

EGURI WHITE エグリホワイト (鉄・ステンレス兼用)



ハイグレードMETALプレミアム PRO仕様

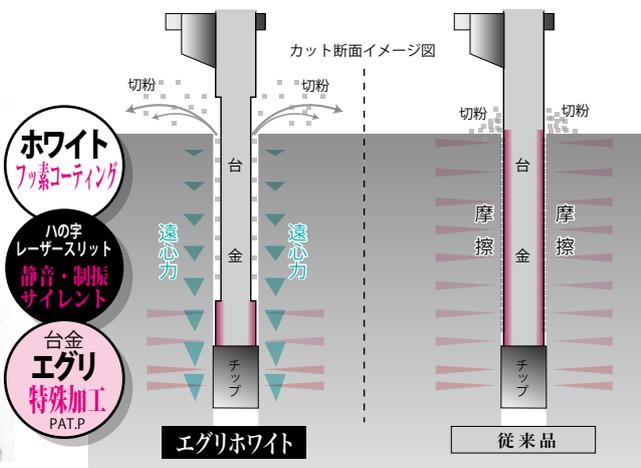


- 電動丸のこ
- 防じん丸鋸
- 集塵丸鋸
- 高速チップソー切断機



【特許申請中】特殊エグリ加工により、切断材への摩擦を抑える!!
今までにない切れ味の鉄工・ステンレス用切断チップソー「エグリホワイト」
ハの字レーザースリット採用で直進性が良くさらにスムーズな切断を実現。
ホワイトフッ素コーティングでさらに滑らかな切断 & サビにも強い!!

- 特殊振動吸収樹脂圧入・ハの字レーザースリット・静音/制振タイプ
- 100・110・125・160・180サイズ 豊富なラインナップ。



台金に特殊加工を加えた「エグリ加工」で、切断時に受ける台金への切断材の摩擦を低減。また、摩擦熱によるチップソーの変形を抑え、直進性がさらに向上。ハの字レーザースリットに特殊振動吸収樹脂を圧入。エグリ効果とW (ダブル)で静音 & 制振!! これにより直進安定性を増しています。エグリ加工との隙間から切粉をはき出す効果もあり、より快適な切断を実現。

- 切断適合材料
- 鉄工材
 - ステンレス
 - Cチャンネル
 - 鉄板
 - 鉄丸パイプ
 - スパイラルダクト
 - 軽天材

エグリ ホワイト METALプレミアム (鉄・ステンレス兼用)

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
TT-EGW-100	100	20	1.7	22	13,000	白	集	4534587 041003
TT-EGW-110	110	20	1.4	24	13,000	白	集・充	4534587 041010
TT-EGW-125	125	20	1.7	28	10,000	白	充・丸	4534587 041027
TT-EGW-160	160	20	1.7	36	6,000	白	集・丸	4534587 041034
TT-EGW-180	180	20	1.7	40	6,000	白	防・集・高手	4534587 041041

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、電動工具のフランジをしっかりと締め、異音や振動がないかご確認ください。■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。