



品質・コスト・納期・サービス(人材)にベストの  
選択! バンドソーはバイチャンプ

**Bichamp** 帯鋸刃 高度技術を  
貴社の生産性向上に!

**フェニックス(不死鳥)**

 Bichamp CB-PRO 67X1.6

## Bichamp超硬付き帯鋸刃

Bichamp 超硬シリーズ	CB-MP	CB-PRO	CB-X925	TCB-PRO AL
アルミニウム合金				
銅、真鍮、青銅				
軸受鋼、鍛造鋼				
ダクタイル鋳鉄				
チタン合金鋼				
超合金、ニッケル合金				
ステンレス鋼				
耐熱鋼				
工具鋼				
高張力鋼				
ねずみ鋳鉄				

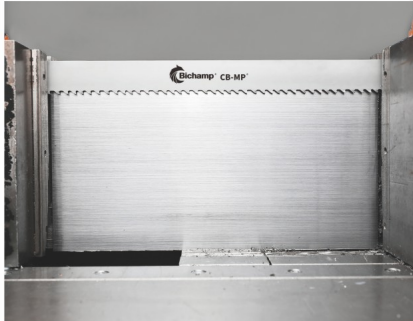
■ Bichamp超硬推奨ブレード

## Bichampバイメタル帯鋸刃

Bichamp バイメタルシリーズ	FICUT	AA	TANCUT	DTCUT	PROCUT	PROCUT-WS	REINCUT
建築用材							
アルミニウム合金							
銅、真鍮、青銅							
炭素鋼、構造用鋼							
内部応力残留構造用鋼							
軸受鋼、鍛造鋼							
金型鋼、熱間・冷間加工鋼							
ステンレス鋼							
耐熱鋼							
工具鋼							
高張力鋼							
ねずみ鋳鉄							
ダクタイル鋳鉄							

■ Bichampバイメタル推奨ブレード

## 超硬CB-MP<sup>®</sup> 超硬トリプルチップアサリ付き



### 特徴:

広範囲な汎用材用超硬トリプルチップアサリ付。

### 詳細:

鋭い切れ味の厳選された超微粒子超硬チップ付。精巧なチップ溶接と研磨の高品質帯鋸刃。

### 適用材料

銅、真鍮、青銅  
軸受鋼、鍛造鋼  
ステンレス鋼  
耐熱鋼、工具鋼  
ねずみ鋳鉄鋼  
高張力鋼、ダクタイル鋳鉄鋼  
チタン合金鋼

幅 x 厚み		山数(TPI: インチ25.4mm当たりの山数)					
MM	インチ	0.75/1.0	1.0/1.25	1.4/2.0	2/3	3	3/4
19×0.90	3/4×0.035					■	
27×0.90	1×0.035				■	■	■
34×1.10	1-1/4×0.042				■	■	■
41×1.30	1-1/2×0.050			■	■		■
54×1.60	2×0.063		■	■	■		
67×1.60	2-5/8×0.063	■	■	■			
80×1.60	3×0.063	■		■			

◎コーティングも製作承ります。

## 超硬CB-PRO<sup>®</sup> マルチ超硬チップアサリ付き



### 特徴:

高性能切断難削材用、マルチ面取り研磨アサリ付。

### 詳細:

切断抵抗を軽減、鋸刃の寿命を伸ばすマルチチップ。精巧なマルチアサリ付で面粗度向上。

### 適用材料

ステンレス鋼  
耐熱鋼、工具鋼  
高張力鋼  
チタン合金  
超合金、  
ニッケル合金

幅 x 厚み		山数(TPI: インチ25.4mm当たりの山数)					
MM	インチ	0.75/1.0	1.0/1.25	1.4/2.0	2/3	3	3/4
19×0.90	3/4×0.035					■	
27×0.90	1×0.035				■	■	■
34×1.10	1-1/4×0.042				■		■
41×1.30	1-1/2×0.050			■	■		■
54×1.60	2×0.063		■	■	■		
67×1.60	2-5/8×0.063	■	■	■			
80×1.60	3×0.063	■		■			

◎コーティングも製作承ります。

## 超硬 CB-X925 マルチ超硬チップアサリ付



### 特徴：

最高級の切削性! ニッケル合金用マルチ面取り研磨。超硬チップアサリ付。

### 詳細：

切断抵抗の軽減と鋸刃の長寿命に、斬新なデザインのマルチチップ形状。高精度マルチアサリ歯で面粗度向上。

### 適用材料

ステンレス鋼  
耐熱鋼  
チタン合金鋼  
超合金  
ニッケル合金

幅 x 厚み		山数(TPI: インチ25.4mm当たりの山数)					
MM	インチ	0.75/1.0	1.0/1.25	1.4/2.0	2/3	3	3/4
27×0.90	1×0.035				■	■	■
34×1.10	1-1/4×0.042				■		■
41×1.30	1-1/2×0.050			■	■		
54×1.60	2×0.063		■	■	■		
67×1.60	2-5/8×0.063	■	■	■			
80×1.60	3×0.063	■	■				

## 超硬 TCB-PRO AL<sup>®</sup> マルチ超硬チップアサリ無し(バチ型)



### 特徴：

アルミニウムやその他の非鉄金属材切断用。特殊デザイン。マルチチップアサリ無し(バチ型)。

### 詳細：

非鉄金属用特選超硬材採用。高速切断対応最適疲労強度のプレミアムバック材採用。

### 適用材料

アルミニウム合金  
その他の非鉄金属

幅 x 厚み		山数(TPI: インチ25.4mm当たりの山数)		
MM	インチ	1.4/2.0	2/3	3/4
27×0.90	1×0.035		■	
34×1.10	1-1/4×0.042		■	■
41×1.30	1-1/2×0.050	■	■	
54×1.60	2×0.063	■		

◎コーティングも製作承ります。

## バイメタル TANCUT<sup>®</sup> M51



### 特徴：

難削材用プロ用帯鋸刃。  
良好な切粉処理に深いガレット設計。

### 詳細：

刃先はM51粉末ハイス高速度鋼。  
最適な疲労強度のプレミアムバック材採用。

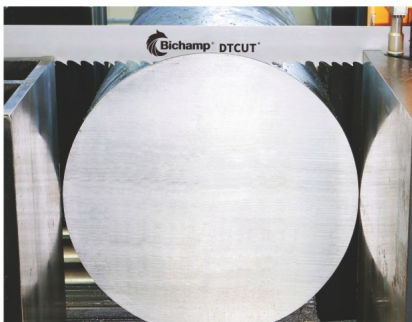
### 適用材料

軸受鋼、鍛造鋼  
金型鋼  
熱間・冷間工具鋼  
ステンレス鋼  
耐熱鋼  
工具鋼  
高張力鋼

幅 x 厚み		山数(TPI: インチ25.4mm当たりの山数)				
MM	インチ	0.75/1.25	1/1.5	1.4/2	2/3	3/4
27x0.90	1x0.035				■	■
34x1.10	1-1/4x0.042				■	■
41x1.30	1-1/2x0.050		■	■	■	■
54x1.60	2x0.063	■	■	■	■	■
67x1.60	2-5/8x0.063	■	■	■	■	■
80x1.60	3x0.063	■				

◎B2000(M42粉末ハイス)も製作承ります。

## バイメタル DTCUT<sup>®</sup> M51



### 特徴：

スムーズな切込みと切削抵抗の  
軽減に特殊デザイン高低歯採用。

### 詳細：

粉末ハイスの歯先。  
最適な疲労強度のプレミアムバック材採用。  
スムーズ切断に高低歯及び特殊アサリ採用。

### 適用材料

金型鋼  
熱間鋼  
冷間鋼  
ステンレス鋼  
耐熱鋼、工具鋼  
高張力鋼

幅 x 厚み		山数(TPI: インチ25.4mm当たりの山数)				
MM	インチ	0.75/1.25	1/1.5	1.4/2	2/3	3/4
27x0.90	1x0.035				■	■
34x1.10	1-1/4x0.042				■	■
41x1.30	1-1/2x0.050			■	■	■
54x1.60	2x0.063		■	■	■	
67x1.60	2-5/8x0.063		■	■		
80x1.60	3x0.063	■				

◎B2000(M42粉末ハイス)も製作承ります。

## バイメタル FICUT<sup>®</sup> M42



### 特徴:

汎用切断工場での多目的汎用帯鋸刃。

### 詳細:

M42高速度鋼の刃先。  
技術改良で高切削性達成。

### 適用材料

建築用材  
アルミニウム合金  
カーボン鋼  
構造用鋼  
ねずみ鋳鉄  
ダクタイル鋳鉄

幅 x 厚み		山数(TPI: インチ25.4mm当たりの山数)																
MM	インチ	0.75/1.25	1/1.5	1.4/2.0	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	14/18	3	4	6	14	18	
13x0.65	1/2x0.025							■	■	■	■	■		■	■	■	■	
13x0.90	1/2x0.035							■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
19x0.90	3/4x0.035							■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
27x0.90	1x0.035				■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
34x1.10	1-1/4x0.042			■	■	■	■	■	■	■	■							
41x1.30	1-1/2x0.050		■	■	■	■	■	■	■									
54x1.60	2x0.063	■	■	■	■	■	■											
67x1.60	2-5/8x0.063	■	■	■	■	■												

## バイメタル AA<sup>®</sup> B2000



### 特徴:

多種多様な切断に万能型帯鋸刃。  
粉末ハイスは、耐摩耗と強度を兼ね備えたベストバランス。  
更に深いガレット仕様で良好な切屑処理。

### 詳細:

粉末ハイスの歯先。  
プラスすくい角の不等ピッチ採用。  
特許熱処理工程と最適な面粗度処理。

### 適用材料

カーボン鋼  
構造用鋼  
軸受鋼、鍛造鋼  
軟鋼  
熱間鋼、冷間鋼  
ステンレス鋼

幅 x 厚み		山数(TPI: インチ25.4mm当たりの山数)						
MM	インチ	0.75/1.25	1.0/1.5	1.4/2.0	2/3	3/4	4/6	5/8
27x0.90	1x0.035				■	■	■	■
34x1.10	1-1/4x0.042				■	■	■	■
41x1.30	1-1/2x0.050				■	■	■	■
54x1.30	2x0.050			■	■	■	■	■
54x1.60	2x0.063	■	■	■	■	■	■	■
67x1.60	2-5/8x0.063	■	■	■	■	■	■	■

## バイメタル PROCUT<sup>®</sup>



### 特徴:

刃欠けリスクを軽減し、寿命を伸ばす特殊歯、高速切断で厳しい切込みを達成。

### 詳細:

優れた疲労強度と高切削性。  
対衝撃に強い歯型。  
形鋼切断に最適。

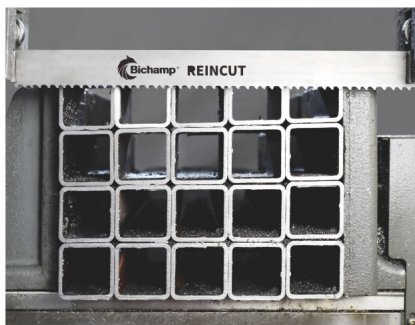
### 適用材料

カーボン鋼  
構造用鋼  
内部応力残留構造鋼  
ステンレス鋼

幅 x 厚み		山数(TPI: インチ25.4mm当たりの山数)		
MM	インチ	2/3	3/4	4/6
27x0.90	1x 0.035		■	■
34x1.10	1-1/4x 0.042		■	■
41x1.30	1-1/2x 0.050	■ *	■ *	■
54x1.60	2x0.063	■ *	■ *	■
67x1.60	2-5/8x0.063	■ *	■ *	

\*狭管用ワイドセット(WS)も承ります。

## バイメタル REINCUT



### 特徴:

強化歯型と特殊アサリで振動防止。  
特殊歯型で狭窄を低減し寿命を伸ばす。

### 詳細:

衝撃に対応した強力歯型。  
束ね切断に最適。  
多種多様なコンビ歯採用。

### 適用材料

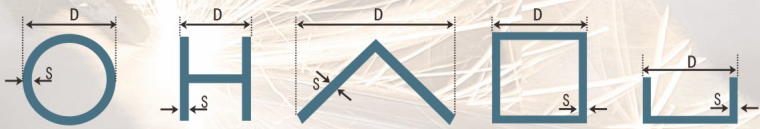
カーボン鋼  
構造用鋼  
ステンレス鋼

幅 x 厚み		山数(TPI: インチ25.4mm当たりの山数)			
MM	インチ	4/6	5/7	8/11	12/16
13x0.65	1/2x 0.025			■	
13x0.90	1/2x 0.035			■	
19x0.90	3/4x 0.035	■	■	■	■
27x0.90	1x 0.035	■	■	■	■
34x1.10	1-1/4x 0.042		■		
41x1.30	1-1/2x 0.050		■		

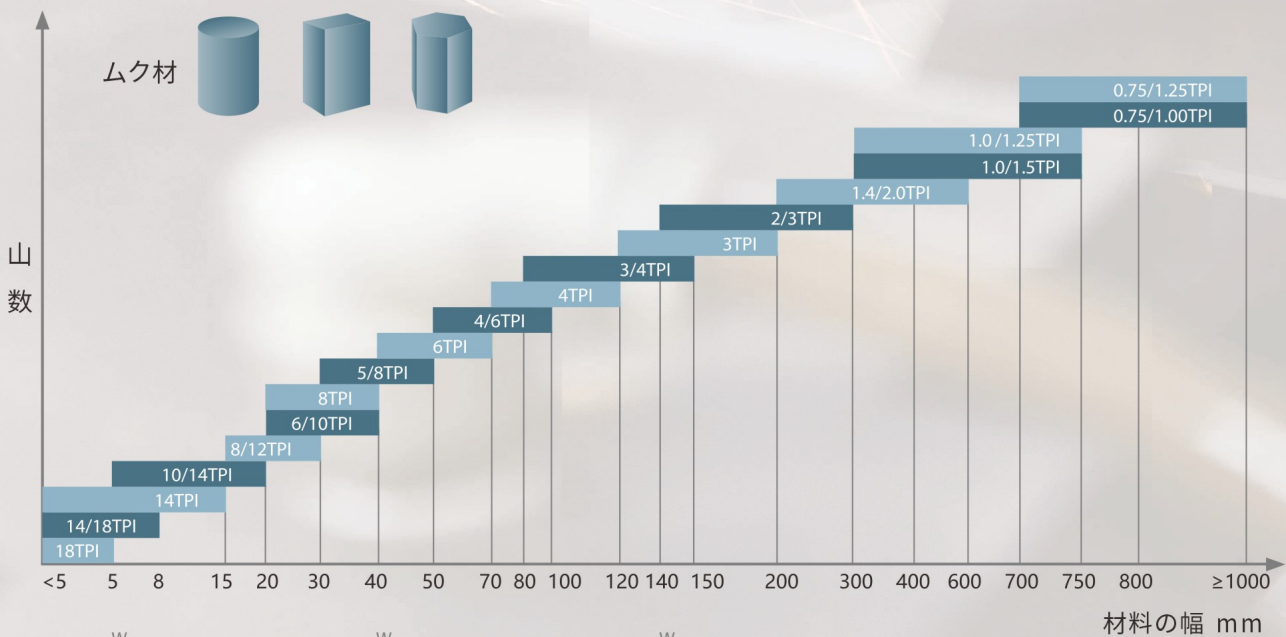
## パイプ・異形材の山数選択の目安

材料の厚みS S/mm	材料の幅D/mmと山数の目安													
	15	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500	600	>700
2	18	14/18	14/18	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
3	14/18	14/18	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8
4	14/18	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6
5	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
6	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4
8		10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4
10			6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4
12			6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4
15			6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3
20				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3
30					3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3
50							2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	1.4/2.0
75									2/3	2/3	2/3	1.4/2.0	1.4/2.0	1.4/2.0
100											1.4/2.0	1.4/2.0	1.0/1.5 1.0/1.25	1.0/1.5 1.0/1.25
150											1.4/2.0	1.4/2.0	1.0/1.5 1.0/1.25	1.0/1.5 1.0/1.25
200												1.0/1.5	0.75/1.25 0.75/1.00	0.75/1.25 0.75/1.00
250													0.75/1.25 0.75/1.00	0.75/1.25 0.75/1.00
>300														0.75/1.25 0.75/1.00

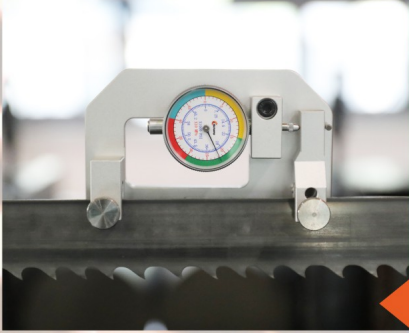
材料が2個以上の束ねの場合は束ね全部の厚みの合計



## ムク材の山数選択の目安



## 帯鋸刃切断用補助計測器



ストレート切断には、正しいテンションが必要で、帯鋸刃の良好な疲労強度を保持します。簡単に素早くテンションを測定出来ます。

### テンションメーター



冷却液の適切な濃度は、帯鋸刃の摩耗を軽減し、濃度も%で簡単に読み取れます。

### 屈折濃度計



鋸速は、寿命、切断効率、歯の騒音度に影響しますが、タコメーターで鋸速を調整し、切断の効率を高める不可欠なキットです。

### タコメーター



キットの詳細: 帯鋸刃の切断、帯鋸盤の点検・維持にも役立つテンションゲージ、屈折濃度計、タコメーター、ダイヤルゲージ、拡大鏡、レンチ、ドライバー等の工具類。

### ツールキット



**長年培われた卓越した専門技術、  
持続可能な未来につなげる強み!**



**Bichamp Cutting Technology (Hunan) Co., Ltd.**

Add: No.68 Taijia Road, Wangcheng Economy Development Area, Changsha, Hunan Province, China, 410200  
E-mail: [marketing@bichamp.com](mailto:marketing@bichamp.com) Webiste: [www.bichamp.com](http://www.bichamp.com)

日本総代理店: オーエスジーグループ 株式会社青山製作所  
〒441-1202 愛知県豊川市上長山町手取8-24

TEL:(0533)92-1500 FAX(0533)92-1503