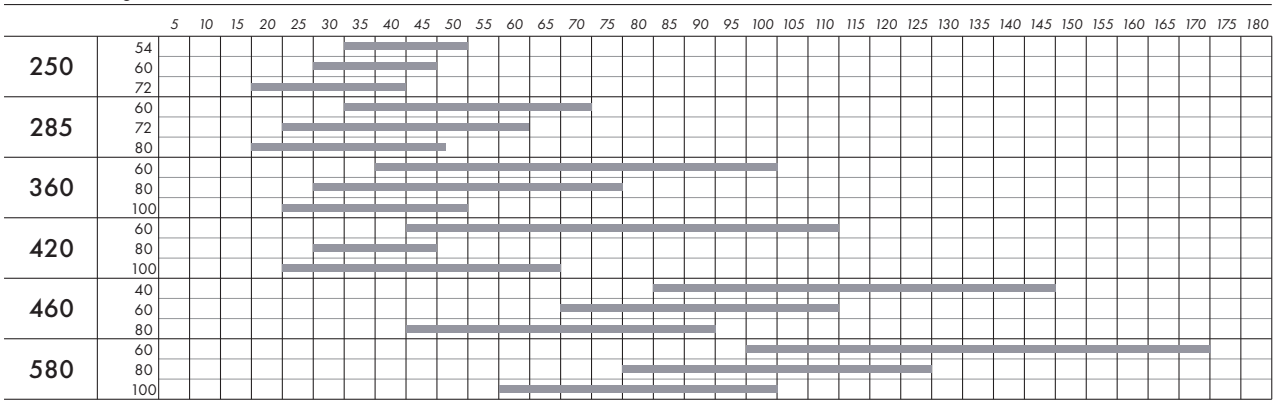
Tip Saw Blade 切断･切削のノウハウを結集した高品質の商品群

HMチップソー刃数選定表

Metal Working　　CORRESPONDENCE TABLE of diameter and number of teeth



Tip-M Tip Saw Blade For Manual Machines 安定性に優れたチップソー ドライカッターチップソー

国内市場に普及しているチップソーに適合する様々なサイズを在庫し、お客様の納期のご要望に可能な限り対応します。

手動･自動切断機･鉄･ステンレス･アルミ用チップソー

DCカーバイド 超硬チップ

ASCENDIA 強固な作りに自信あり

特徴：刃部を強固にボディーと接着させ厳しい
切断条件に耐えられる品質に仕上げました。



DC1000 取扱サイズ表

サイズ				刃数
外径(mm)	刃厚(mm)	本体厚(mm)	内径(mm)	
180	2.0	1.5	20	36z
305	2.4	2.0	25.4	60z
355	2.6	2.2	25.4	70z
405	2.8	2.4	31.75	80z
			40	80z

※上記に記載のないサイズにつきましては、別途、ご相談ください。

DCサーメット サーメットチップ

ASCENDIA 切れ味抜群･高耐久性

特徴：独自のサーメットチップを採用したことにより、
抜群の切れ味と長寿命を実現。



DC3000 取扱サイズ表

サイズ				刃数
外径(mm)	刃厚(mm)	本体厚(mm)	内径(mm)	
180	1.8	1.4	20	36z
305	2.2	1.8	25.4	60z
355	2.2	1.8	25.4	70z
405	2.6	2.2	31.75	80z
			40	80z

※上記に記載のないサイズにつきましては、別途、ご相談ください。

Resharpening-T Resharpening Service of Tip Saw Blades ランニングコストの低減に チップソー再研磨

チップソーは、刃物寿命の8割位に使用を留め、研磨を繰り返すことをお薦めします。そうすることで刃物1枚あたりの加工量が増加しランニングコストを引き下げることができます。

チップソー研磨

1 高品質研磨

欠かすことのできない工程の全てを、卓越した技術と、
最新の設備で研磨加工いたします。

整形工程 → 台金修理　ロー付け　振れ修正

研磨工程 → 側面研磨　スクイ面研磨　外周研磨

2 多種刃型対応

一般的な刃型タイプの研磨は無論のこと、ブレーカー研磨や外周面の溝入れ（ノッチ）
加工も出来ますので、ハルトメタルチップソーも研磨が可能です。

▼ハルトメタルチップソーの再研磨

