

コールドソー

Cold Saw Blades

- 走行切断機用コールドソー
- 鉄鋼用コールドソー
- 非鉄金属用コールドソー



JQA-QM3710

JQA-EM3137
本社/工場

※品質改良のため予告なく仕様を変更することがあります。又写真、原寸図などは厳密でない場合がありますので、あくまでも参考としてご覧下さい。

10-3-15
(種別) (品目) (改訂No.)

コールドソー

① 厳しい切削荷重に耐え抜く強靱な台金

鋸の性能は台金によって決まるといわれています。当社の刃物作りの歴史に蓄積された熱処理技術と、徹底した理論の追求から生まれた独自の腰入れ技術が他に追随を見ない強靱台金を完成しました。

② 厳重な選択プロセスを経て採用された最適なチップ材質

一般鋼、合金鋼、ステンレス鋼などの鉄鋼材料から、アルミニウム、銅などの非鉄金属材料まで、その材料の種類、材質、硬さ等、ワークに最も適したチップ材質を選定します。厳選されたチップ材質を採用したコールドソーは良好な切れ味を持続します。

③ 強力な刃先強度を保証するチップロー付け技術の信頼性

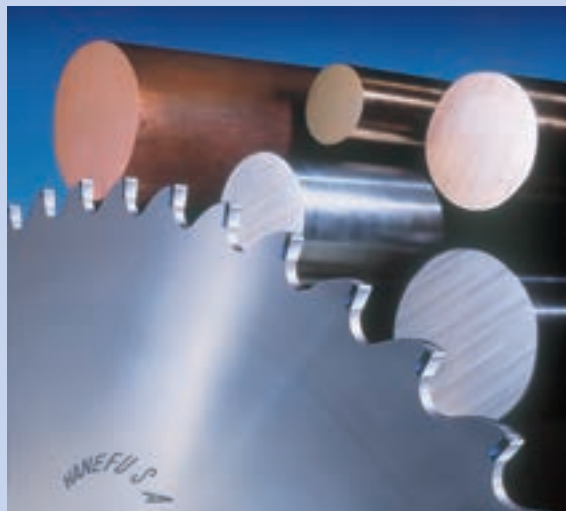
使用中のトラブルによるチップの欠損や基板の変形に対して、信頼性の高いロー付け技術により、チップの剥離を抑制します。

④ 正確で精密な切断加工を可能にする高い加工精度

高精度に加工された当社のコールドソーは、鋸自体の外径や側面のフレを抑えます。そのため切断面品質が高く、正確な切断寸法で加工を行なうことができます。

⑤ 生産性を向上、切断能力を持続させる当社独自のコーティング処理

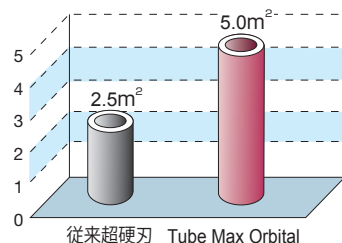
耐摩耗性、耐溶着性を高め、様々な切断用途に対応したコーティング技術を提案し、切断能力の向上に寄与します。



1 / モニター試験結果 (Tube Max Orbital)

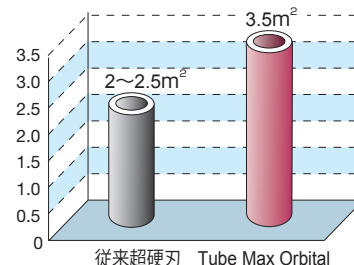
被削材：STKR400相当
 $\phi 203.2 \times t 12.7\text{mm}$
 鋸刃寸法： $\phi 380 \times 3.7 \times 66z$
 切断条件： $V=358\text{m/min}$
 $Sz=0.16\text{mm/z}$

従来超硬刃
 2.5m^2
 Tube Max Orbital
 5.0m^2 (従来比2倍)



被削材：STK400 $\phi 139.8 \times t 4.5\text{mm}$
 鋸刃寸法： $\phi 355 \times 3.1 \times 72z$
 切断条件： $V=600\text{m/min}$
 $Sz=0.14\text{mm/z}$

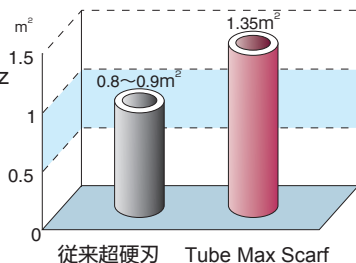
従来超硬刃
 $2 \sim 2.5\text{m}^2$
 Tube Max Orbital
 3.5m^2 (従来比1.4倍)



2 / モニター試験結果 (Tube Max Scarf)

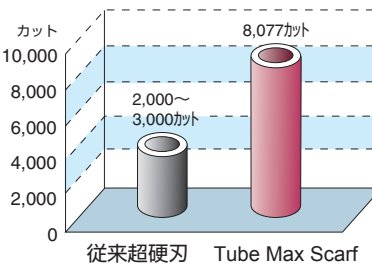
被削材：SGP80A
 $\phi 89.1 \times t 2.8\text{mm}$
 鋸刃寸法： $\phi 550 \times 3.6 \times 132z$

従来超硬刃
 $0.8 \sim 0.9\text{m}^2$
 Tube Max Scarf
 1.35m^2 (従来比1.5倍)



被削材：SAE1018 1010
 張力700Mpa
 鋸刃寸法： $\phi 550 \times 3.5 \times 120z$

従来超硬刃
 $2,000 \sim 3,000\text{cut}$
 Tube Max Scarf
 $8,077\text{cut}$ (従来比2.7倍)



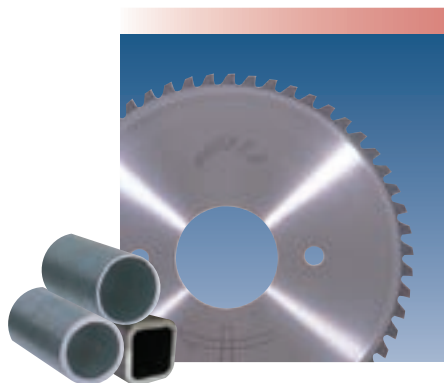
3 / 切削油 「サブラルーベ」

推奨ミスト液の滴下条件 (例)

材料	ミスト液	成分	滴下量 (1滴)	特徴
一般鋼材	サブラルーベ 25-II	不水溶性植物油	1滴/5-7秒	中粘度
特殊用途鋼(ステンレス)	サブラルーベ 60S	不水溶性硫黄系鉱油	1滴/1-2秒	ステンレス切削用・高粘度
非鉄金属	サブラルーベ 10P-II	不水溶性植物油	1滴/2-5秒	無臭・低粘度



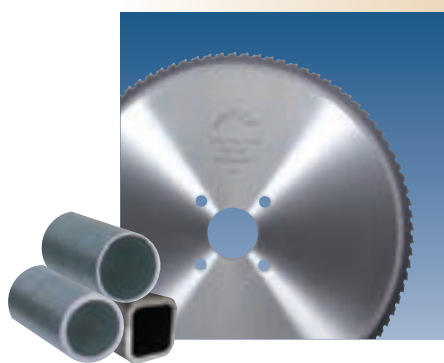
一般鋼、合金鋼、ステンレス鋼などの鉄鋼材料から、アルミニウム、銅などの非鉄金属材料まで各種金属の切断に対応！



走行切断機用コールドソー（公転式） Tube Max Orbital

用途：鋼管切断用
チップ材質：超硬合金＋コーティング
適応機械：走行切断機（鋸刃公転タイプ）
中田製作所・日下部電機・住友重機・三菱重工・Fives OTO
S.p.A・Olimpia 80・SMS MEER・Linsinger・瀋陽新瑞特・
大連三高 他

▶溶接鋼管の走行切断では造管ラインスピードに合わせ高周速、高送りで使用されるため、鋸刃はダメージを受けやすく耐摩耗性と耐欠損性を兼ね備えたものが必要となります。当社の走行切断用丸鋸は専用の刃型、チップ材質及び特殊コーティングの採用により、高速での切削が求められる走行切断においても長寿命化を実現し、切断機の稼働率を高めることができます。（使い切りタイプもご用意できます）



走行切断機用コールドソー（非公転式） Tube Max Scarf

用途：鋼管切断用
チップ材質：超硬合金＋コーティング
適応機械：走行切断機（鋸刃非公転タイプ）
中田製作所・Fives OTO S.p.A・Olimpia 80・Thermatool・
MTM・SMS MEER 他

▶溶接鋼管の走行切断では造管ラインスピードに合わせ高周速、高送りで使用され、また、特に非公転式では造管時に生成される溶接ビードを切削時に噛み込むなど、鋸刃は特にダメージを受けやすくなります。当社のTube Max Scarfは専用の刃型、チップ材質に加え、チップ埋め込み方式と特殊コーティングの採用により鋸刃の破損率が大幅に低減し、長寿命化と寿命の安定化を実現しました。（使い切りタイプ）

特許第G339764号



一般切断機用コールドソー 鉄鋼用コールドソー

用途：鉄鋼ピレット切断用
製作可能外径：～2,000mm
チップ材質：サーメット・超硬合金・超硬合金＋コーティング
適応機械：遠藤工業・津根・Linsinger・Wagner・Heller 他

▶ピレット切断は、被削材や切断条件によって様々なチップ材質や刃型が要求され、炭素鋼・合金鋼からステンレス鋼に至るまで切断作業の改善、能率向上に対応する必要があります。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提供することができます。



一般切断機用コールドソー 非鉄金属用コールドソー

用途：非鉄ピレット切断用(アルミニウム合金・銅合金 他)
製作可能外径：～2,000mm
チップ材質：超硬合金
適応機械：遠藤工業・津根・Linsinger・Wagner・Loma 他

▶各種非鉄金属材料の切断は、被削材の形状や切断条件によって様々なチップ材質や刃型が要求されます。切断材料の溶着抑制や切断能率、切断品質向上に対応しております。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提供いたします。

KANEFUSA

兼房株式会社

本社・工場 愛知県丹羽郡大口町中小口一丁目1 〒480-0192
TEL(0587)95-2821 FAX(0587)95-7225
中部支社 名古屋市熱田区六番三丁目11-4 〒456-0058
TEL(052)653-2211 FAX(052)651-2245
関東支社 さいたま市北区東大成町一丁目485 〒331-0814
TEL(048)665-1711 FAX(048)661-1801
関西支社 大阪市浪速区桜川四丁目3-1 〒556-0022
TEL(06)6561-7013 FAX(06)6561-7523
札幌営業所 札幌市中央区南一条西十八丁目1-14 〒060-0061
TEL(011)631-0248 FAX(011)641-9002
仙台営業所 仙台市若林区白萩町35-15 〒984-0048
TEL(022)232-6581 FAX(022)232-6584
広島営業所 広島市中区国泰寺町一丁目10-4 〒730-0042
TEL(082)243-8313 FAX(082)249-2872
高松営業所 高松市福岡町四丁目6-4 〒760-0066
TEL(087)804-5391 FAX(087)804-5394
福岡営業所 福岡市博多区博多駅前四丁目37-48 〒812-0011
TEL(092)441-5436 FAX(092)471-1270

ホームページ <http://www.kanefusa.co.jp>
E-Mail sales-do@kanefusa.co.jp

■特約店

★このカタログは2019年8月1日現在のものです。

- 規格および仕様は、改良のため予告なく変更することがありますので、あらかじめご了承ください。
- 商品の形は、印刷都合により現品と多少異なる場合がありますので、ご了承ください。