

# F-MS

## 細目メタルソー

Metal Slitting Saw with Fine Tooth



SKH51

外径許容差  $+1.0$   
 $+0.5$

刃幅許容差  $\pm 0.02$

外径	刃幅	穴径	刃数
75	0.8	25.4	60
75	1	25.4	60
75	1.1	25.4	60
75	1.2	25.4	60
75	1.3	25.4	60
75	1.4	25.4	60
75	1.5	25.4	60
75	1.6	25.4	60
75	1.7	25.4	60
75	1.8	25.4	60
75	1.9	25.4	60
75	2	25.4	60
75	2.1	25.4	60
75	2.2	25.4	60
75	2.3	25.4	60
75	2.4	25.4	60
75	2.5	25.4	60
75	2.6	25.4	60
75	2.7	25.4	60
75	2.8	25.4	60
75	2.9	25.4	60
75	3	25.4	60
75	3.2	25.4	60
75	3.5	25.4	60
75	4	25.4	60
75	4.5	25.4	60
75	5	25.4	60
100	0.8	25.4	70
100	1	25.4	70
100	1.1	25.4	70
100	1.2	25.4	70
100	1.3	25.4	70
100	1.4	25.4	70
100	1.5	25.4	70
100	1.6	25.4	70
100	1.7	25.4	70
100	1.8	25.4	70
100	1.9	25.4	70
100	2	25.4	70

外径	刃幅	穴径	刃数
100	2.1	25.4	70
100	2.2	25.4	70
100	2.3	25.4	70
100	2.4	25.4	70
100	2.5	25.4	70
100	2.6	25.4	70
100	2.7	25.4	70
100	2.8	25.4	70
100	2.9	25.4	70
100	3	25.4	70
100	3.2	25.4	70
100	3.5	25.4	70
100	4	25.4	70
100	4.5	25.4	70
100	5	25.4	70
125	0.8	25.4	76
125	1	25.4	76
125	1.1	25.4	76
125	1.2	25.4	76
125	1.3	25.4	76
125	1.4	25.4	76
125	1.5	25.4	76
125	1.6	25.4	76
125	1.7	25.4	76
125	1.8	25.4	76
125	1.9	25.4	76
125	2	25.4	76
125	2.1	25.4	76
125	2.2	25.4	76
125	2.3	25.4	76
125	2.4	25.4	76
125	2.5	25.4	76
125	2.6	25.4	76
125	2.7	25.4	76
125	2.8	25.4	76
125	2.9	25.4	76
125	3	25.4	76
125	3.2	25.4	76
125	3.5	25.4	76

被削材種 型番	鋳物	炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼	ステンレス鋼	アルミ合金	銅合金	チタン合金	耐熱合金
	FC, FCD	S45C	SCM	SKD	NAK, HPM	SUS	Al	Cu	Ti6Al4V	インコネル
硬度	~200HB	~200HB	~250HB	~35HRC	~45HRC					
F-MS	○	○	○			△	○	○		

同一ロット(同一製造番号)であっても外径寸法は公差内でばらついております。

2枚以上外径揃えて組み合わせ使用の際は、研磨で外径を揃えてからご使用ください。

切削条件 P. 305 キー溝形状 P. 319

# F-MS

## 細目メタルソー

Metal Slitting Saw with Fine Tooth

外径	刃幅	穴径	刃数
125	4	25.4	76
125	4.5	25.4	76
125	5	25.4	76
150	1	25.4	86
150	1.1	25.4	86
150	1.2	25.4	86
150	1.3	25.4	86
150	1.4	25.4	86
150	1.5	25.4	86
150	1.6	25.4	86
150	1.7	25.4	86
150	1.8	25.4	86
150	1.9	25.4	86
150	2	25.4	86
150	2.5	25.4	86
150	3	25.4	86
150	3.5	25.4	86
150	4	25.4	86