

JMG BANDSAW BLADE

最高級品質バンドソーブレード



(株)ジェーエムジー JMG CO., LTD.
Tokyo Japan

適応鋸刃

APPLICATION

鋸刃種類 type of blade		バイメタル bi-metal				超硬 carbide	
商標 name of product		レオ				スーパー SUPER	
歯先鋼種 type of Tooth material		高級コバルトハイス M42			高硬度ハイス MX	超硬 carbide	
被削材形状 shape of cut-piece		ムク材 solid	形鋼 interrupt	形鋼 interrupt	形鋼 interrupt	ムク材 solid	
商品名 blade type		LEO-M	LEO-P	LEO-V	LEO-M	LEO-G	SUPER-F
1	構造鋼 structural steel	■	■	■	■	■	■
2	構造鋼・熱処理鋼 structural steel, tempered steel	■	■	■	■	■	■
3	熱処理鋼・ばね鋼 tempered steel, spring steel	■	■	■	■	■	■
4	低合金熱間鋼 low alloyed hot-work steel	■	■	■	■	■	■
5	高合金熱間鋼・窒化鋼 high alloyed hot-work steel, nitride steel	■	■	■	■	■	■
6	工具鋼 unalloyed tool steel	■	■	■	■	■	■
7	冷間鋼 cold-work steel	■	■	■	■	■	■
8	高速度鋼 high-speed steel	■	■	■	■	■	■
9	鋳鉄 cast iron	■	■	■	■	■	■
10	軽耐錆鋼 light rust/acid-resist steel	■	■	■	■	■	■
11	重耐錆鋼 heavy rust/acid-resist steel	■	■	■	■	■	■
12	耐熱鋼 heat-resist steel	■	■	■	■	■	■
13	ニッケル系合金 nickel-base alloy	■	■	■	■	■	■
14	クロム皮膜処理鋼 chrome coated steel	■	■	■	■	■	■
15	アルミ aluminum	■	■	■	■	■	■
16	銅 copper	■	■	■	■	■	■
17	黄銅 brass	■	■	■	■	■	■
18	アルミ青銅 aluminum-bronze	■	■	■	■	■	■
19	チタン系合金 titanium alloy	■	■	■	■	■	■
20	カーボン carbon	■	■	■	■	■	■

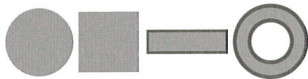
LEO-M レオ M

最高級コバルトハイス歯先による長寿命 しなやかな4%クロム胴材
高切削掬い角

Quality performance M42 HSS tooth edge with hi-chrome backing maximizing fatigue resistance; Positive rake tooth form for easier penetration

幅 x 厚み width x thickness	ピッチ tpi						
	0.75/1.25	1.0/1.4	1.4/2	2/3	3/4	4/6	5/8
27 x 0.90				●	●	●	●
27 x 1.10				●	●		
34 x 1.10			●	●	●	●	●
41 x 1.30				●	●	●	●
54 x 1.30			●	●	●	●	
54 x 1.60	●	●	●	●	●	●	
67 x 1.60	●	●	●	●	●	●	
80 x 1.60	●	●	●	●	●		
100 x 1.60	●						

被削材 material



構造鋼・熱処理鋼・バネ鋼・低合金熱間鋼

structural steel, tempered steel, spring steel, low alloyed hot-work steel

窒化鋼・高合金熱間鋼・工具鋼・冷間鋼・高速度鋼

nitride steel, high alloyed hot-work steel, unalloyed tool steel, cold-work steel, high-speed steel

鋳鉄・軽耐錆鋼・重耐錆鋼・耐熱鋼

cast iron, light rust/acid-resist steel, heavy rust/acid-resist steel, heat-resist steel

アルミ・銅・黄銅・カーボン(軟)

aluminum, copper, brass, carbon(soft)

LEO-V レオ V

最高級コバルトハイス歯先の長寿命 しなやかな4%クロム胴材
形鋼向け歯先角度

Quality performance M42 HSS tooth edge with hi-chrome backing maximizing fatigue resistance; 0° degree rake tooth ensures optimum cutting efficiency.

幅 x 厚み width x thickness	ピッチ tpi					
	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
20 x 0.90		●	●	●	●	●
27 x 0.90	●	●	●	●	●	●
27 x 1.10		●				
34 x 1.10	●	●	●	●	●	
41 x 1.30	●	●	●	●		
54 x 1.30				●		

被削材 material



構造鋼・熱処理鋼・バネ鋼・低合金熱間鋼

structural steel, tempered steel, spring steel, low alloyed hot-work steel

窒化鋼・高合金熱間鋼・工具鋼・冷間鋼・高速度鋼

nitride steel, high alloyed hot-work steel, unalloyed tool steel, cold-work steel, high-speed steel

鋳鉄・軽耐錆鋼・重耐錆鋼・耐熱鋼

cast iron, light rust/acid-resist steel, heavy rust/acid-resist steel, heat-resist steel

アルミ・銅・黄銅・カーボン(軟)

aluminum, copper, brass, carbon(soft)

LEO-P レオ P

最高級コバルトハイス歯先による長寿命 衝撃強度 UP の歯先形状
 Features high quality M42 HSS tooth edge providing longer life and increased resistance to strippage during interrupted and structural cutting applications.



幅 x 厚み width x thickness	ピッチ tpi			
	2/3	3/4	5/7	8/11
20 x 0.90			●	●
27 x 0.90		●	●	●
34 x 1.10	●	●	●	●
41 x 1.30	●	●	●	●
54 x 1.30	●	●	●	
54 x 1.60	●	●	●	

被削材 material



構造鋼・熱処理鋼・バネ鋼・低合金熱間鋼
 structural steel, tempered steel, spring steel, low alloyed hot-work steel
 窒化鋼・高合金熱間鋼・工具鋼
 nitride steel, high alloyed hot-work steel, unalloyed tool steel

LEO-G レオ G

高硬度の新開発ハイス歯先 しなやかな4%クロム胴材
 究極の切削能力



Proprietary tooth edge design combined with hi-chrome content body optimizes bimetal blade performance and extends fatigue life on difficult to cut materials.

幅 x 厚み width x thickness	ピッチ tpi					
	0.7/1.0	1.0/1.4	1.4/2	2/3	3/4	4/6
27 x 0.90					●	●
34 x 1.10				●	●	●
41 x 1.30			●	●	●	●
54 x 1.60		●	●	●	●	
67 x 1.60	●	●	●			
80 x 1.60	●	●	●			

被削材 material



構造鋼・熱処理鋼・バネ鋼・低合金熱間鋼
 structural steel, tempered steel, spring steel, low alloyed hot-work steel
 窒化鋼・高合金熱間鋼・工具鋼・冷間鋼・高速度鋼
 nitride steel, high alloyed hot-work steel, unalloyed tool steel, cold-work steel, high-speed steel
 鋳鉄・軽耐錆鋼・重耐錆鋼・耐熱鋼
 cast iron, light rust/acid-resist steel, heavy rust/acid-resist steel, heat-resist steel
 ニッケル合金・アルミ青銅・チタン合金
 nickel-base alloy, aluminum-bronze, titanium alloy

他のレオシリーズ
 other LEO-series

他にも、ご紹介できないバイメタルシリーズがございます。
 JMG 営業・技術へご用命ください。

For inquiries and other bimetal product-lines, please contact JMG representatives.

LEO-M レオ M

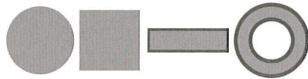
最高級コバルトハイス歯先による長寿命 しなやかな4%クロム鋼材
高切削掘い角

Quality performance M42 HSS tooth edge with hi-chrome backing maximizing fatigue resistance; Positive rake tooth form for easier penetration



幅 x 厚み width x thickness	ピッチ tpi						
	0.75/1.25	1.0/1.4	1.4/2	2/3	3/4	4/6	5/8
27 x 0.90				●	●	●	●
27 x 1.10				●	●		
34 x 1.10			●	●	●	●	●
41 x 1.30				●	●	●	●
54 x 1.30			●	●	●	●	
54 x 1.60	●	●	●	●	●	●	
67 x 1.60	●	●	●	●	●	●	
80 x 1.60	●	●	●	●	●		
100 x 1.60	●						

被削材 material



構造鋼・熱処理鋼・バネ鋼・低合金熱間鋼

structural steel, tempered steel, spring steel, low alloyed hot-work steel

窒化鋼・高合金熱間鋼・工具鋼・冷間鋼・高速度鋼

nitride steel, high alloyed hot-work steel, unalloyed tool steel, cold-work steel, high-speed steel

鋳鉄・軽耐錆鋼・重耐錆鋼・耐熱鋼

cast iron, light rust/acid-resist steel, heavy rust/acid-resist steel, heat-resist steel

アルミ・銅・黄銅・カーボン(軟)

aluminum, copper, brass, carbon(soft)

LEO-V レオ V

最高級コバルトハイス歯先の長寿命 しなやかな4%クロム鋼材
形鋼向け歯先角度

Quality performance M42 HSS tooth edge with hi-chrome backing maximizing fatigue resistance; 0° degree rake tooth ensures optimum cutting efficiency.



幅 x 厚み width x thickness	ピッチ tpi					
	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
20 x 0.90		●	●	●	●	●
27 x 0.90	●	●	●	●	●	●
27 x 1.10		●				
34 x 1.10	●	●	●	●	●	
41 x 1.30	●	●	●	●		
54 x 1.30				●		

被削材 material



構造鋼・熱処理鋼・バネ鋼・低合金熱間鋼

structural steel, tempered steel, spring steel, low alloyed hot-work steel

窒化鋼・高合金熱間鋼・工具鋼・冷間鋼・高速度鋼

nitride steel, high alloyed hot-work steel, unalloyed tool steel, cold-work steel, high-speed steel

鋳鉄・軽耐錆鋼・重耐錆鋼・耐熱鋼

cast iron, light rust/acid-resist steel, heavy rust/acid-resist steel, heat-resist steel

アルミ・銅・黄銅・カーボン(軟)

aluminum, copper, brass, carbon(soft)

取引銀行

三菱東京UFJ銀行 大宮駅前支店 / 埼玉りそな銀行 熊谷支店
みずほ銀行 熊谷支店 / 武蔵野銀行 熊谷支店

Bank of account

Bank of Tokyo Mitsubishi Omiya branch / Saitama Risona Bank Kumagaya branch
Mizuho Bank Kumagaya branch / Musashino Bank Kumagaya branch

主な取引先

スズキ株式会社 / ヤマハ発動機株式会社 / 富士重工業株式会社 / 本田技研工業株式会社 / 株式会社本田技術研究所 / 新キャタピラー三菱株式会社 / 日産ディーゼル工業株式会社 / ヤマハライン株式会社 / トーハツマリーン株式会社 / 光陽工業股份有限公司 / 創輝株式会社 / 石川島汎用機械株式会社 / カヤバ工業株式会社 / トヨタテクノクラフト株式会社 / 株式会社トムス / 株式会社ホンダレーシング / 株式会社ヨシムラジャパン / 有限会社モリワキエンジニアリング

Main customers

Suzuki Motor Corporation / Yamaha Motor Co., Ltd. / Fuji Heavy Industries Ltd. / Honda Motor Co., Ltd. / Honda R&D Co., Ltd. / Shin Caterpillar-Mitsubishi Ltd. / Nissan Diesel Motor Co., Ltd. / YAMAHA MARINE Co., Ltd. / Tohatsu Marine Corporation / Kwang Yang Industry Co., Ltd. / SOQI, INC / Ishikawajima Mass-Produced Machinery Co., Ltd. / Kayada Industry Co., Ltd. / Toyota Technocraft Ltd. / Tom's Co., Ltd. / Honda Racing Corporation / Yoshimura Japan Co., Ltd / Moriwaki Engineering Co., Ltd

沿革 / Company History

1980年
4月 内燃機関用金属製シリンダヘッドガスケットの製造販売を目的として日本メタルガスケット株式会社を資本金 850万円にて埼玉県浦和市に設立、営業開始
12月 スズキ株式会社 量産部品納入開始
1982年
1月 ヤマハ発動機株式会社 量産部品納入開始
11月 川崎重工業株式会社向け 量産部品を納入開始
1983年
11月 ダイハツ工業株式会社向け 量産部品を納入開始
1984年
6月 三菱自動車株式会社向け 量産部品を納入開始
本田技研工業株式会社向け 量産部品を納入開始
1985年
11月 トヨタ自動車株式会社向け エキゾーストマニホールドガスケット量産部品納入開始
1986年
3月 富士重工業株式会社 量産部品納入開始
7月 マツダ株式会社向け 国内乗用車で初めての金属製シリンダヘッドガスケットを納入開始

1989年
3月 台湾 光陽工業股份有限公司 量産部品納入開始
5月 トヨタ自動車株式会社向け シリンダヘッドガスケット量産部品納入開始
1990年
4月 ヤンマー株式会社向け 量産部品納入開始
1991年
7月 ドイツ Eiring Klinger AG. と特許権実施許諾契約
10月 新キャタピラー三菱株式会社 量産部品納入開始
12月 アメリカ Federal-Mogul Corporation と特許権実施許諾契約
1993年
11月 韓国 東亜工業株式会社 と特許権実施許諾契約
12月 台湾 合弁会社 治富技研股份有限公司設立
1995年
1月 インド Banco Products (INDIA) Ltd. と技術供与契約
4月 日産ディーゼル工業株式会社 量産部品納入開始
1997年
5月 ヤマハライン株式会社 量産部品納入開始
10月 中国 合弁会社 上海興盛密封墊有限公司設立

1998年
3月 トーハツマリーン株式会社 量産部品納入開始
1999年
1月 石川島汎用機械株式会社 量産部品納入開始
2000年
4月 増資 2億 100万円とする
5月 カヤバ工業株式会社 量産部品納入開始
8月 品質保証に関する国際規格「ISO9001」認証取得
2001年
5月 中国 夢夢金属 (上海) 有限公司設立
2002年
10月 環境に関する国際規格「ISO14001」認証取得
2004年
6月 開発研究センター新築
2006年
9月 韓国 合弁会社メタルフィット코리아株式会社設立
2007年
8月 タイ メタルフィットタイランド株式会社設立
2008年 12月 12日現在

1980
Apr. Japan Metal Gasket Co., Ltd. established with a capital of ¥8.5 million in Urawa City, Saitama, for manufacturing and sales of metal cylinder head gaskets for internal combustion engines
Dec. Started delivery of mass production parts for Suzuki Motor Co., Ltd.
1982
Jan. Started delivery of mass production parts for Yamaha Motor Co., Ltd.
Nov. Started delivery of mass production parts for Kawasaki Heavy Industries Co., Ltd.
1983
Nov. Started delivery of mass production parts for Daihatsu Motor Co., Ltd.
1984
Jun. Started delivery of mass production parts for Mitsubishi Motors Corporation
Started delivery of mass production parts for Honda Motor Co., Ltd.
1985
Nov. Started delivery of exhaust manifold gasket mass production parts for Toyota Motor Corporation
1986
Mar. Started delivery of mass production parts for Fuji Heavy Industries Ltd.
Jul. Started delivery of metal cylinder head gaskets, first time for Japan domestic automobiles, for Mazda Motor Corporation

1989
Mar. Started delivery of mass production parts for Kwang Yang Industry Co., Ltd. (R.O.C.Taiwan)
May. Started delivery of cylinder head gasket mass production parts for Toyota Motor Corporation
1990
Apr. Started delivery of mass production parts for Yanmar Co., Ltd.
1991
Jul. Contracted to license patent with Eiring Klinger AG., Germany
Oct. Started delivery of mass production parts for Shin Caterpillar-Mitsubishi Ltd.
Dec. Contracted to license patent with Federal-Mogul Corporation, U.S.A.
1993
Nov. Contracted to license patent with Donga Manufacturing Corporation, Korea
Dec. YTEC Co., Ltd. established as a Japan-Taiwan joint venture
1995
Jan. Contracted to provide technology to Banco Products (INDIA) Ltd.
Apr. Started delivery of mass production parts for Nissan Diesel Motor Co., Ltd.
1997
May. Started delivery of mass production parts for Yamaha Marine Co., Ltd.
Oct. Shanghai Xing Sheng Gasket Co., Ltd. established as a Japan-China joint venture

1998
Mar. Started delivery of mass production parts for Tohatsu Marine Corporation
1999
Jan. Started delivery of mass production parts for Ishikawajima Mass-Produced Machinery Co., Ltd.
2000
Apr. Capital increased to ¥201 million
May. Started delivery of mass production parts for Kayaba Industry Co., Ltd.
Aug. Obtained international standard ISO9001 certification for quality assurance.
2001
May. Established Tongmeng Metal (Shanghai) Co., Ltd. in China
2002
Oct. Obtained international standard ISO14001 certification for environment
2004
Jun. Development research center constructed
2006
Sep. Metal Fit Korea Inc. established as a Japan-Korea joint venture
2007
Aug. Established Metal Fit Thailand Inc. in Thailand
As of Dec 12.2008



日本メタルガスケット株式会社
本社：〒360-0843 埼玉県熊谷市三ヶ尻 3308
Tel.048-532-0911(代) Fax.048-532-0941
東京事務所：〒110-0016 東京都台東区台東 1-6-6 古茂田ビル 4F
Tel.03-5846-6286 Fax.03-5846-6287
受注センター Tel.050-5805-9388 Fax. ☎ 0120-961-045
溶接センター 倉庫：埼玉県熊谷市三ヶ尻 3308
JAPAN METAL GASKET Co., Ltd.
3308 Mikajiri Kumagaya Saitama, Japan 360-0843
Tokyo office
4F Komoda BLDG, 1-6-6 Taito, Taito-Ku, Tokyo, Japan 110-0016

代理店 (Distributor)
株式会社 A C R
〒675-1113 兵庫県加古郡稲美町岡2574番6
TEL (079) 495-1341 FAX (079) 440-6256