

Model part #	표준품번			센치당 톱날 수 [Z/cm]	절단 폭 [mm]	[1] Selection end of chart							[2]		[3]			[4]		[5]	
						하드우드	중간급 하드우드	소프트우드	합판	합성수지, 플라스틱	알루미늄, 동, 구리....	철	권장 가공 두께 [mm inch]		 매우 복잡한 굴곡 톨	 복잡한 굴곡 톨	 보통 굴곡 톨	가공후 상판마감 상태	가공후 바닥마감 상태	Drill size [US]	내부 직입시 천공구경(mm)

NEW SUPER-SKIP (5"/130 mm):

다용도로 사용할 수 있는 톱날이며, 하드우드나 중간급 하드우드에 최적화 되어 있습니다.

복잡한 굴곡면이나 임시 가공용 러프컷 등 다양한 목적으로 사용이 가능합니다. 빠른 절단이 가능하며 가공면이 부드러운것이 특징입니다. [SKIP 톱날에 특수 처리를 가미한 제품입니다.]

90.579	2/0	0.22	0.60	11.1	0.24	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	1.5 - 6mm .06"- 1/4"	X				+++	+++	70	0.7
90.580	0	0.24	0.74	10.0	0.26	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	2 - 6mm 1/12"- 1/4"	X				+++	+++	68	0.8
90.581	1	0.26	0.76	8.9	0.29	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	2.5 - 8mm 1/10"-1/3"	X				+++	++	64	0.9
90.582	2	0.30	0.78	8.3	0.33	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	3 - 10mm 1/8"-2/5"	X				+++	++	64	0.9
90.583	3	0.32	0.85	7.7	0.36	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	4 - 10mm 1/6"- 2/5"	X				+++	++	60	1.0
90.584	4	0.34	0.95	7.1	0.38	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	5 - 12mm 1/5"- 1/2"		X			+++	++	57	1.1
90.585	5	0.36	1.02	6.7	0.40	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	8 - 15mm 1/3"- 3/5"		X			+++	++	56	1.2
90.586	6	0.38	1.12	6.3	0.42	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	8 - 18mm 1/3"- 3/4"		X			+++	++	56	1.2
90.587	7	0.40	1.24	5.9	0.45	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	10 - 20mm 2/5"- 4/5"		X			+++	++	54	1.4
90.588	8	0.42	1.28	5.6	0.47	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	12 - 20mm 1/2" 4/5"			X		+++	+	54	1.4
90.589	9	0.44	1.30	5.3	0.49	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	12 - 25mm 1/2"- 1"			X		+++	+	52	1.6
90.590	10	0.46	1.38	5.0	0.52	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	15 - 30mm 3/5"-1 1/6"			X		+++	+	52	1.6
90.591	11	0.48	1.46	4.8	0.54	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	18 - 40mm 3/4"- 1 4/7"			X		+++	+	47	2.0
90.592	12	0.50	1.55	4.5	0.56	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	20 - 50mm 4/5"- 2"			X		+++	+	47	2.0

NEW SUPER-HOOK (5"/130 mm):

회전 반경이 넓은 부재를 신속하게 가공할때 사용하는 특수 목적의 톱날입니다. 밴드쏘 품질의 절단면을 만나실 수 있습니다.

90.611	11	0.50	1.80	3.50	0.64	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	18 - 40mm 3/4"- 1 4/7"			X	+++	+	47	2.0
90.612	12	0.50	2.00	3.30	0.67	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	20 - 50mm 4/5"- 2"			X	+++	+	47	2.0
90.614	14	0.50	2.40	2.80	0.76	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	30-60mm 1 1/6"- 2 1/3"			X	+++	+	40	2.5
90.616	16	0.50	3.00	2.63	0.80	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	30-75mm 1 1/6"- 3"			X	+++	+	31	3.0

SKIP (5"/130mm):

다용도로 사용할 수 있는 톱날이며, 하드우드나 중간급 하드우드에 최적화 되어 있습니다.

복잡한 굴곡면이나 임시 가공용 러프컷 등 다양한 목적으로 사용이 가능합니다. 빠른 절단이 가능하며 가공면이 부드러운것이 특징입니다.

90.400	2/0	0.22	0.60	11.1	0.24	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	1.5 - 6mm .06"- 1/4"	X				+++	+++	70	0.7
90.401	0	0.24	0.74	10.0	0.26	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	2 - 6mm 1/12"- 1/4"	X				+++	+++	68	0.8
90.402	1	0.26	0.76	8.9	0.29	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	2.5 - 8mm 1/10"-1/3"	X				+++	++	64	0.9
90.403	2	0.30	0.78	8.3	0.33	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	3 - 10mm 1/8"-2/5"	X				+++	++	64	0.9
90.404	3	0.32	0.85	7.7	0.36	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	4 - 10mm 1/6"- 2/5"	X				+++	++	60	1.0
90.405	4	0.34	0.95	7.1	0.38	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	5 - 12mm 1/5"- 1/2"		X			+++	++	57	1.1
90.406	5	0.36	1.02	6.7	0.40	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	8 - 15mm 1/3"- 3/5"		X			+++	++	56	1.2
90.407	6	0.38	1.12	6.3	0.42	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	8 - 18mm 1/3"- 3/4"		X			+++	++	56	1.2
90.408	7	0.40	1.24	5.9	0.45	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	10 - 20mm 2/5"- 4/5"		X			+++	++	54	1.4
90.409	8	0.42	1.28	5.6	0.47	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	12 - 20mm 1/2" 4/5"			X		+++	+	54	1.4
90.410	9	0.44	1.30	5.3	0.49	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	12 - 25mm 1/2"- 1"			X		+++	+	52	1.6
90.411	10	0.46	1.38	5.0	0.52	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	15 - 30mm 3/5"-1 1/6"			X		+++	+	52	1.6
90.412	11	0.48	1.46	4.8	0.54	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	18 - 40mm 3/4"- 1 4/7"			X		+++	+	47	2.0
90.413	12	0.50	1.55	4.5	0.56	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	20 - 50mm 4/5"- 2"			X		+++	+	47	2.0

SKIP REVERSE (5"/130mm):

스킵톱날 + 역날을 재현한 톱날입니다. 가공부재 바닥면이 터지는 현상을 최소화 하였으며, 소프트우드에 최적화 되어 있습니다.

90.428	3R	0.32	0.85	6.5	0.36	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	4 - 10mm 1/6"- 2/5"	X				+++	+++	60	1.0
90.429	5R	0.36	1.02	5.7	0.41	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	8 - 15mm 1/3"- 3/5"		X			+++	+++	56	1.2
90.430	7R	0.40	1.24	5.1	0.46	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	10 - 20mm 2/5"- 4/5"		X			+++	+++	54	1.4
90.431	9R	0.44	1.30	4.7	0.52	😊	😊	😊	😊	😞	😞	😞	12 - 25mm 1/2"- 1"		X			+++	+++	52	1.6

Model part #	표준품번			센치당 톱날 수 [Z/cm]		[1] Selection end of chart						[2]		[3]			[4]		[5]	
						하드우드	중간하드우드	소프트우드	합판	합성수지, 플라스틱	알루미늄, 동, 구리...	철	권장 가공 두께 [mm inch]				기공 후 상판 마감 상태	기공 후 바닥 마감 상태	Drill size [US]	내부 직경치 (mm)
Model part #	표준품번	톱날 두께 [mm]	톱날 폭 [mm]	톱날 수 [Z/cm]	절단 폭 [mm]	하드우드	중간하드우드	소프트우드	합판	합성수지, 플라스틱	알루미늄, 동, 구리...	철	권장 가공 두께 [mm inch]	매우 얇은 판	얇은 판	보통 판	기공 후 상판 마감 상태	기공 후 바닥 마감 상태	Drill size [US]	내부 직경치 (mm)

DOUBLE SKIP (5"/130mm):

톱날의 이빨수를 줄여 가공시 부하를 감소시켜 부재가 타는 현상을 없앤 톱날입니다. 빠른 가공과 가공면이 부드러워것이 특징입니다. 소프트 우드에 최적화 되어 있습니다.

90.520	2/0	0.22	0.60	9.8	0.24	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	2.5 - 8mm 1/10"-1/3"	X			+++	++	70	0.7
90.521	0	0.24	0.74	9.0	0.26	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	3 - 10mm 1/8"-2/5"	X			+++	++	68	0.8
90.522	1	0.26	0.76	8.5	0.29	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	4 - 10mm 1/6"- 2/5"	X			+++	++	64	0.9
90.523	2	0.30	0.78	7.6	0.33	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	5 - 12mm 1/5"- 1/2"	X			+++	++	64	0.9
90.524	3	0.32	0.85	6.7	0.36	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	8 - 15mm 1/3"- 3/5"	X			+++	++	60	1.0
90.525	4	0.34	0.95	6.2	0.38	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	8 - 18mm 1/3"- 3/4"		X		+++	++	57	1.1
90.526	5	0.36	1.02	5.8	0.40	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	10 - 20mm 2/5"- 4/5"		X		+++	++	56	1.2
90.527	6	0.38	1.12	5.7	0.42	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	12 - 20mm 1/2"- 4/5"		X		+++	++	54	1.4
90.528	7	0.40	1.24	5.1	0.45	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	12 - 25mm 1/2"- 1"		X		+++	++	54	1.4
90.529	8	0.42	1.28	4.7	0.47	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	15 - 30mm 3/5"-1 1/6"			X	+++	+	52	1.6
90.530	9	0.44	1.30	4.4	0.49	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	18 - 40mm 3/4"- 1 4/7"			X	+++	+	52	1.6
90.531	10	0.46	1.38	4.2	0.52	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	20 - 50mm 4/5"- 2"			X	+++	+	52	1.6
90.532	11	0.48	1.46	3.9	0.54	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	20 - 55mm 4/5"- 2 1/6"			X	+++	+	47	2.0
90.533	12	0.50	1.55	3.7	0.56	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	25 - 60mm 1"- 2 1/3"			X	+++	+	47	2.0

DOUBLE REVERSE (5"/130mm):

더블 스킵 톱날에 역날을 장착한 톱날입니다. 부재 바닥의 터진현상이 없고, 톱날의 열먹음 현상을 근본적으로 차단한 제품입니다.

90.432	5R	0.36	1.02	4.8	0.41	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	8 - 15mm 1/3"- 3/5"		X		+++	+++	56	1.2
90.433	7R	0.40	1.24	4.3	0.46	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	10 - 20mm 2/5"- 4/5"		X		+++	+++	54	1.4
90.434	9R	0.44	1.30	3.8	0.52	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	12 - 25mm 1/2"- 1"		X		+++	+++	52	1.6

MGT (5"/130mm):

스위스 금속 가공 기술의 최정점을 보여주는 톱날입니다.

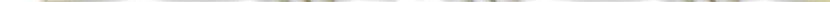
톱날에 날을 세워 빠른 가공과 열먹음 방지, 역날 추가로 바닥 면이 터지는것을 방지한 공극의 톱날입니다.

90.438	2/OR	0.22	0.60	6.1	0.25	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	6 - 10mm 1/4"-2/5"	X			++++	+++	68	0.8
90.439	1R	0.26	0.76	5.4	0.29	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	8 - 15mm 1/3"- 3/5"	X			++++	+++	68	0.8
90.440	3R	0.32	0.85	4.9	0.36	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	8 - 20mm 1/3"- 4/5"	X			++++	+++	60	1.0
90.441	5R	0.36	1.02	4.4	0.41	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	8 - 25mm 1/3"- 1"	X			++++	+++	56	1.2
90.442	7R	0.40	1.24	4.1	0.46	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	10 - 30mm 2/5"- 1 1/6"		X		++++	+++	54	1.4
90.443	9R	0.44	1.30	3.8	0.52	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	12 - 35mm 1/2"- 1 3/8"		X		++++	+++	52	1.6
90.444	12R	0.50	1.55	3.4	0.60	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹	15 -40mm 3/5"- 1 4/7"		X		++++	+++	47	2.0

REGULAR (5"/130mm):

전통 톱날 패턴으로 다양한 용도로 사용되며, 세밀한 턴이 불가 하여 러프한 작업에 유용합니다.

90.460	25TPI	0.50	1.80	10.0	0.68	☹	☹	☺	☺	☺	☹	☹	3 - 20mm 1/8"- 4/5"			X	++	+	47	2.0
90.461	20TPI	0.50	1.80	7.9	0.70	☹	☹	☺	☺	☺	☹	☹	4 - 25mm 1/6"- 1"			X	++	+	47	2.0
90.462	20TPI	0.50	3.00	7.9	0.72	☹	☹	☺	☺	☺	☹	☹	4 - 30mm 1/6"- 1 1/6"			X	++	+	30	3.2
90.464	15TPI	0.50	3.00	5.9	0.72	☹	☹	☺	☺	☺	☹	☹	5 - 35mm 1/5"- 1 3/8"			X	++	+	30	3.2
90.465	10TPI	0.50	3.00	4.0	0.72	☹	☹	☺	☺	☺	☹	☹	8 - 50mm 1/3"- 2"			X	++	+	30	3.2



톱날의 정면 뿐만이 아닌 톱날이 존재하는 360도 모든면의 가공이 가능합니다. 평형 가공이 가능하여 구스넥의 가공범위를 뛰어 넘을 수 있습니다.

METAL CUTTING (5"/130mm):

특수 열처리 마감으로 모든 철재의 가공에도 열먹음 현상이 일어 나지 않습니다.
고정밀 컷이나 미세 가공에 적합하며, 핸드쏘나 스크롤쏘 모두에 최적화 되어 있습니다.

😊	강력추천	😊
😐	그럭저럭 써볼만함	😐
😞	비추	😞

+ = 보통
 ++ = 좋음
 +++ = 뛰어난

톱날 번호가 작을 수록, 지름이 작습니다.
즉, 얇은 톱날은 세밀한 가공이 가능합니다.

- 어떤 재질의 나무(부재)를 사용하는가?
- 두께는 얼마 정도 인가?
- 절단폭이 얼마나 정밀해야 하는가(퍼즐,인타르시아)?
- 어떤 마감이 필요하가?

HARDWOODS : Beech, Bloodwood, Bocote ; Bubinga, Canarywood, Cocobolo, Ebony, Elm, Hickory, Hornbeam, Jatoba, Leopardwood, Lyptus, Marblewood, Mora, Oleaster, Purplheart, Rosewood, Wenge, Yellowheart, Zebrawood.

MEDIUM HARDWOODS : Ash, Black Cherry, Cherry, Eucalyptus, Limba, Macacauba, Mahogany, Maple, Nogal, Oak, Padauk, Redheart, Sapele, Teak, Tzalam, Walnut.

SOFTWOODS : Alder, Balsa, Basswood, Birch, Black Willow, Chestnut, Cedar, Cypress, Fir, Larch, Pine, Poplar, Redwood, Spanish Cedar, Spruce.