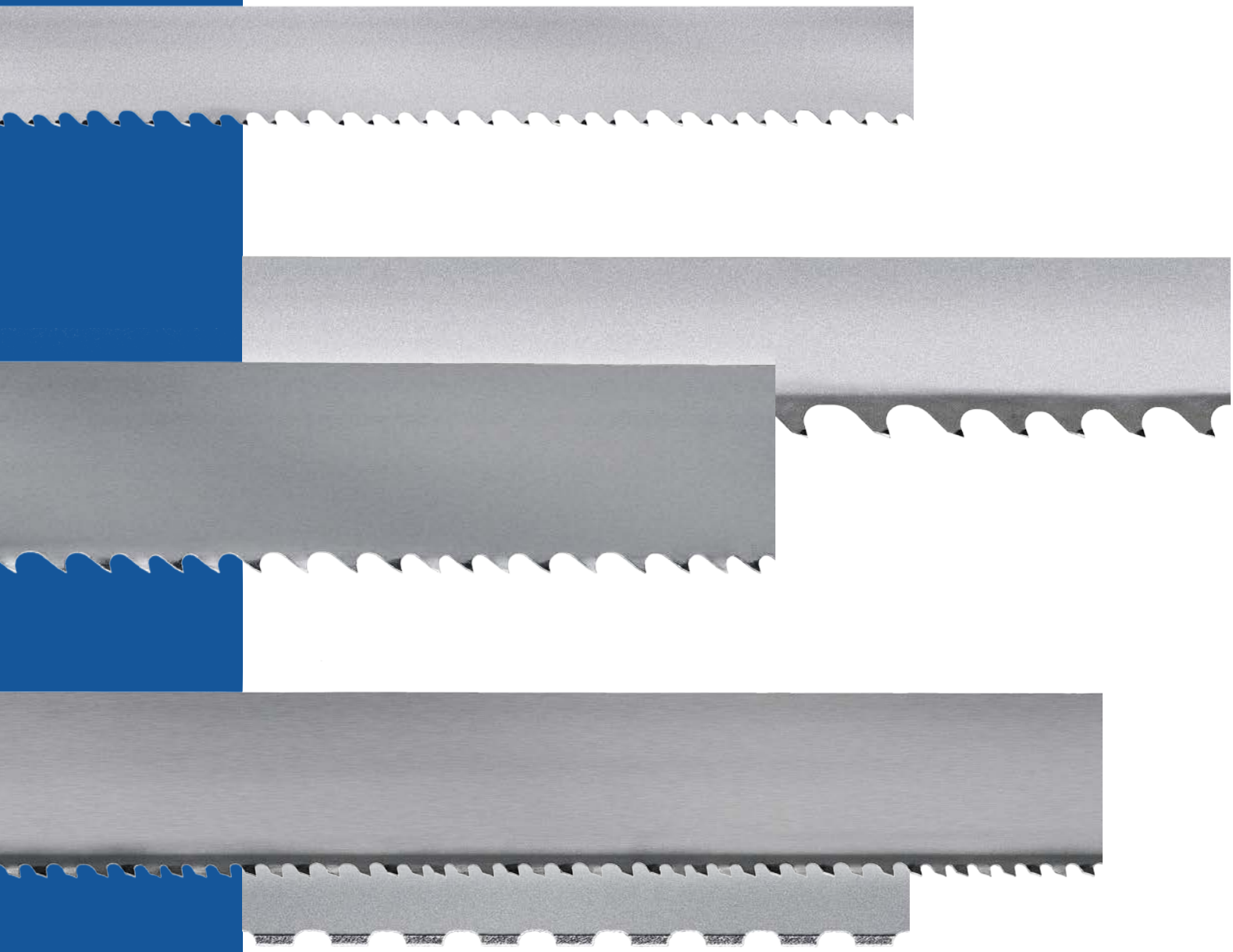
OSG-WIKUS
BANDSAW

バンドソー
made in Germany

Vol.3



半世紀以上の歴史と伝統を誇るバンドソー専業メーカ
最高の切れ味と耐久性を兼ね備えた信頼のブランド

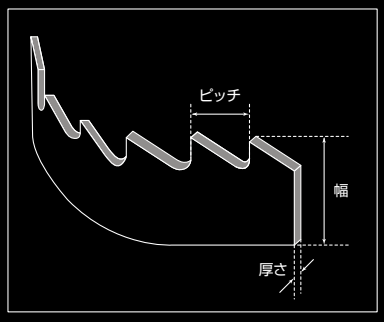
全てのメーカのマシンにご利用いただけます

バンドソーサイズと適用機種

幅(mm)	厚さ(mm)	全長(mm)	アマダ(AMADA)	ニコテック(NCC)	大東精機(DAITO)
27	0.9	2,750		SSH-260DM	
		3,505	H/HA/HFA-250	SCH/SCP-25,NCC-250,SSH-350	G/GA250,GA260,LT/LTA2630
34	1.1	3,505	H-250W,VM-420		G/GA250W,260W
		3,885	HK-400	SSP-400	
		4,115	HA/HFA-300,H-350SA	SCH-33	
		4,570	HA/HFA-400	SCH-40	S/ST4060,GA400/410
41	0.9 (1.3)	4,115	PCSAW-330		
	1.3	4,120			GA320W/330W
		4,570			GA/GAC400W,GA410W,UGA330
		4,670	H-450,VM-1200/2500		
		4,715	CTB400 (超硬)		
		4,880	H-550E	SCP-55	
		4,995	HFA400-CNC		
		5,040	H650-HD	NCC/SSH-650	S/ST4565,S4560
		5,300	HA/HFA-500,DYNASAW-430	SCH-50	GA510CNC,GAⅡ510
		5,450			S/ST4070,5070,5570
		5,790	H-750HD	NCC/SSH-750	
		6,650	HK-800	SSP-800AD	

ピッチ

ピッチは1インチ(25.4mm)の間にいくつの刃数があるかを表します。

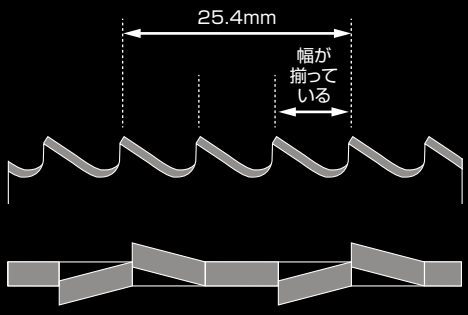


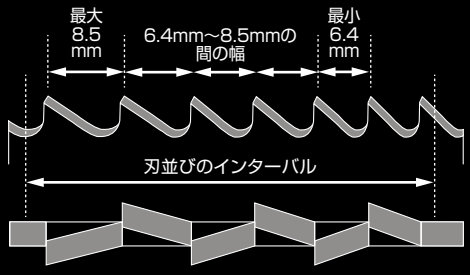
コンスタントピッチ(等ピッチ) 例:ピッチ3

刃先と刃先の間隔が一定です。ピッチ3の場合は25.4÷3=8.46mmが刃先と刃先の間隔となります。

バリアブルピッチ(不等ピッチ) 例:ピッチ3/4

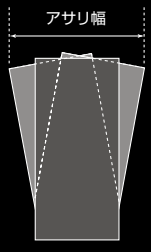
複数のピッチを組み合わせたものです。最大と最小のピッチの組み合わせで表記します。例えば、3/4(さんよん)のように表します。ひとつのインターバルの中で、最大が3山/インチ、最小が4山/インチを表します。不等ピッチにより振動を抑え、静かで安定長寿命の切削が可能です。





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。バリア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。

幅(mm)	厚さ(mm)	全長(mm)	アマダ(AMADA)	ニコテック(NCC)	大東精機(DAITO)
54	1.3	5,175			YGA430
		5,815	HFA-500S,HFA-500CNC		SGA410CNC
	1.6	5,890	HK-700CNC,HKP-700		
		6,100	PCSAW-430		
		6,460	HK-700FR		
		6,650	HK/HKA-800	SSP-800	
		7,600	H-600/700		S/ST/GA6090
		8,000	H-700Ⅱ,H-900,H-950HD	SSH-900D	V2020/2021,S7080
		8,300	H-750/800		S/ST/GA8010
		8,800			GT/GTA6510,7010CNC
67	1.6	6,400	VM-3800		
		6,670	HFA-530/CNC		
		7,000	PCSAW-530		
		7,320			SGA530CNC
		8,300	HFA-700CⅡ,PCSAW-700/720		
		8,550	HK-1000		
		8,800	H-1080,HK-1000CNC	SSP-1200	

・上記は抜粋です。機械メーカのカタログと照合下さい。
・同じマシンでも正刃タイプ、逆刃タイプがあります。ご注文の際は、刃の向きをご確認下さい。(P.11参照)
・ご希望の長さで対応可能です。

被削材:形鋼

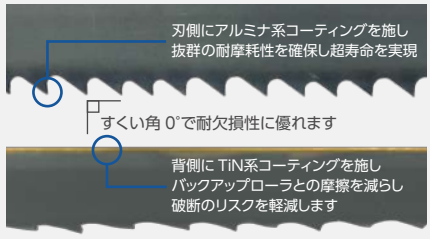
SP

詳細はP.8へ

万能刃型 ＋ コーティング ＝ 超長寿命

- 長寿命を求める方に最適
- M42 Sのコーティング品
- 世界初：レーキ刃型+2種コーティング
- 刃先にアルミナ系、背部に TiN系コーティング
- M42シリーズの最高傑作

安定した超寿命



すくい角 0°だから刃欠けしにくく安定した寿命
アルミナ系コーティングで耐摩耗性抜群
マシン剛性を問わない

耐久性大幅アップ

加工データ

ワーク材質	ワークサイズ	切削速度	送り速度	切削率
ハイス	110×40	30m/min	6.7mm/min	6.6cm²/min

寿命 従来品／約20日 同等品ノンコートタイプ vs. SP **54日**

切断面良好

※切断後、転造平ダイスに加工

被削材:H鋼

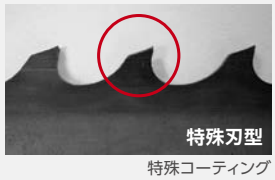
PP

詳細はP.8へ

H鋼特化刃型 ＋ コーティング ＝ 超長寿命

- M42 Pのコーティング品
- 幅広アサリ（WS=ワイドセット）は狭窄しやすいワークの切断用
- プロファイル刃型で、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

切断面がきれいで高評価



特殊コーティング

加工事例

メーカ	A社	WIKUS
商品	形鋼用	PP
ピッチ	3/4	
刃先硬度	900HV	**3,800HV**
アサリ	WS	
ワーク	H形鋼	
サイズ	400×200×8/13	
回転	45m/min	
送り	114.3mm/min	
油濃度	5%	
時間	1′ 45″	
カット数	600	**1,173**
寿命	60,000cm²	**117,418cm²**

2倍の寿命

製品一覧

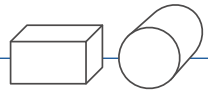
K=すくい角ポジ(正)のフック刃型　T=すくい角ポジ(正)の台形刃型　TSN=すくい角ネガ(負)の台形刃型　S=すくい角0°の刃型　P=プロファイル刃型

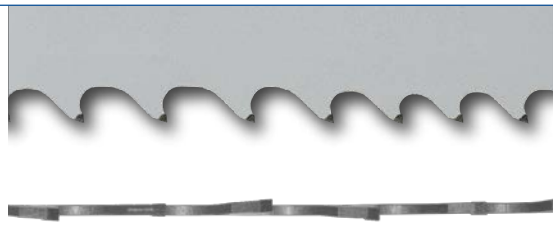
被削材	分類	材　質	品　名	刃型	アサリ(SD)	幅広アサリ(WS)	特　長
ムク材	超硬	超硬	★DUROSET (P.5)	K	○	注1)	オールマイティなワークに対応出来る万能タイプ。超硬仕様ではないマシンでも使用可能。
			★FUTURA (P.5)	T	—	—	工具鋼や特殊鋼などの高速切断向き。切れ味・強度を兼ね備える特殊刃型。
			DUROSET NE	K	—	○	超幅広アサリタイプでアルミニウム・銅などの非鉄金属に最適。
			FUTURA VA	T	—	—	チタン合金・ニッケル基合金・ステンレス系材質に最適。
			FUTURA SN	TSN	—	—	高硬度(65HRC)の切断に特化した特殊刃型タイプ。表面硬化したワーク向き。
			FUTURA 718	T	—	—	インコネル・ニッケル基合金切断に特化した特殊刃型タイプ。
			FUTURA NE	T	—	—	アルミニウム・銅・銅合金などの非鉄金属向き。
			FUTURA NE RS	T	—	—	アルミニウム・銅・銅合金などの非鉄金属向き。切りしろと切削抵抗を抑えた特殊タイプ。
			ECODUR	T	—	—	コンターマシン・ポータブルマシンなどの幅13mmより対応可能な特殊タイプ。
			TAURUS	T	—	—	一般鋼材・非鉄金属向け。
			TCT	S/K	○	—	コンクリート・鋳鉄などに最適。
		超硬+コーティング	★DUROSET PREMIUM (P.6)	K	○	—	DUROSETにコーティング処理を施した最高級品。
			★FUTURA PREMIUM (P.6)	T	—	—	FUTURAにコーティング処理を施した最高級品。
			FUTURA PREMIUM VA	T	—	—	FUTURA VAにコーティング処理を施した最高級品。
			FUTURA PREMIUM SN	TSN	—	—	FUTURA SNにコーティング処理を施した最高級品。
			TAURUS PREMIUM	T	—	—	TAURUSにコーティング処理を施した最高級品。
			ARION FG	T	—	—	厚み1.1mmの極薄タイプ(刃型FUTURAタイプ)。切りしろを最小限に抑えることが可能な特殊品。
			ARION EG	T	—	—	厚み1.1mmの極薄タイプ(刃型ECODURタイプ)。切りしろを最小限に抑えることが可能な特殊品。
	粉末ハイス	X3000	★MARATHON (P.8)	K	○	—	ステンレス・工具鋼などの難削材及びムク材向き。
			★SKALAR (P.8)	K	○	—	難削材向き。高能率及び長寿命を求める最高級品。
			SELEKTA GS	K	○	—	難削材向き。面精度や直角度を要求される切断の最高級品。
	ハイス	M42	★K (P.7)	K	○	○	ムク材を中心とした切断に最適。切れ味重視タイプ。
			SKALAR	K	○	—	高能率加工用。
			SELEKTA GS	K	○	—	面精度や直角度を要求される切断に最適。
		M42+コーティング	SELEKTA GS PREMIUM	K	○	—	ムク材切断にて長寿命・面精度・直角度を実現。
H鋼	超硬	超硬+コーティング	PROFIDUR	T	—	—	H鋼の超高速切断に特化した特殊刃型タイプ。
	ハイス	M42	★P (P.7)	P	○	○	束ね切り・H鋼切断に最適。刃欠け防止タイプ。
		M42+コーティング	★PP (P.8)	P	○	○	H鋼・鉄骨切断にて長寿命・狭窄防止を実現。
パイプ	超硬	超硬+コーティング	ARION PG	T	—	—	厚み1.1mmの極薄タイプ。厚肉パイプや形鋼の超高速切断に特化した特殊品。
形鋼	ハイス	M42	★S (P.7)	S	○	—	様々な形状のワーク切断に最適。万能タイプ。刃先の耐欠損性に優れる。
		M42+コーティング	★SP (P.8)	S	○	—	Sに2種類のコーティング処理を施した世界初の商品。
タイヤ	超硬	超硬	TCTYRE	T	—	—	タイヤ切断に対応可能な特殊タイプ
非金属 カーボン・グラファイト シリコン・ガラス 大理石など	ダイヤ	ダイヤモンド	DIAGRIT K (P.9)	連続刃			カーボン・グラファイト・CFRPなどの小型サイズのワーク向け。
			DIAGRIT S (P.9)	断続刃			カーボン・グラファイト・CFRPなどの中型サイズのワーク向け。
			DIAGRIT U (P.9)	間欠刃			カーボン・グラファイト・CFRPなどの大型サイズのワーク向け。
			DIAGRIT K VA	連続刃			カーボン・グラファイト・CFRPなどの小型サイズのワーク向け。母材はステンレス鋼。
			DIAGRIT S VA	断続刃			カーボン・グラファイト・CFRPなどの中型サイズのワーク向け。母材はステンレス鋼。
			DIAGRIT U VA	間欠刃			カーボン・グラファイト・CFRPなどの大型サイズのワーク向け。母材はステンレス鋼。

★:特に人気のある製品です。　注1) 限定サイズのみ幅広アサリ(WS)対応が可能です。詳しくはお問い合わせ下さい。
※超硬バンドソーは、現在使用中のマシン・切削条件・被削材・被削材の大きさなど、様々な要因によって選定品が決まります。詳しくは担当営業までお問い合わせ下さい。

DUROSET デュロセット

頑強な汎用バンドソー



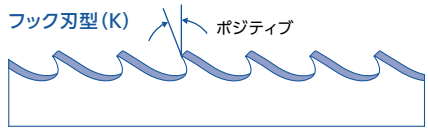


超硬バンドソーのメイン製品

・アサリ有り
・汎用機にも使用可能
・一部 WSタイプも有り

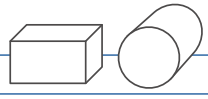
	刃ピッチ(1インチ当たりの刃数)								
幅×厚さ(mm)	2.5/3.4	1.8/2.5	1.8/2.5WS	1.4/1.8	1.4/1.8WS	1.0/1.4	1.0/1.4WS	0.7/1.0	0.7/1.0WS
27 × 0.9	●	●							
34 × 1.1	●	●							
41 × 1.3	●	●		●	○				
54 × 1.3	○	○							
54 × 1.6		●	●	●					
67 × 1.6				●	○	●	●		
80 × 1.6						○	○	○	○
100 × 1.6								○	
接触長(mm)	90～200	200～340	200～340	340～530	340～530	500～800	500～800	800～2,000	800～2,000

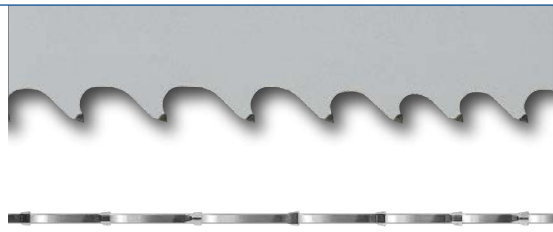
●=標準在庫品　○=取り寄せ品(ご希望の長さでお取り寄せいたします)



FUTURA フッラ

能力の高いベストセラーのバンドソー



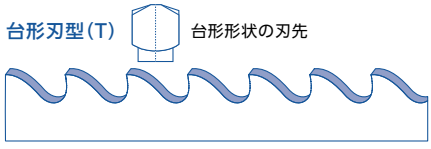


超硬バンドソーのメイン製品

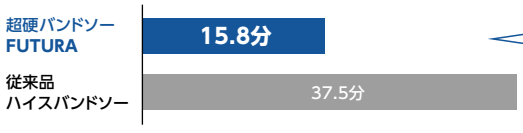
・アサリなし
・特許を有する独自のチップ分割
・DUROSETよりも直進性に優れる

	刃ピッチ(1インチ当たりの刃数)						
幅×厚さ(mm)	3/4	2/3	1.7/2	1.4/2	1.2/1.6	1.0/1.4	0.85/1.15
27 × 0.9	●						
34 × 1.1	●	●					
41 × 1.3	●	●	○	●			
54 × 1.3		○		○			
54 × 1.6		●	○	●	○	○	
67 × 1.6		○	○	●	●	●	●
80 × 1.6				○		○	○
接触長(mm)	90～150	130～250	200～300	250～400	350～600	500～800	700～1,200

●=標準在庫品　○=取り寄せ品(ご希望の長さでお取り寄せいたします)



加工時間の大幅短縮



加工時間
50%以上削減

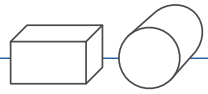
加工事例／被削材：SCM440
ワークサイズ：幅400×高さ150mm

SKD61 (300×300) 加工時間比較

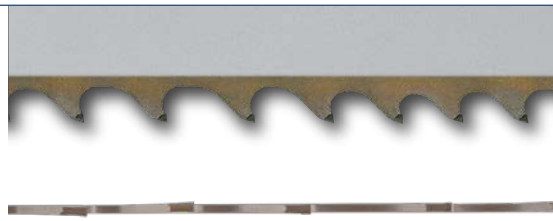
製品	時間(min)	切削率(cm²/min)	鋸速(m/min)	送り(mm/min)
DUROSET	16.5	54	45	18.2
FUTURA	12.6	71	61	23.8
M42 K	22.6	39	34	13.3

上表の条件は、WIKUS推奨条件です。加工状況に合わせて調整して下さい。

DUROSET PREMIUM デュロセットプレミアム



特殊コーティングを施した超硬バンドソー

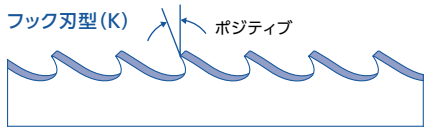


DUROSETの特殊コーティング品

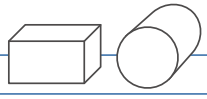
・耐摩耗性の向上
・刃先硬度の向上により、高能率切削が可能

	刃ピッチ(1インチ当たりの刃数)			
幅×厚さ(mm)	1.8/2.5	1.4/1.8	1.0/1.4	0.7/1.0
34 × 1.1	○			
41 × 1.3	○			
54 × 1.6	○			
67 × 1.6		○	○	
80 × 1.6			○	○
接触長(mm)	200～340	340～530	500～800	800～2,000

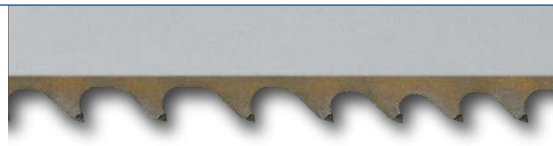
○=取り寄せ品(ご希望の長さでお取り寄せいたします)



FUTURA PREMIUM フッラプレミアム



特殊コーティングを施した超硬バンドソー

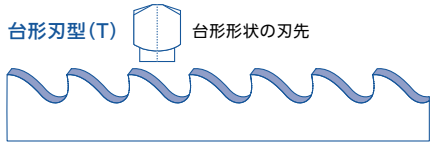


FUTURAの特殊コーティング品

・耐摩耗性の向上
・刃先硬度の向上により、高能率切削が可能

	刃ピッチ(1インチ当たりの刃数)						
幅×厚さ(mm)	3/4	2/3	1.7/2	1.4/2	1.2/1.6	1.0/1.4	0.85/1.15
34 × 1.1	○	○					
41 × 1.3	○	○	○	○			
54 × 1.3		○		○			
54 × 1.6		○	○	○	○	○	
67 × 1.6		○	○	○	○	○	○
80 × 1.6				○		○	○
接触長(mm)	90～150	130～250	200～300	250～400	350～600	500～800	700～1,200

○=取り寄せ品(ご希望の長さでお取り寄せいたします)



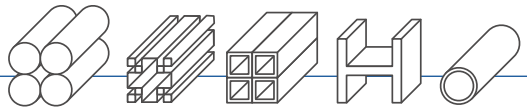
SKD61 (300×300) 加工時間比較

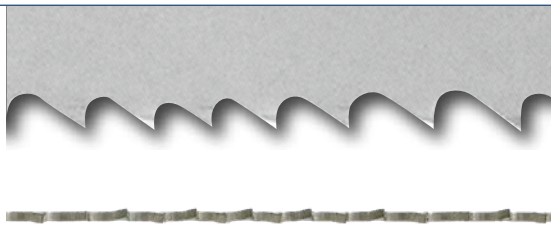
製品	時間(min)	切削率(cm²/min)	鋸速(m/min)	送り(mm/min)
DUROSET PREMIUM	14.0	64	54	21.4
FUTURA PREMIUM	10.5	85	73	28.5
M42 K	22.6	39	34	13.3

上表の条件は、WIKUS推奨条件です。加工状況に合わせて調整して下さい。

M42 S

形鋼の切断に最適

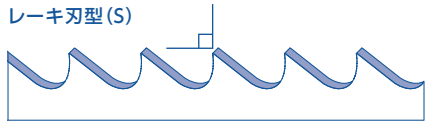




・刃先はコバルトハイス SKH59相当を使用し、耐摩耗性に優れる
・刃部硬度は約 68～69HRC
・S刃型ですくい角 0°
・びびりやすいパイプ、アングル、H鋼などの切断に優れる
・束ね切りや薄肉のワーク切断
・鉄、ステンレス鋼の切断に最適
・40HRCまでの全鋼材用

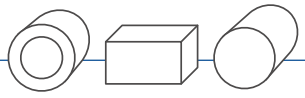
	刃ピッチ(1インチ当たりの刃数)					
幅×厚さ(mm)	10/14	8/12	6/10	5/8	3/4	14
20 × 0.9	●	●	●	●		
27 × 0.9		●	●	●	●	●
34 × 1.1			●	●		
接触長(mm)	～20	10～30	20～50	30～60	80～150	～15

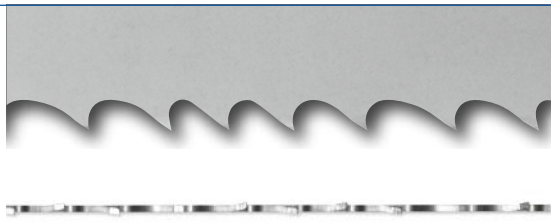
●=標準在庫品　その他サイズは担当営業にお問い合わせ下さい。



M42 K

ムク材の切断に最適

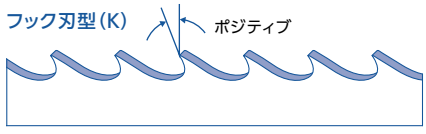




・K刃型ですくい角はポジティブ
・幅広アサリ(WS=ワイドセット)は狭窄しやすいワークの切断用
・特にムク材の切断
・鋼材から形鋼まで広い範囲の切断
・大型の形鋼も切断可能
・40HRCまでの全鋼材用
・鉄、ステンレス鋼、アルミニウム合金の切断に最適

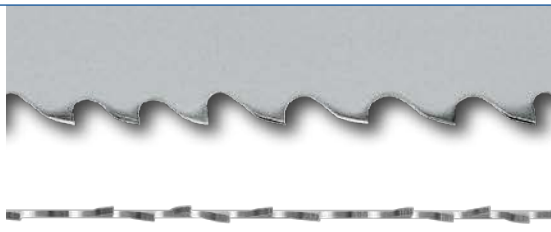
	刃ピッチ(1インチ当たりの刃数)												
幅×厚さ(mm)	5/8	4/6	3/4	3/4WS	2/3	2/3WS	2/3SF	1.4/2	1.0/1.4	6	3	2	1.25
20 × 0.9										●			
27 × 0.9	●	●	●		●						●	●	
34 × 1.1		●	●		●			●					
41 × 1.3		●	●	●	●	●		●					●
54 × 1.3			●		●								
54 × 1.6		●	●	●	●	●	●	●	●				
67 × 1.6		●	●	●	●	●		●	●				
接触長(mm)	30～60	50～90	80～150	80～150	120～250	120～250	120～250	250～500	500～800	50～80	120～200	200～400	400～700

●=標準在庫品　その他サイズは担当営業にお問い合わせ下さい。



M42 P

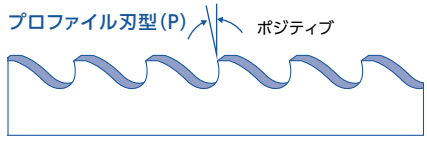
H鋼の切断に最適



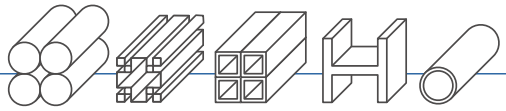
・P刃型ですくい角はポジティブ。H鋼、パイプ、アングル材向き
・幅広アサリ(WS=ワイドセット)は狭窄しやすいワークの切断用
・プロファイル刃型で、H鋼などの形鋼のシングルから束ね切りなどのマルチカットまで対応
・鉄骨の切断

	刃ピッチ(1インチ当たりの刃数)			
幅×厚さ(mm)	5/7	3/4	3/4WS	2/3WS
27 × 0.9	●	●		
34 × 1.1			●	●
41 × 1.3	●		●	●
54 × 1.6	●		●	●
67 × 1.6			●	●
接触長(mm)	40～70	80～160	80～160	150～310

●=標準在庫品　その他サイズは担当営業にお問い合わせ下さい。



M42 SP

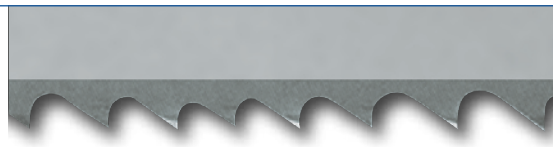


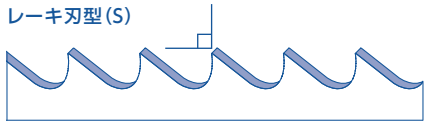
長寿命を求める方に最適

・長寿命を求める方に最適
・M42 Sのコーティング品
・世界初：レーキ刃型+2種コーティング
・刃先にアルミナ系、背部にTiN系コーティング
・M42シリーズの最高傑作

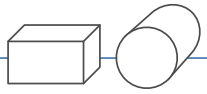
	刃ピッチ（1インチ当たりの刃数）	
幅×厚さ(mm)	4/6	3/4
27 × 0.9	●	●
34 × 1.1		●
接触長(mm)	50～90	80～150

●=標準在庫品





X3000 SKALAR スカラー

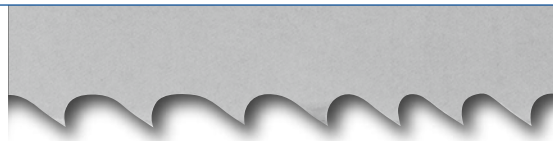


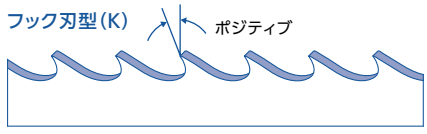
高速切断に最適

・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
M42よりも格段に優れた工具寿命を実現
・刃部硬度は約 70HRC
・X3000 MARATHONと同一の刃先材質を持ち、中～大型ワークに対して X3000 MARATHONより
1～2割送り速度を上昇可能

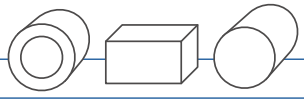
	刃ピッチ（1インチ当たりの刃数）					
幅×厚さ(mm)	2.5/3.4	1.8/2.5	1.4/1.8	1.2/1.6	1.0/1.4	0.7/1.0
27 × 0.9	●					
34 × 1.1	●	●				
41 × 1.3	●	●	○			
54 × 1.3		●				
54 × 1.6	●	●	●	●	●	
67 × 1.6		○	●	●	●	○
80 × 1.6			○	○	○	○
100 × 1.6						○
接触長(mm)	90～200	200～340	340～530	350～600	500～800	800～2,000

●=標準在庫品　○=取り寄せ品（ご希望の長さでお取り寄せいたします）





X3000 MARATHON マラトン

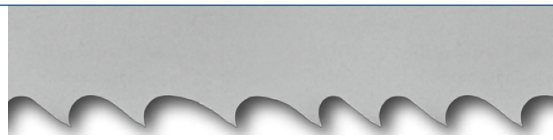


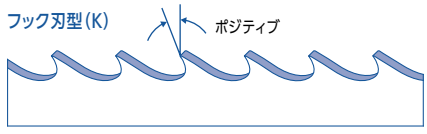
難削材の切断に最適

・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
M42よりも格段に優れた工具寿命を実現
・難削材の切断（45HRCまでの高合金鋼の切断）
・ムク材の切断、また小～中型サイズのワークの束ね切りにも最適

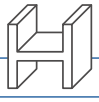
	刃ピッチ（1インチ当たりの刃数）				
幅×厚さ(mm)	5/8	4/6	3/4	2/3	1.4/2
27 × 0.9	●	●	●		
34 × 1.1		●	●	●	
41 × 1.3		●	●	●	
54 × 1.6		○	●	●	○
67 × 1.6			●	●	○
接触長(mm)	30～60	50～90	90～150	120～250	250～500

●=標準在庫品　○=取り寄せ品（ご希望の長さでお取り寄せいたします）





M42 PP

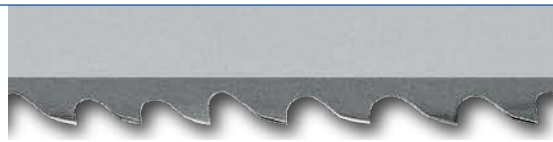


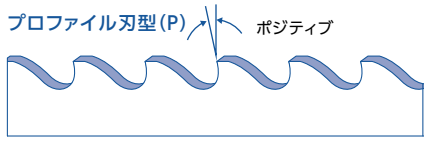
H鋼・鉄骨切断に最適

・M42 Pのコーティング品
・幅広アサリ（WS=ワイドセット）は狭窄しやすいワークの切断用
・プロファイル刃型で、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

	刃ピッチ（1インチ当たりの刃数）	
幅×厚さ(mm)	3/4WS	2/3WS
54 × 1.6	●	●
67 × 1.6	●	●
接触長(mm)	80～160	150～310

●=標準在庫品　その他サイズは担当営業にお問い合わせ下さい。





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耐えることができます。
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、ご使用の際はぜひ当社までご相談下さい。

DIAGRIT K ダイヤグリット K（～50mm）

小型サイズのワーク切断に最適

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

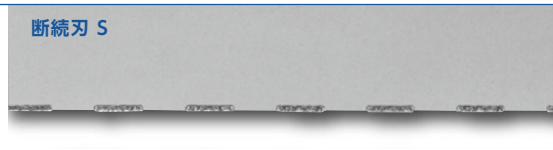
幅×厚さ(mm)	在庫
20 × 0.8	○
27 × 0.5	○
27 × 0.7	○
27 × 0.9	○
34 × 1.1	○

幅×厚さ(mm)	在庫
41 × 0.5	○
41 × 0.8	○
41 × 1.3	○

○=取り寄せ品（ご希望の長さでお取り寄せいたします）

DIAGRIT S ダイヤグリット S（50～200mm）

一般的なサイズのワーク切断に最適



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

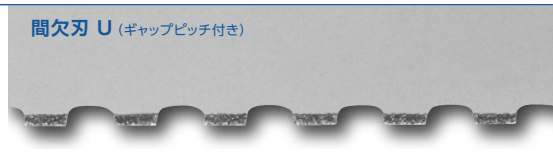
幅×厚さ(mm)	在庫
20 × 0.8	○
27 × 0.5	○
27 × 0.7	○
27 × 0.9	○

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

○=取り寄せ品（ご希望の長さでお取り寄せいたします）

DIAGRIT U ダイヤグリット U（200mm～）

大型サイズのワーク切断に最適



幅×厚さ(mm)	キャップピッチ(mm)	在庫
10 × 0.5	6	○
13 × 0.5	8	○
13 × 0.65	8	○
16 × 0.5	8	○
20 × 0.8	8	○
27 × 0.5	12	○

幅×厚さ(mm)	キャップピッチ(mm)	在庫
27 × 0.7	12	○
27 × 0.9	12	○
34 × 1.1	20	○
41 × 0.5	20	○
41 × 0.8	20	○
41 × 1.3	20	○

幅×厚さ(mm)	キャップピッチ(mm)	在庫
50 × 0.9	20	○
54 × 1.1	20	○
100 × 0.9	12	○
100 × 1.1	12/30	○

○=取り寄せ品（ご希望の長さでお取り寄せいたします）

粒度一覧

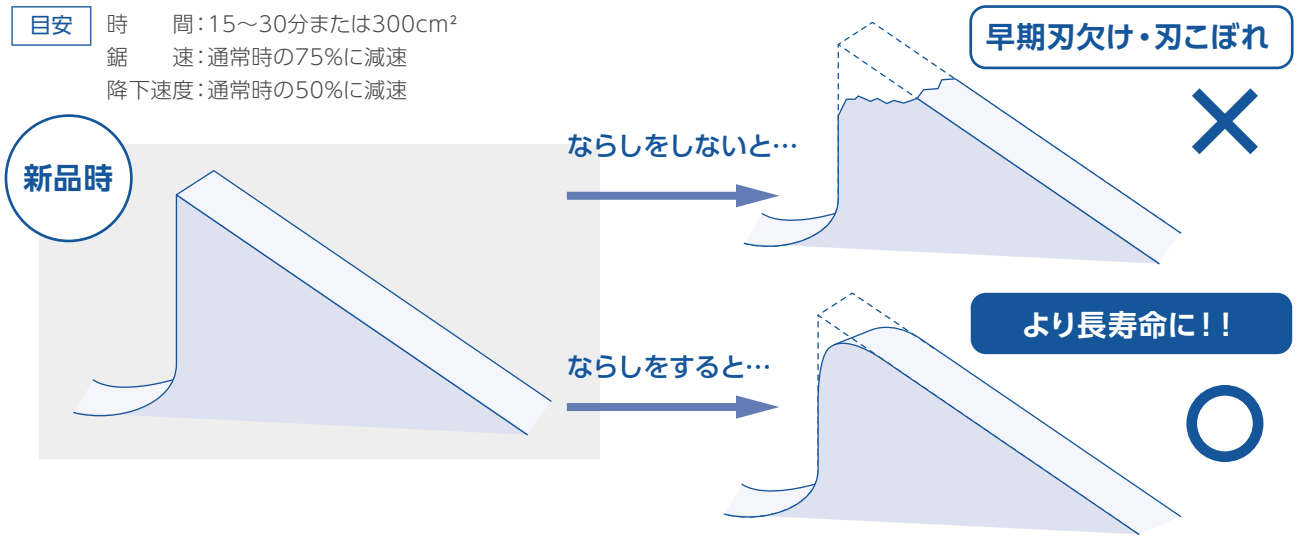
WIKUS表記	JIS表示(#)	粒度	平均粒径(μm)
601	30	30/40	590
426	40	40/50	420
356	45	45/55	384
301	50	50/60	300
252	60	60/80	250
181	80	80/100	177
151	100	100/120	149
126	120	120/140	125
91	170	170/200	88
64	230	230/270	63

※サイズと粒度の組み合わせによってはお取扱いがない場合もございます。

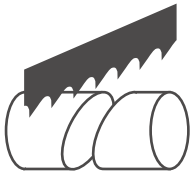
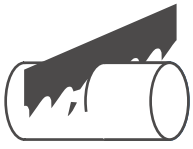
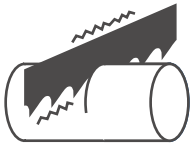
ならし運転について

ならし運転とは、刃欠け・刃こぼれを防止するための刃先をまるめる作業です。
新品を使用する際は鋸速と降下速度を遅くし、ならし運転を行って下さい。

目安
時　　間：15～30分または300cm²
鋸　　速：通常時の75%に減速
降下速度：通常時の50%に減速

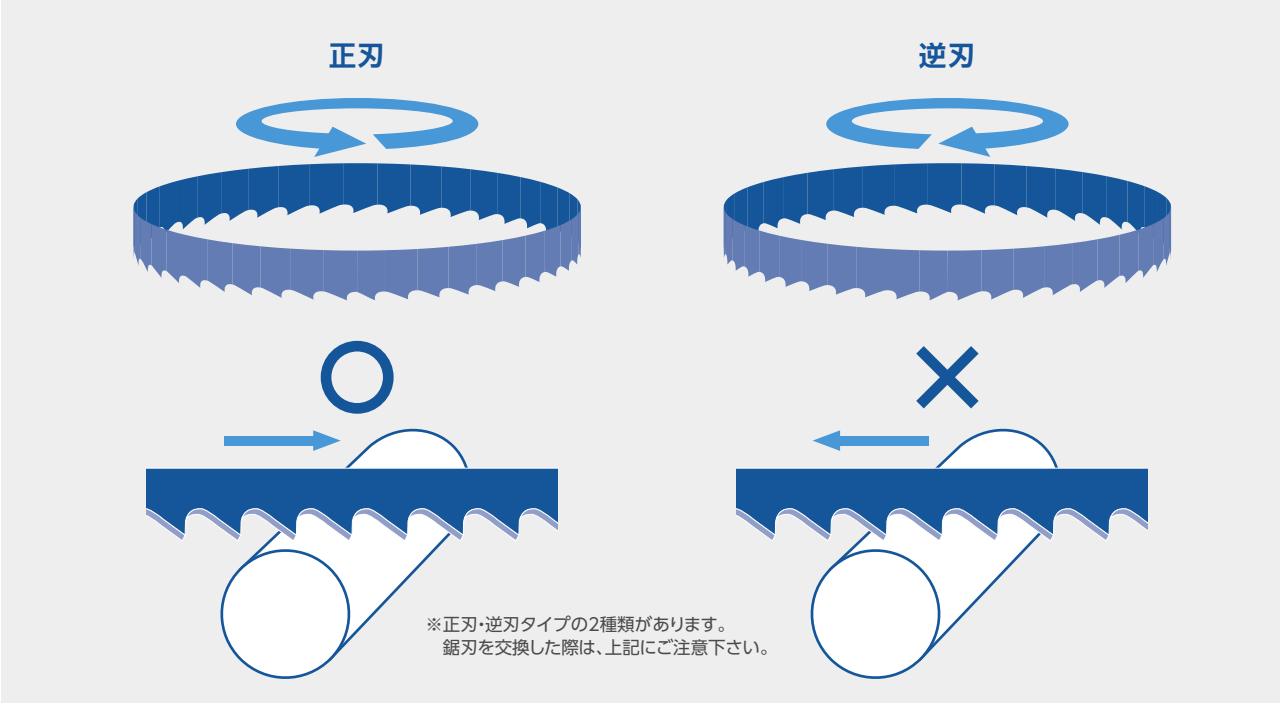


トラブルシューティング

現 象	要　因	対　策
斜めに切れる 	鋸刃の降下速度が速い	適正な降下速度に調整する
	鋸刃のテンションが緩い	適正なテンションに調整する
	ワークが十分に固定されていない	ワーク固定の再確認をする。特に束ね切りの場合は十分に
刃が欠ける 	鋸刃の降下速度が速い	適正な降下速度に調整する
	鋸刃のテンションが緩い	適正なテンションに調整する
	鋸刃ピッチが小さい、または大きい	適正なピッチに変更する（P.11参照）
振動・騒音がする 	鋸刃の降下速度が速い	適正な降下速度に調整する
	鋸刃の摩耗が激しい	刃先をハイグレード品に変更する
	鋸刃ピッチが小さい、または大きい	適正なピッチに変更する（P.11参照）

※あくまでもトラブルの一例であり、全てが上記の原因によるものではありません

刃先の向きにご注意

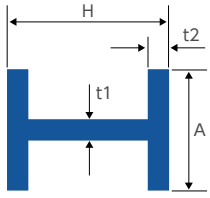


ピッチ一覧表

バンドソーのピッチは1インチ(25.4mm)間の刃数で表されます。
鋼材の切削長に対してピッチが粗すぎると切削が不安定になり刃欠けしやすくなります。
また、ピッチが細かすぎると切りくずが刃袋に詰まり早期磨耗や破損の原因になります。
ムク材の場合は、P.5〜P.8をご確認下さい。

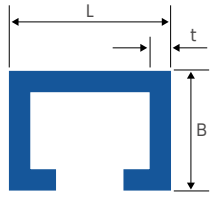
H形鋼

寸法(mm)				ピッチ
H	A	t1	t2	
300	150	6	9	4/6
400	200	8	13	4/6
500	200	10	16	3/4WS
600	200	11	17	3/4WS
700	300	13	24	3/4WS
800	300	14	26	2/3WS
900	300	16	28	2/3WS



軽量形鋼

寸法(mm)			ピッチ
L	B	t	
60	30	1.6	10/14
75	45	1.6	10/14
100	50	2.0	8/12
125	50	3.2	8/12
150	65	3.2	6/10
200	75	4.0	6/10
250	75	4.5	5/8



パイプ材

肉厚(mm)	ワーク径(mm)											
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500	800	1,000
2	14	14	14	14	14	14	10/14	10/14	8/12	6/10	5/8	5/8
3	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	4/6	4/6
4	14	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8	4/6	4/6	4/6
5	14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	3/4
6	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8	5/8	4/6	3/4	3/4
8	14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	3/4	2/3
10		8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3
12		8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3	2/3
15		8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3
20			6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
30				5/8	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
50						3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1.4/2
75								2/3	2/3	2/3	1.4/2	1.4/2
100									2/3	1.4/2	1.4/2	1.4/2
150										1.4/2	1.0/1.4	1.0/1.4
200										1.4/2	1.0/1.4	1.0/1.4

OSG-WIKUS
ポータブルマシン用バンドソー

ポータブルマシンにもOSG-WIKUSのバンドソー
優れた性能・高い耐久性を実現

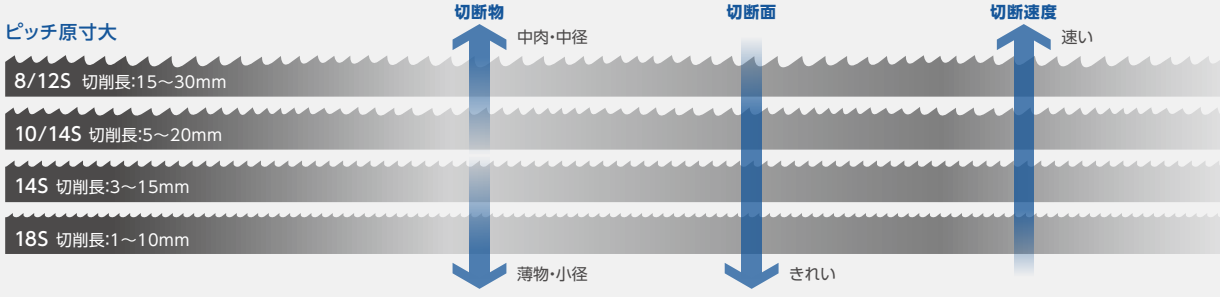
特 長
- 材質に**M42コバルトハイス**を採用し、長寿命と切れ味を兼ね備えます
- M42コバルトハイスは**ステンレス**も切断可能です
- **長さは自由**に製造可能です
- パイプ等の断続切断に最適な**バリアブルピッチ**もございます

替刃専業メーカだからマシンを選ばない!
どこのマシンメーカでもお任せ下さい!!

サ イ ズ	M42 S 1470×13×0.65ー14
被 削 材	丸パイプ 外径42.7mm 肉厚3.5mm
切断条件	鋸速:53～54m　送り:マシン重力
補　　足	シングルカット・乾式(油なし)

被削材	鉄		SUS304	
	他 社	WIKUS	他 社	WIKUS
1カット目(秒)	75	56	76	75
10カット目	72	53	104	73
20カット目	76	51	119	78
30カット目	82	54	149	88
40カット目	82	55	177	82
50カット目	87	54	202	90
100カット目	102	61	253	148
110カット目	102	61	271	156
150カット目	106	64		224
190カット目	112	65		250
200カット目	115	69		
210カット目	111	69		
250カット目		71		
300カット目		70		
350カット目		74		
耐久(カット)	217	**353**	119	**196**
寿命判断	胴破断	胴破断	胴破断	胴破断
耐久	―	**1.6倍**	―	**1.7倍**
時間短縮	―	**35%短縮**	―	**45%短縮**

163% UP　165% UP



機種別サイズ表(適合機種一例)

材　質	全長(mm)	幅(mm)	厚さ(mm)	ピッチ(山数)	HiKOKI(日立工機)	新ダイワ	アサダ	マキタ	入数	在庫
M42	900	13	0.5	8/12 10/14 14 18	CB-14/18DBL				10	●
	1,130				CB-10/12※2					●
	1,140							PB180D,2107F/W		●
	1,140		0.65	※1 8/12 10/14 6 8 14 18		RBH-120	736/7721	2106		●
	1,260				CB-13	SB-120,RB-10/120				●
	1,415						120			●
	1,425						125,12F	B127/128		●
	1,625						170	B180/181		●
	1,635						170,185,18F			●
	1,640						ビーバー6/6F	B184/185		●
	1,770					RB-18				●
	1,840				CB-18	RB-180				●

●=標準在庫品

※1　ピッチ8・14・18・8/12・10/14の品名はSです。ピッチ6の品名はKです。
※2　厚さが0.65mmの場合もございます。
・上記は抜粋です。その他のサイズも取り揃えております。機械メーカのカタログと照合下さい。

OSG-WIKUS
コンターマシン用バンドソー

コンターマシンにもOSG-WIKUSのバンドソー
優れた性能を発揮

特 長

- 材質に**M42コバルトハイス**を採用し、長寿命と切れ味を兼ね備えます
- **バリアブルピッチ**は、特に振動なく静かで安定長寿命にご使用いただけます
- Sは**耐欠損性**に優れ、Kは**切れ味**に優れます
- コイル長さは**30.5m**巻でとてもお買い得です
- ご要望により**溶接**も承ります（溶接代は有料となります）
- 鋸刃ケースはハードボードを使用し**環境に配慮**しています

サイズ表

材質	品名	長さ(m)	幅(mm)	厚さ(mm)	ピッチ(山数)	在庫
M42	S	30.5	6	0.65	10/14	●
	K		6	0.9	6	●
	S				10/14	●
	K		10	0.9	6	●
	S				10/14	●
	S		13	0.9	6/10	●
	S				10/14	●

●＝標準在庫品

加工Rによる鋸幅の選定

鋸幅(mm)	最小加工R
6	16R
10	35R
13	65R

※R加工が無い場合はより広い鋸幅を選定下さい。

お客様の声…

- 自社で溶接するとすぐ折れてしまう
- 溶接に時間がかかる
- 溶接作業が危ない

もし1つでも当てはまれば…

＼ 私たちにお任せ下さい! 皆様のお悩みを解決します ／

ご要望により溶接も承ります 溶接代は有料となります

依頼方法:全長(mm)＋幅(mm)＋厚さ(mm)＋ピッチ(山数)

※数量は全長により決まります。

下記の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下さい。

替刃メーカ	商品名	全長	幅	厚さ	ピッチ

その他項目
幅広アサリ　・　逆刃

「EHS・WS」＝幅広アサリ
「GY」＝逆刃
※表記はメーカによって異なります

2. 切断する被削材について教えて下さい。

被削材	(例：鉄、ステンレス、アルミなど　　)
形状	□丸棒　□パイプ　□アングル　□チャンネル　□その他(　　)
サイズ	最大(　　)　最小(　　)　メイン(　　)

3. 交換理由を教えて下さい。

□切れ曲がり　□刃欠け　□胴部破断　□その他(　　)

4. その他ご要望・お困りごとがあれば教えて下さい。

例：寿命を伸ばしたい、速く切断したいなど

MEMO

バンドソー注文方法

	選択方法	記入例	記入欄
刃先材質	M42、X3000、超硬、DIAからお選び下さい	M42	
品名	P.4からお選び下さい	K	
長さ	P.1～P.2をご確認いただくか、伝票や段ボール等をご確認下さい	3505	
幅		27	
厚		0.9	
ピッチ	ムク材の場合は商品各ページ、形鋼の場合はP.12を参考にお選び下さい	3/4	
ロット（本）	34mm幅以下は10本、41mm幅は5本、54mm幅以上は2本	10	

※その他ご不明点は担当営業にお問い合わせ下さい。

株式会社 青山製作所　本社
（オーエスジーアカデミー）

WIKUS

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2-4-2 405号
☎(06)6538-3880 FAX(06)6538-3879

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

仙　台	☎(022)390-9701	上　田	☎(0268)28-7381	明　石	☎(078)927-8212
郡　山	☎(024)991-7485	静　岡	☎(054)283-6651	金　沢	☎(076)268-0830
茨　城	☎(029)354-7017	浜　松	☎(053)461-1121	岡　山	☎(086)241-0411
両　毛	☎(0270)40-5855	豊　川	☎(0533)82-1145	広　島	☎(082)532-6808
宇都宮	☎(028)651-2720	三　河	☎(0566)62-8286	四　国	☎(087)868-4003
新　潟	☎(025)288-3888	トヨタ	☎(0533)82-1145	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		
諏　訪	☎(0266)58-0152	大　阪	☎(06)4308-3411		

〈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**（よい工具は一番）
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

〈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

〒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/

⚠ 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。　※All rights reserved. ©2019 OSG Corporation.

H-33.308.AC.CG(SM)
23.12