

# ブラックタイガー



ヤニ・サビ・切粉に強く、滑りがイイ切断を実現

**ブラックコーティング**

高い耐久性で長寿命チップ

**高硬度チップ採用**

軽い切れ味を実現する研磨角度の採用

**スクイ角23°研磨**

チップの先端を鋭く研磨する  
スクイ角23°研磨を採用。  
より快適な軽い切れ味を実現！



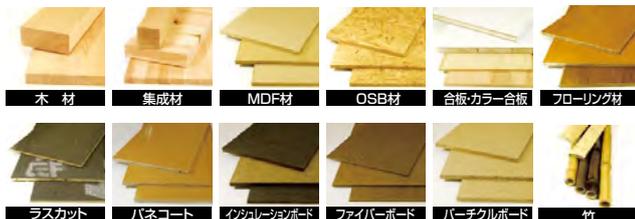
**Uスリット採用**

引き曲がりを抑え、  
安定感のある切断を実現  
**深切り丸ノコにも最適!!**

『Uスリット』は、切断時の台金のゆがみ・引き曲がり低減し、快適な切断を実現。従来の台金に入る長いタイプのスリットは、製造過程でロウ付けの熱を逃す目的と、遠心力による台金の膨張を抑える為に必要なモノでした。ヤマシンでは最新のロウ付け技術開発と、台金の焼き入れ技術の向上により、従来より短い『Uスリット』を実現しました。深い切り込みでさらに台金の歪みが発生しやすくなる『深く切り込む切断』や『深切り仕様の電動丸ノコ』にも、『Uスリット』は効果的で、直進安定性が向上し、安心してお使い頂けます。

## ブラックタイガー

品番	外径 (mm)	中心穴径 (mm)	切削幅(刃厚) (mm)	刃数 (P)	コート	スリット	台金スリット	適合機種	JANコード
MAT-BT-100	100	20	1.2	24	黒	—		集・充	4534587 181006
MAT-BT-125	125	20	1.2	28	黒	—		集・丸・充	4534587 181013
MAT-BT-147	147	20	1.6	52	黒	—	Uスリット	丸・深切	4534587 181020
MAT-BT-165	165	20	1.6	52	黒	—	Uスリット	丸・深切	4534587 181037
MAT-BT-190	190	20	1.6	52	黒	—	Uスリット	丸・深切	4534587 181044



切断適合材料

- 木材 ■集成材 ■合板 ■パネコート ■MDF材
- OSB材 ■フローリング材 ■インシュレーションボード
- パーティクルボード ■カラー合板 ■ファイバーボード
- ケイカルボード ■ラスボード ■ラスカット ■スタイロフォーム

適合機種凡例／機種説明／注意事項

■適合機種凡例／機種説明

本カタログでは、各チップソーごとに **高ト** **集** **卓** **切** **高チ** **低チ** **防** **丸** **専** **ス** **充** **グ** **深切** の記号で、適合機種を確認できる様にしてあります。ご注文の際に、ご確認ください。

高速トイシ切断機

高ト



■砥石(トイシ)切断機。鋼材等を切断する時に用います。  
■砥石を、チップソーに付け替えてご使用ください。  
【主な刃外径(mm)】:305-355など  
【回転数】:3,600~3,800rpm

集じんマルノコ

集



■集塵機接続用丸のこ。  
■主にサイディングなど切粉が出る材料用のマルノコです。  
【主な刃外径(mm)】:80-100-110-125-185など  
【回転数】:6,000~13,000rpm

電動マルノコ 深切りマルノコ

丸



■鉄・木工・その他部材のカットに最も多く利用されている丸のこ。  
■内径穴20mmのもの主流ですが、25穴の機種もあります。  
■より深く切断可能な深切りタイプの電動マルノコ  
【主な刃外径(mm)】:145-148-165-190-203-216-280-335など  
【回転数】:2,000~6,000rpm

深切

防じんマルノコ

防



■防じんカバーの付いたチップソー切断機。  
■主に軟鋼材等を切断するときに用います。  
【主な刃外径(mm)】:110-180-185  
【回転数】:5,000~7,000rpm

卓上マルノコ

卓



■主に木工切断用の卓上型マルノコ切断機。45度切りや、ターンテーブルの回転により角度切りが可能。幅木、回り縁などの内装材の切断に用いる。  
【主な刃外径(mm)】:216-260-335-380など  
【回転数】:3,000~5,000rpm

スライドマルノコ

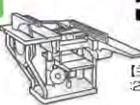
ス



■卓上マルノコに、スライド機構が加わった、長尺材のカットも可能な切断機。  
■刃外径が190などのコンパクト設計な機種もあります。  
【主な刃外径(mm)】:190-216-260-305など  
【回転数】:3,000~5,000rpm

切断機

切



■工場据置型のチップソー切断機。  
■パネル切断機、万能機、マルノコ型等の切断機があります。  
【主な刃外径(mm)】:206-335-305-405など

高速チップソー専用機

高チ



■チップソー専用機。軟鋼材等を切断する時に用います。  
■薄物から中厚の軟鋼材を切断するときに、威力を発揮します。  
【主な刃外径(mm)】:165-180-305-310  
【回転数】:3,600~8,000rpm

低速チップソー専用機

低チ



■チップソー専用機。軟鋼材等を切断する時に用います。  
■厚い軟鋼材を切断するときに、威力を発揮します。  
【主な刃外径(mm)】:305-355-405  
【回転数】:800~1,500rpm

グラインダー

グ



■手持ち型のグラインダー。ディスクグラインダーとも呼ばれます。  
■トイシをチップソーに付け替えてご使用する場合は、▲警告:必ず機械指定の安全カバーご使用ください。切断材は固定し、防じんメガネ等をご使用ください。  
【主な刃外径(mm)】:110  
【回転数】:7,000~12,000rpm

充電マルノコ

充



■コードレスタイプの充電式のマルノコ工具。  
■木工用だけではなく金属用もあります。  
【主な刃外径(mm)】:110-180-165-190  
【回転数】:2,000~4,000rpm

専用機

専



■各部材用、または専門工具として製造された機種。  
■内径穴、外径とも、多種に渡ってあります。  
■鉄筋冷間直角切断機等  
■メトリター(溝切りカッター)等

■木工用チップソー・パネル材用チップソーの切断性能・用途目安は下記のとおりです。※外径により刃数は変わります。

- 刃数40P=荒切り用チップソー:一般木材・集成材・パネル材の荒切り
- 刃数52P=造作用チップソー:一般木材・集成材・パネル材等の造作切断
- 刃数60P以上=精密切断用チップソー:一般木材・集成材・パネル材等の精密切断

※チップの材質、刃型形状、組刃パターン(5対1組刃など)、レーザースリットなどにより、切断性能・耐久性が変わります。

お取扱いの  
注意事項



ご使用の際には、必ず 保護メガネ・防塵マスク・作業用皮手袋・作業着などを着用し、安全に心がけてください。

- 刃物のお取扱いの際には、ご使用になる機械の取扱説明書を、よくお読みください。
- 替刃の作業時には、必ず機械の電源をコンセントから抜いてから行ってください。■電動工具への取付け前に必ず鋸の回転方向をご確認ください。
- 運転前に、電動工具のフレンジをしっかりと締め、異音や振動がないかを確認し、電動工具の回転を充分に上げてから切断を開始してください。
- 切断材料は確実に固定してください。固定が不完全ですと刃先が破損したり、切断材料が飛び出す恐れがありますのでご注意ください。



安全上のご注意

ケガなど事故を未然に防ぐため、ご使用前に「お取扱いの注意事項」および、ご使用になる機械の「取扱説明書」をすべてお読みの上、指示に従って正しくご使用してください。

●特注品の製作も承っています。○レーザースリット消音加工 ○フッ素加工 ○特殊外径・内径品など

※掲載商品の仕様及びパッケージなど改良の為、予告なく変更する場合がございます。

※掲載の製品写真は、印刷の関係で実際とは異なる場合がございます。

※商品のご注文・お問い合わせは、弊社営業または、各代理店窓口にて承っております。