

AMADA

Dyna Guide

ダイナガイドで安定した
高速高精度切断！

■主な特長

Dyna Guide (可動鋸刃ガイド) 搭載により、切断中の丸鋸刃の振動と振れを抑制し、安定した高速、高精度切断を実現。
DGシリーズは自動化・システム化のラインナップも充実し、お客さまの様々なご要望に対応します。

超硬丸鋸盤

詳しくはコチラ

CMII DG SERIES

株式会社アマダマシナリー

※撮影のためカバーや安全装置を外しています

AMADA

Hashimoto

FUJI BRAND
TANGSTEN CARBIDE
TIPPED SAW

70年の切断に携わった歴史の中での経験や技術により、最適なチップソーを
ご紹介いたします。
アルミ材や鉄鋼材はもとより、その他の新素材や複合材など、切断にお困り
のことがありましたら、お気軽にご相談ください。
切断条件のアドバイスや切断機のご紹介もいたします。

橋本特殊工業株式会社

〒760-0064 香川県高松市朝日新町 30-8
TEL.087-811-5227 FAX. 087-811-2541
info@hashimoto-tokushu.com

お見積りはお気軽に

加藤研削工業

切断・切削加工に、もう戻れない革新を
！。加藤研削工業の「不等ピッチメタルソー
加工サービス」は、従来の等ピッチ刃を独自
技術で不等ピッチに加工。これにより、切
削時のびり振動を大幅に抑制し、切断パリの
軽減、工具寿命の延長、送り速度の向上と、
QCD (品質・コスト・供給力) 全体の最適
化を可能にする。
「導入企業の90%が『後戻りできない』と
回答」するほどの効果を誇り、現在、全国で
無償トライアルを受け付け中。10月開催「メ
カトロテックジャパン2025」にも出展を
予定している。

えのきだ

えのきだの新機種「EGH-TTC1」全
自動先端・スクイ兼用研磨機はチップソー
専用の研磨機。
先端・スクイの連続研磨加工をワンチャッ
キングで研磨できる。先端・スクイ工程を1
台の機械で加工することで、加工精度の向上
と、段取りの簡略化を実現。生産性の向上が
期待できる。さらに、同製品は従来機よりも
省スペースでの設置が可能だ。
「！」を理念に、進化し続けるモノづくりを目
指す。

丸鋸と丸鋸切断機

兼 房

兼房が世界に先駆けて開発、販売
する金属切断用超硬丸鋸「Ferr
o Max (フェロマックス) コ
ールドソー」は顧客から評価が高
い。中間材(ビレット)やパイプな
ど切断材の形状や、鋼材の種類に
応じたバリエーションをそろえる。
新製品「T-15PT」は、トラ
ブルが発生しやすいボディーとチップ
の段差を最小限にし、チップ欠損の
抑制と寿命の安定化を実現。また、
耐熱性を重視したチップを採用し、
刃角度も最適化。刃先熱ダメージを
抑えることで寿命を向上した。従来
から歯数を20歯増やし、材料の適用
範囲も拡大した。

真 誠

真誠は金属用・木工用刃物、ダイ
ヤモンド刃物の設計・開発・製造・
販売を手がける。良品は声なくして
人を呼ぶ」をモットーに、常にモノ
づくりにこだわり、多様な加工分野
で技術を蓄積する。
中でも金属加工分野では、モニタ
ーユーザーからフィードバックされ
たデータや自社で実施した切断テス
トの結果を研究開発に反映させてい
る。また、グローバルな事業展開も
積極的に取り組み、海外の顧客から
も高い評価と信頼を獲得している。
今後も時代とともに高度化、多様化
するニーズに応えるため、製品改
良、品質の追求を続ける構えだ。

エムアールティ

エムアールティは切削工具やスリ
ワフライス、メタルソーの専門メ
ーカ。小径物や技術難易度の高い
極薄物を得意とする。切れ味、耐久
力、精度で高い競争力を持つ。日本
産業規格(JIS)準拠の標準型は
もとより、厚さ0.05mmの丸鋸な
ど、使用条件に応じて多様な製品を
安価・短納期で提供します。
熱処理施設を自社保有すること
で、使用材料は「超硬」にとどま
らず高速度鋼(ハイス)まで対応可
能。海外展開にも力を入れ、中国、
台湾、韓国、タイ、インド、トルコ
などに「モード・イン・ジャパン」
の高品質な製品を供給している。

津根精機

津根精機の全自動超硬丸鋸切断
機「TJ100GLII」は、従来機
「TJ100GL」を機能改良した
後継機。パイプの切断可能径を直径
124mmから130mmへと拡大
し、切断能力を向上させた。機械開
口部の構造を横スライド式に変更し
て機内のメンテナンス性を向上。カ
バー窓を大きくし、視認性と操作性
を高めた。環境にも配慮し、構成す
る部品・機器を省エネ対応製品に変
更。消費電力量を約30%削減した。
価格も必要な機能を厳選することで
従来機より低価格を実現。
自動車部品や鋼材など、生産現場
での利用を想定する。

有力企業の製品・技術
(順不同)

丸鋸は切断精度が高く、迅速に加工でき、扱いても容易なことから、モノづくりの基本ツールとして幅広い素材の切断に利用されている。製造現場の人手不足が深刻化する中、メーカーは省人・省力化や作業効率向上といったユーザーの強まるニーズに応える開発に力を注いでおり、切断機の機能拡充や自動化、鋸刃の寿命を延ばす省エネルギー化など、様々な挑戦が続いている。

加工機の自動化推進

■ ■ ■
要がない場合などは、換機能のほか、鋸刃送
加工後そのまま部品や
製品として使用するこ
ともでき、さまざまな
産業領域で活躍してい
る。
作業効率の向上につ
いては、将来予想され
るニーズも見据えた自
動化開発がなされてい
る。加工機ではロボッ
トによる鋸刃の自動交
換機能のほか、鋸刃送
りのスピードアップに
サーボモーターを採用
し、切断を「時短」す
る取り組みがある。鋸
刃自体も進化してい
る。コーティング技術
の応用による長寿命化
や歩留まりの一段の向
上を目指す技術開発など
が推し進められてい
る。

ノリタケ超硬丸鋸切断機

シンカットマスター

超高速切断 最大1.5倍速で切断

極薄1mm刃 業界最薄1mm刃搭載

ツインヘッド 1台に鋸ヘッド2基搭載

角度可変 全自動で 30~150度に対応

非鉄金属 アルミ・銅・チタン等に対応

薄肉パイプ 厚み0.6mmから対応

異形鉄筋材 ネジ節・竹節鉄筋に対応

省エネ
対応

環境
対応

お客様のご用途に応じて、最適な機種をご提案します

NMT 株式会社ノリタケマシンテクノ

〒485-0075 愛知県小牧市大字三ツ洲 1780 TEL: 0568-77-4123 URL: <https://www.noritake-mt.jp/>

TAKEDA

Circular Saw Series
CHL-2515All

様々な形鋼をすばやく切断！

多様な鋼種とサイズに対応

鋼種	1本切断時サイズ ()内は2本切断時
丸パイプ	φ35~φ139.8 (φ114.3)
正角パイプ	□40~□150 (□125)
長角パイプ	□50×20~□250×125 (□125×75)
溝形鋼(チャンネル)	75×40~250×90
H形鋼	H100×50~H250×125
C形鋼	H150×150
C形鋼(Cチャンネル)	C75×45×15~C250×75×25
軽みぞ形鋼	75×40~250×75
平鋼(フラットバー)	■38×19~■250×75
丸鋼	φ35~φ100
角鋼	■35~■75

超鋼・ハイス刃両対応丸鋸切断機

バーチャル
フロダクト
ショールーム
好評公開中！

タケダ機械株式会社

本社 〒923-1101 石川県能美市粟生町西 132 番地
TEL: 0761-58-8211 (代) FAX: 0761-58-6861
URL <https://www.takeda-mc.co.jp/>

超硬丸鋸切断機

TSUNE TJ100GLⅡ

NEW!

切断能力向上!

上位機種と同等の130mmまで対応!(丸中空材)

ユーザビリティの追及!

開閉部をスライド方式に変更し、作業性、メンテナンス性を向上。
カバー窓やタッチパネルを大型化し、視認性、操作性を向上。

グリーンテクノロジー対応!

構成部品・機器を省エネ対応に変更し、エネルギー消費を削減。

コストパフォーマンスに優れた価格!

必要な機能のみを搭載してスリム化し、従来機よりも低価格を実現。





※角材を自動供給する場合は別途オプションが必要となります。
※中空材の内厚は外径の5%以上が必要です。

●製造元

津根精機株式会社

〒939-2613 富山県富山市婦中町高日附852
TEL:076-469-3330 FAX:076-469-5244
【工場】婦中・八尾 【海外法人】アメリカ・タイ・ドイツ

●切断と搬送のトータルアドバイザー TSUNE

津根マシントール株式会社

〒939-2613 富山県富山市婦中町高日附852
TEL:076-469-3330 FAX:076-469-3906
【営業所】東京・関西・名古屋・仙台・高崎・静岡・富山・広島・九州

●高性能丸鋸刃の研究開発からメンテナンス

TSM株式会社

〒939-0643 富山県下新川郡入善町青木1230
入善機械工業センター内
TEL:0765-72-0397 FAX:0765-72-4552

<https://www.tsune.co.jp> e-mail: head@tsune21.com

銼えのきだはチップソー製造・再研磨用設備の専門メーカーです。
 全自動先端・スクイ兼用研磨機がさらに進化しました。ワンチャッキングにより

先端・スクイの連続運転!!



全自動チップソー専用先端・スクイ兼用研磨機
EGHT-TC1

高精度! 高速化!
省スペース化!

※本体寸法:約W1700×D1000×H1900mm
 本体重量:約1800kg

- 刃の位置決めはレーザーセンサーとサーボモーターによる非接触の割出機構を採用しています。
- 上記の機構によりポケットや不等ピッチも記憶し位置決めが行えます。

お客様の声をカタチに!ご要望の仕様に沿って設備を制作させて頂きます。
 お問い合わせは下記E-mailまでご連絡ください。



株式会社
えのきだ

TEL 041-0414 静岡県牧之原市勝俣1589
 TEL0548-22-0618 (代) FAX0548-22-5536

E-mail enokida.co@tokai.or.jp URL <http://www.enokida-jpn.com>

タケダ機械

タケダ機械の「CHL-2515 A II」は回転領域が異なる超硬刃どハイス刃の両方が使用できる丸鋸切断機。主軸に剛性が高いギアを採用し、高精度インバーターと送り軸はA/Cサーボ駆動の構成でパイプ、Cチャンネル、角棒や丸棒、H形鋼、アングル、チャンネル、フラットバーなど多様な鋼種を高精度に切断できる。

ローディング装置のほか、鋸刃冷却装置や外部ソコンとデータ連携するUSB外部入出力、データ入力ミスを防止する加工対象物（ワーク）幅/高さ測長装置など、現場のニーズに応える多様なオプションも

有力企業の製品・技術（順不同）

増田精機

増田精機は1963年に尼崎市で下請けの加工業として創業した。74年にそれまで培ってきた技術やノウハウを結集し、アルミニウム用高速丸鋸切断機、アルミ用高速フライス盤、手動式サツシ切詰加工機（金型）を設計・開発し、自社製品の販売を始めた。同社切断機の安全性や低騒音、操作の容易さなどが評価され、全国のサツシ・建材販売店が採用。その後もアルミサツシやアルミ建材、非鉄金属、車両、搬送機、電機、金物、航空機のメーカーから高評価を得ている。切断機の納入実績は5000台以上、ユーザー独自の専用機でも多数の実績がある。

アマダマシナリー

アマダマシナリーの超硬丸鋸盤「CMII-DG」シリーズは、独自の新技术である可動鋸刃ガイド「Dynamic Guide」を採用。切断精度に最も影響を与える突き入れ時の振れを抑え、切断時の切れ曲がりや振動を抑制する。

また剛性を高めた「新ソーヘッド機構」などを組み合わせたことで、安定した高速・高精度切断と鋸刃寿命の向上を実現。さらに「IoTサポート」や「My Factory」による機械の安定稼働と、データによる機械の運用管理を行うサービスを開始。オプションとして搬入・搬出装置を多彩にラインアップする。

丸鋸と丸鋸切断機

谷テック

谷テックは高硬度材・超難削材の切断加工においてユーザーの切断品質向上・切断コスト低減などのニーズに応えるべく、特殊刃型チップソー（特許製品）を新たに開発し、お役立ち、することに成功している。

CFRPなどの炭素繊維複合材の切断では効率アップに加え、デフラミネーション（層間剥離）の発生を抑える「AURORA」シリーズのチップソーを開発。顧客満足度向上を目指して、個々のユーザーの事情に合わせた技術対応やテスト用ノコ刃の提供なども行っている。同社はこれからもユーザーの思いを叶え、役に立てるような価値ある製品の提供に取り組んでいく。

天龍製鋸

天龍製鋸はコスト高騰に悩む多くの企業に対し、丸鋸の技術革新を通してコスト削減に貢献している。刃先のコーティング加工による難削材加工時の刃物寿命向上の実現や、刃先の厚さを薄くすることで歩留まりが良くなり材料コストの削減にもつながっている。また、高速切断仕様採用により、生産性を向上することも可能だ。加えて、同社は丸鋸による省資源・省エネルギー化への貢献を重点経営戦略に掲げている。

橋本特殊工業

関税が世界的な問題となり、現調化の要求がますます高まる昨今、同社は米国・中国・ドイツ・タイ・インド、メキシコに販売拠点を置き、世界へ展開する日本企業に貢献している。

柳瀬のグループ企業である橋本特殊工業は今年で創業72年目を迎えた。橋本特殊はこれまでチップソーに特化した形で事業を進めてきたが、柳瀬グループ入り4年目となり、柳瀬の商品である研磨材をはじめ、チップソー以外の切断工具などの販売にも取り組んでいる。

橋本特殊には、これまでの経験や実績によって培われたノウハウと職人の高度な製造技術があり、ユーザーの要望に合わせた提案型の専用チップソーの設計製作を得意とする。また修理に関しても刃先や基板の損傷状況などを正確に確認しながらベストな修理内容で進め、安心して依頼してもらえるよう努めており、ユーザーから高い評価を得ている。

New

フェローマックス・コールドソー

Ferro Max

Ti-5PT

欠損を防止するチップ形状と耐熱性チップの採用で

薄肉パイプ切断に安定した長寿命化を実現！

1. 新チップ材種の採用と形状変更

トラブルが発生しやすいボディとの段差を最小限にすることで

チップ欠損の抑制、寿命の安定化を実現しました。

2. 適用範囲の拡大と歯数ラインナップの増加

耐熱性を重視したチップの採用、刃先角度を鋭角にして切削熱の

抑制を図ったことで、刃先熱ダメージが抑制され寿命が向上。

適用範囲・条件など

用途	薄肉パイプ（肉厚：約1～5mm、引張強さ：1000N/mm ² 以下）の切断
切断機	高速パイプ切断機
切断条件	V=200～300 m/min Sz=0.03-0.04/0.12-0.18/0.03-0.04 mm/z
材質	超硬（＋コーティング）

モニター結果

(CUT)

25000

20000

15000

10000

0

Ti-5PT

寿命比 1.9倍

他社製

■ 被削材 一般鋼(E235、E355)

φ20-22,t1.5-2

■ 鋸寸法 φ285×140z

■ 切断条件 V=223 m/min, Sz=0.03 mm/z

兼房株式会社

本社・工場 愛知県丹羽郡大口町中小一丁目1 〒480-0192

TEL (0587) 95-2821 FAX (0587) 95-7225

支社・営業所 中部・関東・関西・札幌・仙台・広島・高松・福岡

URL <https://www.kanefusa.co.jp> E-mail sales-do@kanefusa.co.jp

ISO 9001

ISO 14001

JQA-QM3710

JQA-EM3137

本社・工場