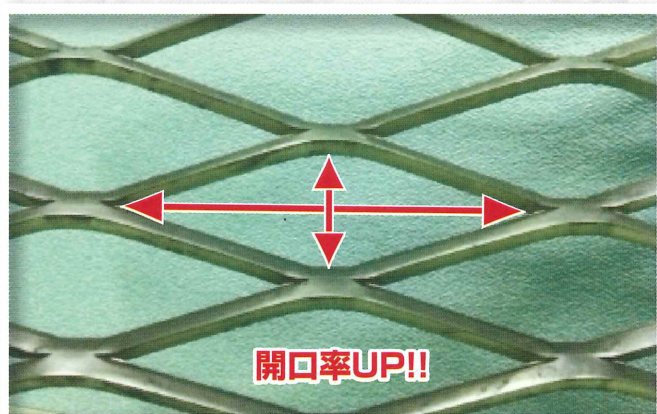


新 商 品

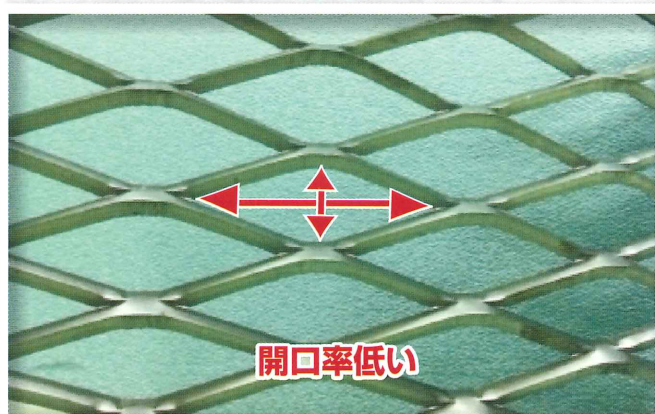
レーザ切断機 切断定盤用エキスパンドメタル カットシート

ユーザー様のご要望にお応えし、レーザ切断機 切断定盤に
最適なエキスパンドメタルが誕生 !!

新商品 カットシート



従来規格品 XG22



多くのユーザー様では、JIS規格品サイズのエキスパンドメタルをそのまま使用されておりますが
長期間使用するとノロ（ドロス）で開口部が目詰まりし、切断した製品の裏面がヒュームにより汚
れてしまいます。そこで、新たにレーザ切断機 切断定盤用エキスパンドメタルを開発致しました。

レーザ切断機 切断定盤用エキスパンドメタル

"カットシート" の 特徴

- 1 ドロス付着量低減
- 2 強度や耐久性を維持したまま軽量化
- 3 板厚違いで2種類を用意
- 4 交換作業での手間を削減



東邦ラス工業株式会社

製品規格と製造範囲

製品規格/開口率対比表

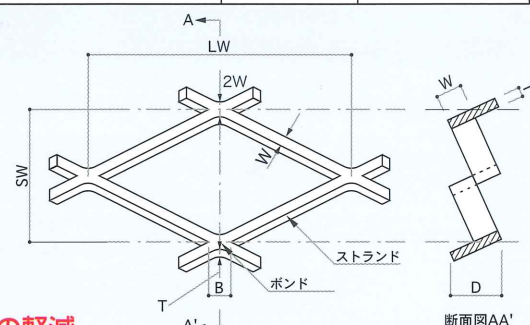
	型式	SW	LW	板厚 (t)	製品寸法 (L×S)	全厚 (D)	開口率
新製品 カットシート	C73	55	152.4	t 4.5	1524×3048	19.4	75.6%
	C74	55	152.4	t 6.0	1524×3048	19.9	71.3%
JIS規格品 (従来品)	XG22	36	101.6	t 6.0	1524×3048	15.2	59.4%
	XG24	36	101.6	t 8.0	1524×3048	19.6	44.3%

※全厚、開口率は机上計算値です。

在庫サイズ

規格	板厚	在庫サイズ(タタミ目)	販売ロット(最低枚数)
C73	t4.5	幅(L) 1,524mm × 長(S) 3,048mm	10枚以上～
C74	t6.0		

※製造可能サイズ 幅(L):914mm～1,524mm 長(S):914mm～3,048mm



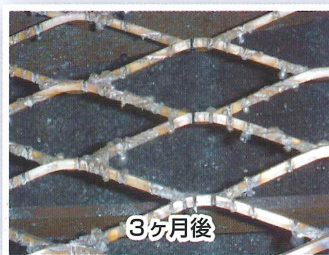
使用事例

特徴
1

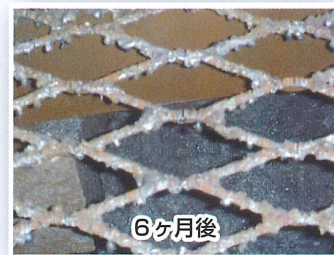
ドロス付着量の軽減

従来のJIS規格品と比べ、開口率が約30%UPすることで切断時に発生するノロ(ドロス)の付着が低減し、ノロによる目詰まりが減少しました。その為、製品と「カットシート」の間に粉塵(ヒューム)が滞留することが少なくなり、粉塵による製品裏面の汚れが減少いたします。

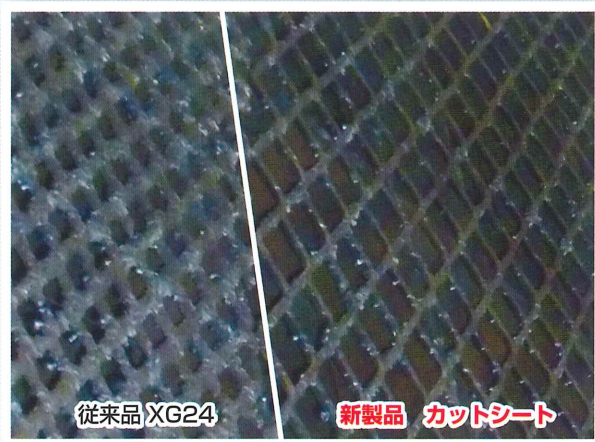
■ カットシート 型式 C74 使用状況比較



3ヶ月後



6ヶ月後



特徴
2

強度や耐久性を維持したまま軽量化

従来のJIS規格品と比べ、同等の厚みを確保しつつメッシュ形状を改良することにより強度や耐久性を維持したまま、カットシートを軽量化することができました。

特徴
3

板厚違いで2種類を用意

板厚は、t 4.5mm、t 6.0mmの2種類を用意しております。

特徴
4

交換作業での手間を削減

従来のJIS規格品と比べ、メッシュ数が少なく繋ぎ箇所部分の溶接手間が軽減し張り替え効率が向上します。また、軽量であるため、取り付け、取り外しが簡単です。

	規格	(S)方向3048 繋ぎ箇所
新製品	C73	55箇所
	C74	
JIS規格品	XG22	85箇所
(従来品)	XG24	

イメージ図 [(S)寸法3048時]

■ C73, C74の場合



溶接箇所が少なくて楽

■ 従来品 XG22, XG24の場合



溶接箇所が多くて大変

製品についてのご相談等、お気軽にお問合せ下さい。

製造元



東邦ラス工業株式会社

〒162-0814

東京都新宿区新小川町4-7(アオヤギビル2F)

TEL03-3235-8171 FAX03-3235-8822

URL <http://www.toholath.com>

e-mail: info@toholath.com

販売元

ご注意とお願い

本資料に記載された技術資料は、製品の代表的な特性や性能を説明する為のものであり、「規格」の規定事項として明記したもの以外は、保障を意味するものではありません。本資料に記載されている情報の誤った使用または不適切な使用などによって生じた損害につきましては、責任を負いかねますのでご了承下さい。

また、これらの情報は、今後予告なしに変更される場合がありますので、最新の情報については、各担当部署にお問合せ下さい。

本資料に記載された内容の無断転載や複製はご遠慮下さい。

表面に掲載した製品写真はイメージですので、実際の加工製品とは異なります。