸 (外径×厚度×内径) mm	品种	每箱数量	最高使用线速度
100×6×16	WA24P BF	200片 (25片×8)	72m/s (4,300m/min)
180×6×22	WA36P BF	50片 (25片×2)	

高速旋转用

●高速旋转用

用途: ●超级F-II: 普通钢材·铸件

●超级Z: 特殊钢材·不锈钢

特长: 因是高速旋转用的产品, 对重型磨削更能发挥威力,
提高作业效率。



品名	尺寸 (外径×厚度×内径) mm	每箱数量	最高使用线速度
超级F-II	AWA24P BF	50片 (25片×2)	80m/s (4,800m/min)
超级Z	ZA24Q BF		
※超级F-II	AWA30N BF		

※收到订单生产 关于价格请咨询本公司。

高性能钹型砂轮

使用锆刚玉磨料, 磨削效率高, 耐用性能好的高性能砂轮。

适合普通钢材·铸件·硬质合金等各种金属的飞边毛刺处理, 焊接接头的打磨处理。

超级NoZoMi

不锈钢·普通钢材·铸件用

最高使用线速度: 72m/s (4,300m/min)

最高级品



品名	尺寸 (外径×厚度×内径) mm	磨料	粒度	硬度	增强	每箱数量
超级NoZoMi (JIS)	100×6×16	SNZ	24·36	Q	BF	200片 (25片×8)
超级NoZoMi	180×6×22	SNZ	24	N·O·Q	BF	50片 (10片×5)

超级NoZoMi高速旋转用

不锈钢·普通钢材·铸件用

最高使用线速度: 80m/s (4,800m/min)

最高级品



品名	尺寸 (外径×厚度×内径) mm	磨料	粒度	硬度	增强	每箱数量
超级NoZoMi 高速旋转用	180×6×22.23	SNZ	24	O·Q	BF	50片 (10片×5)

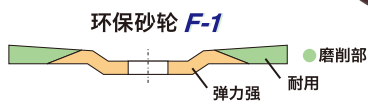
环保型砂轮 研磨后废弃的部分减少了，实现了废弃量的削减，提高了产品的耐用性。

环保砂轮 F-1

铁用

●环保砂轮F-1

用途：普通钢材・铸件
特 长：●提高耐用性
●废弃量减少20%



尺 寸 (外径×厚度×内径) mm	品 种	每箱数量	最高使用线速度
100×7×16	AWA24 BF	200片 (25片×8)	72m/s (4,300m/min)
125×7×22		100片 (25片×4)	
150×7×22	AWA36 BF	50片 (25片×2)	
180×7×22			

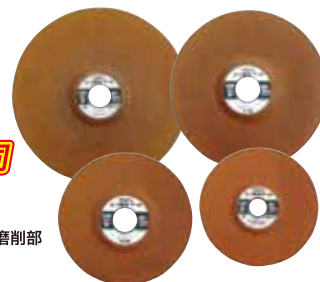
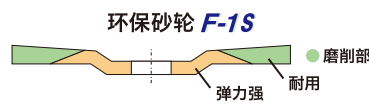
环保砂轮 F-1S

不锈钢・铁用

●环保砂轮F-1S

用途：不锈钢
普通钢材・铸件

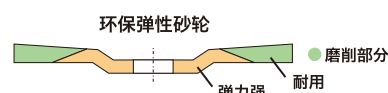
这个部分跟其它公司不同



尺 寸 (外径×厚度×内径) mm	品 种	每箱数量	最高使用线速度
100×7×16	SAW36 BF	200片 (25片×8)	72m/s (4,300m/min)
125×7×22	SAW24 BF	100片 (25片×4)	
150×7×22		50片 (25片×2)	
180×7×22			

环保弹性砂轮

不锈钢・普通钢・特殊钢・铸件



●环保弹性砂轮

用途：不锈钢(中・轻度)磨削用、普通钢架、制罐熔接部分去飞边毛刺、熔接部接头的打磨处理等

特 长：使用面外周纹路的槽深度是 1.8mm 比普通的产品深 0.8mm，纹路持续长久，保证高磨削能力。由于磨料和结合剂的完美组合，磨削力比普通产品提高了 30%，大大降低了不锈钢薄板等的磨削温度。弹性好・使用寿命长。

名称	尺寸 (外径×厚度×内径) mm	品 种	每箱数量	最高使用线速度
		磨 料	粒 度	
环保弹性砂轮	100mm×2(3)mm×16mm	SE磨料 BF (陶瓷磨料)	36,46,60,80,120 300片 30片(5片×6)	72m/s (4,300m/min)

准弹性砂轮

钹型砂轮的改良品！
具有不可比拟的柔软弹性。磨削能力超群。

富士之王

硬度：标准



富士之王

●富士之王

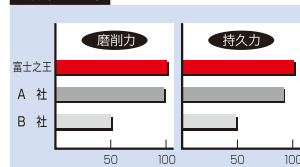
用途：普通钢・不锈钢(中・轻度)磨削用。钢架、制罐熔接部分去飞边毛刺、熔接部接头的打磨处理。

特 长：●磨削轻快 ●磨削力超群
●尤其是铁・不锈钢的磨削更能发挥其威力。

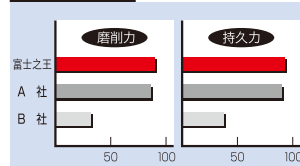
尺寸 (外径×厚度×内径) mm	品 种	每箱数量	最高使用线速度
100×4×16	ZX36P BF	200片 (25片×8)	72m/s (4,300m/min)
100×3×16	ZX46P BF		
100×2×16	ZX60P BF	200片 (25片×8)	72m/s (4,300m/min)
	ZX80P BF		
	ZX100P BF		
	ZX120P BF		

●性能比较

金属 (SS400)



不锈钢 (SUS304)



※数据以百分比表示

弹性砂轮

具有恰当的柔韧性弹性砂轮。柔韧的弹性可以更轻松地进行磨削作业。

超级弹性砂轮 / 新型弹性砂轮

铁用

铁・不锈钢用

●超级弹性砂轮

用途：普通钢材・铸件

特 长：重视经济性和切削性能，是适用性广泛的标准产品。

●新型弹性砂轮

用途：不锈钢・普通钢材・铸件

特 长：使用陶瓷磨料，提高了磨削力和耐用性。普通钢材尤其是不锈钢的磨削更能够发挥其性能。



超级弹性砂轮

新型弹性砂轮

名称	尺寸 (外径×厚度×内径) mm	品 种	每箱数量	最高使用线速度
		磨 料	粒 度	
超级弹性砂轮	100×3×16	AWA BF	36-46	200片 (20片×10)
	100×2×16		60-80-100-120-150	
新型弹性砂轮	100×3×16	SE BF	36-46	
	100×2×16		60-80-100-120	

树脂砂轮

Kosoku 代表性的钹型砂轮系列

树脂砂轮

Kosoku 树脂钹型砂轮



树脂砂轮

Kosoku 最具代表性的树脂·钹型砂轮。

最高使用线速度 72m/s(4,300m/min)

外径 (mm)	厚度 (mm)	内径 (mm)	磨料	粒度	结合度	每箱数量 (内箱×个数)
100	6	16	A/WA BF	24 36	P	180片 (30片×6)
125	6	22				120片 (20片×6)
125	6	22	WA BF	36		120片 (20片×6)
150	6	22	A/WA BF	24 36		60片 (20片×3)
180	6	22				60片 (20片×3)

适合加工的材料 A/WA=普通碳素钢 (普通结构钢 SS-41 其它)

树脂砂轮 HZ24L

钢轨、铸件、不锈钢、普通钢材用



特长：●优先考虑磨削性能。锋利的磨削性能增强了工作效率，减少了作业时的疲劳感。
●因HZ磨料磨削性能锋利，适用于耐热性弱的工具钢、溶接面的打磨处理、铸件飞边毛刺的处理、钢轨的磨削、氧化黑皮处理等广范围的作业。

树脂砂轮 HZ24L

最高使用线速度72m/s(4,300m/min)

名称	外径 (mm)	厚度 (mm)	内径 (mm)	磨料	粒度	硬度	增强	每箱数量
树脂砂轮 HZ24L	180	6	22	HZ	24	L	BF	50片(25片×2)

树脂 PA 砂轮

特长：●优先考虑磨削性能的砂轮。锋利的磨削性能提高了工作效率，减少了作业时的疲劳感。
●因为PA磨料比A磨料脆。适用于耐热性弱的工具钢、溶接面的打磨处理、铸件飞边毛刺的处理、钢轨的磨削、氧化黑皮的处理等广范围的作业。



树脂PA砂轮

最高使用线速度72m/s(4,300m/min)

名称	外径 (mm)	厚度 (mm)	内径 (mm)	磨料	粒度	结合度	每箱数量 (内箱×个数)
树脂PA砂轮	180	6	22	PA BF	24	M	60片(20片×3)

树脂锆刚玉磨料砂轮 ZA



特长：●由于使用特殊的磨料 (锆刚玉磨料) 所以此产品是可以磨削任何材料的万能砂轮。
●使用本公司的高频角磨机可进行高负荷强度的磨削，更进一步提高磨削能力。
●此砂轮的消耗量比普通的砂轮低，其使用寿命可延长2~3倍。

锆刚玉磨料砂轮

名称	外径 (mm)	厚度 (mm)	内径 (mm)	磨料	粒度	结合度	每箱数量 (内箱×个数)
树脂锆刚玉磨料砂轮ZA	180	6	22	ZA BF	24	S·P	50片 (10片×5)

超级 F-II 倒角用 适用于细小的飞边毛刺处理。



适合细小的飞边毛刺处理。

收到订单后生产

产品报价请咨询本公司。

超级F-II倒角用

最高使用线速度72m/s(4,300m/min)

名称	外径 (mm)	厚度 (mm)	内径 (mm)	磨料	粒度	硬度	增强	每箱数量
超级F-II·A100P倒角用	100	6	16	A	100	P	BF	200片 (25片×8)
超级F-II·A100P倒角用	180	6	22	A	100	P	BF	50片 (25片×2)

千叶轮

耐用性是弹性砂轮的5~8倍，研削效率提高了2~3倍。

千叶轮K(标准型)

●磨料：A·Z

特 长：由于砂纸采用了中心切割的排列方式，产品的磨削力强，切割性能超群，适用于广范围材料的磨削·研磨作业。

磨料 A — 普通钢材·不锈钢·有色金属
Z — 不锈钢·铝·铜·重磨削



尺寸 (外径×内径) mm	磨料	粒度	每箱数量	最高使用线速度
100×16	A	40·60·80·100·120·150·180·240·320·400	小箱 5片装 中箱 50片装 外箱100片装	72m/s (4,300m/min)
	Z	40·60·80·100·120		

千叶轮Q(便捷式安装)

●磨料：A·Z

特 长：不需要螺丝紧固安装快速简便。磨料的配合性好，重视磨削力的设计。



尺寸 (外径×内径) mm	磨料	粒度	每箱数量	最高使用线速度
100×M10	A	40·60·80·100·120	小箱 10片装 外箱100片装	72m/s (4,300m/min)
	Z	40·60·80		

千叶轮T(锥形)·千叶轮TH(锥形坚硬型)

●千叶轮 T 能够发挥其超强磨削力的锥形设计

磨料：A·Z

特 长：采用了圆锥形设计，磨削·研磨面广，大幅度的提高了磨削力和速度。磨损均匀 耐用性高。



尺寸 (外径×内径) mm	磨料	粒度	每箱数量	最高使用线速度
100×16	A	40·60·80·100·120	小箱 5片装 中箱 50片装 外箱100片装	72m/s (4,300m/min)
	Z			

●千叶轮 TH

磨料：Z

特 长：氧化黑皮·焊接层接头的打磨处理·混凝土用



尺寸 (外径×内径) mm	磨料	粒度	每箱数量	最高使用线速度
100×16	Z	24·36	小箱 5片装 中箱 50片装 外箱100片装	72m/s (4,300m/min)



锥形

砂轮外径 100mm

TS-100Ⅲ
TS-100ⅢP



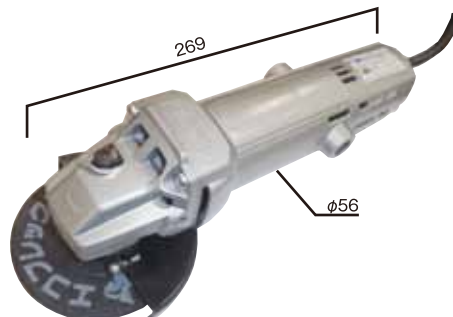
- 安心结实的铝制机体
- 最大输出功率960W
- 便于手握的标准细柄
- TS-100Ⅱ的升级版



TS-100ⅢP
对应2P/3P使用

KD-6

细柄铝制机体
静音功能UP



砂轮外径 100mm

HDR-1000

本公司同类产品
最大功率 1000W

- 双重绝缘
- 最大输出功率1000W
- 符合国际标准的EMC对应装置
- 采用尾部开关



砂轮外径 100mm

HD-1000

本公司同类产品
最大功率 1000W

- 双重绝缘
- 最大输出功率1000W
- 符合国际标准的EMC对应装置
- 采用手边开关



砂轮外径 100mm

TX-100F

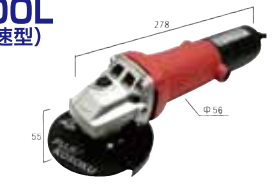
- 超细型
- 细径51mm
- 机体的握力UP



砂轮外径 100mm

HDR-1000L
(低速型)

- 双重绝缘
- 转速 9000min
- 强力转矩
- 采用尾部开关



砂轮外径 100mm

HD-1000L
(低速型)

- 双重绝缘
- 转速 9000min
- 强力转矩
- 采用手边开关



迷你万能型

HSF-50F

- 使用迷你砂轮(直径 70 mm)
- 0.9Kg 适用于轻便作业
- 树脂机体



砂轮外径 125mm

TS-125F

- 强力转矩, 回转不打滑
- 机体握力 UP



砂轮外径 150mm

HD-150

- 安全的双重绝缘构造, 不需接地线
- 采用强力马达(11A), 磨削力和耐用性超群



砂轮外径 180mm

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

- 12.5A 出色的磨削力
- 安全的双重绝缘构造



砂轮外径 180mm

HSF-182Ⅱ(200V)

- 强力马达, 可长时间使用
- 超群的耐用性



※少量库存

电动角磨机规格

品名	机型	砂轮尺寸(mm)			转速 min ⁻¹ (转/分)	电源 (V)	电流 (A)	额定功率 (W)	重量 (kg)	电源线长 (m)	附属品	砂轮轴径尺寸(mm) 螺轴径 × 长
		外径	厚度	内径								
电动角磨机	TS-100Ⅲ	100	6	15	12,000	220	3.4	730	1.8	2.5	砂轮片、扳手	M10(1.5)×9.0
	TS-100ⅢP	100	6	15	12,000	220	3.4	730	1.8	2.5	砂轮片、扳手、3P	
	HDR-1000	100	6	15	12,000	220	3.5	760	1.6	2.5	砂轮片、扳手	
	HD-1000	100	6	15	12,000	220	3.5	760	1.6	2.5	砂轮片、扳手	
	HDR-1000L	100	6	15	9,000	220	3.2	670	1.6	2.5	砂轮片、扳手	
	HD-1000L	100	6	15	9,000	220	3.2	670	1.6	2.5	砂轮片、扳手	
	TX-100F	100	6	15	12,000	220	2.9	620	1.3	2.5	砂轮片、扳手	
	HSF-50F	70	2	10	10,000	220	0.7	135	0.9	2.0	砂轮片、扳手、其它	迷你砂轮用
	TS-125F	125	6	22	10,500	220	3.5	760	1.8	2.5	砂轮片、扳手、手柄	M16(2.0)×9.5
	HD-150	150	6	22	8,000	220	5.0	1,050	3.8	2.5	砂轮片、扳手、手柄	M16(2.0)×11.5
	HD-182	180	6	22	7,000	200	6.3	1,200	3.9	2.5	砂轮片、扳手、手柄	
	HSF-182Ⅱ	180	6	22	6,800	200	6.3	1,200	4.5	2.5	砂轮片、扳手、手柄	

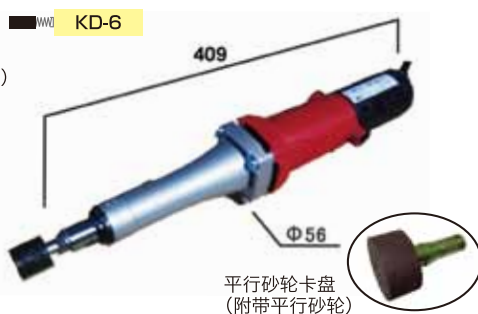


卡盘夹头式

HSM-380F

轴径 6mm (3mm 另卖)

- 适用于深凹
狭窄处的作业 注1)
- 机体握力 UP



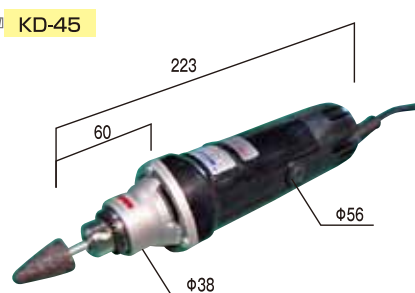
平行砂轮卡盘
(附带平行砂轮)

钻夹头式

HSM-90

轴径最大 6mm

- 小型轻量便利且大功率

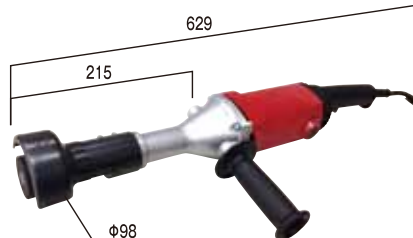


手持式直磨机

轻量・强力型

HSI-670F 注2)

内螺纹(平行)砂轮轴径
M10(夹头轴径 6mm 另卖)



特长

- ①细长易握型, 适用于内部磨削和狭窄处磨削
- ②使用专用的内螺纹砂轮更能发挥其威力

用途

- ①铁、青铜、铝铸件等材料的飞边毛刺处理, 及精细磨削处理
- ②焊接、焊缝表面的磨削及去锈处理
- ③合成树脂、砖瓦、大理石等的磨削作业

直磨机的规格

注1) HSM-380F 用 3φ 卡盘夹头另售
注2) HSI-670F 用 6φ 夹头另售

品名	机型	砂轮尺寸(mm) 最大径	转速 min ⁻¹ (转/分)	电源 (V)	电流 (A)	额定功率 (W)	重量 (kg)	电源线长 (m)	附属品
直磨机	HSM-380F	带轴 19×13×3 带轴 32×25×6 平型 38×19×M10	24,000	220	2.0	410	2.0	2.5	平行砂轮、6φ 卡盘夹头#14/#15 砂轮磨头、专用扳手
	HSM-90	带轴 20	28,000	220	1.1	230	0.85	2.0	夹头扳手
手持式直磨机	HSI-670F	φ75×19×M10	17,000	220	3.2	670	4.4	2.5	平行砂轮 φ50×19×M10 扳手、手柄

气动角磨机

高功率! 细身! 轻量!

新上市

特长

- 侧面排气方式使用方便
- 手柄为角度设计, 便于操作
- 适用于不方便使用电力的现场作业
- 适用于造船・桥梁・工程建设・一般工厂等的磨削作业

砂轮外径 100mm

FAG-100B

主轴锁定式

输出功率 596W



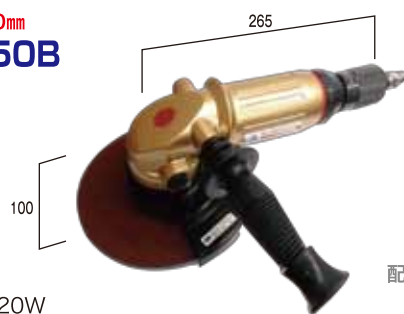
配可两边使用的专用手柄

砂轮外径 150mm

FAG-150B

主轴锁定式

输出功率 820W



配可两边使用的
专用手柄

砂轮外径 125mm

FAG-125B

主轴锁定式

输出功率 596W



配可两边使用的专用手柄

砂轮外径 180mm

FAG-180B

主轴锁定式

输出功率 820W



配可两边使用的
专用手柄

气动角磨机规格

品名	机型	砂轮尺寸(mm)			无负荷转速 min ⁻¹ (转/分)	耗气量 (ml/min)	工作压 (Mpa)	管接口	管口内径 (mm)	重量 (kg)	附属品
气动 角磨机	FAG-100B	100	6(4)	15	13,000	0.85	0.6	Rc3/8 (PT3/8)	9.5	1.3	内六角扳手1只、专用手柄1支、砂轮1片、 ※配有与机体连接的管接口
	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	

高频角磨机

可使用最高线速度72m/s的砂轮。

Kosoku

高频直磨机



注1) 平行砂轮用附件(M10)・卡盘夹头(3φ)为另售配件
附属品: 6φ卡盘夹1个、#14/#15砂轮磨头各1个、专用扳手1套、
适用砂轮: 最高使用线速度(m/s)为33m/s以上的正规砂轮・树脂砂轮
最大尺寸(mm): 外径φ38×厚さ25×轴径6φ

注2) 属平行砂轮专用机, 卡盘夹头不能使用
附属品: 专用扳手1套
适用砂轮: 最高使用线速度(m/s)为
50m/s以上的正规砂轮・树脂砂轮
最大尺寸(mm): 外径φ125×厚19×轴径12.7φ

注3) 6φ夹头为另售配件
附属品: 专用扳手1套、手柄1个
适用砂轮: 最高使用线速度(m/s)为
72m/s以上的正规砂轮・树脂强化砂轮
最大尺寸(mm): 外径φ75×厚19×轴径10φ

高频电动工具

※高频电动工具必须与高频发电机匹配使用

机型	砂轮尺寸	无负荷转速	电 源(三相交流)	电流	额定功率	重量	电源线	砂轮轴径尺寸(mm)轴径×长
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)×9.5
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	砂轮磨头	14,400/15,000min ⁻¹	240/250Hz 200V	2.4A	500W	2.1kg	5m	卡盘夹轴径6mm
HIC-603	125mm	6,960/7,250min ⁻¹	240/250Hz 200V	3.8A	950W	4.6kg	5m	砂轮内径12.7mm
HIC-802	75mm	14,000/14,500min ⁻¹	240/250Hz 200V	4.8A	1,300W	5.0kg	5m	砂轮内径10mm M10

高频发电机

(高频电动工具专用电源250Hz/240Hz)

FG-505NE

■WV KD-48

采用高效 IE-3 电机



配5m电源线・不带插头

特 点

- ①构造上采用诱导发动机驱动回转磁场式同步发电机的工作方式, 易运转安定性好。
- ②机体牢固, 移动方便, 现场自由移动作业。间隔一定距离的作业, 可接延长电源(另售)
- ③内藏电压补偿电路, 保持电压的稳定性, 维持高效率磨削作业正常进行
- ④感热式电流保护器装置, 保障重负荷时的电机安全
- ⑤高频发电机有 2 种, 50HZ 地区使用 FG-505NE

规 格

机 型	FG-505NE
电动机部分	
相 数	3 相
频 率	50Hz
电 压	380V
功 率	3.7KW
发电机部分	
相 数	3 相
频 率	250Hz
电 压	200V
电 流	14.5A
容 量	5 KVA
重 量	120 Kg
最大尺寸(mm)	W820×H510×D410

长期畅销的常规产品

专用延长电缆 (另售)



单座型
10m・20m

双座型
10m・20m
(带防尘盖)

4座型
10m・20m
(带防尘盖)

特点 ①有单座、双座、4座三款
②长度有10m和20m两种

用途 用于间隔一定距离时的作业连接

※图片为10m的电源线。

高频发电机同时可使用高频角磨机的台数

同时使用台数	高频角磨机					
	HGC-2700 HGC-2700L	HGC-902	HGC-802 HIC-802	HGC-603 HIC-603	HGC-300	HGC-275 HGC-250II HIC-250II
高频发电机						
FG-505NE	1	2	2	3	3	4
NFG-55E	1	2	2	2	2	4
EFG-56	1	2	2	2	2	4
KFC-7.5	2	2	2	2	2	2
KFC-3.7VF	-	1	1	1	1	1

※EFG-56型的高频和单相电源, 可在电机额定范围内同时使用
※选择高频电动工具时要考虑其作业环境是否匹配, 欢迎垂询
※同时使用角磨机的台数, 请控制在额定容量范围内

高频发电机

(高频角磨机专用电源250Hz/240Hz)

Kosoku

高频电动工具的由来：使用气动、电动角磨机作业时，常常会因人为加力等负荷的增加造成角磨机转数的下降，从而增加工作时间，影响作业效率。高频电动工具正是为了弥补上述缺陷，提高输出功率和耐负荷能力，相同工作量可减少工作时间，翻倍提高工作效率。



富士製砥株式会社

Kosoku

我司特别生产的 240Hz/250Hz/400Hz 高频电动工具能耐负荷，可使用线速度 (72m/s) 的普通砂轮降低成本。

NFG-55E (带防尘罩)

采用高效 IE-3 电机

配5m电源线·不带插头

比FG型，重量减半

机 型	NFG-55E
电动机部分	
相 数	3相
频 率	50Hz
电 压	380V
功 率	3.7KW
发电机部分	
相 数	3 相
频 率	250Hz
电 压	200V
电 流	14.5A
额定容量	4KVA
最大尺寸(mm)	W530×H435×D410
重 量	60Kg

EFG-56 引擎式
(带防尘罩)

首创引擎式高频·单相兼用发电机
自我发电，照明·工具兼用

机 型	EFG-56
引擎部	
名 称	罗宾 EX-27D
方 式	4循环OHC汽油
排 气 量	265mL
持 续 定 额	5.1Kw/3600min-1
燃 料 容 量	5.6L
发电机部	
相 数	3相
频 率	250Hz
电 压	200V
电 流	14.5A
容 量	4KVA (最大5KVA)
单相电源	
相 数	单相
频 率	50/60Hz
电 压	100V
电 流	15A
注) 单相电源为辅助电源	
外形规格 (mm)	W550×H615×D650
重 量	65Kg

特点

- ① 钢结构·配减震移动轮，可防止撞击，便于移动
- ② 带防尘罩，提高防尘效果
- ③ 采用永久磁石式发电机，日常保养更省力
- ④ 马达、发电机全封闭式构造
- ⑤ 去除耦合装置，更显轻便(不用碳刷)
- ⑥ 操作部使用指示灯更便于操作
- ⑦ 马达、发电机全部采用电流断路器，有效防止发电机烧损。
- ⑧ 卸掉移动轮后，可三台叠放使用，节省空间

装配单相辅助电源照明·100V电动工具也可以使用。

逆变电源装置

(高频角磨机专用电源 250Hz/240Hz)

配5m电源线·不带插头

KFC-3.7VF

●小型轻量
●高频角磨机1台用
●变频120~250Hz

NEW

KFC-7.5

●小型轻量
●高频角磨机2台用

NEW

机 型	KFC-3.7VF	KFC-7.5
逆 变 电 源 容 量	最大3.7KVA	最大7.5KVA
电 流	20A	29A
输入	电压·频率 3相3线200V 50·60Hz	
可 变 范 围	180~250V	
输出	电 压 200V (输入电压比例对应)	
频 率	120~250Hz可变 (VF控制)	250Hz
控制方式	正弦波PWM方式	
设置地点	室内	
环境温度	-10° C~40° C	
环境湿度	90%以下无结露	
插头孔规格	1机1个	1机2个·防尘罩
重 量	8.0kg	21kg
外形规格 (mm)	W250×H200×D250	W300×H260×D450

选择KFC时的注意事项

1. 因是逆变电源装置，功率呈前馈控制特性。为此重磨削、重型切割时功率不安定，可造成角磨机停机，而且逆变器超负荷时也有停机的可能。
2. 使用逆变电源装置进行重磨削、重型切割时，推荐1台角磨机配1台逆变电源装置，使用方便。
3. FG与KFC不同，功率是反馈控制设定。因此，对应角磨机所能承受的负荷，功率在规定的范围内发生变化。KFC不能像FG一样进行超负荷下的使用。KFC的逆变器所表示容量为最大容量，以最大容量不能进行持续使用。

特点

- ① 微机控制的逆变电源装置
- ② 50Hz/60Hz区域兼用
- ③ 节能电源——电力消费量节省30%
- ④ 小型轻便节能，搬运便捷
- ⑤ 无噪音，无振动，静音运转
- ⑥ 各种保护机能齐全，使用安全。
- ⑦ 即使相位错误，也不会反转。

400Hz 高频电动工具

400Hz 高频角磨机 HGC-418

机 型	HGC-418
砂 轮 尺 寸	φ180×6mm×φ22
电 源	3相交流200V 400Hz
电 流	6A
额 定 功 率	1,700W
无 负 荷 转 速	7,540min ⁻¹ (转/分)
重 量	3.1kg
输 出 电 源 线	请使用专用输出电缆线

专用输出延长电缆线 (HGC-418专用·另售)

●KFC-400P和HGC-418请用专用出力线连接
●有10m和20m两款

(注) 出力线是逆变器出力和角磨机入力相接。出力线不能相互连接。

400Hz 高频发生器 KFC-400P (逆变器)

配3m电源线·不带插头

机 型	KFC-400P
逆 变 电 源 容 量	最大 2.7KVA
电 流	6.2A
电 源	电压·频率 3相3线200V, 50-60Hz
可 变 范 围	180V~220V
变 频 范 围	±5%以下
电 源 容 量	4.5KVA以上
输出	电 压 200V (输入电压比例对应)
频 率	400Hz
控制方式	正弦波 PWM 方式
加 速 时 间	1~3 秒
减 速 时 间	1~3 秒
使用环境温度	-10°C~40°C
周边湿度	90%(相对)以下无结露
构造	保 护 室内封闭
冷 却	强制空冷
外形规格 (mm)	W160×H160×D250
重 量	4.5kg
保 护 装 置	·过流 ·输入欠压 ·再生过压保护 ·输出端子短路 ·接地故障保护 ·瞬时停电

特点

- ① 小型轻量方便使用，大功率
- ② 具有灵活无冲击的启动和停止性能(KFC-400P使用时)
- ③ 机头小巧，适于狭窄处的磨削作业
- ④ 轻轻接触就可获得高効磨削效果
- ⑤ 可使用线速度 72m/s (4300m/min) 的砂轮

特点

- ① 小型轻量方便手提
- ② 50Hz-60Hz 区域可兼用
- ③ 无噪音·无振动，静音运行
- ④ 小型轻便，节省空间
- ⑤ 节能，减少运行成本

高速钢锯片切割机

切割！静音！精密！经济！快捷！

Kosoku

KCM-370NE・SC KCM-370NE・SC60°



- KCM 系列中，好评的大型机
- 低噪音的精密切割机。不锈钢也可进行简单切割。

辅助夹具(另售)

采用高效IE-3电机

KCM-370NE・SC 带工作台



- KCM 系列中，好评的大型机
- 低噪音的精密切割机。不锈钢也可进行简单切割。

辅助夹具(另售)

采用高效IE-3电机

KCM-250B



- 切割能力大幅度提高
- 加大减速比，提高扭力，厚的材料切割性能好。不锈钢也可切割。

KCM-275B



- KCM-275B 机型是KCM-250B的特殊规格机。除专用275mm锯片外，我司大型机KCM-360型・370型重复研磨使用变小后的锯片也可使用，经济实用。

最大切割范围

切割材料	切割角度	KCM-370NE・SC	KCM-370NE・SC60°	KCM-250B	KCM-275B
圆钢	90°	φ120	φ120	φ80	φ90
	45°	φ120	φ75	φ76.3	φ80
	30°(60°)	—	φ50	—	—
角钢	90°	130×130	100×100	75×75	80×80
	45°	100×100	75×75	65×65	75×75
	30°(60°)	—	75×45	—	—
槽钢	90°	150×100	100×100	110×60	—
	45°	125×65	75×75	75×40	—
	30°(60°)	—	75×45	—	—
矩形钢	90°	125×100	100×100	110×60 (75×75)	—
	45°	100×100	75×75	75×40 (60×60)	—
	30°(60°)	—	75×45	—	—
圆钢	90°	φ80碳素钢	φ80碳素钢	φ50碳素钢	—
	45°	φ65碳素钢	φ65碳素钢	φ40碳素钢	—
	30°(60°)	—	φ50碳素钢	—	—

切割成本・速度

项 目	φ305 砂轮切割机	KCM-370NE・SC	KCM-250B・275B
切割数	每枚砂轮片切割31次	每次新齿锯片切割1250次	每次新齿锯片切割620次
切割可能面积	每枚砂轮片切割 31×8.04 ≒250cm ²	每枚锯片切割 1,250×8.04 ≒10,000cm ²	每枚锯片切割 620×8.04 ≒5,000cm ²
每次切割所用时间	≒40sec	≒10sec	≒20sec
注① 所用切割材料=φ32圆钢(SS41B)，切割面积8.04cm ² 注② 锯齿使用次数···1片约20次。			
●上表的切割数及砂轮的标准价格·锯齿使用次数合计的切割成本，与砂轮切割机比较可便宜1/3~1/5。 ●与砂轮切割机相比，每次切割所用时间缩短了约1/2。			

高速钢锯片切割机规格

配5m 电源线

机 型	KCM-370NE・SC	KCM-370NE・SC60°	KCM-250B	KCM-275B
马 达	3相380V 1.5kw 50Hz		3相380V 0.4kw 50Hz	
锯 片 转 速	18min ⁻¹		36min ⁻¹	
定 位 卡 盘	0~850mm		0~500mm	
角度切割范围	左右90°~45°		左右90°~45°	
切削液泵功率	3相380V 输出40kw 50Hz		3相380V 输出40kw 50Hz	
切削液泵容量	约25立升		约8立升	
切 削 液	本机专用切削液，稀释20倍使用		本机专用切削液，稀释20倍使用	
锯 片 尺 寸	φ370×φ45×t3.0 (2.5) mm		φ275×φ45×t2.0mm	φ250×φ32×t2.0mm
法 兰 盘 尺 寸	P.C.Dφ66-φ10×4		P.C.Dφ66-φ10×2	P.C.Dφ50-φ8×2
机器外形尺寸	W700×H1300×D985mm		W485×H720×D670mm	
重 量	约250公斤		约95公斤	
附 属 品	专用切削液(1L装)、锯片1片、27mm单头扳手、六角扳手(5/8/10mm)、专用牙刷、接地型3P 20A 插头 各一个		专用切削液(1L装)、锯片1片、24mm单头扳手、6mm六角扳手、接地型3P 20A 插头 各一个 卡盘	

高速钢锯片自动切割机

可订制KCM-370NE・SC各种规格的自动机

No.1D 机型



No.1D自动机(带电路图)的特点

- ①性能与标准机(KCM-370NE系列)相同。
- ②低成本设计的自动机，采用气压联合驱动系统。气压和油压转换快速接近然后驱动平缓切割。
- ③本机具有在锯片静止不转的状态下，锯片自动接近切割体的功能。
- ④夹具部分为手动操作。

NO.11式样自动机的特点

本机为内装逆变器装置的No.1D版本机型。可以根据切割材料不同而自由设定线速度，不锈钢为11min⁻¹，铁为22min⁻¹，铝为43min⁻¹。

NO.22式样自动机的特点

- ①本机为内装逆变器装置和自动式夹具的No.1D版本机型。
- ②根据自动夹具的力度，可分为以下2种：
气压式夹具：方管状材料专用，采用了附有导向器的汽缸，适用于力度安定的轻切割。
增压式夹具：力度可达1.4吨，适用于重切割。并可根据切割材料任意减压。

采用高效IE-3电机

FS系列 砂轮切割机

FS-08E 干式 标准型 [405]

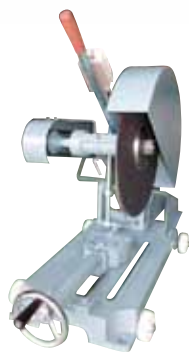


可以45° 角度切割

采用高效 IE-3 电机

配5m电源线·
不带插头

FS-3EE · 5EE 干式 [405][455]



可以45° 角度切割

采用高效 IE-3 电机

配5m电源线·
不带插头

FS-76E 湿式 附密封盖 [405][455]



采用全封闭砂轮盖，操作安全。
储水桶拆装简单，
便于清扫。

采用高效 IE-3 电机

特长

机头尺码加大，稳定性增强

切割振动大幅减少，砂轮磨耗小

采用全封闭马达

湿式切割砂轮片

用途：普通钢材(钢管、角铁、圆棒、型钢)

特点：偏软性切割砂轮，切割面没有烧灼痕迹。

尺寸	品 种	包装数量	最高使用线速度
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)

砂轮切割机规格

机 型	使用砂轮 (mm)		主轴马达 (kw)	最大切割能力 (mm)					最大切 割截面 (mm)	主轴转速 (min ⁻¹)		工作台面 高 (mm)	机体尺寸 长 × 宽 × 高 (mm)	重量 (kg)
	外径	孔径		圆钢	角钢	圆棒	钢管	型钢		50Hz	60Hz			
FS-08E	405	25.4	2.2kw(封闭)3相4P 380V	110	105	25~45	50~70	L50	160	1,920	2,300	90	380×1,010×730	85
FS-3EE			3.7kw(封闭)3相4P 380V			25~50	50~80	L50~75	200			100	450×930×800	100
FS-5EE	455		135	130	100					450×930×800	100			
FS-76E	405	455	5.5kw (封闭) 3相4P 380V	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						

精密砂轮切割机

FS-B6 · B7E · B8E · B9E 湿式用



<选项>
操作台和分置冷却器

采用高效 IE-3 电机
※采用机种 FS-B7E·B8E·B9E

配3m电源线·
不带插头

FS-B10E 湿式用 透明罩

湿式用
透明罩



采用高效 IE-3 电机

配3m电源线·不带插头

FS-B30E 湿式用 带防水罩 运费另付

湿式用
带防水罩
运费另付



采用高效 IE-3 电机

可移动范围 X·Y (mm) X(水平方向)225/Y(纵向)150

特长

- 夹具台由3个滑轮轴承支撑，采用齿轮传动方式，切割精度高，切面光滑
- 精巧设计，节省空间

特长

- 因透明防护罩，使视野扩大，便于观察切割状态。
- 齿轮传动方式，双位式夹具设计，稳定精准，切割精度高，切面光滑均匀，一次切成
- 底部安装4轮，固定、移动方便

特长

- 有两种切割方式，夹具台水平移动式切割和砂轮片移动式切割。
- 工作台的移动全部使用轴承滑轮，操作畅快，切割精度高，耐磨性好
- 配有磁性分离器，方便去除铁屑

精密砂轮切割机规格

机 型	砂轮片尺寸 (mm)	主轴马达 (kw)	主轴转速 (min ⁻¹)		切割能力 (mm)	最大切割截面 (mm)	切削液 泵功率	机体尺寸 长 × 宽 × 高 (mm)	重量 (kg)	
			50Hz	60Hz						
FS-B6	150~160×0.5~1.0×25.4	0.4kw 3相 2P 380V	3,250	3,900	25 φ	39	小型20W	730×560×500	55	
FS-B7E	180×0.5~1.0×25.4	0.75kw 3相 2P 380V	2,780	3,350		45		45	750×590×620	70
FS-B8E	205×0.8~1.5×25.4	1.5kw 3相 4P 380V	2,360	2,850	35 φ				750×790×680	80
FS-B9E	255×1.0~1.5×31.75		1,900	2,300	40 φ				750×790×690	90
FS-B10E	255×1.0~1.5×31.75	2.2kw 3相 4P 380V	2,300	2,800	55 φ	60	小型40W	880×610×1,100	200	
FS-B30E	255×1.0~1.5×25.4 (31.75)	2.2kw(全封闭) 3相 4P 380V	2,500	3,000	75 φ	80	小型60W	MAX1,200×1,372×1,600	700	

手持式盘带锯

Kosoku

手持式盘带锯

HRB-1140・SC

- 带安全罩
- 最大切割能力 ϕ 120mm
- 耗电量 (W) Hi 650
Lo 250



小型高速锯片切割机

FTM-165

※附属品:

- 锯片 超级樱花165KA...1片
- 防护眼镜.....1副
- 扳手.....1个
- 六角扳手.....1个



带外箱



●HRB-1140・SC 规格

机 型	切割能力 (mm)			电源 (V)	电流 (A)	线速度 (m/分)	重量 (kg)	普通钢材用	不锈钢・特殊钢用	附属品
	○钢管	□方管	●圆棒							
HRB-1140・SC	ϕ 120	120×115	ϕ 40	220	Hi 3.2 Lo 1.4	Hi 80 Lo 55	6.7	14齿、18齿、24齿	18齿	安全罩、普通钢材用18齿锯条1条

●FTM-165型 规格

机 型	电源 / 频率	电流	额定功率	最高转速	电源线长	本体规格	重量	最大切割能力 (mm)			
									钢管	方管	角铁
FTM-165	220V 50Hz	1.3A	250W	8,000min ⁻¹	2.0m	310×155×310mm	4.5kg	90° 切断	ϕ 52	45×45	50×50 (厚6mm)
								45° 切断	ϕ 40	40×40	40×40

配件

Kosoku

砂纸

超小型万能打磨机
HSF-50F的专用砂纸。



规格

粒度号	垫片	备注
#40	通用	HSF-50F
#80		专用砂纸

树脂・内螺纹砂轮 (普通钢材用)

平行砂轮

规格

外径 (mm)	厚度 (mm)	螺丝内径 (mm)	磨料	粒度
25 (平行)	19	M10	AWA	30
38 (平行)				
50 (平行)				



内螺纹砂轮

迷你砂轮

超小型万能打磨机
HSF-50F的专用砂轮。



迷你砂轮

规格

形状	外径 (mm)	厚度 (mm)	内径 (mm)	磨料	粒度
钹型	70	2	10	AWA BF	60

BAIN 砂轮

水冷式刀具磨削BAIN角磨机
使用的专用砂轮。磨削轻快，
不用担心烧灼变黑。



BAIN砂轮BF

规格

形状	外径 (mm)	厚度 (mm)	内径 (mm)
边缘梯形	70	4	10

橡胶垫



橡胶垫



橡胶垫用止动圈

规格

外径 (mm)	内容
100 ϕ 用	橡胶垫
	橡胶垫用止动圈
125 ϕ 用	橡胶垫
	橡胶垫用止动圈

砂轮磨头

规格

品名	尺寸	形状
No.11	ϕ 8×20×3	圆柱平头形
No.12	ϕ 10×20×6	圆柱平头形
No.13	ϕ 19×32×6	圆锥形
No.14	ϕ 25×25×6	圆柱平头形
No.15	ϕ 19×38×6	球头圆柱形



钢丝轮

60 ϕ 扭丝



60 ϕ 曲丝



规格 附带螺母

外径 (mm)	内径 (mm)	丝径	刷毛长度 (mm)	最大转速 (min ⁻¹)
60	M10	0.3	L=27	13,000
		0.5		
		0.3		
90	M16	0.3	L=30	10,000
		0.5		
		0.3		
120	M16	0.3	L=38	6,800
		0.5		
		0.8		

强力钢丝轮



铁用

为了能够高效率作业采用了抗拉金属丝。材质是高碳钢。

※金属丝的材质：
高碳钢 扭丝

用途 除锈・除渣 去漆
焊接部焊缝的表面清理

规格 「铁用」德国制造

外径 (mm)	中心套 (mm)	丝径 (mm)	刷毛长度 (mm)	最大转速 (min ⁻¹)
65	M10/1.5	0.35	L=20	12,500

防震手柄



M14

电动角磨机
高频角磨机
180 ϕ 用

锯片

由于合金特殊槽加工与陶瓷合金刀头的融合，耐用性提高了30%以上。(本公司比较)
激光波纹和特殊树脂的加工抑制了振动。发挥产品本身的静音效果。

山茶花

铁·不锈钢用

●山茶花

用途：角铁 电线管 槽钢 金属壁板 屋顶波浪板 铝板 铝合金窗框 圆钢管 方钢管 内衬钢管等



吸塑包装

名称	尺寸 (外径×厚度×内径) mm	齿数	包装数量	最高使用转速 min ⁻¹ (rpm)
山茶花-110U	110×1.4×20	24	吸塑 包装 10片/盒	4,000
山茶花-135TU	135×1.4×20	30		3,500
山茶花-165TU	165×1.6×22	40		8,500
山茶花-180TU	180×1.7×20	40		4,300
山茶花-305TU	305×2.2×25.4	56	1片/盒	1,600 (低速度用)
山茶花-355TU	355×2.4×25.4	64		

圆盘锯·防尘切割用

樱花K型 樱花S型

铁·不锈钢用

不锈钢用



樱花-180K

用途：角铁 电线管 槽钢 金属壁板 屋顶波浪板 圆钢管 方钢管 铝合金窗框 内衬钢管

●樱花K型(铁·不锈钢用)

名称	尺寸 (外径×厚度×内径) mm	齿数	包装数量	最高使用转速 min ⁻¹ (rpm)
樱花-100K	100×1.8×20	22	吸塑 包装 10片/盒	11,000
樱花-110K	110×1.8×20	24		8,000
樱花-125K	125×1.8×20	28		6,000
樱花-160K	160×2.0×20	36		8,500
樱花-165KT	165×1.6×20	40		4,500

●樱花S型(不锈钢用)

樱花-160S	160×1.8×20	52	吸塑 包装 10片/盒	6,000
樱花-180S	180×1.8×20	60		4,500

高速锯片切割机用

超级樱花165 KA型

铁·不锈钢用

超级樱花305 FH型

铁用

超级樱花305 SHS型

不锈钢用



305FH



165KA

●超级樱花165KA型

FTM-165机器专用锯片

名称	尺寸 (外径×厚度×内径) mm	齿数	包装数量	最高使用转速 min ⁻¹ (rpm)
超级樱花-165KA	165×1.6×22	40	吸塑包装10片/盒	8,000

※注意：内径是22mm

●超级樱花305FH型

特长：可以切割角铁(50×50×6mm) 1,000次，展现了惊人的耐用性能。

超级樱花-305FH	305×2.0×25.4	80	1片/盒	3,800
------------	--------------	----	------	-------

●超级樱花305 SHS型

特长：由于在锯片的刀头部施加了一层陶瓷覆膜，因此可以抑制切割不锈钢时的发热，提高耐用性能。

超级樱花-305SHS	305×2.0×25.4	80	1片/盒	4,200
-------------	--------------	----	------	-------

低速锯片切割机用

樱花(F型)

金色樱花

铁用

不锈钢用



305FG



305S

●樱花F型/金色樱花(铁用)

名称	尺寸 (外径×厚度×内径) mm	齿数	包装数量	最高使用转速 min ⁻¹ (rpm)
※金色樱花-305FG	305×2.0×25.4	60	1片/盒	3,600
樱花-355F	355×2.4×25.4	64		1,400
樱花-405F	405×2.8×25.4	80		1,000

※金色樱花是减震加工锯片，振动小，也可以使用于高速锯片切割机(3,600min⁻¹)

用途：铁用 各种钢铁(角铁·管·槽钢等)、内衬管、电线管、金属壁板等的切割
不锈钢用 不锈钢的切割(角铁·管·槽钢等)

●樱花S型(不锈钢用)

樱花-305S	305×2.2×25.4	80	1片/盒	1,500
樱花-355S	355×2.4×25.4	100		1,400
樱花-405S	405×2.5×25.4	80		1,000

适合使用的厂家：富士制砥·日立·MAKITA·RYOBI·SHINDAIWA·MOTOYUKI·TANITEC·MITACHI

充电式切割用

由于使用便利，销售量急速增加。

樱花(J型)

铁·不锈钢用



樱花-110J



樱花-135JA

●樱花 110mm Panasonic：EZ3502 日立：CD12

适用机型：135mm Panasonic：EZ4542等

用途：电线管 角铁 螺杆 圆·方钢管 内衬管 屋顶波浪板等的切割

特长：锯片的厚度薄(1.5mm)能减少抵抗，大幅度的提高了切割性能和使用寿命。

名称	尺寸 (外径×厚度×内径) mm	齿数	包装数量	最高使用转速 min ⁻¹ (rpm)
樱花-110J	110×1.5×20	24	吸塑包装 10片/盒	4,000
樱花-135JA	135×1.1×20	30		3,500

雷鸟金刚石

有两种，扇形和波浪型。
可以根据使用用途进行选择。



105S(扇型)



105W(波浪型)

用途：混凝土 砖 块 瓷砖等

特长：●105 超薄型(厚度 1.2mm)

切割性能好，特别是瓷砖·硬质砖瓦的切割更能发挥效果。

S 扇型 适度间隔的缝隙更能发挥产品良好的切割性能。广泛应用性高，耐用性强。

W 波浪型 由于特殊的连续波形形状，具有舒适的使用感可进行更加完美的切割。而且可防止切屑阻塞，能够加大切削深度。

●金刚石锯片

尺寸的内径()是附加对应的孔圈。

名称	尺寸(外径×厚度×内径) mm	类型	包装数量
雷鸟金刚石105	105×1.8×20(15)	S	吸塑包装 10片/盒
	105×2.3×20(15)	W	
雷鸟金刚石超薄型	105×1.2×20(15)	WU	

FH (黑色) 普通钢材 / FT (金色) 不锈钢·合金钢·特殊钢

高速钢锯片



根据先进的热处理技术、精密的研磨加工技术制造的产品，品质第一，精度高，使用寿命长。

●表面处理

FH (黑色)	氮化处理
FT (金色)	镀钛处理

●F-M 高速钢锯片 标准尺寸和适用机型

尺寸 (外径×厚度×内径) mm	定位孔 (芯距×直径×个数)	主要适用机型
250×2.0×32	45×8.5×2	津根精机 LOBBYPROMAX MITACHI 电机 MMC-250 日立工机 CU-10 高速电机 KCM-250 昭和电机 MS-250 高速电机 KCM-275
	50×9×2	AMADA CM-400 大同兴业 PRIMAC300 日东工器 NTC-300 M A C ANGEL300 村桥制作所 CAPTAINSAW V-100
	63×11×4	藤田机械 EISEL, 大野钢机 FOCUS
275×2.0×45	66×11×2	村桥制作所 CAPTAINSAW VX-125
280×2.0(2.5)×32	63×10.5×4	MITACHI 电机 MMC-360
300×2.0(2.5)×31.8	50×9×2	M A C ANGEL
300×2.0(2.5)×32	50×9×2	富士制砥 FCM-370 日东工器 NTC-370 日立工机 CU-15
300×2.0(2.5)×40	63×11×4	高速电机 KCM-370
315×2.5(3.0)×40	55×8.5×2 65×11×2	大同兴业 PRIMAC370
360×2.5(3.0)×40	63×11×4 65×11×3	MITACHI 电机 MMC-385
360×2.5(3.0)×45	66×11×2	大同兴业 KALTENBACHKA-400
370×2.5(3.0)×40	80×15×4	
370×2.5(3.0)×45	66×11×2	
370×2.5(3.0)×50	80×15×4	
385×2.5(3.0)×40	65×11×3	
400×2.5(3.0)×50	80×15×4	

需要其他尺寸请咨询本公司

●锯齿齿距的选择

切割材料 (mm)		齿距 (mm)
钢管	1.0t	3
	1.6t	4
	2.3t	
	3.0t	5
	4.0t	
圆棒 (实木)	10φ	5
	25φ	6
	30~45φ	8
	50φ	9
	60φ	12
	80φ	13
条钢	3~6t	5
	7~9t	6
	16t	7
	25t	8
角铁	3×30	4
	5×40	5
	6×50	
	9×75	6
槽钢	75×40×5	7
	100×50×5	
	125×65×6	8
	150×75×6	

硬质合金钢锯片 | 金属·不锈钢两用 / 锯片

高级品



●硬质合金钢锯片 I

规格 金属·不锈钢两用

外径 (mm)	厚度 (mm)	内径 (mm)	包装数量
250	2	32	1片/盒
275		45	
370	2.5		
	3		



●锯片

规格

外径 (mm)	厚度 (mm)	内径 (mm)	齿数	包装数量
405	3	45	72S	1片/盒
			96S	
			108S 不锈钢用	
			120S 铝用	

小型盘锯条

盘锯条

最高级的高速钢的齿部和强韧的特殊钢的钢体，根据电子束焊接技术进行强力结合，制作而成的理想的盘锯条。并且，SL 齿型能减小振动和噪音，保护快捷舒适的作业环境。



●F-B 小型盘锯条 标准尺寸和适用机型

宽度 (mm)	厚度 (mm)	齿数 (齿距)	长度 (mm)	主要适用机型
13	0.5	10/14 14/18	1,130	高速电机 RB-1130·2000 日立工机 CB-10(SA/VA)·I2(SA/VA/FA)
			1,140	A S A D A 736·7721·7724 M A K I T A PB1800·2107F·2107FW SHINDAIWA RBH-120 高速电机 HRB-1140
			1,250	高速电机 HRB-1250
13	0.65	10/14 14/18	1,260	SHINDAIWA RB-120(CV/FV)·RB-10·SB120 日立工机 CB-13
			1,415	A S A D A 120·125·12F
			1,430	R E X MANTISXB125·XB120A M A K I T A B125 B126
			1,440	高速电机 HRB-300
			1,470	育良精机 IS-BC100
			1,560	SHINDAIWA RB-12
			1,625	R E X MANTISXB180WS·XB180WA A S A D A BEAVER6·6F·185·18F·170·170A
			1,635	A S A D A 170·185·18F M A K I T A B184·B185 R E X MANTIS180
			1,770	SHINDAIWA RB-18
			1,840	日立工机 CB-18F(F2·FA2) R E X 185
16	0.65	8/12 14-18 10/14·14/18	1,818	SHINDAIWA RB-80
			1,820	西村电机 BS-60
			1,855	A S A D A BAND SAW222·22F

10PCS

切割机用盘锯条

SL齿型的特征

SL齿型由各种不同齿距的锯齿重复结合而成。即使高速度的切削和切削长度变化大的型钢的切削，由振动产生的噪音小，解决了切割时产生的切屑阻塞，延长使用寿命。



●F-B 切割机用盘锯条 标准尺寸和适用机型

宽度 (mm)	厚度 (mm)	齿数 (齿距)	长度 (mm)	主要适用机型
27	0.9	3/2·3/3/4 4/6·5/8 6/10·8/12 10/14	2,750	日立工机 CB-22F·FA 高速电机 HRB-2750
			3,750	日立工机 CB-32FA
			3,505	A M A D A H-250 CONNECTICUT 250-S 大东精机 G-250·GA-260
			3,660	A M A D A CR-225·300 大东精机 H-300·S-330 METALCUT MC-300
34	1.1	2/2·3/3/4 4/6·5/8 6/10·8/12	4,115	A M A D A H-350SA
			4,570	A M A D A H-350·400 大东精机 ST-4060·GA-400 小松制作所 KM-600 METALCUT MC-450
41	1.3	1/1.5·1.5/2 2/3·3/4 4/6·5/8	4,670	A M A D A H-450 METALCUT MC-450
			5,040	A M A D A H-650HD CONNECTICUT 650H 小松制作所 KM-650B METALCUT MC-650
			5,300	A M A D A HA-500
			5,450	大东精机 ST-4070·5070 小松制作所 KM-700N 育良精机 LOWCUT 750 METALCUT MC-750
			5,790	A M A D A H-750HD CONNECTICUT 750HD
54	1.6	1.3·2/3 3/4	7,600	A M A D A H-900 大东精机 ST-6070·6090
			8,000	A M A D A H-350·400 大东精机 V-2020·S-7080 小松制作所 KM-900 METALCUT MC-900HD
			8,800	A M A D A H-1080
			11,800	A M A D A H-1300

2PCS

盘锯条



复合型盘锯条

盘锯条

铁工用

长度 (mm)	厚度 (mm)	宽度	齿数	包装数量
1130	0.5	13	14·18·24	10
1140	0.65			
1250	0.5		14·18	
1440				

复合型盘锯条

长度 (mm)	厚度 (mm)	宽度	齿数	包装数量
2750	0.9	27	4-6 5-8 6-10 8-12	3
3000				

不锈钢用



长度 (mm)	厚度 (mm)	宽度	齿数	包装数量
1130	0.65	13	18	10
1140				
1250				
1440				

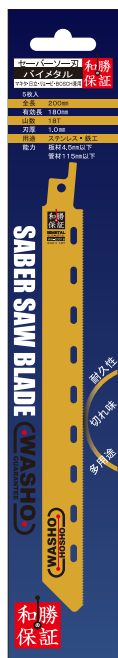
这个地方
最值得瞩目！

“业界最早”
合金锯片上进行了
排屑孔加工！

切屑及时充分排除，
放热效果超群！

合金的排屑孔

●切屑及时充分排除确保顺畅→提高切割效果 ●减少材料和合金的磨损！→提高耐用性 ●不容易产生烧灼，延长使用寿命！



用途多

切割效果好

耐用性

和勝
保証

型号	切割能力(mm)							1英寸 齿数	全长 (mm)	厚度 (mm)	每盒 数量 (根)	小箱 数量 (盒)	大箱 数量 (小箱)	条形码 (1盒5根)		
	不锈钢		铁钢		非磁性 铸件	PVC 管	木材								ALC	
	管材	钢材	管材	钢材	钢材											
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	○		○	软铁○	软铁○	○	○	○	△	10/14	200	1.25	5	10	6	4938463755136
解体用 WA250KS	○		○	软铁○	软铁○	○	○	○	△	10/14	250	1.25	5	10	6	4938463755235
解体用 WA300KS	○	○	软铁○	软铁○	○	○	○	△	10/14	300	1.25	5	10	6	4938463755334	

※使用机种的不同，切割能力也不同。 ※为了能够安全使用，必须认真阅读产品上记载的注意事项，进行正确的使用。

※记载的产品规格以及包装，会因为产品的改良进行更改，请谅解。

■选择切割砂轮的方法

为了更经济，更有效率的进行切割作业、磨削作业，选择更适合于作业条件的砂轮是非常重要的。以下以切割作业为例予以说明：

条 件	硬的砂轮	软的砂轮
切割材料的材质	软的材质 一般钢材(钢管·角铁·槽钢)	硬的材质 重量钢材·特殊钢材
切割材料的粗细	细材料 直径 30mm 为止的圆棒	粗的材料 直径 50mm 为止的圆棒
发动机的马力	马力大 3.7KW 以上	马力小 到 2.2KW 为止
砂轮转速	转速慢 2,000min ⁻¹ 以下	转速快 2,300min ⁻¹ 以上

在实际操作中，会发生多种条件错综复杂的情况。请与具有多年经验、知识丰富的我公司联系咨询。

■产品代码说明



■使用时的注意事项



●请使用带有护眼角磨具，带有护罩切割机。



●请使用防护眼镜、口罩、耳塞、手套、防尘衣服。



●请在砂轮的最高使用线速度、最高使用转速以下使用。



●绝对不能使用砂轮的侧面。



●请使用正确大小的法兰盘。
无增强：1/3以上
有增强：1/4以上



●使用前请确认砂轮无缺边、无裂纹、无破裂。



●砂轮的保管，请平整堆放于避免太阳直射、没有湿气的地方。



●请让接受过安全教育的人(劳动安全卫生规则59条)进行试操作。



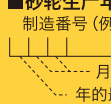
●砂轮开始使用时，通常进行1分钟的试运转，更换砂轮时要进行3分钟以上的试运转。



●请用夹具固定住切割物。



●砂轮的内径小，跟机器不匹配时请不要随便对砂轮的孔径进行修改。



●法兰盘外径
无增强砂轮，砂轮外径的1/3以上有增强砂轮，砂轮外径的1/4以上

■砂轮生产年月的表示

制造番号(例)

— 月 — 年的最后两位数

参考 转速和最高使用线速度的说明

●线速度 砂轮外周上的一点 1 秒行进的速度(单位 m/s)。1 分钟(单位 m/min)最高使用线速度是砂轮能够安全使用的最高限度的线速度。

●转速 安装砂轮的轴的转速是 1 分钟回转的次数(单位 min⁻¹)

●转速的公式

$$\text{转速 (min}^{-1}\text{)} = \frac{\text{砂轮的线速度 (m/s)} \times 60}{\text{砂轮的外径 (mm)} \times 3.14} \times 1000$$

机器使用的时候，请时常的进行保养・点检。简单的故障诊断以及对策，请参考以下。

① 机器的轴部有异常的声音，砂轮片发生振动，很容易破损。

●因为滑动轴承有磨损，需要更换。 ●因为主轴有磨损，需要更换。

② 电机总是很热。

●安装的电机没有与主轴平行。 ●V型皮带与主轴不成直角。
●切割超出电机容量以上的大型材料。

③ 冷却水不流。

●冷却液的管道发生故障。 ●砂轮的渣和切割粉尘在桶内积存过多。 ●桶内的冷却水太少。

④ 转轴的部位过热。

●轴承磨损过大。 ●皮带过紧。

⑤ 主电机不运转

●热继电器脱扣。 ●电机发生故障

⑥ 如果发生漏电，本体后侧的配电盘的漏电指示灯亮。

●解决漏电的原因后按复位按钮使它复位。



安全上的
注意

●产品的规格・外观，可能会在没有预先通知的情况下进行更改，请谅解。
●本产品目录记载的产品特长，是以本公司的规定为基准，不做任何的保证。
●产品的照片由于印刷的关系，与实际产品的颜色和外观上多少有不不同的地方，请谅解。
●在使用之前，必须要阅读使用说明书。
●火灾・触电・受伤等事故为了防范于未然，使用前要仔细阅读使用说明书上记载的「安全上的注意」，根据指示进行正确的使用。

●注意事项区分为「▲警告」、「▲注意」。发生错误使用时，使用人员死亡或者受重伤的可能性被假定的内容是「▲警告」，只发生物品的损害以及使用人员受到伤害的可能性被假定的内容作为「▲注意」记载。即使是「▲注意」上记载的事项，由于状况不同有造成重大结果的可能性。记载的关于安全方面的全部重要内容，一定要遵守。

记号	尺寸	使用机型 (现有)	旧机型	备注
KD-4*	6×10	现有机种不适用	HRB-200 HRB-220 HRB-250 HRB-255 HRB-260 HRB-265 HRB-300	※只限库存 结束为止
KD-6 (旧型号 KD-1) (旧型号 KD-5)	6×7	HD-1000 HD-1000L HDR-1000 HDR-1000L TX-100F TS-125F TM-300 HSM-380F TS-100Ⅲ	TS-100/125 TSR-100/125 KSB-100/125 K-100N·Z·A HSD-100 HSB-100N·Z·A TX-100 TSE-100 TSI-100 HSM-380 TSC-125A 以上记载系列	※HSB-100· K-100为KD-24
KD-20*	6×10	现有机种不适用	FG-1050 FG-1060 FG-505C FG-605C	※贩卖结束
KD-24*	6×6.5	现有机种不适用	HSF-320 HSB-100 K-100 HSM-150 HSM-300	※只限库存 结束为止
KD-25*	6×10	现有机种不适用	HSF-380 HSF-470 HSF-480 HSF-125 HSI-480 KDM-125	※只限库存 结束为止
KD-36*	6×10	现有机种不适用	HRB-1130 HRB-1250	※只限库存 结束为止
KD-39*	6×6.5	现有机种不适用	HD-100	※只限库存 结束为止
KD-41*	6×8	现有机种不适用	HSF-100 HSM-350(N)	※只限库存 结束为止
KD-42	6×13	HD-150 HD-180 HD-182 HSF-182Ⅱ HSI-670F FMC-250 HRB-1140·SC	HSF-181(A) HSF-182(A) HSF-181Ⅱ HSI-181 HSI-670 HRB-1140	
KD-44*	6×13	现有机种不适用	HSF-500 HSF-510 HSF-610 HSI-510 HSI-610	※只限库存 结束为止
KD-45 (旧型号 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	

有关频率补正振动加速实效值的3轴合成值

关于振动工具导致操作者手腕劳损，厚生劳动省下达了通知。(基发0710)

为管理受振动时间，公开了频率补正加速实效值的3轴合成值。有关振动障碍详细的预防对策，请参照以下的网页或去咨询就近的各省市劳动局・劳动基准监督署。

工厂	名称	机型	重量[kg]	a:3轴合成值 [m/s ²]	适用测定规格
富士製砥株式会社 	电动角磨机	HD-180	3.9	5.6 (5.9)	EN60745-2-3
	电动角磨机	HD-182	3.9	4.8 (5.9)	EN60745-2-3
	电动角磨机	HSF-181Ⅱ	4.5	3.8 (5.4)	EN60745-2-3
	电动角磨机	HSF-182Ⅱ	4.5	3.6 (5.2)	EN60745-2-3
	高频角磨机	HGC-418	3.1	6.9 (6.9)	EN60745-2-3
	高频角磨机	HGC-603	4.3	4.8 (5.6)	EN60745-2-3
	高频角磨机	HGC-802	4.7	3.3 (3.9)	EN60745-2-3
	高频角磨机	HGC-902	4.7	4.4 (4.9)	EN60745-2-3
	高频角磨机	HGC-2700	5.9	4.3 (5.4)	EN60745-2-3
	高频角磨机	HGC-2700L	5.9	3.0 (4.6)	EN60745-2-3
	气动角磨机	FAQ-180B	2.2	(7.2)	EN60745-2-3

红色的数值 是「频率补正振动加速实效值的3轴合成值」，是机械固有的数值。测定值全部使用防振手柄(辅助手柄)。表中「a:3轴合成值[m/s²」内的()数值为普通型辅助手柄的数值。

日本电机工业会 (JEMA)

有关振动障碍预防对策，是根据「频率补正振动加速实效值的3轴合成值」
<http://www.jema-net.or.jp/Japanese/pis/powertool.html>

厚生劳动省

「为振动障碍预防」
<http://www.mhlw.go.jp/new-info/kobetu/roudou/gyousei/anken/090820-2.html>



富士製砥株式会社




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
 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
 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
 長野営業所 TEL.0263(82)2446 FAX.0263(82)5488 富山営業所 TEL.076(467)0600 FAX.076(467)1029
 新潟営業所 TEL.0256(46)8551 FAX.0256(46)8552 札幌営業所 TEL.011(873)5333 FAX.011(873)7540
 長野工場 富山工場 中国工場