

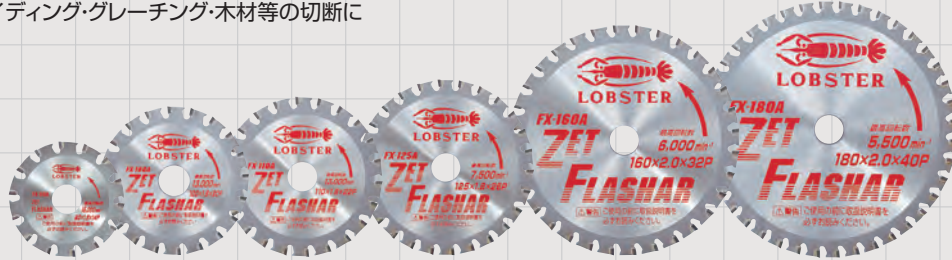
鉄・ステンレス兼用

ゼットフラッシャー FX-A

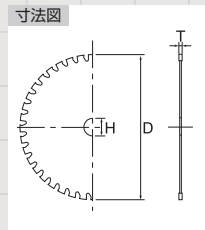


CARBIDE TIPPED SAWS 'ZET FLASHAR' FOR STEEL AND STAINLESS STEEL

- 鉄・ステンレス兼用タイプ
- 一般軟鋼材(鉄・アルミ系)・ステンレス材(SUS304)
- 鉄板・アングル鋼・C型鋼・VLP管・各種パイプ・電線・ハンガーレール・レースウェイ・ALC(鉄筋入)・デッキプレート・しま鋼板・寸切りボルト・鉄筋・丸棒・アルミサッシ・塩ビ管・各種サイディング・グレーチング・木材等の切断に



品番コード	D	T	刃数	H	鉄系最大切断厚	ステンレス最大切断厚	最高使用回転数	参考価格	JANコード(4963202)
FX80A	φ80mm	1.8mm	14	φ20mm	4mm	2mm	15,000(min ⁻¹ (rpm))	5,530円	079563
FX100A	φ100mm	1.8mm	20	φ20mm	4mm	2mm	13,000(min ⁻¹ (rpm))	5,620円	079600
FX110A	φ110mm	1.8mm	22	φ20mm	4mm	2mm	13,000(min ⁻¹ (rpm))	5,620円	079648
FX125A	φ125mm	1.8mm	26	φ20mm	4mm	2mm	7,500(min ⁻¹ (rpm))	7,470円	079686
FX160A	φ160mm	2.0mm	32	φ20mm	6mm	3mm	6,000(min ⁻¹ (rpm))	7,810円	079723
FX180A	φ180mm	2.0mm	40	φ20mm	6mm	3mm	5,500(min ⁻¹ (rpm))	7,810円	079761



※ディスクサンダー、ディスクグラインダーでの使用は危険ですのでご使用にならないでください。

- 鉄・ステンレス兼用タイプ
- 一般軟鋼材(鉄・アルミ系) 推奨板厚1~10mm
- ステンレス材(SUS304) 推奨板厚1~6mm

品番コード	D	T	刃数	H	鉄系最大切断厚	ステンレス最大切断厚	最高使用回転数	参考価格	JANコード(4963202)
FX305A	φ307mm	2.1mm	60	φ25.4mm	10mm	6mm	1,600(min ⁻¹ (rpm))	19,760円	084123
FX355A	φ355mm	2.4mm	80	φ25.4mm	10mm	6mm	1,500(min ⁻¹ (rpm))	23,270円	084147

※FX305シリーズは無負荷回転数1,600min⁻¹、FX355Aは無負荷回転数1,500min⁻¹までの低速チップソー切断機をご使用ください。



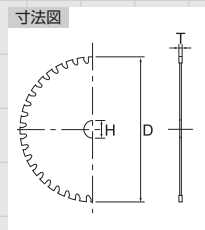
ゼットフラッシャー 切っ太郎 鉄・ステンレス兼用



CARBIDE TIPPED SAWS 'ZET FLASHAR' FOR STEEL AND STAINLESS STEEL

大好評の「価格も性能もおもいっ切り」の切っ太郎に鉄・ステンレス兼用が新登場

- 薄刃と鋭い研磨角による切削抵抗の低減と、新配合チップにより、抜群の切れ味を発揮
- 一般軟鋼材(鉄・アルミ系)・ステンレス材(SUS304)
- 鉄板・アングル鋼・C型鋼・VLP管・各種パイプ・電線・ハンガーレール・レースウェイ・ALC(鉄筋入)・デッキプレート・しま鋼板・寸切りボルト・鉄筋・丸棒・アルミサッシ・塩ビ管・各種サイディング・グレーチング・木材等の切断に
- 最高のコストパフォーマンスを実現



品番コード	D	T	刃数	H	鉄系最大切断厚	ステンレス最大切断厚	最高使用回転数	参考価格	JANコード(4963202)
FK180A	φ180mm	1.8mm	36	φ20mm	6mm	3mm	5,500(min ⁻¹ (rpm))	3,250円	091459

※適用電動工具 防塵/集塵マシナコ・チップソーカッター(φ180~190用)
 ※ディスクサンダー、ディスクグラインダーでの使用は危険ですのでご使用にならないでください。

各被削材に対応する商品選定については136ページの被削材対応表をご参照ください。

ダイヤモンド

チップソー

ホルソー・ドリル

ヤスリ・ドレッサ