

# 硬質窯業系チップソー

# 商 品 名

# トリプルダイヤソー (段付)

外径	100mm	刃厚	1.6mm	台金厚	1.3mm	段付	1.1mm	刃数	14P	穴径	20mm
----	-------	----	-------	-----	-------	----	-------	----	-----	----	------

## 商品説明



### 用途

コロニアル・一般外壁材・硬質石膏ボード・HDF他

### 適用電動工具

100mm用 AC,DC マルノコ

#### ◎段付とは

台金厚(1.3mm)よりホーニングエリア(1.1mm)を薄くすることにより、摩擦抵抗を低減します。そのため、軽く切断することが可能です。

#### ◎トリプルとは

平刃と山刃を交互に配置することにより直進性が向上します。

グレーの部分が合金より0.2mm薄くなっています



### 【ご使用前に必ずお読み下さい】 電動工具用チップソー取扱説明書

本体チップソーは、不適切な取扱いをすると重大事故に繋がりがかねません。

本体の取扱説明書をご覧の上、ご使用下さい。

また、保護メガネなど安全保護具を着用して正しく安全にご使用下さい。

- ① ご使用機械の取扱説明書・仕様書に沿ってご使用下さい。
- ② チップソーがご使用の機械と被削材に適していることを確認して下さい。
- ③ チップソーにひび割れ・歪み・曲がりがないこと、刃先チップの欠損・脱落・異常磨耗がないことをご確認下さい。
- ④ 超硬チップは硬くては持ちが良い反面もろく欠けやすいため、刃先を当てたり落したりすると刃こぼれしますので、取扱いには十分ご注意下さい。
- ⑤ 本体機械への取り付けの際は、回転方向とチップソーの矢印方向を一緒にし(※1)取り付けて下さい。
- ⑥ チップソーが振れないように、チップソー取り付け部とフランジ部をきれいにし、しっかり取り付けて下さい。
- ⑦ チップソーを取り付けた後、寸動させ、横振れ・外周触れ・異常振動がないことをご確認下さい。
- ⑧ ご使用の最中に、異常音・振動・切削面の荒れ挽き曲がりが発生した場合、直ちに作業を中止し原因を取り除いて下さい。
- ⑨ 切れ味が悪くなりましたら、チップソー専門会社にて再研磨を行って下さい。
- ⑩ 切断の場合にはゆっくりと切り込んで下さい。
- ⑪ 切断中にこじったり回転を止めたりすると、超硬チップが欠けたり、台金が歪んだりする原因となりますので、十分ご注意下さい。



ISO9000 取得  
PL 保険加入済



フリーダイヤル 0120-987-723

※おかけ間違いのないようにご注意ください。  
受付時間 8:30~17:00 ※年中無休(年末年始をのぞく)

フリーダイヤルに発信できない場合 TEL:0538-38-1201



FAX 0538-38-1577

※おかけ間違いのないようにご注意ください。  
受付時間 8:30~17:00 ※年中無休(年末年始をのぞく)



〒438-0004

静岡県磐田市匂坂中1600-22

メールアドレス: info@trigger-inc.jp

ホームページ: http://www.trigger-inc.jp