

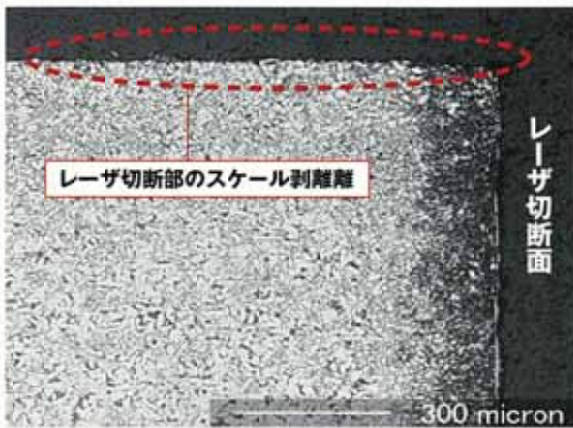
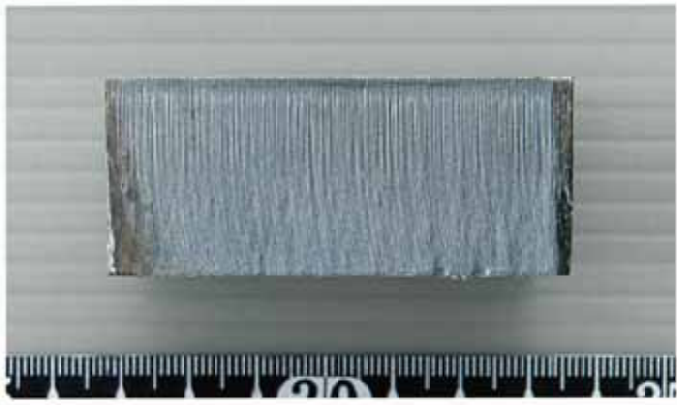

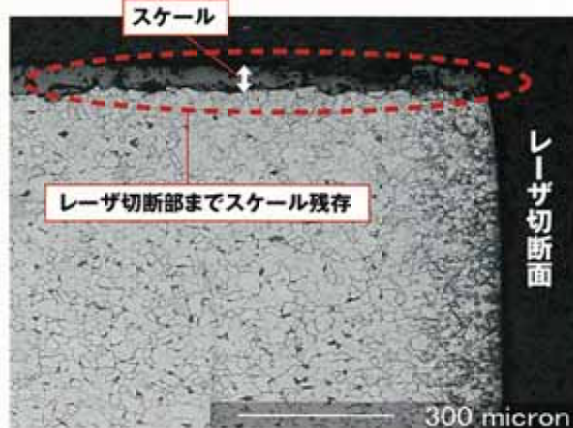


特徴: SS400-LEPはレーザー切断性に優れた鋼板で、切断に最適な成分設計と密着性に優れたスケールの造り込みにより、安定したレーザー切断性を有します。
それを実現するには当社の電気炉鋼が最も適しており、それに見合った圧延条件のもとで提供可能な商品となっております。

■ 切断評価【板厚25mm】

	レーザー切断面	表面スケール性状	レーザー切断部スケール性状	切断尤度比較テスト結果																																																								
当社の従来材	 <p>セルフバーニング ドロス</p> <p>条件により切断不良が発生する場合あり ◇セルフバーニング(異常燃焼) ◇ドロス付着(溶融ノロ排出不良)</p>	 <p>①レーザー切断部での表面スケール剥離が発生 ②製品表面のスケールも剥離</p>	 <p>レーザー切断部のスケール剥離</p> <p>300 micron</p>	<table border="1"> <tr><td>0.85</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>×</td></tr> <tr><td>0.80</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>*</td><td>△</td></tr> <tr><td>0.75</td><td>-</td><td>-</td><td>*</td><td>△[×]</td><td>△</td><td>△[×]</td></tr> <tr><td>0.70</td><td>-</td><td>*</td><td>△[○]</td><td>△</td><td>△[*]</td><td>×</td></tr> <tr><td>0.65</td><td>*</td><td>△[○]</td><td>△[○]</td><td>△</td><td>△[×]</td><td>×</td></tr> <tr><td>0.60</td><td>*</td><td>△[×]</td><td>×</td><td>×</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td></td><td>2.4</td><td>3.0</td><td>3.3</td><td>3.6</td><td>3.9</td><td>4.5</td></tr> <tr><td></td><td colspan="6">平均パワー(KW)</td></tr> </table> <p>□印は当該サンプル品を示す</p>	0.85	-	-	-	-	-	×	0.80	-	-	-	-	*	△	0.75	-	-	*	△ [×]	△	△ [×]	0.70	-	*	△ [○]	△	△ [*]	×	0.65	*	△ [○]	△ [○]	△	△ [×]	×	0.60	*	△ [×]	×	×	-	-		2.4	3.0	3.3	3.6	3.9	4.5		平均パワー(KW)					
0.85	-	-	-	-	-	×																																																						
0.80	-	-	-	-	*	△																																																						
0.75	-	-	*	△ [×]	△	△ [×]																																																						
0.70	-	*	△ [○]	△	△ [*]	×																																																						
0.65	*	△ [○]	△ [○]	△	△ [×]	×																																																						
0.60	*	△ [×]	×	×	-	-																																																						
	2.4	3.0	3.3	3.6	3.9	4.5																																																						
	平均パワー(KW)																																																											
レーザー切断用鋼板	 <p>セルフバーニング、ドロス付着等の発生がなく、非常に良好な切断面を示す。</p>	 <p>①切断部の表面スケール剥離なし ②製品表面の均一なスケール性状</p>	 <p>スケール</p> <p>レーザー切断部までスケール残存</p> <p>300 micron</p>	<table border="1"> <tr><td>0.85</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>×</td></tr> <tr><td>0.80</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>×</td><td>○[△]</td></tr> <tr><td>0.75</td><td>-</td><td>-</td><td>*</td><td>○[△]</td><td>○[△]</td><td>○</td></tr> <tr><td>0.70</td><td>-</td><td>*</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○[△]</td></tr> <tr><td>0.65</td><td>*</td><td>△</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>△[○]</td></tr> <tr><td>0.60</td><td>*</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○[△]</td></tr> <tr><td></td><td>2.4</td><td>3.0</td><td>3.3</td><td>3.6</td><td>3.9</td><td>4.5</td></tr> <tr><td></td><td colspan="6">平均パワー(KW)</td></tr> </table> <p>□印は当該サンプル品を示す</p>	0.85	-	-	-	-	-	×	0.80	-	-	-	-	×	○ [△]	0.75	-	-	*	○ [△]	○ [△]	○	0.70	-	*	○	○	○	○ [△]	0.65	*	△	○	○	○	△ [○]	0.60	*	○	○	○	○	○ [△]		2.4	3.0	3.3	3.6	3.9	4.5		平均パワー(KW)					
0.85	-	-	-	-	-	×																																																						
0.80	-	-	-	-	×	○ [△]																																																						
0.75	-	-	*	○ [△]	○ [△]	○																																																						
0.70	-	*	○	○	○	○ [△]																																																						
0.65	*	△	○	○	○	△ [○]																																																						
0.60	*	○	○	○	○	○ [△]																																																						
	2.4	3.0	3.3	3.6	3.9	4.5																																																						
	平均パワー(KW)																																																											

■ レーザー切断用鋼板の特徴

1. 密着性にすぐれたスケールの造り込み
2. 均一なスケールによる安定した切断
3. 徹底した品質管理のもと厳選した製品のみ提供

■ レーザー切断用鋼板の利点

1. きれいな切断面
2. 切断可能板厚の拡大
3. 低出力での切断による切断機の長寿命化

【ご注意点】 入荷後の表面傷には充分ご注意ください。
切断機の機種により多少条件が異なりますので、調整をお願い致します。

凡例

判定	面粗さ	ノッチ	バーニング	ドロス
○	良好	無し	無し	無し
○ [△]		ノッチ1個		一部剥離性ドロス
△ [○]	若干粗い	ノッチ2個	無し	所々剥離性ドロス
△		ノッチ3個以上		一部金属質ドロス
△ [*]	粗い	ノッチ5個以上	有り	所々金属質ドロス
×		ノッチ連続		金属質ドロス
*	吹き上げ切断不可			

切断条件

レーザー切断機	LMXIV TF6000(6KWレーザー切断機)
ピーク出力	4500W
周波数	500Hz
ノズルタイプ	シールドタイプφ2mm
アシストガス圧力	0.3kgf/cm ²
アシストガス流量	100ℓ/分
ノズル高さ	2mm

L:LASER

E:ELECTRIC

P:PLATE

製造可能範囲 <SS400-LEP>

製造可能範囲

厚さ (mm)	長さ(mm)						
	幅 (mm)	1829	2438	3048	6096	9144	12192
16	914						
	1219						
	1524						
	1829						
	2000						
	2'00						
19	914						
	1219						
	1524						
	1829						
	2000						
	2'00						
22	914						
	1219						
	1524						
	1829						
	2000						
	2'00						
25	914						
	1219						
	1524						
	1829						
	2000						
	2'00						



株式会社 中山製鋼所
NAKAYAMA STEEL WORKS, LTD.

本社・船町工場

〒551-8551 大阪市大正区船町1-1-66
TEL 06-6555-3038(営業本部 鋼板営業室)
FAX 06-6555-3171(営業本部)

東京支店

〒103-0027 東京都中央区日本橋二丁目16番11号日本橋セントラルスクエア5階
TEL 03-5204-3070(代表)
FAX 03-5255-8355

名古屋営業所

〒450-0002 名古屋市中村区名駅3-22-8 大東海ビル4階
TEL 052-571-7222(代表)
FAX 052-571-8105

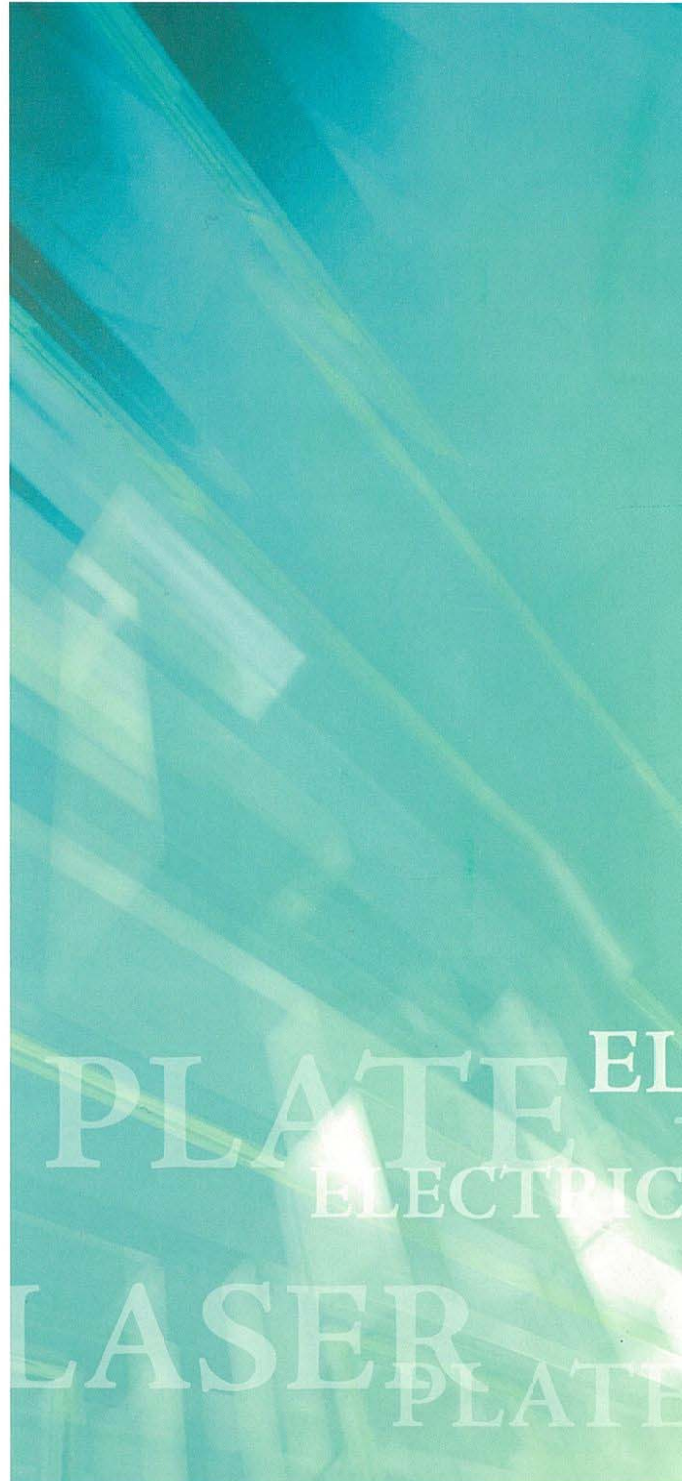
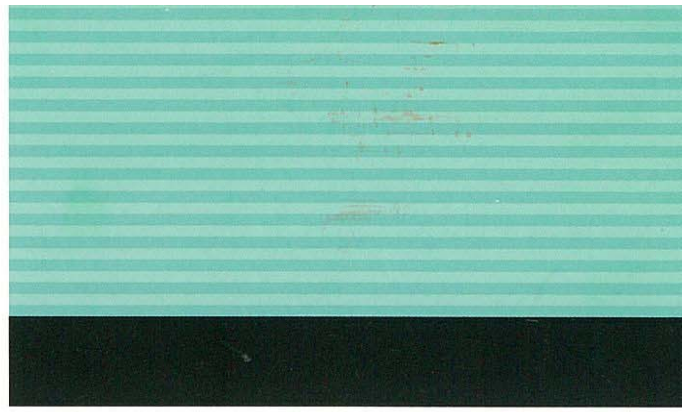
www.nakayama-steel.co.jp



REGISTERED ORGANIZATION
No.0353-1SC9001



MS
JAB
CM002



環境に配慮した大豆インキ・再生紙を使用しています。

2039.10.1.000