

Kosoku

メタル切断機



切る！
静かに、安く、早く、精密に。



FUJI GROUP

富士製砥株式会社
Kosoku

KCM-370N・SC

¥890,000-

KCM-370N・SC 60°

¥930,000-

最大の切断能力… 評判の大型機種

特長 標準付属品:定寸ストッパー

- ① KCMシリーズ中、評判の大型機種。
- ② 切断音がきわめて静かで、精密切断可能。ステンレスも簡単に切断。
- ③ 粉塵、火花、臭いの出ないクリーン切断です。
- ④ 低床型につき作業時の高さが選べます。
- ⑤ 低速回転で作業性が良く安全。
- ⑥ 定寸切断装置の1mm目盛スケールにより切断寸法0~850mmまで正確にセット。
- ⑦ 角度切断は左右45°まで1°きざみの大型目盛板で正確にセット可能。
- ⑧ たわみ防止構造により被削材を確実に固定。
- ⑨ 鋸刃支持軸部の剛性が高く安定した切断作業が可能。
- ⑩ 独自の切粉除去装置で鋸刃の目詰まり防止。
- ⑪ 鋸刃ヘッド部側面付きのスイッチで操作性抜群。
- ⑫ サブバイスとマシンテーブルの利用で作業性向上。



サブバイス(別売)

¥28,500-

鋸刃の両側で被削材を固定するためのバイスです。長尺物切断や角度切断に効果を発揮します。

No.1D 仕様機

KCM-370N・SCについて、各種仕様の自動機を製作いたします。

No.1D 仕様(段取り回路付き)自動機の特長

- ① 機械能力は標準機と同じです。
- ② ローコスト設計の自動機であり、エアードライブ駆動です。エアを油圧に変換して送り、切削送りの自動切断を行います。
- ③ ワークのケガキ線までヘッド部を鋸刃回転無しにて、インチングで下げることができます。
- ④ バイスは手動クランプになります。

No.11 仕様自動機の特長

No.1D仕様にインバータを取付けたものです。ステンレスの時は11min⁻¹、鉄の時は22min⁻¹、アルミの時は43min⁻¹と切断する材料に合わせて最適な回転数を無段階で設定できます。

No.22 仕様自動機の特長

- ① No.1D仕様にインバータを取付け、バイスクランプを自動化したものです。
- ② バイスクランプ力により下記の2種類があります。
エアース: 角パイプ専用であり、ガイド付きシリンドラを使用しています。クランプの安定した軽切断に最適です。
増圧バース: クランプ力が最大1.4トンあり、重切断に最適です。ワークにより無段階に減圧できます。

その他

バイスクランプにおいて、異形物の口金のノウハウがあります。最寄の営業所にご相談下さい。



KCM-250B

¥620,000-



特長

- ① 切断能力を大幅にアップしました。
- ② 減速比を大きくし、トルクアップしたので、厚肉材料でも余裕をもって切断できます。ステンレスも切断可。
- ③ バリ、焼けのない精密切断。後加工が不要です。
- ④ 粉塵、火花、臭いの出ないクリーン切断です。
- ⑤ 切粉除去装置(チップリムーバー)を弊社独自のダブルローラー方式とし、鋸刃の両側から切りくずを除去するので、目詰まりを防止し、切断能率および鋸刃寿命を大幅にアップしました。

KCM-370N・SC

マシンテーブル付

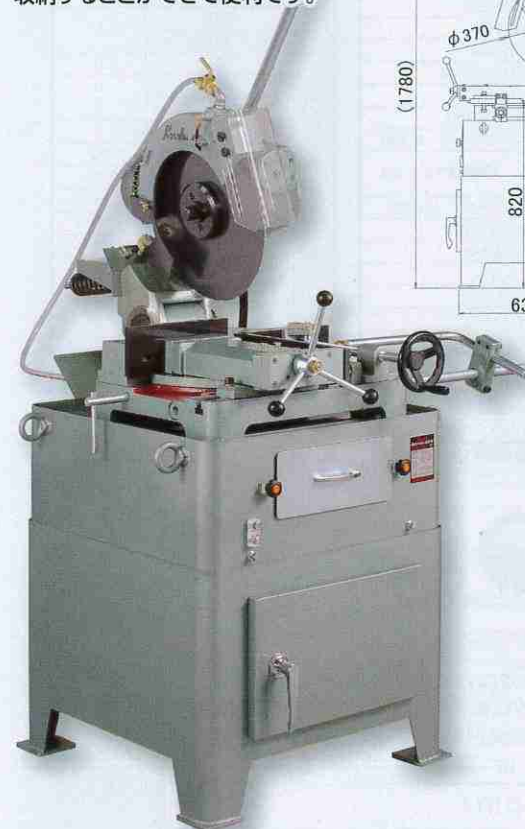
¥977,700-

サブバイス(別売)

¥28,500-

特長

テーブルの上に切断機をセットすることにより、楽な姿勢で作業ができます。またテーブル内に鋸刃や付属工具を収納することができて便利です。



KCM-275B

¥636,000-



特長

KCM-275B型は、KCM-250B型の特別仕様機。鋸刃275mmのほか、弊社の大型機種370型で使用する再研磨で径の小くなった鋸刃も使用できる経済型です。

最大切断寸法

被切断材	切断角度	KCM-370N・SC	KCM-370N・SC 60°タイプ	KCM-250B	KCM-275B
丸パイプ	90°	φ120	φ120	φ80	φ89
	45°	φ120	φ75	φ76.3	φ80
	30°(60°)	—	φ50	—	—
アングル	90°	130×130	100×100	75×75	80×80
	45°	100×100	75×75	65×65	75×75
	30°(60°)	—	75×45	—	—
チャンネル	90°	150×100	100×100	110×60	—
	45°	125×65	75×75	75×40	—
	30°(60°)	—	75×45	—	—
角パイプ	90°	125×100	100×100	110×60又は75×75	—
	45°	100×100	75×75	75×40又は60×60	—
	30°(60°)	—	75×45	—	—
丸棒	90°	φ80炭素鋼	φ80炭素鋼	φ50炭素鋼	—
	45°	φ65炭素鋼	φ65炭素鋼	φ40炭素鋼	—
	30°(60°)	—	φ50炭素鋼	—	—

切断コスト・スピード

項目	φ305砥石切断機	KCM-370N・SC	KCM-250B・275B
カット数	砥石1枚当たり31カット	鋸刃1回目立て当たり1,250カット	鋸刃1回目立て当たり620カット
切断可能面積	砥石1枚当たり31×8.04≒250cm ²	鋸刃1回目立て当たり1,250×8.04≒10,000cm ²	鋸刃1回目立て当たり620×8.04≒5,000cm ²
1カット当たりの切断時間	≒40sec	≒10sec	≒20sec

注① 被切断材=φ32丸棒(SS41B)、断面8.04cm²
注② 鋸刃目立て可能回数…鋸刃1枚につき約20回
●上表のカット数、および砥石標準価格・鋸刃目立て費用を総合した1カット当たりの切断コストは、砥石切断機と比較して、約1/3~1/5と大幅に安くなります。
●1カット当たりの切断時間を砥石切断機と比較すると、約1/2となり、大幅に短縮されます。

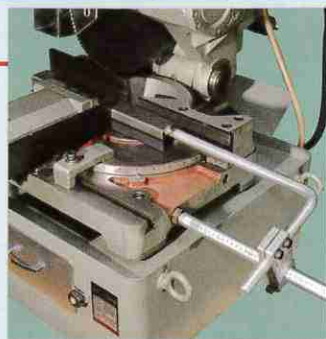
メタル切断機仕様

型 式	KCM-370N・SC	KCM-370N・SC 60°	KCM-250B	KCM-275B
モ ー タ	3相200V 1.5kw 50/60Hz		3相200V 0.4kw 50/60Hz	
鋸 刃 回 転 数	18/22min ⁻¹		36/44min ⁻¹	
定寸ストッパー	0~850mm		0~500mm	
角 度 切 断	左右90°~45°	左45°~右60°	左右90°~45°	
クーラントポンプ	3相200V 出力40W 50/60Hz		3相200V 出力40W 50/60Hz	
クーラントタンク容量	約25リットル		約8リットル	
切 削 液	本機専用切削液を水で約20倍に希釈して使用		本機専用切削液を水で約20倍に希釈して使用	
鋸 刃 寸 法	φ370×φ45×t3.0(2.5)mm		φ250×φ32×t2.0	φ275×φ45×t2.0
フランジ寸法	P.C.D φ66 -φ10×4		P.C.D φ50 -φ8×2	P.C.D φ66 -φ10×2
機 械 寸 法	(幅)700×(奥行)985×(高さ)1300mm		(幅)485×(奥行)670×(高さ)720mm	
質 量	約250kg		約95kg	
付 属 品	専用切削液(1L容器入)、片ロスパナ 27mm、六角レンチ 5mm 8mm 10mm、専用ブラシ、接地型3P 20Aプラグ 各1個、メタルソー1枚		専用切削液(1L容器入)、片ロスパナ 24mm、六角レンチ 6mm、接地型3P 20Aプラグ 各1個、メタルソー1枚	

あらゆるニーズに対応した機能性

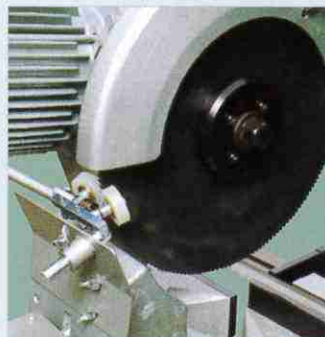
■定寸切断

- ①定寸ストッパーにより任意の定寸切断ができます。
 - ②定寸切断用1mm目盛スケール付(370N・SC型)
- [設定長さ]
370N・SC型=0~850mm
250B/275B型=0~500mm



■角度切断

- ①90°~45°までの角度切断が自由。
- ②1°きざみの大型目盛板で正確な角度切断が可能。(370N・SC型)



■切粉除去装置 (チップリムバー)

弊社独自の切りくず除去装置(ダブルローラー方式)により、鋸刃の目詰まりを防止して切れ味を最高に保ち、同時に鋸刃の寿命を長くします。(370N・SC/250B/275B型)

超小型メタル切断機 FMC-250

超小型・超軽量で新登場!
現場作業にも最適(キャスター付)
粉塵・火花・臭いの出ないクリーン切断

¥165,000-(鋸刃付・鉄用)
¥150,000-(鋸刃無)

付属品: 切削スプレー、サブバイス オプション: 定寸ストッパー

電 動 機	単相 100V 1.2KW 50-60Hz	カーボンブラシ	KD-42
鋸 刃 回 転 数	75min ⁻¹	絶縁構造	二重絶縁
負 荷 電 流	12.3A	定寸ストッパー	0~500mm
角 度 切 断	右 90° ~45°		
機 械 寸 法	(幅)390mm×(奥行)690mm×(高さ)530mm(振り下ろしハンドル取付時)		
鋸 刃 寸 法	(外径)φ250×(内径)φ32×(厚み)2.0t		
フ ラ ン ジ 寸 法	P.C.D φ50-φ8×2		
本 体 重 量	約 35kg		
切 断 範 囲 (φ250鋸刃使用時)		90° 切断	45° 切断
	パイプ	φ76.3	φ63.5
	アングル	70×70	50×50
	チャンネル	100(横)×50(縦)	70(横)×40(縦)
	角パイプ	□70	□60
	丸棒	φ35(炭素鋼)	φ25(炭素鋼)

- (注) ①取扱説明書に鋸刃選定表がありますから、材料に合わせて鋸刃をお選びください。
②鋸刃は富士製砥製とご指定ください。

非鉄用 A型 (直線刃)	鉄用 C型 (高低刃)	鉄用 BW型 (交互刃)

メタルソー FH(ブラック) 一般鋼材 / FT(ゴールド) 鉄・ステンレス・合金鋼・特殊鋼



最高級の母材(SKH-51)と優れた熱処理技術、精密な研磨加工技術により生まれた製品は品質を第一とし、高精度・長寿命が得られます。

●表面処理

FH(ブラック)	酸化皮膜処理(ホモ処理)
FT(ゴールド)	チタンコーティング処理

●F-Mメタルソー

標準サイズと適応機種

●鋸刃ピッチ選定表

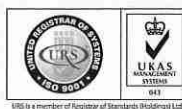
寸 法 (外径×厚さ×穴径) (mm)	ピンホール (穴径×長さ×間隔)	主な適応機種
250×2.0×32	45×8.5×2	津 根 精 機 ロビープロマックス ミタチ電機 MMC-250
	50×9×2	日 立 工 機 CU-10 高 速 電 機 KCM-250
	63×11×4	昭 和 電 機 MS-250
280×2.0(2.5)×32	63×10.5×4	ア マ ダ CM-400
300×2.0(2.5)×31.8	50×9×2	大 同 興 業 プリマック300
300×2.0(2.5)×32	50×9×2	日 東 工 器 NTC-300
300×2.0(2.5)×40	63×11×4	マ ッ ク エンゼル300
315×2.5(3.0)×40	55×8.5×2 65×11×2	村橋製作所 キャブテンソー V-100 藤田機械アイゼル、大野鋼機フォーカス
360×2.5(3.0)×40	63×11×4	村橋製作所 キャブテンソ VX-125
360×2.5(3.0)×45	65×11×3	ミタチ電機 MMC-360
370×2.5(3.0)×40	66×11×2	高 速 電 機 KCM-360
370×2.5(3.0)×45	63×11×4	マ ッ ク エンゼル
	80×15×4	富 士 製 砥 FCM-370
	66×11×2	日 東 工 器 NTC-370
370×2.5(3.0)×50	66×11×4	日 立 工 機 CU-15
	80×15×4	高 速 電 機 KCM-370
	80×15×4	大 同 興 業 プリマック370
385×2.5(3.0)×40	65×11×3	ミタチ電機 MMC-385
400×2.5(3.0)×50	80×15×4	大 同 興 業 カルデンパッ/KKS-400

その他のサイズはお問い合わせ下さい。

	切断材 (mm)	鋸刃ピッチ (mm)
パイプ	1.0t	3
	1.6t	4
	2.3t	
	3.0t	
	4.0t	5
丸棒 おむく材	10φ	5
	25φ	6
	30~45φ	8
	50φ	9
	60φ	12
フラットバー	80φ	13
	3~6t	5
	7~9t	6
	16t	7
	25t	8
アングル	3×30	4
	5×40	5
	6×50	
チャンネル	9×75	6
	75×40×5	7
	100×50×5	
	125×65×6	
	150×75×6	8



富士製砥株式会社
Kosoku



本 社 TEL.06(6727)1011(代) FAX.06(6727)1016 東 京 支 店 TEL.03(5825)4765 FAX.03(5829)8283

名古屋営業所 TEL.052(734)8712 FAX.052(734)8713
長野営業所 TEL.0263(82)2446 FAX.0263(82)5488
東北営業所 TEL.03(5825)4765 FAX.03(5829)8283
札幌営業所 TEL.011(873)5333 FAX.011(873)7540

九州営業所 TEL.092(413)1722 FAX.092(413)1723
富山営業所 TEL.076(467)0600 FAX.076(467)1029
新潟営業所 TEL.0256(46)8551 FAX.0256(46)8552
長野工場 富山工場 中国工場

ホームページ <http://www.fujiseito.com/>