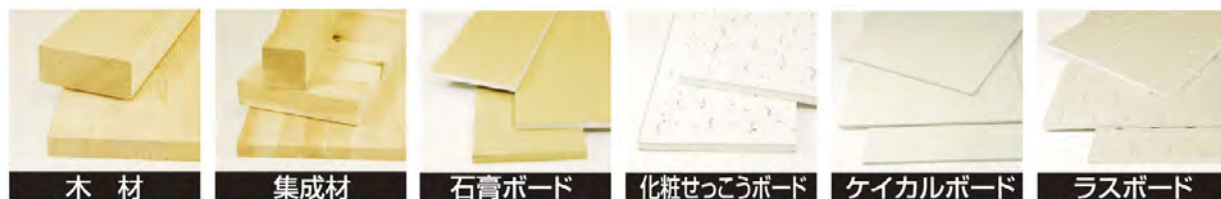


白蛇 (はくじゃ) 石膏ボード・木工用チップソー



極薄刃 1.1mm 刃厚  
薄刃設計だから、石膏ボード・木質ボード材も  
鋭く切れ込み快適にカット！

100mm / 125mm サイズをラインナップ  
ヤニ・サビ・切粉からチップソーを保護し、  
滑りの良い切断を実現する  
ホワイトフッ素コーティング！！



- 切断適合材料
- 木材
  - 集成材
  - 石膏ボード
  - 化粧せっこうボード
  - ケイカルボード
  - ラスボード












白蛇(はくじゃ)石膏ボード・木工用チップソー

品番	外径 (mm)	中心穴径 (mm)	切削幅(刃厚) (mm)	刃数 (P)	最高使用回転速度 Nmax(rpm)	フッ素	適合機種	JANコード
MAT-HAK-100	100	20	1.1	30	13,000	白	集	4534587 550215
MAT-HAK-125	125	20	1.1	42	10,000	白	集	4534587 550222

# 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。

<p><b>高ト</b> <b>高速トイシ切断機</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>■砥石(トイシ)切断機。鋼材等を切断する時に用います。</li> <li>■砥石を、チップソーに付け替えてご使用ください。</li> </ul> <p>【主な刃外径(mm)】:305-355など 【回転数】:3,600~3,800rpm</p>	<p><b>集</b> <b>集じんマルノコ</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>■集塵機接続用丸のこ。</li> <li>■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。</li> </ul> <p>【主な刃外径(mm)】:80-100-110-125-185など 【回転数】:6,000~13,000rpm</p>	<p><b>丸</b> <b>電動マルノコ</b> <b>深切りマルノコ</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>■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。</li> <li>■内径穴20mmのもの主流ですが、25穴の機種もあります。</li> <li>■より深く切断可能な深切りタイプの電動マルノコ</li> </ul> <p>【主な刃外径(mm)】:145-148-165-190-203-216-280-335など 【回転数】:2,000~6,000rpm</p>
<p><b>防</b> <b>防じんマルノコ</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>■防じんカバーの付いたチップソー切断機。</li> <li>■主に軟鋼材等を切断するときに用います。</li> </ul> <p>【主な刃外径(mm)】:110-180-185 【回転数】:5,000~7,000rpm</p>	<p><b>卓</b> <b>卓上マルノコ</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>■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。</li> </ul> <p>【主な刃外径(mm)】:216-260-335-380など 【回転数】:3,000~5,000rpm</p>	<p><b>ス</b> <b>スライドマルノコ</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>■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。</li> <li>■幅刃外径が190などのコンパクト設計な機種もあります。</li> </ul> <p>【主な刃外径(mm)】:190-216-260-305など 【回転数】:3,000~5,000rpm</p>
<p><b>切</b> <b>切断機</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>■工場据置型のチップソー切断機。</li> <li>■パネル切断機、万能機、マルノコ型等の切断機があります。</li> </ul> <p>【主な刃外径(mm)】:206-335-305-405など</p>	<p><b>高チ</b> <b>高速チップソー専用機</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>■チップソー専用機。軟鋼材等を切断する時に用います。</li> <li>■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。</li> </ul> <p>【主な刃外径(mm)】:165-180-305-310 【回転数】:3,600~8,000rpm</p>	<p><b>低チ</b> <b>低速チップソー専用機</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>■チップソー専用機。軟鋼材等を切断する時に用います。</li> <li>■厚い軟鋼材を切断するときに、威力を発揮します。</li> </ul> <p>【主な刃外径(mm)】:305-355-405 【回転数】:800~1,500rpm</p>
<p><b>グ</b> <b>グラインダー</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>■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。</li> <li>■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。</li> </ul> <p>【主な刃外径(mm)】:1100 【回転数】:7,000~12,000rpm</p>	<p><b>充</b> <b>充電マルノコ</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>■コードレスタイプの充電式のマルノコ工具。</li> <li>■木工用だけではなく金属用もあります。</li> </ul> <p>【主な刃外径(mm)】:110-180-165-190 【回転数】:2,000~4,000rpm</p>	<p><b>専</b> <b>専用機</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>■各部材用、または専門工具として製造された機種。</li> <li>■内径穴、外径とも、多種に渡ってあります。</li> <li>■鉄筋冷間直角切断機等</li> <li>■メトリター(溝切りカッター)等</li> </ul>

■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、電動工具のフラ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。