

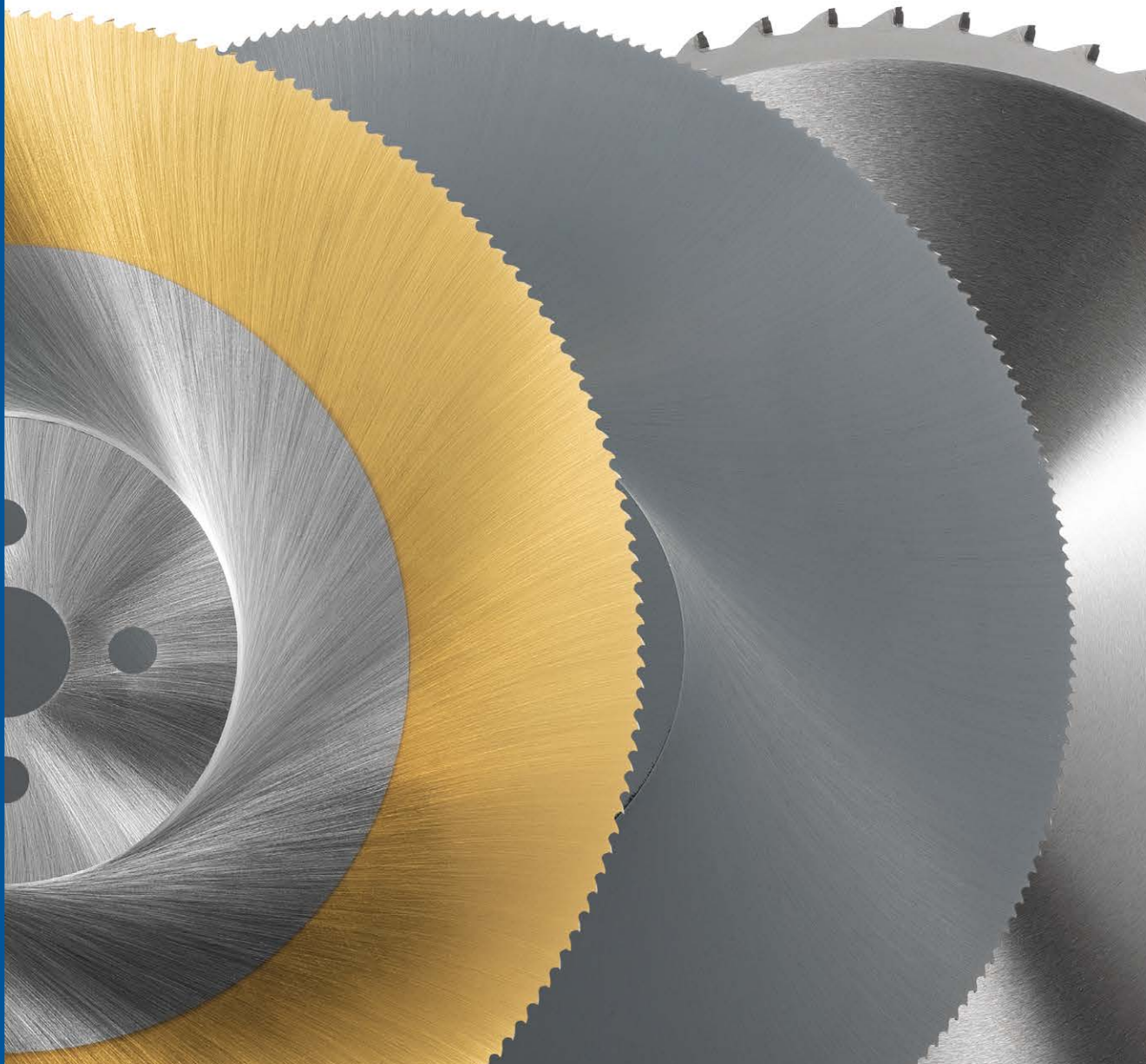
# CIRCULAR SAW

丸鋸刃

Vol.6



驚異の切れ味と抜群の耐久性を実現  
多くの機種に対応可能な豊富なバリエーション



# CIRCULAR SAW Series

## 丸鋸刃シリーズ

お客様の加工に合わせて3つのタイプをご用意しています。

### メタルソー

P.2

#### 高品質な製品を短納期で提供

ホモ処理(SKH51)、TiNコート(SKH51)の2種類をご用意しています。  
TiNコート(SKH55)の受注対応も可能です。  
幅広い被削材に対応し、自動機・手動機を問わず使用可能です。

### チップソー

P.5

#### 加工用途に合った最適な鋸刃の提供

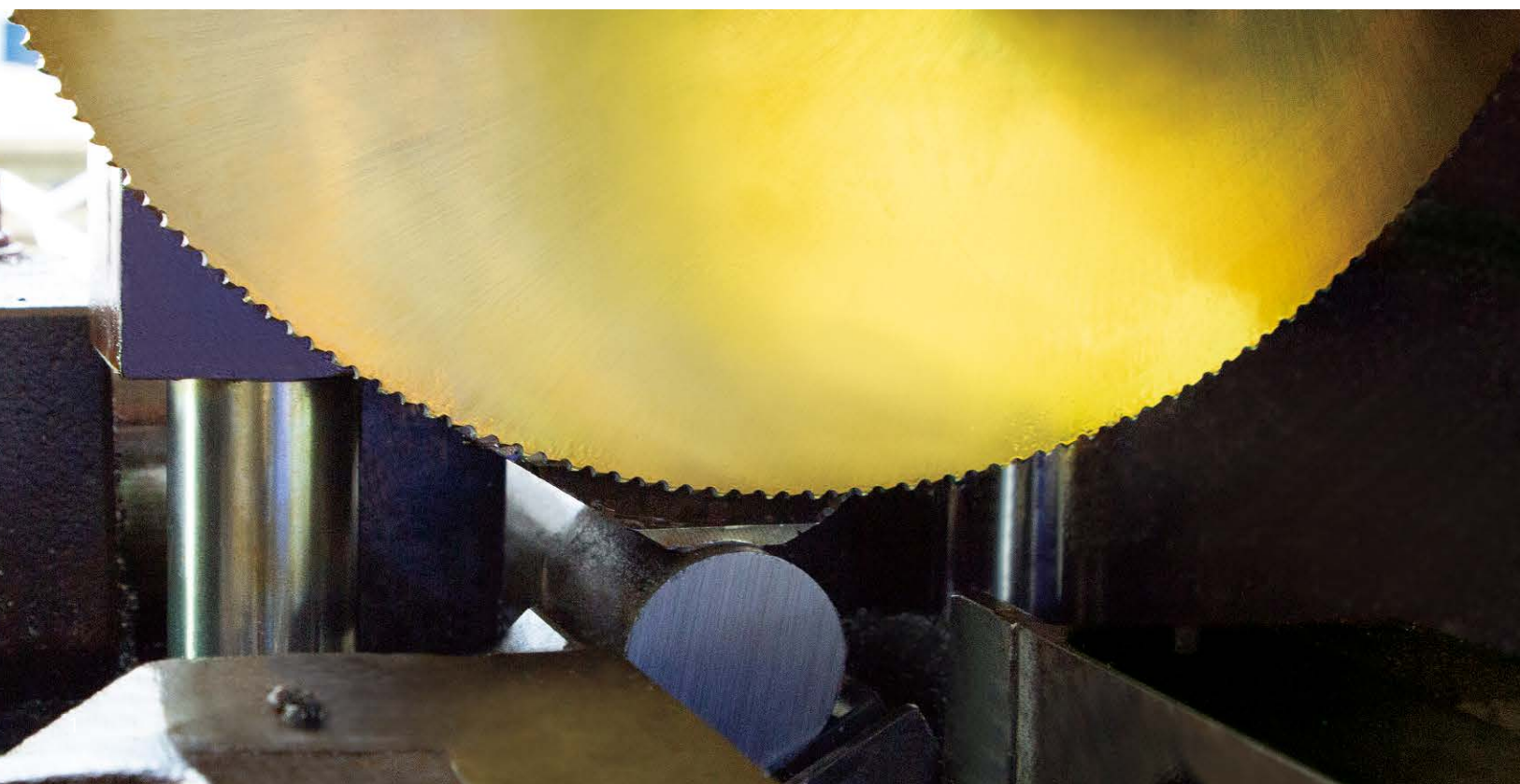
お客様の加工に合わせて最適な鋸刃を提供します。  
被削材のサイズや形状など、当社営業までお気軽にご相談ください。

### セグメンタルソー

P.6

#### 幅広いサイズラインナップで大径加工にも対応

最小275mm～1,430mmまで製造可能で大径加工にも対応します。  
親板と取替可能な替刃で構成され、損傷時は損傷部分のみ交換し再研磨することで  
繰り返し使用できます。



# METAL SAW

メタルソー

幅広い被削材に対応し、自動機・手動機を問わず使用可能です。  
スタンダードタイプと長寿命化を実現するパフォーマンスタイプをご用意しています。  
国内市場に普及する切断機に適合するサイズを在庫しており、短納期でご提供します。

## ホモ処理【黒】(SKH51)

含油性を持つ黑色酸化皮膜 ( $Fe_3O_4$ ) を施したホモ処理品です。  
非鉄金属以外の一般切断向けです。

### 仕様

- ホモ処理
- 表面硬度 (HV) : 900

### スタンダードタイプ



## TiNコート【金】(SKH51/SKH55)

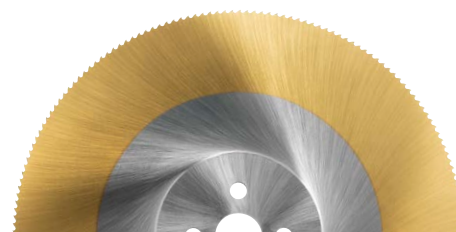
数ミクロンのPVDコーティングが表面硬度を高め、その低い摩耗係数とともに構成刃先の形成を防ぎます。また、高い耐熱性は非コーティング品と比較して、約50%送り速度を向上させます。その結果、切断時間を短縮させ、鋸刃の交換回数を減らし、寿命も伸ばします。

TiNコート(SKH55)は受注対応となりますのでご相談ください。

### 仕様

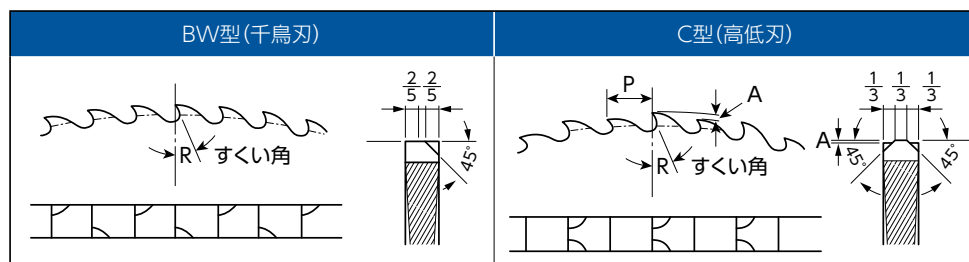
- PVDコーティング\*
- 表面硬度 (HV) : 2,200-2,400

### パフォーマンスタイプ



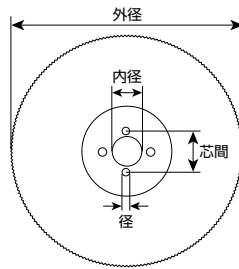
\*PVDコーティング：真空炉内でプラズマ状態となった金属とガスを母材表面に物理的に蒸着皮膜する方法

## 刃型形状



\*特別に刃型のご指定がない限り、ピッチ3~5はBW型(千鳥刃)、ピッチ6以上はC型(高低刃)にて出荷します。

ピッチは加工に合わせてお選びいただけます。  
P.4「ピッチ選定表」を参考に、選定して下さい。



## 形状寸法表

単位：mm

外径	厚み	内径	ピンホール 芯間 × 径 × 個数	TiN				
				ホモ処理 SKH51	SKH51			
250	2.0	32	45×8.5×2	50×9×2	63×11×2	●	●	
275	2.0	45	66×11×2			●	—	
280	2.0	32	63×11×4			●	—	
	2.5					●	●	
	2.0	40	55×9×2	65×11×2		●	—	
	2.5					●	—	
300	2.0	31.8	50×9×2			●	●	
	2.5					●	●	
	2.0	32	50×9×2			●	—	
	2.5					63×11×4		
			40					
	40							
315		2.5	32	63×11×4				
	40		55×8×2	64×12×4			●	—
			55×9×2	63×11×4			—	●
350	2.5	32	63×11×4			●	—	
360	2.5	40	65×11×3			●	—	
	3.0		63×11×4			●	—	
370	2.5	40	63×11×4			●	●	
	3.0		63×11×4			●	—	
			55×8×2	64×12×4			—	●
	2.5	45	66×11×4			●	●	
	3.0					●	●	
						●	—	
2.5	50	80×15×4	85×15×4			—	●	
						●	●	
385	2.5	40	65×11×3			●	—	
400	3.0	40	55×8×2	64×12×4			●	—
			65×11×3			●	—	
		50	80×15×4	85×15×4			—	●
							●	—
	4.0					●	—	

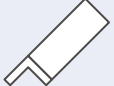
※

※TiNコート(SKH55)につきましては、受注対応となります。  
上記に記載のないサイズにつきましては、当社営業までお問い合わせください。

●=標準在庫品

## ピッチ選定表

単位：mm

ワーク形状			ピッチ							
			3	4	5	6	8	10	12	14
パイプ		厚み	1.6以下	1.6~2	2~4	4~6	6~8	8~10		
丸棒・角材		幅		10以下	10~20	20~30	30~40	40~55	55~70	70~90
アングル		厚み (寸法)	3以下	3~4 (30×30)	4~5 (40×40)	5~6 (50×50)	6~9 (75×75)	9~13 (100×100)		
チャンネル		幅				40~75	75~100	100~125	125~150	

※角度切断する場合は、1ランク粗いピッチを推奨します。

## ピッチと刃数(山数)の早見表

Z=刃数

ピッチ(mm) 外径(mm)	3	4	5	6	8	10	12	14
250	260Z	200Z	160Z	130Z	100Z	80Z	64Z	56Z
280	280Z	220Z	170Z	140Z	110Z	84Z	70Z	60Z
300	300Z	240Z	180Z	160Z	120Z	90Z	80Z	66Z
315	320Z	240Z	190Z	160Z	120Z	100Z	80Z	70Z
350	360Z	270Z	210Z	180Z	130Z	110Z	90Z	80Z
360	360Z	280Z	220Z	180Z	140Z	110Z	90Z	80Z
370	360Z	280Z	220Z	190Z	140Z	120Z	100Z	80Z
385	400Z	300Z	240Z	200Z	150Z	120Z	100Z	86Z
400	400Z	300Z	250Z	200Z	160Z	130Z	100Z	90Z

刃数の算出式(目安): 刃数(Z)=メタルソーの外径(mm)×3.14(円周率)÷ピッチ(mm)

## 切削条件基準表

被削材		すくい角	切削速度 (m/min)	一刃の送り (mm/t)
構造用鋼	炭素鋼	20°	25~30	0.25~0.28
		18°	18~25	0.2 ~0.24
		15°	15~20	0.18~0.22
	合金鋼	15°	15~20	0.18~0.22
15°		10~15	0.16~0.2	
	クロム鋼	15°	12~18	0.15~0.18
特殊鋼	高張力鋼	12°	6~10	0.06~0.08
	高速度鋼	12°	10~15	0.12~0.15
	ステンレス鋼	15°	5~10	0.12~0.15
形鋼	—	15°	15~30	0.05~0.07
銅管	—	15°	20~35	0.05~0.07
鋳鋼	—	15°	15~20	0.15~0.18
	—	15°	8~15	0.2 ~0.25
鋳鉄	—	10°	15~20	0.15~0.2
非鉄金属	アルミニウム合金	20°~25°	500~1,250	0.05~0.1
	マグネシウム合金	(ホモ処理なし)		
	銅	20°~25°	100~200	0.12~0.15
	青銅	10°	40~120	0.15~0.18
	黄銅	15° (ホモ処理なし)	200~300	0.12~0.15
	亜鉛合金	25°	100~200	0.1 ~0.12
洋白	20°	25~75	0.1 ~0.12	

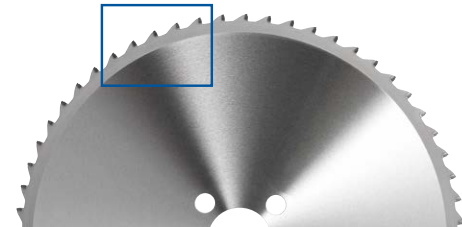
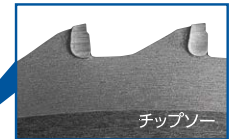
# TIP SAW

## チップソー

被削材、サイズ、形状、切削条件、交換理由、お困り事などをお聞かせ下さい。  
また、同時に使用済みチップソーを回収させていただければ  
傷み具合からお客様に適正なチップソーをご提案します。

### 主な対応被削材

- 鉄鋼
- ステンレス鋼
- アルミニウム合金
- 銅
- 真鍮
- 樹脂
- 木材
- CFRP
- 人工大理石
- 紙 etc.



○ 下記質問にお答えいただければ最適な鋸刃を提案します。

### 1. 使用中の鋸刃について教えてください。

仕様	外径 ( ) ×	刃厚 ( ) ×	台厚 ( ) ×	内径 ( ) ×	刃数・ピッチ ( )
ピンホール	芯間 ( ) ×	径 ( ) ×	個数 ( )		
コーティング	<input type="checkbox"/> 無	<input type="checkbox"/> 有			
再研磨	<input type="checkbox"/> 無	<input type="checkbox"/> 有			

### 2. 切断する被削材について教えてください。

被削材	( ) 例：S45C、SCM440
形状	<input type="checkbox"/> 丸棒 <input type="checkbox"/> 角材 <input type="checkbox"/> パイプ <input type="checkbox"/> アングル <input type="checkbox"/> チャンネル <input type="checkbox"/> その他 ( )
サイズ	最大 ( ) 最小 ( ) メイン ( )

### 3. 交換理由は何ですか？

- 切れ曲がり    刃欠け    切断面不良    その他 ( )

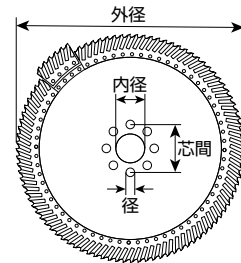
### 4. その他ご要望・お困りごとがあれば教えてください。

例：寿命を伸ばしたい 早く切断したい など

# SEGMENTAL SAW

## セグメンタルソー

セグメンタルソーは、親板と取替可能な替刃(セグメント)で構成されています。損傷時は、損傷部分のみを交換し再研磨することで、繰り返し使用が可能です。最小275mm～最大1,430mmまで製造可能で、大径加工にも対応します。



単位：mm

外径	替刃数	厚み	内径	ピンホール 芯間 × 径 × 個数			一替刃当たりの刃数						
							3	4	5	6	8	10	12
275	12	3	32	45×8.5×2	50× 9×4	64×12×2	24	17.9	14.4	12	9	7.2	6
275	12	3	40	55×8.5×2	64×12×4		24	17.9	14.4	12	9	7.2	6
315	14	3.6	32	45×8.5×2	50× 9×4	64×12×2	23.5	17.7	14.1	11.8	8.8	7.1	5.9
315	14	3.6	40	55×8.5×2	64×12×4		23.5	17.7	14.1	11.8	8.8	7.1	5.9
315	14	3.6	50	80×15×4	85×15×4		23.5	17.7	14.1	11.8	8.8	7.1	5.9
360	16	3.6	40	55×8.5×2	64×12×4		23.5	17.7	14.1	11.8	8.8	7.1	5.9
360	16	3.6	50	80×15×4	85×15×4		23.5	17.7	14.1	11.8	8.8	7.1	5.9
400	16	4	40	50×15×2	64×12×4		26.2	19.6	15.7	13.1	9.8	7.9	6.5
400	16	4	50	80×15×4	85×15×4		26.2	19.6	15.7	13.1	9.8	7.9	6.5
400	16	4	60	90×16×4	96×23×4		26.2	19.6	15.7	13.1	9.8	7.9	6.5
425	18	4	40	80×15×2	64×12×4		24.7	18.5	14.8	12.5	9.3	7.4	6.2
425	18	4	50	80×15×4	85×15×4		24.7	18.5	14.8	12.5	9.3	7.4	6.2
450	18	4	50	80×15×4	100×18×4		26.1	19.6	15.7	13.1	9.8	7.9	6.5
460	18	5	40	64×12×4	80×15×2	100×15×2	26.7	20.1	16	13.4	10	8	6.7
460	18	5	50	80×15×4	85×15×4		26.7	20.1	16	13.4	10	8	6.7
460	18	5	60	100×18×4	90×16×4	96×23×4	26.7	20.1	16	13.4	10	8	6.7
510	18	5.7	50	80×15×4	100×18×4		29.7	22.2	17.8	14.8	11.1	8.9	7.4
560	18	5	50	100×18×4			32.6	24.4	19.5	16.3	12.2	9.8	8.1
560	18	5	80	142×22×8			32.6	24.4	19.5	16.3	12.2	9.8	8.1
630	20	5	80	120×22×4	160×27×4		33	25	19.8	16.5	12.4	9.9	8.2
630	20	6	80	120×22×4	160×27×4		33	25	19.8	16.5	12.4	9.9	8.2
660	20	6	80	142×22×8	120×22×4	160×27×4	34.5	26	20.7	17.3	13	10.4	8.6
710	24	6.2	80	120×22×4	160×27×4		31	23.2	18.6	15.5	11.6	9.3	7.7
760	24	6.3	80	120×22×4	160×27×4		33.1	24.9	19.8	16.6	12.4	9.9	8.3
810	24	6.8	80	120×22×4	160×27×4		35.3	26.5	21.2	17.7	13.2	10.6	8.8
860	24	6.5	80	120×22×4	160×27×4		37.5	28.1	22.5	18.8	14.1	11.3	9.4
910	30	7	80	120×22×4	160×27×4		31.8	23.8	19	15.8	11.9	9.5	7.9
910	30	7	100	186×27×8			31.8	23.8	19	15.8	11.9	9.5	7.9
960	30	7	80	120×22×4	160×27×4		33.5	25.1	20.1	16.7	12.6	10	8.4
1010	30	8	100	200×30×4	250×30×4		29.4	22	17.6	14.7	11	8.8	7.3
1110	30	8	100	200×30×4	250×30×4		32.2	24.2	19.4	16.1	12.1	9.7	8.1
1250	36	9	100	200×30×4	250×30×4		36.3	27.2	21.8	18.1	13.6	10.9	9.1
1310	36	9	100	200×30×4	250×30×4		38	28.6	22.8	19	14.3	11.4	9.5
1410	36	9	100	200×30×4	250×30×4		41	30.7	24.6	20.5	15.4	12.3	10.2
1430	36	9.5	100	200×30×4	250×30×4		41.6	31.2	24.9	20.8	15.6	12.5	10.4

取り寄せ対応となります。詳細は当社営業へお問合せ下さい。

# MEMO

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

## オーエスジー株式会社

〒442-8543 愛知県豊川市本野ケ原三丁目22番地  
☎(0533)82-1111 FAX(0533)82-1131

東日本営業部  
〒140-0002 東京都品川区東品川4-12-6  
品川シーサイドキャナルタワー 19階 ☎(03)5715-2966 FAX(03)5460-2966

西日本営業部  
〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-18-2  
オーエスジーセンタービル8F ☎(06)6538-3880 FAX(06)6538-3879

アプリケーション営業部  
〒451-0051 愛知県名古屋市中区則武新町3-1-17  
BIZrium名古屋 4階 ☎(052)589-8320 FAX(052)561-8310

仙台 ☎(022)390-9701	諏訪 ☎(0266)58-0152	大阪 ☎(06)4308-3411
郡山 ☎(024)991-7485	上田 ☎(0268)28-7381	明石 ☎(078)927-8212
茨城 ☎(029)354-7017	静岡 ☎(054)283-6651	金沢 ☎(076)268-0830
両毛 ☎(0270)40-5855	浜松 ☎(053)461-1121	岡山 ☎(086)241-0411
宇都宮 ☎(028)651-2720	豊川 ☎(0533)82-1145	広島 ☎(082)532-6808
新潟 ☎(025)288-3888	三河 ☎(0566)62-8286	九州 ☎(092)504-1211
東京 ☎(03)5715-2966	名古屋 ☎(052)589-8320	北九州 ☎(093)922-8190
八王子 ☎(042)645-5406	岐阜 ☎(058)259-6055	熊本 ☎(096)386-5120
厚木 ☎(046)230-5030	京滋 ☎(077)553-2012	

〈工具の技術的なご相談は…〉  
コミュニケーションダイヤル **0120-41-5981**

土日祝日、会社休日を除く

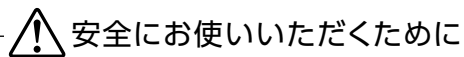
コミュニケーションFAX 0533-82-1134 コミュニケーションE-mail [hp-info@osg.co.jp](mailto:hp-info@osg.co.jp)

〈その他のお問い合わせは…〉 E-mail:[cs-info@osg.co.jp](mailto:cs-info@osg.co.jp)

〈最新情報〉 OSG HP <https://www.osg.co.jp/>



〒441-1202 愛知県豊川市上長山町手取8-24  
☎(0533)92-1500 FAX(0533)92-1503  
<https://www.aoyamass.co.jp/>



- 工具を使用する時は、破損する危険があるので、必ずカバー・保護眼鏡・安全靴等を使用して下さい。
- 切れ刃は素手で触らないで下さい。
- 切りくずは素手で触らないで下さい。
- 工具の切れ味が悪くなったら使用を中止して下さい。
- 異常音・異常振動が発生したら、直ちに使用を中止して下さい。
- 工具には手を加えないで下さい。

■ 製品については、常に研究・改良を行っており、予告なく本カタログ掲載仕様を変更する場合があります。

OSG代理店

\*本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。 \*All rights reserved. ©2015 OSG Corporation.



H-13.518.AB.HH(SM)  
25.02