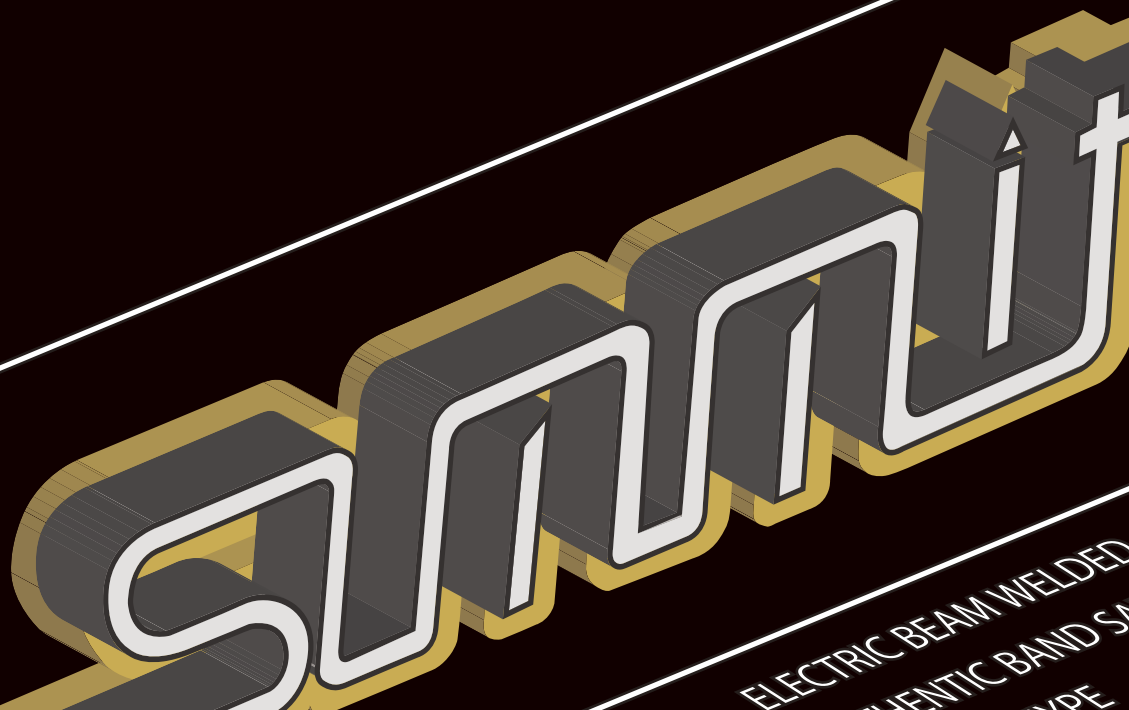


バンドソーブレード総合カタログ

2024 年1 月以降



ELECTRIC BEAM WELDED
AUTHENTIC BAND SAW BLADE
ENDRESS TYPE



NIHON SUMMIT SAW CORPORATION

ハイテクノロジーが生んだ

ハイブリッド 異種混合

会社概要

商 号	日本サミットソー株式会社
本 社 所 在 地	373-0806 群馬県太田市龍舞町1618 TEL：0276-46-9211(代) FAX：0276-46-9214
東 京 営 業 所	TEL 03-3788-0351(代)
九 州 営 業 所	TEL 092-593-4661(代)
設 立	昭和60年3月
資 本 金	1,600 万円
代 表 者	代表取締役 大熊 健文
取 引 銀 行	群馬銀行 太田支店 足利銀行 太田支店 桐生信用金庫 内ヶ島支店
事 業 内 容	金属切断用バンドソー製造販売 切削工具製造販売 切削工具輸出入業務 化成品製造販売

沿革

昭和60年 3月	日本サミットソー株式会社を資本金100万円にて設立 代表取締役に古宇田 勝が就任
昭和60年 8月	東京都大田区に東京営業所を開設
平成 4年 4月	資本金400万円に増資
平成 4年 5月	資本金1,600万円に増資
平成 27年 4月	代表取締役会長に古宇田 勝が就任
平成 27年 4月	代表取締役社長に大熊 健文が就任
令和 元年10月	代表取締役会長を古宇田 勝が退任
令和 元年10月	代表取締役に大熊 健文が就任 現在に至る

代表者略歴

古宇田 勝	昭和20年5月19日生まれ、群馬県出身 (株)落合(旧(株)落合商店)、 フナソー(株)(旧 船久保製鋸(株)) (株)アマダマシナリー(旧 ニコテック(株))を経る
大熊 健文	昭和47年3月10日生まれ、群馬県出身 平成6年4月 日本サミットソー株式会社に入社 現在に至る

バンドソー 帯鋸刃

商品案内

Products

コンターマシン用コイルタイプ

ハイブリッド・ランダム・セレクト [2](#) [3](#)

ポータブルマシン用バンドソー エンドレスタイプ

AM42・AM42VT [4](#)

カットオフマシン用バンドソー エンドレスタイプ

AM42 AM42VT [5](#)

M42 M42VT [6](#)

M42P M42PVT M42S M42SVT [7](#)

M42VT-K・KR・KS [8](#)

チタンコーティング CTB（超硬）、SELECT（合金鋼）バンドソー [9](#)

各部名称・技術資料 Memo [10](#) [11](#)

各社対比表 [12](#)

適応機種 [13](#)

■ 送料 20,000 円以下 - 1,000 円 30,000 円以下 - 500 円

カッティングオイル

右記 QR コードにアクセスの上ご覧下さい



HYBRID ハイブリッド

高硬度切断タイプ

ハイブリッドのコイルタイプは刃部は特別に開発されたハイス鋼を使用し、胴部は曲げ疲労に強い特殊鋼を採用、異なる素材を電子ビーム溶接で接合、異種混合した理想のバンドソーです。

1巻 30m なので 16m に比べ経済的にもお徳になります。



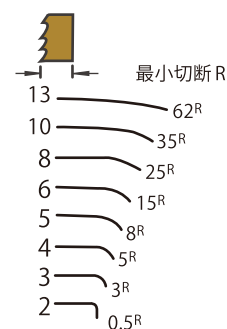
■ SIZE CHART - サイズ表 -

品種	長さ m	厚み mm	鋸幅 mm	山数(ピッチ)					
				6	8	10	12	14	18
HYBRID 刃部 SKH59 種 相当使用	30	0.65	5		○	○	○	○	○
			6		○	○	○	○	○
			8		○	○	○	○	○
			10		○	○	○	○	○
			13		○	○	○	○	○
HYBRID 刃部 SKH59 種相当 コバレットハイス使用	30	0.9	5		○	○	○	○	
			6	○	○	○	○	○	
			8	○	○	○	○	○	
			10	○	○	○	○	○	
			13	○	○	○	○	○	

■ SIZE CHART - サイズ表 - ※ 刃部SKH59相当コバレットハイス使用

品種	長さ m	厚み mm	鋸幅 mm	山数(ピッチ)	
				6 / 10	10 / 14
HYBRID-VT 組合せ刃タイプ	30	0.9	6	○	○
			10	○	○
			13	○	○

コンター切断 に対して



上記に示すように曲線切断には出来るだけ幅の広い鋸刃を使って下さい。

切断すべき曲半径に等しい最も幅の広い鋸刃を使うことが適当です。

RANDOM ランダム

高性能切断タイプ

SKS（合金工具鋼）を使用し喰いつきが良く、手送りが容易で長寿命という条件を満足させるために材料・熱処理・特殊刃物の開発など多角的に研究し商品化しました。



■ SIZE CHART
-サイズ表-

品種	長さ m	厚み mm	鋸幅 mm	山数(ピッチ)						
				6	8	10	12	14	18	24
RANDOM	30	0.65	5						○	○
			6	○	○	○	○	○	○	○
			8	○	○	○	○	○	○	○
			10	○	○	○	○	○	○	○
			13	○	○	○	○	○	○	○

SELECT セレクト

汎用切断タイプ

SKS（合金工具鋼）を使用し切削性・耐磨耗性の向上のために刃部に工夫をこらしました。広範囲な材料の経済的な切断に対応するため胴部にフレキシビリティをもたせるよう特殊な熱処理をほどこし汎用性を高めました。

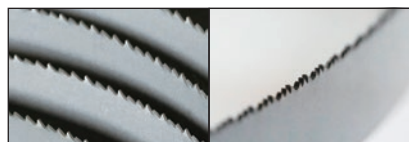


■ SIZE CHART
-サイズ表-

品種	長さ m	厚み mm	鋸幅 mm	山数(ピッチ)						
				8	10	12	14	18	24	32
SELECT	30	0.65	5						○	○
			6	○	○	○	○	○	○	
			8	○	○	○	○	○	○	
			10	○	○	○	○	○	○	
			13	○	○	○	○	○	○	

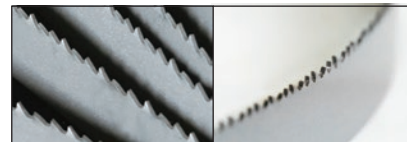
AM42

コバ尔特ハイス
SKH59 種相当



AM42VT

組合せ刃タイプ
コバ尔特ハイス SKH59 種相当



■ サイズ表

品 種	幅	厚み	山数	長さ	適 用 機 種	入数
AM42	13	0.65	8 10 14 18 10/14	1,130	高速電機 HRB-1130 200 250 255	10
				1,130	HiKOKI CB10 12A 12SA 12F 12FA 12VA	10
				1,140	マキタ 2106 FB180D 2107F 2107FW PB180D	10
				1,140	アサダ 736 7721 7724 新ダイワ RBH120	10
				1,140	高速電機 HRB-1140	10
				1,250	高速電機 HRB-1250	10
				1,260	新ダイワ SB-120 RB-120CV RB-120FV HiKOKI CB-13FB	10
				1,325	レックス工業 85A	10
				1,415	アサダ バンドソー 120 12F	10
				1,425	アサダ 12F マキタ B-127 B-128 ビーバー 4	10
				1,430	アサダ 120 レックス工業 FB125 XB120	10
				1,440	高速電機 HRB-300	10
				1,470	育成精機 IS-BC100 BC115C	10
				1,560	新ダイワ RB-12	10
				1,625	アサダ バンドソー 170 マキタ バンドソー 180 レックス工業 XB-180 XB-180A	10
				1,635	アサダ バンドソー $\frac{185}{180}$ バンドソー-18F 170A ビーバー 6	10
				1,640	ベルメックス RF1150 アサダ 170 フナソー HB110 マキタ B- $\frac{184}{185}$	10
				1,645	リョービ SB-185 アマダマシナリー FRB185	10
AM42	16	0.65	8 10 14 18	1,560	HiKOKI CB14F	5
				1,818	新ダイワ RB-80 西村電機 BS-60	5
				1,855	アサダ バンドソー 222 22F ビーバー 8	5
AM42 AM42VT	19	0.95	10 14 4/6 6/10	2,480	コイデ機工 NT-200	5
				2,880	アサダ 32F ビーバー 10	5
				2,970	マック	5
AM42 AM42VT	27	0.95	3 4 6 8 3/4 3/6 4/6 5/7 6/10 8/12	2,700	大東精機 FTR230	5
				2,750	HiKOKI CB-22F 高速電機 HRB-2750 フナソー HB200	5
				3,000	高速電機 HRB-3000	5
				3,180	大東精機 FT240	5
				3,350	YS 工機 HBS-2540	5
				3,420	大東精機 FT240	5
				3,750	HiKOKI CB-32F	5

HYBRID-AM42

単体山 SKH59 種相当

ハイブリッドシリーズの中で最も汎用性のあるタイプです。刃部は厳選されたコバルトハイス鋼に特別な熱処理をし、胴部はハイブリッドソーのために特別に開発された特殊鋼を採用、電子ビームで溶接しました。



HYBRID-AM42VT

バリアブルツース（複合山） SKH59 種相当

形状の異なる歯型を不等間ピッチで組み合わせることによって、振動や騒音をへらし公害防止に役立っているバンドソーです。VTシリーズの中でも最も汎用性のあるタイプです。



サイズ表

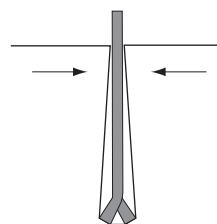
○普通アサリ ◎普通アサリ形鋼用アサリ両用

鋸幅 mm	鋸厚 mm	鋸刃長さ mm	山数 単体山						山数 複合山							入数
			1.25	2	3	4	6	8	1/2	1.6/2	2/3	3/4	3/6	4/6	5/7	
27	0.95	3,505				○	○	○			○	○	○	○	○	10
		3,660				○	○	○				○	○	○		10
	1.07	3,505												○		10
34	1.07	3,505			○	○	○	○			○	○	○	○		10
		3,885			○	○	○	○			○	○	○	○		10
		4,115			○	○	○	○			○	○	○	○		10
		4,210			○	○	○	○			○	○	○	○		10
		4,570			○	○	○				○	○	○	○		10
41	1.3	4,670									○	○	○	○		5
		4,720									○	○	○	○		5
		4,880									○	○	○	○	○	5
		5,040									◎	◎	○	○	○	5
		5,220									○	○	○	○		5
		5,300									○	○	○	○		5
		5,450									◎	◎	○	○	○	5
		5,790									◎	◎	○	○		5
		5,890									◎	◎	○	○		5
		6,860									◎	◎	○	○		2
54	1.6	5,890									◎	◎		○		1
		6,705									◎	◎		○		1
		7,600									◎	◎		○		2
		8,800									◎	◎				2

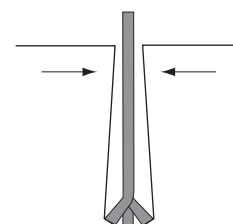
「H鋼・コラム材」のはさみ込みには

あさり幅が広い VT 形鋼用を・・・

圧延工程などで内部応力が残留したままの材料が時々あります。このような「残留応力材」を切断すると、その応力により切り目がせばまり、鋸刃の胴部がはさみ込まれることがあります。この対策には図のようなあさり幅が広い VT 形をお使いください。



普通アサリ

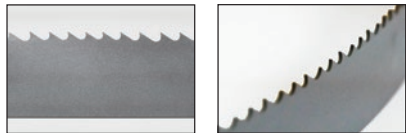


VT 形鋼用

HYBRID-M42

単体山 SKH59 種相当

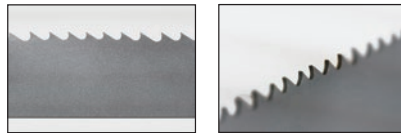
刃部はコバルトハイス鋼を使用していますので、耐摩耗性・切削性はさらにグレードアップしました。
コバルトハイス鋼の特性をひき出すような独特の熱処理をほどこしておりますので高速高送りが可能です。



HYBRID-M42VT

バリアブルツース（複合山）SKH59 種相当

刃部にコバルトハイス鋼を使用していることと相まって、H形鋼、L形鋼、パイプ等の重切削時に特にその高性能を発揮します。



■ サイズ表

○普通アサリ ◎普通アサリ形鋼用アサリ両用

鋸幅 mm	鋸厚 mm	鋸刃長さ mm	山数 単体山					山数 複合山								入数
			1.25	2	3	4	6	0.75/1	1/2	1.2/1.6	1.6/2	2/3	3/4	3/6	4/6	
27	0.95	2,750			○	○	○						○	○	○	5
		3,505			○	○	○						○	○	○	10
		3,660			○	○	○						○	○	○	10
	1.07	3,505			○	○							○		○	10
34	1.07	3,505		○	○	○						○	○	○	○	10
		4,115		○	○	○						○	○		○	10
		4,210		○	○	○						○	○		○	10
		4,570		○	○	○						○	○	○	○	10
41	1.3	4,670		○	○							○	○		○	5
		4,720		○	○							○	○		○	5
		4,880		○	○							○	○		○	5
		4,995		○	○							○	○			5
		5,040		○	○							◎	◎	○	○	5
		5,300		○	○							○	○		○	5
		5,450		○	○							◎	◎	○	○	5
		5,790		○	○							◎	◎	○	○	5
54	1.3	6,650		○	○							◎	◎		○	2
		5,890		○	○							○	○		○	1
54	1.6	5,890		○	○							◎	◎		○	1
		6,705	○	○	○			○	○	○	○	○	○			1
		7,600	○	○	○			○	○	○	○	◎	◎			2
		8,000	○	○	○			○	○	○	○	◎	◎			2
		8,800	○	○	○			○	○	○	○	◎	◎			2
65	1.6	8,550	○	○				○	○	○		◎	◎			2
		8,800	○	○				○	○	○		◎	◎			2
65	1.6	10,670						○		○		◎	◎			1

※上記サイズ以外も御注文も承ります。

HYBRID M42P

単体山 新開発ハイス鋼

刃部に新開発ハイス鋼を使用し、刃先硬度を高しておりますので高速高送りが可能となりました。



HYBRID M42PVT

バリエブルツース（複合山）新開発ハイス鋼

高硬度材・難削材の切断専用鋸刃となります。



HYBRID M42S

単体山 SKH57 種相当

製品の基本設計思想は M42 タイプと同じですが、刃部に最上級のコバルトハイス鋼を使用していますので、高硬度材・難削材などの加工にそのパワフルな切削性をいかに発揮します。



HYBRID M42SVT

バリエブルツース（複合山）SKH57 種相当

高硬度材・難削材の大型工作物の切断用です。特に難削材の高速高送り加工が容易なことが特徴です。



サイズ表

◎M42P,M42PVT

○M42P,M42PVT,M42S,M42SVT 両用

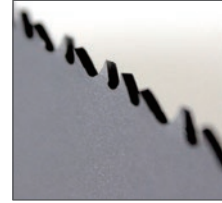
●M42S,M42SVT

鋸幅 mm	鋸厚 mm	鋸刃長さ mm	山数 単体山					山数 複合山								入数
			1.25	2	3	4		0.75/1	1/2	1.2/1.6	1.6/2	2/3	3/4	3/6	4/6	
27	0.95	2,750			○	○							○		○	5
		3,505			○	○							○		○	10
		3,660			○	○							○		○	10
	1.07	3,505			●	●							●			10
34	1.07	3,505		○	○	●						○	○		○	10
		4,115		○	○	●						○	○		○	10
		4,210		○	○	●						○	○		○	10
		4,570		○	○	●						○	○		○	10
		5,334		○	○							○	○			5
41	1.3	4,670	○	○	○							○	○		○	5
		4,720	○	○	○							○	○		○	5
		4,880	○	○	○							○	○		○	5
		4,995										○	○			5
		5,040	○	○	○							○	○		○	5
		5,300	○	○	○							○	○		○	5
		5,450	○	○	○							○	○		○	5
54	1.6	7,600	●	●	●			◎	◎	◎	●	○	○			2
		8,000	●	●	●			◎	◎	◎	●	○	○			2
65	1.6	8,550	●	●				◎	●	◎		●	●			2
		8,800	●	●				◎	●	◎		●	●			2

※上記サイズ以外も御注文も承ります。

AM42VT・M42VT-KR

大型H形鋼 (H900) を高速で低振動・低騒音で切断できる！
耐衝撃性に優れた刃こぼれに強い刃形を採用！



特長

feature

- 独自の外周 R 刃形と VT ピッチパターンを採用し、
“静かで、刃欠けのしない、狭窄に対応” した
切断ができます。
- 切り曲がり少なく、安定した切削寿命
- 形鋼や小径材の束ね切断に最適

寸法

グレード	幅	厚み	2/3K	2/3K-形鋼用
M42VT	54	1.6	○	○
M42VT	65	1.6	○	○



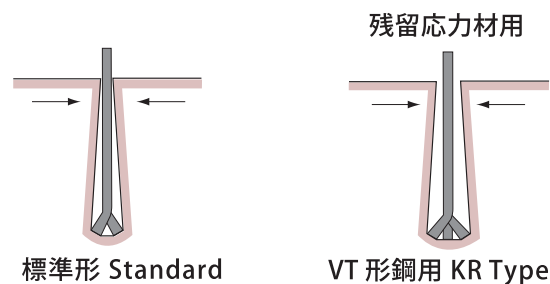
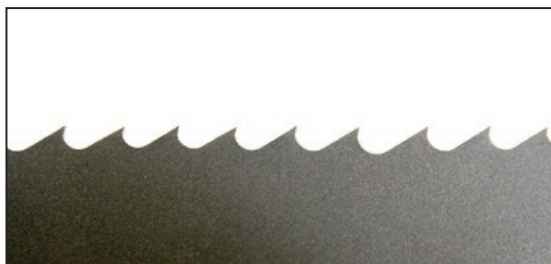
グレード	幅	厚み	3/4KR	3/4KR-形鋼用
AM42VT	41	1.3	○	○
M42VT	54	1.6	○	○



グレード	幅	厚み	3/4KS	3/4KS-形鋼用
M42VT	65	1.6	○	○

刃形形状

blade shape



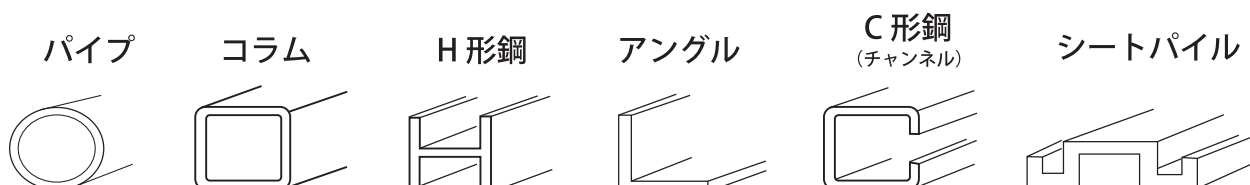
標準形 Standard

VT 形鋼用 KR Type

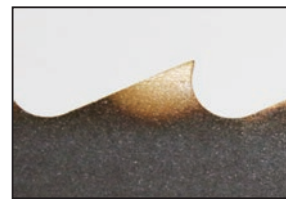
形鋼切断で鋸刃の胴体が挟み込まれる場合には VT 形鋼用
あさりをご使用ください。(目安として H 形鋼 600 以上)

用途

usefulness

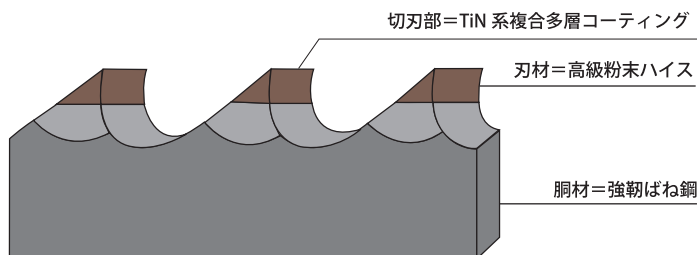


チタンコーティングバンドソー



構造

structure



特長

feature

■ 高能率で長寿命

刃先部に強靱な最高級粉末ハイスを使用し、さらにTiN系複合多層コーティングを施した長寿命鋸刃です。

■ すぐれた耐溶着性

コーティング膜が切削中で刃先磨耗の進行を抑制し、切りくずの溶着と構成刃先を防止します。

■ 円滑な切りくず排出

すくい面の磨耗抵抗が減少し、切りくずの排出が円滑です。

用途

usefulness

- 一般鋼材、特殊鋼材、調質鋼（硬度 32HRC 未満）。特に SKD、SUS など難削材に最適。
- 耐熱鋼、チタン合金等の切断にも効果を発揮。
- 形鋼、コラム、パイプ等の異形材、高硬度調質鋼などの切断には不向きでお奨めできません。

CTB (超鋼) バンドソー

・あさり刃

特長

feature

- 刃先に超硬チップを溶接、鋳物、非金属や耐熱鋼の加工に最適。
- あさりタイプのため従来の帯鋸盤で使用できます。

寸法

- 全長は全て帯鋸盤のブレードに対応いたします。
- 鋸刃のならし切削は必ず行ってください。

幅 Width	厚み thickness	刃数 (TPI)
27	0.9	3 4
34	1.1	2 3 2/3 3/4
41	1.3	1.4/2 1.6 2 2/3 3/4
54	1.6	1.4/2 1.6 2 2/3 3/4

SELECT (合金鋼) バンドソー

汎用切断タイプ

特長

feature

厳選された合金工具鋼を素材として使用し、切削性・耐磨耗性の向上のために刃部に工夫をこらしました。広範囲な材料の経済的な切断に対応するための胴部にフレキシビリティをもたせるような特殊な熱処理をほどこし、汎用性を高めました。

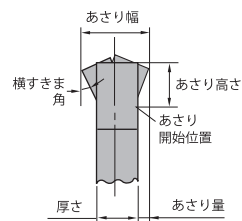
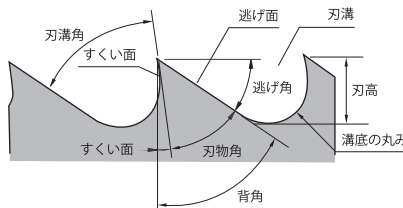
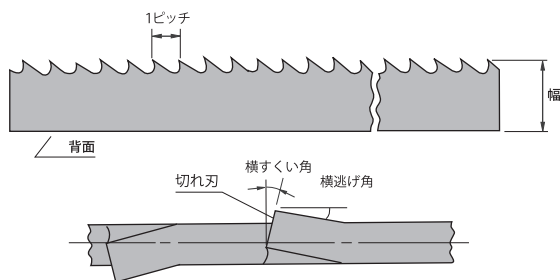
寸法

- 全長は全ての帯鋸盤のブレードに対応します。

幅	厚み	山数
19	0.8	3 4
25	0.9	3 4 6 8
32	1.05	3 4 6

その他の難削材の切断に関する御用命は、当社まで御連絡をお願い致します。

各部の名称



刃形形状

レギュラー刃形

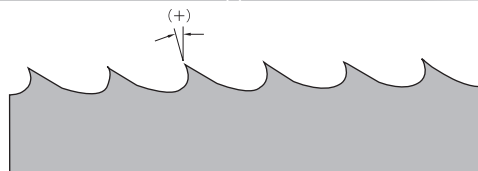
Regular tooth form



標準の刃形で、広範囲の被削材に適しています。すくい角が 0° で、薄物や細物の切削に使用します。コンスタントピッチでは刃数が 4TP 以上に、バリエابلピッチでは 4/6TP 以上の細かいピッチはこの刃形です。

フック刃形

Hook tooth form



すくい角がついているため、切れ味が良好で切りくずつまりがおきません、粘り鋼や非金属の切削に適しています。コンスタントピッチでは刃数が 3TP 以下に、バリエابلピッチでは 3/4TP 以下の粗いピッチはこの刃形です。

ピッチ

鋸刃で表されるピッチは、1 インチ当たりの刃数 (P) を示しています。

コンスタントピッチ

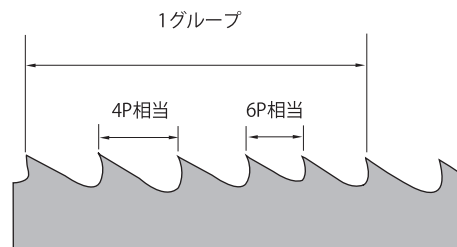
Constant pitch

ピッチが一定の刃形です。

バリエابلピッチ

Variable pitch

それぞれ異なるピッチの刃形が繰り返しています。高速重切削長の変化が大きい形鋼の切削でも、振動による騒音が小さくきりくずつまりを解消します。



4/6 はグループのなかで最大ピッチが 4P、最小ピッチが 6P となります。

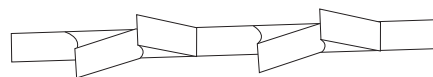
あさり形状

あさは、バンドソーと被切削材との間に隙間ができるように、バンドソーの左右に振り分けられており、摩擦抵抗を少なくする役目があります。また、あさを設けることにより切りくずの排出が容易になり目づまりが防止されます。

標準あさり

Standard tooth set

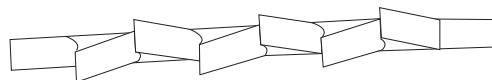
中立刃と左右あさりで構成するあさりパターンで、主にコンスタントピッチに採用されます。



グループあさり

Group tooth set

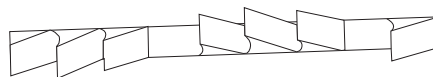
中立刃と複数の左右あさりで構成するあさりパターンで、バリエابلピッチに採用されます。



波形あさり

Group tooth set

細かい刃数で多く使われ、薄肉のパイプや L 形鋼などの形鋼、薄板などに使用されます。



刃数の選定

Selection Teeth

■ 中素材 Solids

最大切削長 Size of material (mm)	ピッチ Pitch																	
			(1.25)		(2)		(3)		(4)		6		8		10	12	14	18
	0.75/1	1/1.5	1/2	1.5/2		2/3		3/4	3/6	4/6	5/7	6/10		8/12				
～ 4																		
～ 10																		
～ 20																		
～ 40																		
～ 60																		
～ 100																		
～ 150																		
～ 200																		
～ 300																		
～ 400																		
～ 600																		
～ 800																		
800 ～																		

適応機械 Applicable Machines	カットオフマシン用 For Cut Off Mashine																			
											ロータリー用 For Rortary Mashine									
											コンターマシン用 For Contour Mashine									

注) 切削長 100mm 以下の束ね切りは 1 ピッチ大きい刃数を選定してください。
 note) Bundle cuttung, Please select the size that one pitch is large when cutting length is equal to or less than 100mm.

MEMO



エンドレス各社対比表

日本サミットソー	アマダ	アマダマシナリー	大東精機	OSG	不二越
NSC	AMADA	NCC		ヴィッカース	NACHI
Sセレクト(合金鋼)	A AA	F H/F			
		α -21	DM ブレード		
	プロテクター				
			DX ブレード		
AM42	SGLB	β -21	DX + ブレード	M42	
			MA ブレード		
			DL ブレード		
M42	SGLB RS			M51	PM
	SGLB MHL				
M42P	M71		DS ブレード		
M42S	MAGNUM M51		DI ブレード		FAX
チタンコーティング	MAGNUM EX				G-FAX
CTB (超硬)	CTB	CTB	AT、BT		超硬バンドソー

※アマダ SGLBRSEX MAGNUMLEX に付きましては当社営業社員に御相談下さい。

商標後期					
VT (複合刃)	V	CNB			VL
形鋼用	WS	形鋼	EHS	ワイド	形鋼
(アサリ幅大)					

コイル各社対比表

日本サミットソー	アマダ	アマダマシナリー	フナソー	不二越
			B	
			ブルー	
S	AA	H/F	BR	
セレクト	エーツー	ハイレックス	ブラウン	
R				
ランダム				
HB※	GLB※	BM※	BM※	BM※
ハイブリッド	ジーエルビー	バイメタル	バイメタル	バイメタル

※は鋸厚み、0.65、0.9両方あります。

メーカー別機種別鋸刃寸法表

アマダ		HFA-400S	41×4995	GAT6510	54×8800	アマダマシナリー	
C200	27×3270	HFA-400CNC	41×4995	GT7010CNC	54×8800	NCC-250	27×3505
CR225	27×3660	HFA-500	41×5300	GTA7010CNC	54×8800	NCC-650HD	41×5040
CR400	34×4460	HFA-500CNC	54×5815	GT6013CNC	67×9900	NCC-750HD	41×5790
CR500	54×6985	HFA-530	67×6670	GT8015	67×10970	SSU-450	27×4420
CRA300	27×3660	HFA-530CNC	67×6670	GTA5080CNC	41×6860	SCH-25	27×3505
CRH300	27×3660	HFA-700	54×7600	GTE5080CNC	41×6860	SCH-40	34×4570
CRA500	41×5300	HFA-1000C II	80×11100	LTA2630	27×3505	SCH-50	41×5300
CRH600	54×8000	CTB-400	41×4715	LT2630	27×3505	SCP-25SA	27×3505
CRH700	54×8300	VA-400	34×4570	S(A)330	27×3660	SCP-33PC	34×4115
HK-400	34×3885	VA-450	41×4670	S250Bワンダー	34×3660	SCP-55SA II	41×4880
HKA-400	34×3885	VM-420	34×3505	S360B	34×4120	SSH-350D	27×3505
HK-700	54×5890	VM-1200	41×4670	S4060P	34×4570	SSH-33	34×4115
HK-700CNC	54×5890	VM-3800	54×5830	S4560	41×5040	SSH-620DA	34×4900
HKP-700	54×5890			S5570	41×5450	SSH-650D	41×5040
HK-800	41×6550	大東精機		S1010 (II)	65×8840	SSH-750D	41×5790
HKA-800	54×6650	H200B	27×3270	ST3540	34×4120	SSH-900D	54×8000
HK-1000	65×8550	H250(C)	27×3505	ST4060	34×4570	SSP-360DA	27×3660
HK II	65×8800	HA250C	27×3505	ST4565	41×5040	SSP-400D	34×3885
HK-1200	65×8800	H(A)300	27×3660	ST4070	41×5450	SSP-650D II	41×5450
HKB-6050	54×5890	H3545	34×4030	ST5070	41×5450	SSP-700D	54×5890
H-250SA II	27×3505	H4050	34×4570	ST5080	41×5890	SSP-800	54×6650
H-250H	27×3505	H500C(B)	41×6500	ST6090	54×7600	SSP-1000	65×8550
H-350SA	34×4115	H1010	65×8800	ST8010	54×8300		
H-400	34×4570	UGA260	34×3660	ST8013	65×8840	カスト	
H-450(HD)	41×4670	SGA II 410CNC	54×5815			SBA220Au	27×3820
H-550E II	41×4880	SGA530CNC	67×7320	コイデ		SSB260VA	34×4115
H-650HD	41×5040	SGA7080	67×8860	NT-200(D)	19×2480	SBA260	34×4115
H-700	54×7600	SGA II 8010CNC	67×9710	NT-200E	27×2680	HBA340Au	34×5334
H-700 II	54×8000	SGA II 8513CNC	67×10670	NT-250F	27×2680	HBA360Au	41×5334
H-750	54×8500	GA250	27×3505	NT-250	27×3010	HBA420Au	41×6300
H-750HD	41×5790	GA III 260	27×3505	NT-350D	27×3505	HBA520Au	54×7239
H-800	54×8300	GAM260W	34×3505	NT-400ED	34×3660	PBA450A	34×5334
H-900HD	54×8000	GA320	34×4115	LCH-200	27×2680	PBA320	41×4623
H-1080	65×8800	GA III 330	34×4120	CM-650	27×3920	PBA460u	41×4623
H-1300	65×11800	GA400	34×4570	津根精機		PBA450u	41×5334
H-1300 II	80×12300	GA III 410 (標準)	34×4570	TC260A	34×3505	PBA520	41×6095
HA-250	27×3505	GA III 410 (W)	41×4570	TC325A	34×3690	PBA620u	41×6095
HA-400	34×4570	GA III 510 (標準)	41×5300	TC405A	41×4720	PBA660	54×8300
HA-500	41×5300	GA5070	41×5450	TC410	41×4720	PBA800u	54×8300
HA-600	54×7600	GA6010	41×6095	TB260GN	34×4210	PBA800	54×8890
HFA-250	27×3505	GA600	54×6250	TB4-430GN	41×5220	PBA1060	65×9398
HFA-300	34×4115	GA660	54×6705	TB4-500GN	41×5420	PBA1260	80×13365
HFA-300CNC	34×4460	GA6090	54×7600	C192A	27×3760	BSB1260	80×10260
HFA-400	34×4570	GA8010	54×8300	C1212A	34×4065	BSB1560	86×10260



日本サミットソー株式会社

本社

〒373-0806
群馬県太田市龍舞町 1618
TEL 0276-46-9211 (代)
FAX 0276-46-9214

東京営業所

TEL 03-3788-0351

九州営業所

TEL 092-593-4661

代理店