

HY-PRO WIKUS

バンドソー

BANDSAW Vol.8-1

半世紀以上の歴史と伝統を誇るドイツWIKUS社がお届けする
最高の切れ味と耐久性を兼ね備えた信頼のブランド
HY-PRO WIKUS バンドソーシリーズ



■豊富なラインナップであらゆる 切断加工をカバー

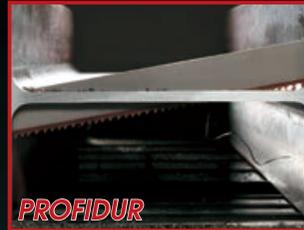
ポータブルマシンから超大型専用機まで
一般金属から非鉄金属、耐熱鋼、グラファイト、ガラス、大理石まで

■格段に優れた耐久性

最高の刃先と専用に開発された胴材が
優れた耐久性を発揮

■抜群な切断面

卓越した切れ味と高剛性ボディ(胴材)が
素晴らしい加工面を実現



オーエスジー株式会社

バンドソーの形状

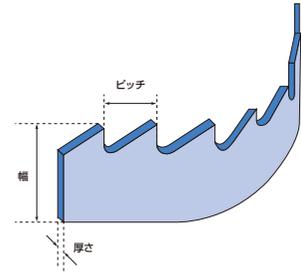
ピッチ ピッチは1インチ(25.4mm)の間いくつの刃数があるかを表します。

●**コンスタントピッチ(等ピッチ)**

刃先と刃先の間隔が一定です。ピッチ4の場合は $25.4 \div 4 = 6.35\text{mm}$ が刃先と刃先の間隔となります。

●**バリエブルピッチ(不等ピッチ)**

複数のピッチを組み合わせたものです。最大と最小のピッチの組み合わせで表記します。例えば、3/4(さんよん)のように表します。ひとつのインターバルの中で、最大が3山/インチ、最小が4山/インチを表します。不等ピッチにより振動を抑え、静かな安定長寿命の切削が可能です。



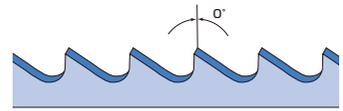
刃形

●**レーキ刃形(S)**

すくい角 0° のレーキ刃形は、切りくすがつながらない材料や炭素の含有量が多い鋼・鋳鉄に適します。また、肉厚の薄い板材にも適します。

●**フック刃形(K)**

ポジ(正)のすくい角をもつフック刃形は、切りくすがつながらる材料、炭素含有量が少ない鋼、非鉄金属に適します。ワーク形状がムク材に適します。

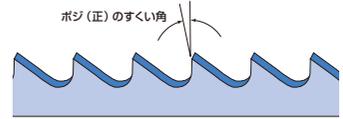


●**プロファイル刃形(P)**

すくい角がポジ(正)の刃形です。中空のワーク、アングルのような異形材、束ね切りに適しています。剛性をもった刃形によりびびりが発生しやすい加工条件に使用します。

●**台形刃形(T)**

超硬バンドソーのFUTURA(フツラ)他に採用。ポジ(正)のすくい角です。台形刃形はワークに対して少しずつ切り込みをするために切削抵抗の低減に効果を発揮します。



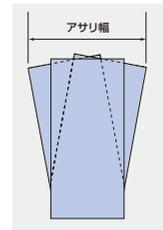
アサリ形状 胴部の中心から左と右に、互い違いに刃を突出した形状をアサリ(目振り)と言います。バンドソーの快削性を上げ、切断中のワークによる胴部への締め付けが少なくなります。

●**標準アサリ(SD)**

鋳鉄、硬い非鉄金属に向きます。コンスタントピッチの場合は同じ刃が左・右・ストレートで目振りされています。バリエブルピッチの場合は5山~7山のインターバルで、左・右・ストレートに目振りされています。

●**幅広アサリ(WS)**

標準アサリより広いアサリをもつ「WS」があります。この幅広のWSは挟み込みが発生する形鋼の切断に有効です。

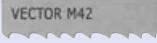
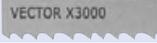
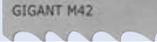
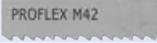
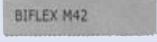
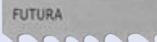
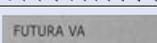
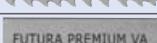
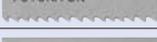
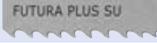
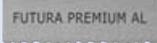
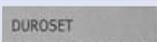
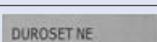
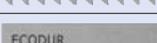
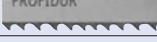
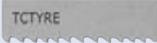


バンドソーサイズと適用機種

(単位: mm)

長さ	幅	厚さ	アマダ	ニコテック	大東精機	日立工機
2750	27	0.9		SSH-260DM		CB-22
3505			HA-250, HFA-250	NCC250, SCH-25FA/PC, SCH-25SA II, SCP-25SA	G250, GA260, LT/LTA2630	
3750						CB-32
3505	34	1.1	H-250W, VM-420		GA III 260W	
3885			HK(A)-400	SSP-400D		
4115			HA/HFA-300, H-350SA	SCH-33PC	ST3540, GA320	
4570			HA-400, HFA-400	SCH-40PC/FA, SCH-40SA	ST4060, GA400	
4115			PCSAW-330			
4880	41	1.3	H-550E, HFA-400S	SCP-55SA II		CB-40
4995			HFA-400CNC			
5040			H-650HD	NCC650H, SSH-650	ST4565, ST4560	
5300			HA-500, HFA-500	SCH-50PC	GA III 510	
5450					ST5070, S5570	
5790			H-750HD	NCC750H, SSH-750		
6650			HK-800	SSP-800AD		
5815			HFA-500S, HFA-500CNC		SGA II 410CNC	
6100	54	1.6	PCSAW-430			
6650			HK-800, HKA-800	SSP-800A		
6705					GA660	
7600			H-700		ST6070, ST6090	
8000			H-700 II, H-900, H-950HD	SSH-900D	V2020, S7080	
8800					GT/A7010CNC	
8550	67	1.6	HK-1000 II			
8800			H-1080, HK-1000/CNC	SSP-1200		

注1) 上記は抜粋です。 注2) 機械メーカーのカatalogと照合下さい。 注3) ご希望の長さで対応可能です。

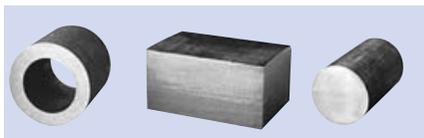
分類	商品番号	材質	品名	形状	コーティング	刃形	アサリ	特長
炭素鋼	500	炭素鋼	EXTRA		—	S/L	有り	引張強度の低い低合金鋼用。
	510		DIAMANT		—	K/S/L	有り	低合金・中強度鋼に適します。
	515		JET		—	S	有り	ドライカット向き・複合材料切断向き。
バイメタル	529	M42	MARATHON		—	K	有り	一般用途。ムク材向きです。
	529	M42	MARATHON RS		—	K	有り	内部応力の無い、薄肉パイプ切断に適します。
	631	X3000	MARATHON		—	K	有り	難削材用。ムク材向きです。
	534	M42	VECTOR		—	HV/VA	有り	高効率加工用。ムク材向き。
	639	X3000	VECTOR		—	HV/VA	有り	高効率加工用。ムク材向き。X3000で更に長寿命です。
	532	M42	GIGANT		—	HV/VA	有り	高効率加工用。大型ムク材向き。
	633	X3000	GIGANT		—	HV/VA	有り	高効率加工用。大型ムク材向き。X3000で更に長寿命です。
	638	X3000	SELEKTA GS		—	K	有り	高い面粗度や直角面を要求される切断に適します。
	528	M42	VARIO		—	S	有り	一般用途。刃先の耐欠損性に優れます。ムク材にも形鋼にも適します。
	524	M42	PROFLEX		—	P	有り	H鋼などの形鋼・鉄骨切断に適します。
	526	M42	BIFLEX		—	K/S	有り	コンスタントピッチ品。※
超硬	545	超硬	FUTURA		—	T	無し	鋼材向けスタンダード品。特殊刃形により切れ味・強度を兼ね備えます。
	548		FUTURA PREMIUM		○	T	無し	FUTURAにコーティング処理を施し、高硬度材・工具鋼向きです。
	645		FUTURA VA		—	T	無し	チタン合金・ニッケル基合金・ステンレス系材料などに適します。
	648		FUTURA PREMIUM VA		○	T	無し	チタン合金・ニッケル基合金・ステンレス系材料などに適します。
	547		FUTURA SN		—	TSN	無し	表面硬化したワーク向き。65HRCまでのワークに適します。
	546		FUTURA PLUS		—	T	無し	非鉄金属、鋳鉄向き。面粗度重視の切断に適します。
	646		FUTURA PLUS SU		—	T	無し	アルミニウム合金切断用で、切りくず形状を最適化し安定加工できます。
	658		FUTURA PREMIUM AL		○	T	無し	純アルミニウム・アルミニウム合金の切断に最適です。
	541		DUROSET		—	K	有り	アサリのある一般用。鋼材に適します。
	541		DUROSET NE		—	K	有り	超幅広アサリタイプで、アルミニウム・銅などの非鉄金属に適します。
	542		ECODUR		—	T	無し	アサリのない一般用。非鉄金属に適します。
	668		ARION		○	FG/EG/PG	無し	特殊鋸盤に搭載し、大型ワーク・ムク材の高速切断に適します。
	588		PROFIDUR		○	T	無し	H鋼などの形鋼の高速切断に適します。
	540		TCT		—	K/S	有り	コンクリート・鋳鉄などに適します。
549	TCTYRE		—	T	無し	タイヤ切断用。		
ダイヤモンド	570	ダイヤモンド	DIAGRIT K		—	連続刃	無し	小型サイズのワークに適します。
	572		DIAGRIT S		—	断続刃	無し	一般的なサイズのワークに適します。
	574		DIAGRIT U		—	間欠刃	無し	大型サイズのワークに適します。

※No.526 BIFLEXは一部廃番サイズがございます。代替品として、No.529 MARATHON もしくは No.528 VARIO をお奨め致します。詳しくは当社営業までお問い合わせ下さい。

バイメタルバンドソーの選定

ムク材切るなら 529 MARATHON M42 (マラトン)

WIKUS MARATHON M42



材質

- ・刃先はコバルトハイスSKH59相当で耐摩耗性に優れています。
- ・刃部硬度は約68~69HRC

刃形

- ・K刃形ですくい角はポジティブ。多用途に使える刃形です。
- ・幅広アサリ(WS=ワイドセット)は狭窄しやすいものの切断用。

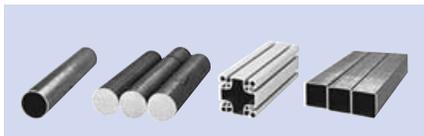
用途

- ・特にムク材の切断に適します。
- ・鋼材から形鋼まで広い範囲の切断に適します。
- ・高性能、高能率なブレードの代表です。
- ・大型の形鋼も切断可能
- ・40HRCまでの全鋼材用
- ・非鉄金属加工用

幅×厚さ (mm)	刃ピッチ (1インチ当たりの刃数)							
	0.75/1.25	1.0/1.4	1.4/2	2/3	2/3WS	3/4	3/4WS	4/6
27 × 0.9				●		●		●
34 × 1.1				●		●		●
41 × 1.3				●	●	●	●	●
54 × 1.3				●		●		●
54 × 1.6	●	●	●	●	●	●	●	●
67 × 1.6		●	●	●	●	●	●	

形鋼切るなら 528 VARIO M42 (バリオ)

WIKUS VARIO M42



材質

- ・刃先はコバルトハイスSKH59相当で耐摩耗性に優れています。
- ・刃部硬度は約68~69HRC

刃形

- ・S刃形ですくい角は0°。切りくずが短い材料向きです。
- ・幅広アサリ(WS=ワイドセット)は狭窄しやすいものの切断用。

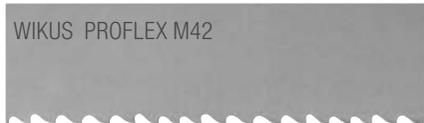
用途

- ・刃先のすくい角は0°で、びびりやすいパイプ・アングル・H鋼などの切断に優れています。
- ・束ね切りや薄肉のワーク切断
- ・連続切断用
- ・40HRCまでの全鋼材用

幅×厚さ (mm)	刃ピッチ (1インチ当たりの刃数)						
	3/4	3/4WS	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
13 × 0.65						●	●
20 × 0.9			●	●	●	●	●
27 × 0.9	●		●	●	●	●	●
34 × 1.1	●		●	●	●		
41 × 1.3	●	●	●	●			

H鋼切るなら 524 PROFLEX M42 (プロフレックス)

WIKUS PROFLEX M42



材質

- ・刃先はコバルトハイスSKH59相当で耐摩耗性に優れています。
- ・刃部硬度は約68~69HRC

刃形

- ・P刃形ですくい角はポジティブ。H鋼、パイプ、アングル材向きです。
- ・幅広アサリ(WS=ワイドセット)は狭窄しやすいものの切断用。

用途

- ・特別な形状の刃形で、H鋼などの形鋼のシングルから束ね切りなどのマルチカットまで対応します。
- ・橋梁鉄骨の切断に適します。

幅×厚さ (mm)	刃ピッチ (1インチ当たりの刃数)			
	2/3WS	3/4	3/4WS	5/7
27 × 0.9		●		●
34 × 1.1	●		●	●
41 × 1.3	●		●	●
54 × 1.6	●		●	
67 × 1.6	●		●	

難削材切るなら 631 MARATHON X3000 (マラトンX3000)



- 材質**
- ・X3000はWIKUS社が長年の研究の末に生み出した、粉末ハイスを使用した新しい材質です。M42よりも格段に優れた工具寿命を実現します。
 - ・刃部硬度は約70HRC
- 刃形**
- ・K刃形ですくい角はポジティブ。多用途に使える刃形です。
- 用途**
- ・良好な面粗度を備えたK刃形で、多目的に使用できます。
 - ・難削材の切断に適します。(45HRCまでの高合金鋼の切断)
 - ・ムク材の切断に適します。また小～中型サイズのワークの束ね切りにも最適です。

幅×厚さ (mm)	刃ピッチ (1インチ当たりの刃数)		
	2/3	3/4	4/6
27 × 0.9		●	●
34 × 1.1	●	●	●
41 × 1.3	●	●	●
54 × 1.6	●		
67 × 1.6	●		

速く切るなら 633 GIGANT X3000 (ギガントX3000) / 639 VECTOR X3000 (ベクターX3000)



- 材質**
- ・X3000はWIKUS社が長年の研究の末に生み出した、粉末ハイスを使用した新しい材質です。M42よりも格段に優れた工具寿命を実現します。
 - ・刃部硬度は約70HRC
- 刃形**
- ・すくい角がMARATHONよりもポジティブで、高切削性能が特色です。
- 用途**
- ・切削性能重視の使用方法に適します。
 - ・MARATHON X3000と同一の刃先材質を持ち、中～大型ワークに対してMARATHONより1～2割送り速度を上げられます。
 - ・ムク材の切断に適します。

※633 GIGANT X3000 / 639 VECTOR X3000は在庫なくなり次第順次SKALAR X3000へ名称変更になります。また、ピッチの表記も変更になります。

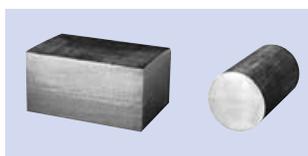
■GIGANT X3000 商品NO.633

幅×厚さ (mm)	刃ピッチ (1インチ当たりの刃数)		
	0.7/1.0	1.0/1.4	1.4/2
41 × 1.3			○
54 × 1.6		○	○
67 × 1.6	○	○	○
80 × 1.6	○	○	○
100 × 1.6	○		

■VECTOR X3000 商品NO.639

幅×厚さ (mm)	刃ピッチ (1インチ当たりの刃数)		
	2/3	3/4	4/6
27 × 0.9		○	○
34 × 1.1	○	●	●
41 × 1.3	●	○	○
54 × 1.6	○	○	
67 × 1.6	○	○	

面粗度を重視するなら 638 SELEKTA GS X3000 (セレクトタX3000)



- 材質**
- ・X3000はWIKUS社が長年の研究の末に生み出した、粉末ハイスを使用した新しい材質です。M42よりも格段に優れた工具寿命を実現します。
 - ・刃部硬度は約70HRC
- 刃形**
- ・K刃形ですが、真直ぐに切るための研磨した切込み刃を備えています。
- 用途**
- ・高い面粗度、直角面を要求される場合に適します。
 - ・切削性能重視の使用方法に適します。

幅×厚さ (mm)	刃ピッチ (1インチ当たりの刃数)	
	1.4/2	2/3
34 × 1.1		○
41 × 1.3	○	○
54 × 1.6	○	

超硬バンドソー

◆詳細のカタログを別途用意しております。当社までお申し付け下さい。

WIKUS社の超硬バンドソーは、アサリ付きのタイプからアサリのないタイプまで用意しています。適用用途ごとに異なる硬さと組成の超硬材質を使用することで、ご満足のいく結果を得ることができます。WIKUSのプレミアムコート品が発揮する工具寿命と高切削性能は、最良の鋼材を使用することで可能になりました。

■主な超硬バンドソー 仕様と用途

名称	仕様	用途	刃の硬さ
FUTURA	高刃でアサリのないタイプ。4枚刃のインターバルで構成。それぞれのチップは精密研磨加工されています。薄いチップから少しずつ厚くなるチップを採用することにより切削抵抗を減らしており、切削時間の短縮、高硬度材の加工に最適です。	チタン合金・焼入鋼・合金鋼・炭素鋼	1600HV
FUTURA PREMIUM	他に類を見ない切削性能を得るためにFUTURAにコーティングを施したシリーズです。FUTURAより長寿命を狙ったタイプです。	焼入鋼・合金鋼・炭素鋼	3800HV
FUTURA VA	3枚刃のインターバルで構成され、すくい角がFUTURAよりもポジティブでより良い切削性能が得られます。	チタン合金・ニッケル基合金・ステンレス系材料	1600HV
FUTURA PREMIUM VA	他に類を見ない切削性能を得るためにFUTURA VAにコーティングを施したシリーズです。	チタン合金・ニッケル基合金・ステンレス系材料	3800HV
FUTURA SN	4枚刃のインターバルで構成。ネガのすくい角を持つシリーズで、鋸速を上げて使用するタイプです。65HRCまでのワーク加工に最適です。高硬度のシャフト、マンガン鋼、アンブコの切断にはドライ切削で、120mm/minの高速加工が可能です。	焼入鋼・マンガン鋼・アンブコ	1600HV
FUTURA PLUS	高刃。仕上げ効果を狙った6枚刃のインターバルで構成。FUTURAよりも仕上げ面精度を上げたいときに有効です。	アルミニウム・焼入鋼・合金鋼	1700HV
DUROSET	左右のアサリ出し量が異なる6枚刃のインターバルで構成されています。万能的な用途です。アルミニウム・鋼などの非鉄金属に適した超幅広タイプのDUROSET NEも用意しています。	アルミニウム・炭素鋼・合金鋼	1600HV
ECODUR	コストパフォーマンスを考慮したシリーズ。高刃でアサリのないタイプ。4枚刃のインターバルで構成。チップの外側は研磨仕上げされています。	炭素鋼・合金鋼・黄銅・鋼・アルミニウム	1700HV
TCT	アサリをもった、コンスタントピッチをラインナップ。	グラファイト・多孔質コンクリート	1900HV

■主な超硬バンドソーの規格一覧表

S: すくい角0°のレーキ刃形 K: すくい角ポジ(正)のフック形
T: すくい角ポジの台形刃形 TSN: すくい角(負)の台形刃形

幅×厚さ (mm)	ピッチ (山数/インチ間)	FUTURA	FUTURA PREMIUM	FUTURA VA	FUTURA PREMIUM VA	FUTURA SN	FUTURA PLUS	DUROSET	ECODUR	TCT
13 × 0.8	4									S
	3/4								T	
20 × 0.8	3							K(NE)		K
	4									S
27 × 0.9	3/4								T	
	2									S/K
	3						T	K(NE)		S
	4									S
34 × 1.1	2/3								T	
	3/4	T				TSN	T	K	T	
	2						T	K(NE)		K
	3							K(NE)		S/K
41 × 1.3	1.4/2	T	T	T			T		T	
	2/3	T	T	T	T	TSN	T	K	T	
	3/4	T	T	T	T	TSN		K	T	
	1.4/2	T	T	T					T	
54 × 1.3	2/3	T	T	T					T	
	0.85/1.15	T					T		T	
	1.0/1.4	T	T							
	1.4/2	T	T	T	T		T	K	T	
54 × 1.6	2/3	T	T	T	T	TSN		K	T	
	3/4							K		
	0.85/1.15	T	T	T						
	1.0/1.4	T	T	T	T			K		
67 × 1.6	1.4/2	T	T	T	T		T	K	T	
	2/3	T	T							
	3/4			T						
	0.7/1.0						T	K		
80 × 1.6	0.85/1.15	T	T	T	T		T			
	1.0/1.4	T	T					K		
	1.4/2	T								

PREMIUM=コーティング仕様

NE=幅広タイプ

ダイヤモンドバンドソー

○=取り寄せ品 (ご希望の長さでお取り寄せいたします)

地上で最も硬い物質であるダイヤモンドは、どんな物質も合金と同じように切断できます。グラファイト、シリコン、ガラス、ガラス繊維、大理石、コンクリートなどの切断に適します。WIKUS社が開発した胴材は、極めて速い切削速度によって引き起こされるストレスに対しても耐えることができます。WIKUS社のダイヤモンドバンドソーは7タイプの粒径があります。

(D91, D126, D181, D252, D356, D427, D601)

DIAGRITの使用方法は通常のバンドソーとはかなり異なりますので、当社にまずはご相談いただくことをお勧めします。

小型サイズのワーク切断に

570 DIAGRIT K



連続刃 K

幅×厚さ(mm)	在庫
10 × 0.5	○
13 × 0.5	○
13 × 0.65	○
16 × 0.5	○
20 × 0.5	○
20 × 0.8	○
27 × 0.5	○

幅×厚さ(mm)	在庫
27 × 0.7	○
27 × 0.9	○
34 × 1.1	○
41 × 0.5	○
41 × 0.8	○
41 × 1.3	○

一般的なサイズのワーク切断に

572 DIAGRIT S



断続刃 S

幅×厚さ(mm)	在庫
10 × 0.5	○
13 × 0.5	○
13 × 0.65	○
16 × 0.5	○
20 × 0.5	○
20 × 0.8	○
27 × 0.5	○

幅×厚さ(mm)	在庫
27 × 0.7	○
27 × 0.9	○
34 × 1.1	○
41 × 0.5	○
41 × 0.8	○
41 × 1.3	○

大型サイズのワーク切断に

574 DIAGRIT U



間欠刃 U (ギャップピッチ付き)

幅×厚さ (mm)	ギャップピッチ (mm)	在庫
10 × 0.5	6	○
13 × 0.5	6	○
13 × 0.65	8	○
16 × 0.65	8	○
20 × 0.5	8	○
20 × 0.8	8	○
27 × 0.7	12	○
27 × 0.9	12	○
34 × 1.1	20	○
41 × 0.5	20	○
41 × 0.8	20	○
41 × 1.3	20	○
50 × 0.9	20	○
54 × 1.1	20	○
100 × 0.9	12/30	○
100 × 1.1	12/30	○

■ダイヤモンドソー粒度一覧

WIKUS表記	JIS表示	粒度	平均粒径 (μm)
D601	#20	20/30	840
D427	#30	30/40	590
D356	#40	40/50	420
D252	#60	60/80	250

WIKUS表記	JIS表示	粒度	平均粒径 (μm)
D181	#80	80/100	177
D126	#120	120/140	125
D 91	#170	170/200	88

ポータブルバンドソーサイズと適用機種

ポータブルバンドソーはコバルトハイスを刃先に採用した他に類を見ない最高級バンドソーです。最新の設備により強じんできかも高い耐久性を示します。被削材もSS材からステンレス鋼まで幅広い用途に適しており、一般鉄工所から製缶工場まで多くのユーザー様に好評です。

(単位: mm)

長さ	幅	厚さ	ピッチ (山数)	日立工機	新ダイワ	高速電機	アサダ
1130	13	0.65	14 18 8/12 10/14	CB-10, CB-12		HRB- 200 HRB- 225 HRB- 250 HRB- 1130	
1140					RBH - 120	HRB- 1140	736 7724
1250						HRB- 260 HRB- 1250	
1260				CB-13	SB - 120 RB - 10 RB - 120		
1415							12F 120, 125
1440							
1560						RB - 12	
1635							170, 185
1640							ビーバー6 (F)
1770						RB - 18	
1840				CB-18			

注1) 上記は抜粋です。その他サイズはお問い合わせ下さい。 注2) 機械メーカーのカタログと照合下さい。



オーエスジー株式会社

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

東部営業部
〒143-0025 東京都大田区南馬込3-25-4 ☎(03)5709-4501 FAX(03)5709-4515
中部営業部
〒465-0058 愛知県名古屋市中名東区貴船1-9 ☎(052)703-6131 FAX(052)703-7775
西部営業部
〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-4-2 405号 ☎(06)6538-3880 FAX(06)6538-3879

仙台 ☎(022)390-9701 厚木 ☎(046)230-5030 金沢 ☎(076)268-0830
郡山 ☎(024)991-7485 静岡 ☎(054)283-6651 京滋 ☎(077)553-2012
新潟 ☎(025)286-9503 浜松 ☎(053)461-1121 大阪 ☎(06)6747-7041
上田 ☎(0268)28-7381 豊川 ☎(0533)82-1145 明石 ☎(078)927-8212
諏訪 ☎(0266)58-0152 安城 ☎(0566)77-2366 岡山 ☎(086)241-0411
岡毛 ☎(0270)40-5855 名古屋 ☎(052)703-6131 四国 ☎(087)868-4003
宇都宮 ☎(028)651-2720 岐阜 ☎(058)259-6055 広島 ☎(082)507-1227
八王子 ☎(042)645-5406 トヨタ ☎(0533)82-1145 九州 ☎(092)504-1211
茨城 ☎(029)354-7017 三重 ☎(0594)26-0416 北九州 ☎(093)435-3655
東京 ☎(03)5709-4501 東海 ☎(052)703-6131 熊本 ☎(096)386-5120

よい 工具は一番
〈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
9:00~12:00/13:00~19:00 土日祝日を除く

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

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

〈最新情報〉OSG HP <https://www.osg.co.jp/>



株式会社 青山製作所

AOYAMA SEISAKUSHO Co.,Ltd

WIKUS社 日本代理店
〒441-1231 愛知県豊川市一宮町宮前149
☎(0533)93-2524 FAX(0533)93-2725
<http://www.aoyamass.co.jp/>

安全にお使いいただくために

- 工具を使用する時は、破損する危険があるので、必ずカバー保護メガネ安全靴等を使用して下さい。
- 切れ刃は素手でさわらないで下さい。
- 切りくずは素手でさわらないで下さい。
- 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。
- 加工前に工具の寸法確認を行って下さい。

◆製品については、常に研究・改良を行っておりますので、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。 Copyright ©2016 OSG Corporation. All rights reserved.