

変幻自在 SASUKE II

by サカイファースニング

MCM305BS

Dual Mode Cutting Machine 軽量鉄骨材切断用チップソーカッター

■特徴

- 電子制御方式、2段变速機構ソフトスタートを採用
※1,700/2,700min⁻¹の回転数切替が可能。※用途にあわせ、チップソーを選択できます。
- ストッパー機構付ワンタッチバイス搭載
- 自動復帰型モーター保護機能搭載
- 軽鉄材用チップソー標準付属
- スピンドルロック付
※ブレード交換の作業性が向上。

機能強化で
新登場!!



軽量鉄骨材
切断に最適!

内装工事の
強い味方!!

回転数切替スイッチ



切断材の肉厚にあわせた回転数選択が可能に

中速モード 主に薄物材料

- チップソー (中速 2,700min⁻¹)
用途: スタッド材・ランナー
一般鋼材・構造用鋼材

低速モード 主に厚物材料

- チップソー (低速 1,700min⁻¹)
用途: 一般鋼材・構造用鋼材



ブレード径
305mm

Made in Japan〜こたわり。

MITACHI
PROfessional TOOLS

ベーシックからトータルまで。サカイファースニング

切断材料および切断能力

- 切断用途** ●スタッド材、ランナー、その他軽量鉄骨
●一般鋼材、構造用鋼材、全ネジ等

最大切断寸法

軽量鉄骨材

切断材料 固定バイス		スタッド	ランナー	角スタッド
直 角	標準位置	WS-50(50×45)~ WS-90(90×45)	WR-50(52×40)~ WR-75(77×40)	50(52×30)~ 75(77×35)
	中間位置	WS-50(50×45)~ WS-100(100×45)	WR-50(52×40)~ WR-90(92×40)	50(52×30)~ 90(92×35)
	最大位置	WS-50(50×45)~ WS-100(100×45)	WR-50(52×40)~ WR-100(102×40)	50(52×30)~ 100(102×35)
45°	標準位置	WS-50(50×45)~ WS-65(65×45)	WR-50(50×45)	50(52×30)

一般鋼材

切断材料 固定バイス		□ 角バイス	└ アンクル	○ 丸バイス
直 角	標準位置	90×90	75×75	φ105
	中間位置	100×100	100×100	φ105
	最大位置	175×65	100×100	φ105
45°	標準	65×65	45×45	φ65

製品仕様 MCM305BS □ (二重絶縁)

刃物寸法..... 305×4.0×25.4

電圧(V)単相..... 100

定格電流(A)..... 15.0

消費電力(W)..... 1,440

回転数(min-1)..... 1,700/2,700

本体質量(kg)..... 15.5

機械寸法..... W305×H590×D570

コード(m)..... 2芯 3.5

標準付属品..... メガネレンチ、T型レンチ(17mm)
チップソー (BS-305M)

バイス広がり幅(mm)..... 標準 120mm、中間 145mm
最大 180mm

販売元

 株式会社 **サカイファースニング**

<http://www.sakai-fas.co.jp>

〒116-0012 東京都荒川区東尾久1-1-1

TEL:03-3895-4195 FAX:03-3895-5537

製造元

サンコミタチ株式会社

<http://www.sanko-mitachi.com>

お客様相談窓口 ☎0120-598-307

※携帯電話からはご利用になれません。

〒390-1243 長野県松本市神林7107-34 (臨空工業団地)

TEL:0263-40-0611 FAX:0263-40-0622

チップソー BS-305M (標準付属)

新開発の軽量鉄骨材切断用チップソー、
切断スピードと耐久性が飛躍的に向上。



安全重視の新機構搭載 (標準装備)

●高照度LEDライト採用、切断部の視認性UP



●大型プロテクター



*取り付け部の強度アップ

●ストッパー機構付ワンタッチバイス



*ストッパー機構で跳ね上がりを防止

●スライド式全ネジプレート



*全ネジ束ね切断時の飛び出し防止と
刃物振り下ろし位置確認に効果的

●補助バイス



*切断片の飛散を抑制します



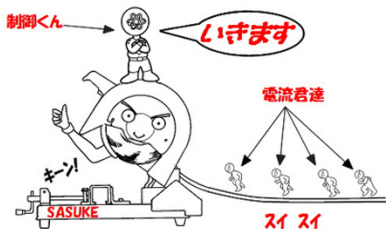
図 1. 切断砥石での切断時 火花



図 2. チップソーでの切断時 火花

マルチチップソーカッター
SASUKE
 電子制御のイメージ

- 1.スイッチを入れてスタート。
 ソフトスタート機構の為
 大きな起動電流が
 かかりません。

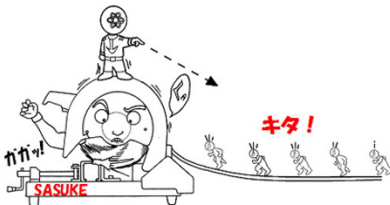


- 2.切削する材料が
 特に肉厚材の場合
 機械にトルク負担がかかります。



- 3.制御機構が働き、電流値を上げ
 トルク値を太くします。

* 過重な負担がかかると
 リミッターが働き機械が止まります。
 電源元に迷惑をかけません。



- 4.結果、スムーズに
 切り抜けが可能です。

* 極力刃が部材の角から
 入るよう工夫します。
 ティップが長持ちするコツです。

