

今回のニュースでは、レーザ切断の板厚についてご案内をさせていただきます。

レーザで切断できる最大厚と最小厚を多くお問合せいただきます。現在、弊社では8台のレーザ加工機を設備しています。それぞれの加工機は出力や特性に違いがあり、それを最大限に活かして加工できるように各オペレーターが鋼種・板厚・形状に応じて最適の加工条件を設定しております。

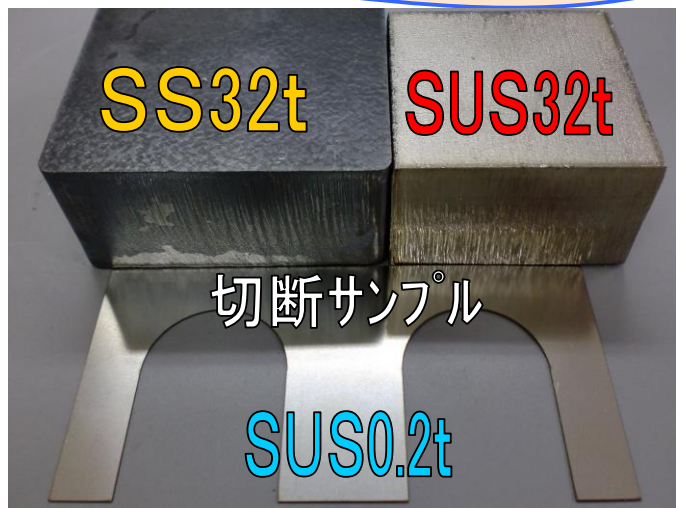
弊社ではSS・SUS共に28tまで安定して切断しております！30～35tまでの切断は材料や加工条件を確認させていただく必要がございます。

また0.5t前後の板厚を切断する場合は、材料が薄く溶けやすいために適正な出力と切断速度の設定条件が重要になります。

各鋼種の最小厚と最大厚は下記をご参考下さい。

ご不明な点は何でも、お問合せ下さい！

鉄系材料	最小厚 0.3t (SPCC) 最大厚 32t (SS400)
SUS系材料	最小厚 0.05t (バネ鋼) 最大厚 35t (SUS304)
アルミ系材料	最小厚 1.0t (A5052S) 最大厚 10t (A5052S)
銅・真鍮	最小厚 0.5t 最大厚 5.0t



標茶CADセンターへ行ってきました



5月に北海道標茶CADセンターを見学してきました。標茶町は釧路湿原の中にあり、高台からは地平線に広がる牧草地を360度



お問い合わせ先

浦安本社
TEL047-355-6511
FAX047-355-6516

千葉営業所
TEL043-445-6511
FAX043-445-6515

神奈川営業所
TEL046-294-1611
FAX046-294-1671

三次元レーザ加工の動画をアップいたしました。
是非ご覧下さい。
<http://www.insmetal.com>



株式会社インスマタル
Insmetal Co., Ltd.