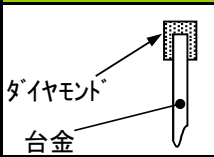


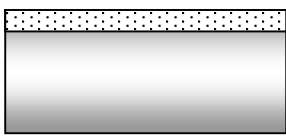
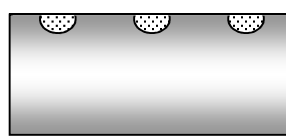
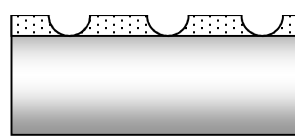
ダイヤモンド電着バンドソー DIAMOND BAND SAW-BRADE

スチール製鋸刃で切断できない素材の切断には、電着バンドソーが最適です。
セラミックス・シリコン(単結晶／多結晶)・サファイア・石英ガラス・フェライト・カーボンや、
新素材などの難削材の切断にはダイヤモンド電着バンドソーを御用命下さい。

製品の特長

名称	刃先断面	特長
ダイヤモンド 電着 バンドソー		・帯状鋼材の台金に、ダイヤモンド砥粒をニッケルメッキで保持されている
		・ダイヤモンドの突き出し量が多いため、目詰まりしにくく、切れ味が良い
		・被削材や使用条件、加工品位に応じた刃先形状・ダイヤモンドの粒度選択が可能

刃先形状別の特長・用途・粒度

フラットタイプ	パターンタイプ	刃切りタイプ
		
・各種刃幅に対応可能(3～70mm) ・カーボン等の乾式切断に最適 ・軟質材料のソーマーク軽減に有効	・刃幅26mm以上の広幅製品に対応 ・硬脆材料切断で切削性と寿命に適 ・単結晶シリコンの高精度・高能率加工に	・刃幅26mm以上の広幅製品に対応 ・軟質材料の目詰まり対策に効果あり ・難削材の加工にも優れた切れ味を発揮
一般カーボン		
硬質カーボン / 生セラ / 焼結セラミックス / ガラス系		
ダイヤモンド粒度: #40 / #50 / #60 / #80 / #100 / #120		

装置型式・用途・バンドソー仕様

装置型式	用途	電着バンドソー仕様 (単位:mm)		
		全長	刃幅	刃厚
TA-300L-DIA	新素材・硬質材専用機	2700	3～13	0.3～0.5
DIA-300ALB	〃	2400	3～13	0.3～0.5
DIA-500LM-5	〃	4400	25・40	0.5～0.8
TA-500LM-5G	カーボン専用機	4300	25	0.5～0.8
TA-600LM-T5G(B)	〃	5430	25	0.5～0.8

※上記の他にも各種仕様の装置を取り揃えておりますので、詳しくは下記へお問合せください。

● トータルCutting ●

株式会社 **アンドソー**

● お問合せ・ご用命は

本社・工場 〒496-0876 愛知県津島市大綱町9-6-2
名古屋営業所 〒496-0876 愛知県津島市大綱町9-6-2

TEL 0567-28-5621 / FAX 0567-24-6537
TEL 0567-28-5600 / FAX 0567-24-6537

<http://www.andosaw.co.jp>