

## ステンレス用

## ステンカット STAINCUT

## STAINCUT

CARBIDE TIPPED SAWS 'STAINCUT' FOR STAINLESS STEEL

- 独自の研磨角とTiNコーティングが切粉の溶着を防ぎ鋭い切れ味を保ちます
- ステンレス材(SUS304)の切断に威力
- FST80~FST180…ステンレス厚み0.5~2mm用
- FST305…ステンレス厚み1~4mm
- ステンレスアングル、ステンレス板、ステンレスパイプ、ステンレスサイディング等

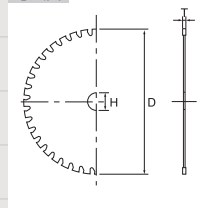


## TiNコーティング

品番コード	D	T	刃数	H	ステンレス最大切断厚	最高使用回転数	参考価格	JANコード(4963202)
FST80	φ80mm	1.8mm	30	φ20mm	2mm	15,000(min <sup>-1</sup> (rpm))	13,530円	032933
FST100	φ100mm	1.8mm	36	φ20mm	2mm	13,000(min <sup>-1</sup> (rpm))	13,960円	032971
FST110	φ110mm	1.8mm	40	φ20mm	2mm	13,000(min <sup>-1</sup> (rpm))	13,960円	033015
FST125	φ125mm	1.8mm	40	φ20mm	2mm	7,500(min <sup>-1</sup> (rpm))	17,560円	033053
FST160	φ160mm	1.8mm	60	φ20mm	2mm	6,000(min <sup>-1</sup> (rpm))	18,440円	033091
FST180	φ180mm	1.8mm	60	φ20mm	2mm	5,500(min <sup>-1</sup> (rpm))	19,580円	033138
FST305	φ307mm	1.9mm	80	φ25.4mm	4mm	1,600(min <sup>-1</sup> (rpm))	36,440円	033176

※FST305は無負荷回転数1,600min<sup>-1</sup>までの低速チップソー切断機をご使用ください。  
 ※ディスクサンダー・ディスクグラインダーでの使用は危険ですのでご使用にならないでください。

寸法図



FST305

## ゼットフラッシャー 切っ太郎 ステンレス

## 切っ太郎 ステンレス

CARBIDE TIPPED SAWS 'ZET FLASHER' FOR STAINLESS STEEL

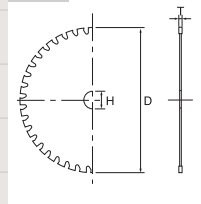
- ステンレス材(SUS304) 0.5~3mm
- ステンレスアングル、ステンレス板、ステンレスパイプ、ステンレスサイディング等
- 経済性重視のバリュータイプ
- 高低刃の採用によりチップの摩耗を抑え切れ味が持続します



## 高低刃とは…

山刃(高い)と平刃(低い)を交互に研磨しています。矢印の3点で被削材を3分割して切断していくので、1刃にかかる切削抵抗が少なくなります。

寸法図



品番コード	D	T	刃数	H	ステンレス最大切断厚	最高使用回転数	参考価格	JANコード(4963202)
FS180	φ180mm	1.8mm	60	φ20mm	4mm	5,500(min <sup>-1</sup> (rpm))	8,680円	088794

※適用電動工具 無負荷回転数1,600min<sup>-1</sup>までの低速チップソー切断機をご使用ください。

## 板金・金属サイディング用

## ゼットフラッシャー FB

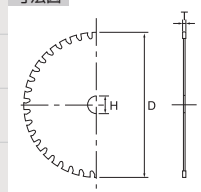
## ZET FLASHAR

CARBIDE TIPPED SAWS 'ZET FLASHER' FOR STEEL

- ガルバリウム鋼板対応
- なめらかな切断で、バリが少なく、切断面がきれい
- 薄鉄板(1.2mm以下)、角波・角スパン、金属サイディング、ガルバリウム鋼板、トタン・ブリキ、アルミサッシ、塩ビ管等の切断に



寸法図



品番コード	D	T	刃数	H	最高使用回転数	参考価格	JANコード(4963202)
FB100	φ100mm	1.1mm	36	φ20mm	13,000(min <sup>-1</sup> (rpm))	4,290円	088015
FB110	φ110mm	1.1mm	40	φ20mm	13,000(min <sup>-1</sup> (rpm))	4,290円	088053
FB125	φ125mm	1.2mm	46	φ20mm	7,500(min <sup>-1</sup> (rpm))	5,210円	088091

※ディスクサンダー・ディスクグラインダーでの使用は危険ですのでご使用にならないでください。

各被削材に対応する商品選定については136ページの被削材対応表をご参照ください。