

全てのメーカー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

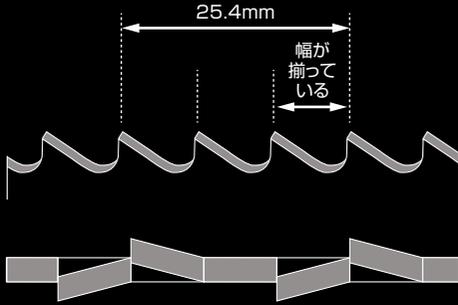
全長(mm)	幅(mm)	厚さ(mm)	アマダ(AMADA)	ニコテック(NCC)	大東精機(DAITO)
2,750	27	0.9		SSH-260DM	
3,505			H/HA/HFA-250	SCH/SCP-25,NCC-250,SSH-350	G/GA250,GA260,LT/LTA2630
3,505	34	1.1	H-250W,VM-420		G/GA250W,260W
3,885			HK-400	SSP-400	
4,115			HA/HFA-300,H-350SA	SCH-33	
4,570			HA/HFA-400	SCH-40	S/ST4060,GA400/410
4,115	41	0.9 (1.3)	PCSAW-330		
4,120		1.3			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。

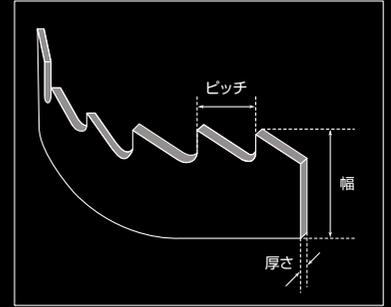
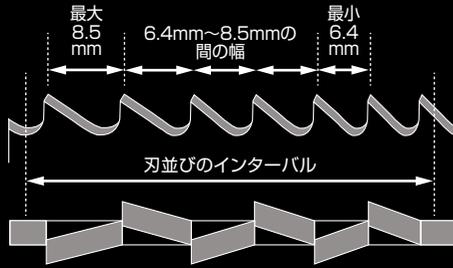
コンスタントピッチ(等ピッチ) 例:ピッチ3

刃先と刃先の間隔が一定です。ピッチ3の場合は
 $25.4 \div 3 = 8.46\text{mm}$ 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) 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

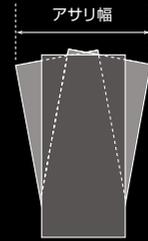
胴部の中心から左と右に、互い違いに刃を突出した形状をアサリ(目振り)と言います。バンドソーの快削性を上げ、切断中のワークによる胴部への締め付けが少なくなります。

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と同じ刃が左・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。



全長(mm)	幅(mm)	厚さ(mm)	アマダ(AMADA)	ニコテック(NCC)	大東精機(DAITO)
5,175	54	1.3			YGA430
5,815			HFA-500S,HFA-500CNC		SGA410CNC
5,890			HK-700CNC,HKP-700		
6,100		PCSAW-430			
6,460		HK-700FR			
6,650		HK/HKA-800	1.6	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
6,400	67	1.6	VM-3800		
6,670			HFA-530/CNC		
7,000			PCSAW-530		SGA530CNC
7,320					
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。機械メーカーのカatalog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。