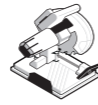


금속용 원형 톱날의 올바른 사용 방법



How to cut:

- 1 아래의 표에 따라 알맞은 원형 톱날을 선택하시기 바랍니다.
- 2진동 등을 방지하기 위하여 작업물을 아래의 그림과 같이 단단하게 고정하십시오.
- 3작업물에 천천히 접근하고 적절한 압력으로 누르세요.



저속 드라이버터



긴 수명을 위하여 금속 전용 팁형상 가공 및 금속 전용 카바이드 팁 사용



철강재(인장강도 500N/mm², 경도 140HB이하)에 적합

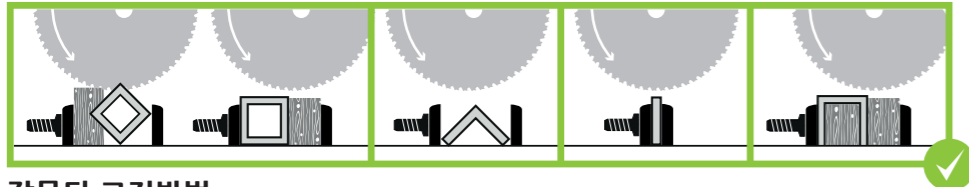


Silver I.C.E. 코팅으로 부식을 방지하고 톱판을 과열로부터 보호

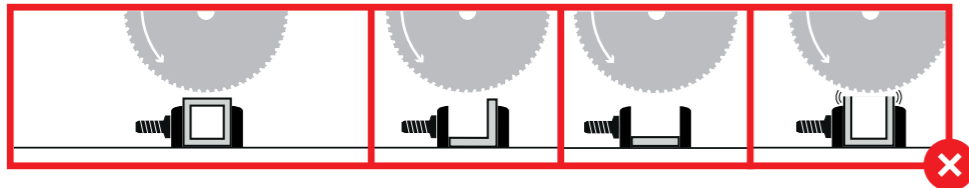
제품명	외경 mm	날수	원형파이프		사각파이프		평철		C형강		ㄱ자 앵글		기타 형강		철근		모든 종류의 스테인레스
			<2.4mm 판재 두께	2.5mm ≤ 판재 두께 ≤ 6mm	<2.4mm 판재 두께	2.5mm ≤ 판재 두께 ≤ 4.5mm	<2.4mm 판재 두께	2.5mm ≤ 판재 두께 ≤ 8mm	<2.4mm 판재 두께	2.5mm ≤ 판재 두께 ≤ 4.5mm	<2.4mm 판재 두께	2.5mm ≤ 판재 두께 ≤ 4.5mm	<2.4mm 판재 두께	2.5mm ≤ 판재 두께 ≤ 3.2mm	6mm ≤ ∅ ≤ 10mm	11mm ≤ ∅ ≤ 28mm	
LU6A 0900	254	50	●●	●●●	●●	●●●	●●	●●●	●●	●●●	●●	●●●	●●	●●●	●	●●●	X
LU6A 1000	254	60	●●●	●	●●●	●	●●●	●	●●●	●	●●●	●	●●●	●●	●●	X	
LU6A 1100	305	60	●●	●●●	●●	●●●	●●	●●●	●●	●●●	●●	●●●	●	●●●	X		
LU6A 1200	305	80	●●●	●	●●●	●	●●●	●	●●●	●	●●●	●	●●●	●●	●●	X	
LU6A 1500	355	72	●●	●●●	●●	●●●	●●	●●●	●●	●●●	●●	●●●	●	●●●	X		
LU6A 1600	355	90	●●●	●	●●●	●	●●●	●	●●●	●	●●●	●	●●●	●●	●	X	

절단 품질	
매우 좋음	●●●
뛰어남	●●
보통	●
부적합	X

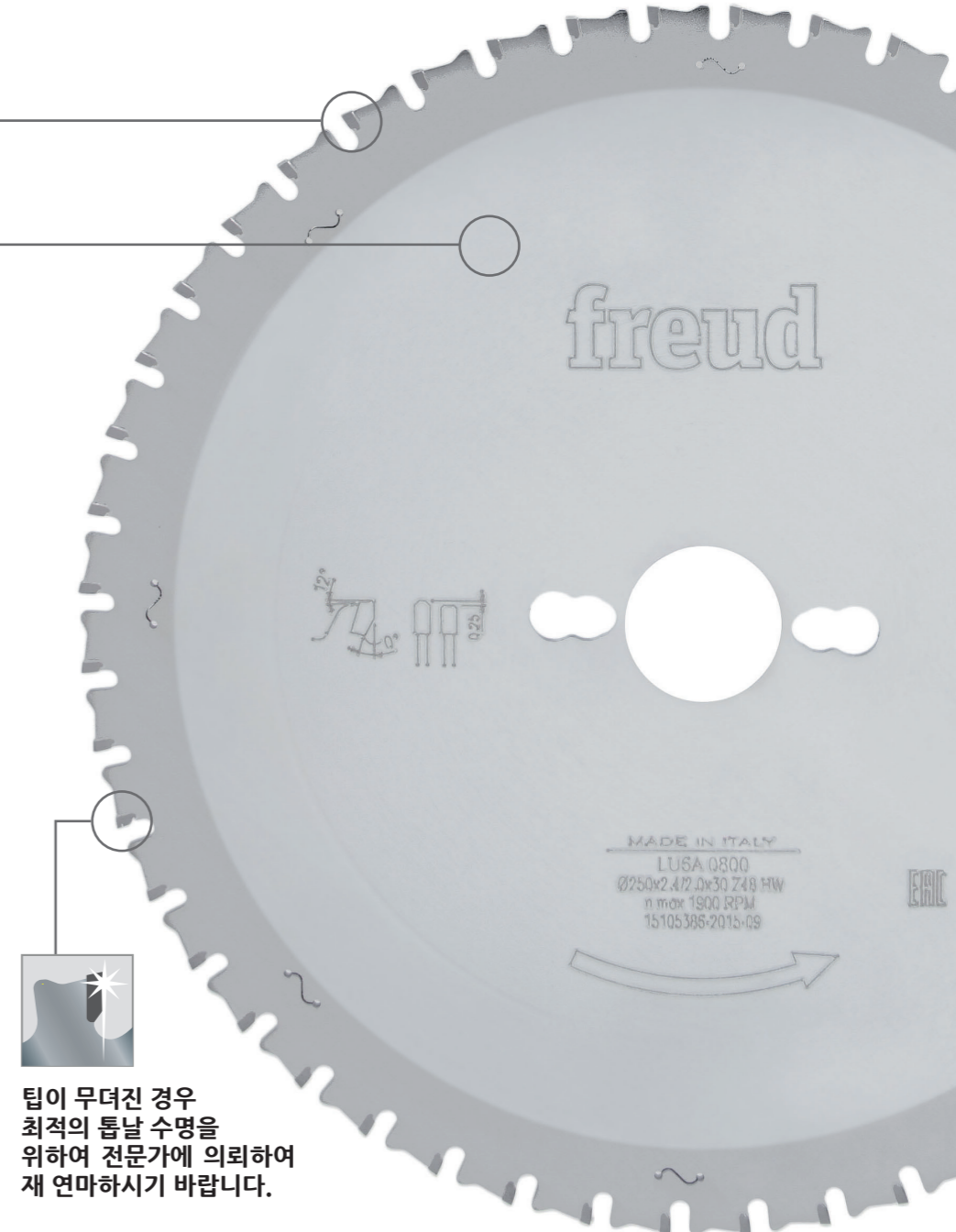
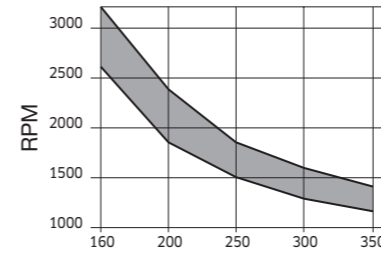
2 올바른 고정방법



잘못된 고정방법



제품명	외경 mm	내경 mm	팁두께 mm	판두께 mm	날수	팁종류
LU6A 0900	254	25,4	2,4	2,0	50	TF30
LU6A 1000	254	25,4	2,4	2,0	60	TF30
LU6A 1100	305	25,4	2,6	2,2	60	TF30
LU6A 1200	305	25,4	2,6	2,2	80	TF30
LU6A 1500	355	25,4	2,6	2,2	72	TF30
LU6A 1600	355	25,4	2,6	2,2	90	TF30



팁이 무뎠을 경우 최적의 톱날 수명을 위하여 전문가에 의뢰하여 재 연마하시기 바랍니다.