

Máy cắt kim loại LC1230 305 mm (12")

Tay cầm lớn có cần bóp 2 ngón tay và nút khóa

Chổi than ở bên ngoài để thay thế

Động cơ mạnh

Lưỡi C-T 305 mm x 60T cho việc cắt sạch và tạo rất ít tia lửa

Khóa kẹp tháo nhanh dùng để tháo lắp vật liệu cắt nhanh

Khóa kẹp tháo nhanh dùng để tháo lắp vật liệu cắt nhanh

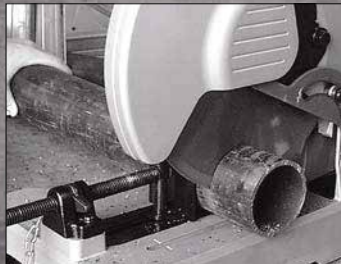
Thông số kỹ thuật

Đường kính lưỡi	305 mm (12")
Khả năng cắt tối đa	115 mm
Góc 90°	75 mm x 150 mm
Góc 45°	90 mm
	85 mm x 85 mm
Tốc độ không tải	1.300 min ⁻¹
Kích thước (mm)	516 x 603 x 306 (dài x rộng x cao)
Trọng lượng	19 kg (41.9 lbs)

Thiết bị tiêu chuẩn

Lưỡi cắt cac-bua (cho sắt mềm)
Cờ lê hãm dưới
Kính đeo an toàn

Đế nhôm lớn cho việc cắt ổn định



Khả năng cắt lớn: cắt 115mm tại 90° và 90mm tại 45°



Khóa kẹp tháo nhanh dùng để tháo lắp vật liệu cắt nhanh



Tay cầm lớn có cần bóp 2 ngón tay và nút khóa



Điều chỉnh góc cắt từ 0° - 45°



Nhà sản xuất dụng cụ điện hàng đầu thế giới.

Máy cắt kim loại LC1230 305 mm (12")

Giải pháp cắt kim loại hiệu quả



CÔNG TY TNHH MAKITA VIỆT NAM

Kho 06, Block 16, 18L1-2 Đường số 3, KCN VSIP II, P. Hòa Phú, TP. Thủ Dầu Một, T. Bình Dương.
Điện thoại: 0650-3628338 Fax: 0650-3628339
Email: salesassist@makitavn.com
Website: www.makitavn.com

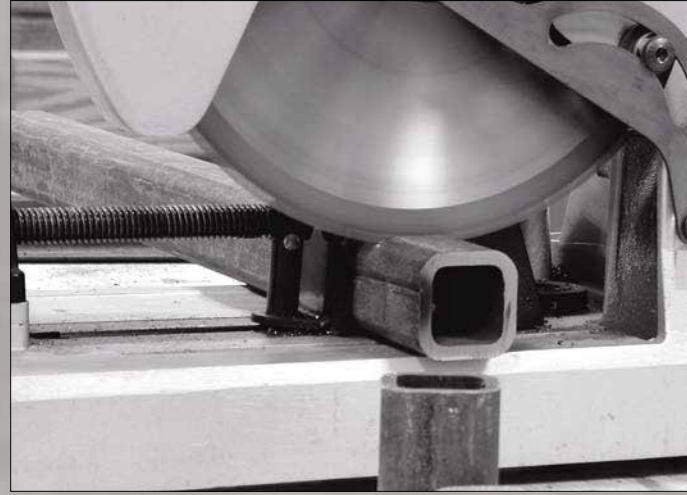
CHI NHÁNH CÔNG TY TNHH MAKITA VN TẠI MIỀN BẮC

Lô KT1-B-1 Khu công nghiệp Quế Võ (mở rộng), xã Phương Liễu, Huyện Quế Võ, Tỉnh Bắc Ninh.
Điện thoại: 0241-3952030 Fax: 0241-3952031
Email: northsalesassist1@makitavn.com

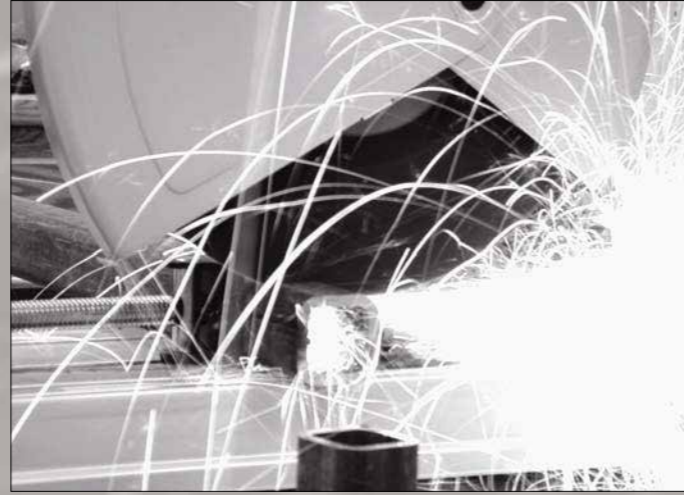
CHI NHÁNH CÔNG TY TNHH MAKITA VN TẠI TP ĐÀ NẴNG

102 Triệu Nữ Vương, Phường Hải Châu 2, Quận Hải Châu, TP. Đà Nẵng
Điện thoại: 0511-3525079 - 0511-3525179 Fax: 0511-3525479
Email: salesassist_danang@makitavn.com

Tính năng của lưỡi cắt kim loại C-T và lưỡi cắt bằng đá của Makita



Lưỡi cắt C-T tạo ra tia lửa rất ít



Lưỡi cắt bằng đá tạo ra nhiều tia lửa

Lưỡi cắt kim loại C-T của Makita cắt sạch hơn



Lưỡi cắt kim loại C-T dùng cho nhiều công việc

Kích cỡ (mm)	Độ dày mũi	Mã số	Độ dày vật liệu	Ứng dụng									
				Vuông	Ống	Hình mảng	Ống tròn	Thanh inox vuông	Ống inox vuông				
305 x 60T (Thép mềm)	2.1 mm	A-87242	6 mm	○	○	○	△	×	◎	◎	×	×	
305 x 60T (Thép mềm)	2.5 mm	A-81860	4 mm	○	○	◎	○	×	◎	◎	×	×	
305 x 60T (Thép mềm Glam ôn)	2.4 mm	A-86723	3 mm	◎	◎	◎	○	×	◎	◎	×	×	
305 x 78T (Thép mỏng)	2.3 mm	A-87127	4.5 mm	△	△	△	×	○	△	△	×	×	
305 x 76T (Inox)	1.95 mm	A-87579	2.3 mm	○	○	△	×	◎	△	◎	○	○	

◎ Rất tốt
 ○ Tốt
 △ Khá tốt
 × Không thể

Quy trình cắt kim loại

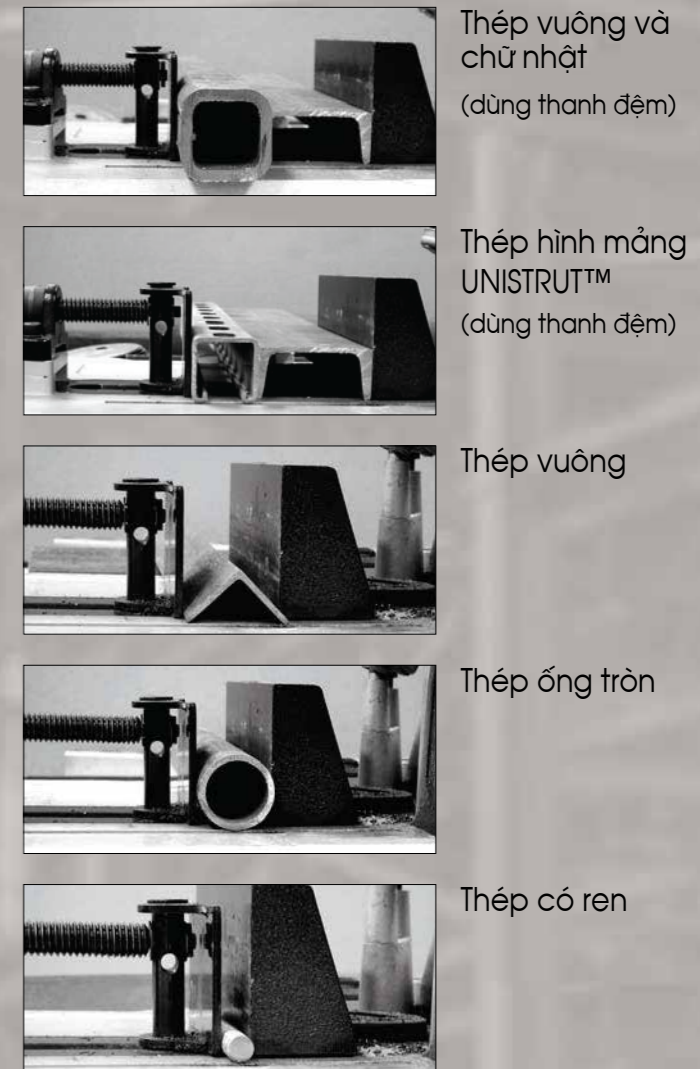
Răng của lưỡi cắt kim loại C-T

- Luôn đeo kính an toàn, găng tay, thiết bị bảo hộ và đọc hướng dẫn sử dụng kèm theo máy.
- Không nên ép quá nhanh tay cầm khi cắt, có thể sẽ làm hại răng của lưỡi.
- Ép quá nhiều hay quá ít lên tay cầm cũng làm cho mòn lưỡi và tia lửa phát ra nhiều hay ít.
- Sử dụng thanh đệm khi cắt ống sắt vuông / hình chữ nhật cũng như thép hình vuông và hình tuýp giúp cho lưỡi được bền hơn.
- Khi cắt mảnh kim loại dài, luôn dùng bệ đỡ ở 2 bên, để thanh kim loại nằm bằng phẳng trên bệ cắt.
- Không sờ vào lưỡi hoặc kim loại ngay sau khi cắt.

Quy trình của lưỡi cắt kim loại C-T

- 1 Đảm bảo thanh kim loại được đặt trên bệ cắt và giữ chặt an toàn.
- 2 Giữ tay cầm chặt và đợi đến khi đủ tốc độ mới cắt.
- 3 Hạ tay cầm xuống nhẹ nhàng để cắt kim loại.
- 4 Nhẹ nhàng cho lưỡi cắt vào kim loại và tăng lực ép một ít (giảm lực ép nên tia lửa xuất hiện).
- 5 Sau khi cắt xong, tắt máy và đợi đến khi lưỡi ngừng hẳn thì mới kéo tay cầm trở lại. (nếu khi kéo tay cầm trở lại mà lưỡi vẫn còn quay thì có thể lưỡi sẽ gây nguy hiểm)

Quy trình cắt kim loại



Bảng tham chiếu của tấm đệm

Ứng dụng	Ống thép vuông / chữ nhật				Ống thép tròn		Ống thép vuông / chữ nhật		Ống thép tròn	
	Chiều cao của vật liệu		Chiều cao của vật liệu		—		Lên đến 85 mm		—	
	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B
	25	125	25	75	25	90	25	60	25	65
	50	100	50	50	50	65	50	35	50	40
	75	75	75	25	75	40	75	10	75	15
	100	50	100	0	100	15	85	0	90	0
	125	25	—	—	115	0	—	—	—	—
* 150	0	—	—	—	—	—	—	—	—	

* Chú ý: Thanh đệm nên được dùng khi cắt trừ khi bằng kim loại rộng từ 150mm trở lên.