

## NTメタルソー

軟鋼、鉄、ステンレス  
などの鋼材の  
切断に使用する  
メタル切断機用の  
刃物です。



直径	ピッチ	P3				P4				P5				P8					
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4		
φ250		260	200	130	100														
φ275		290	220	140	110														
φ300		310	240	160	120														
φ315		330	250	160	120														
φ350		370	270	180	140														
φ360		380	280	190	150														
φ370		390	290	190	150														

No.	鋸刃寸法(m/m)	適応機種	厚さ共通
1.	250×2.0×32 2- 9/50	日立工機 CU 10 高速電機 KCM-250 ミタチ電機 MMC-250 津根精機 エコノミーロビー エコノミーワグナー	2.5
2.	275×2.0×32 4- 9/50	津根精機 エコノミーワグナー	2.5,3.0
3.	275×2.0×40 2- 9/55	大野鋼機 フォーカス 藤田機械 アイゼル ケイデン バルノンローター	2.5
4.	280×2.5×32 4-11/63	アマダ CM-400	2.0
5.	300×2.0×31.8 2- 9/50	大同興業 プリマック	2.5
6.	300×2.0×32 2- 9/50	マツモト産業 エンゼル 日東工器 メタルエース	2.5
7.	300×2.0×40 4-11/63	村橋製作所 キャブテンソー	2.5
8.	300×2.5×40 4-11/63	ケイデン ウルミア	2.5,3.0
9.	315×2.5×40 4-11/63	津根精機 エコノミーワグナー アマダ	2.5,3.0
10.	315×2.5×40 2- 9/55	大野鋼機 フォーカス 藤田機械 アイゼル 津根精機 エコノミーワグナー	2.5,3.0
11.	350×2.5×40 2-11/65	大野鋼機 フォーカス 藤田機械 アイゼル	3.0
12.	360×2.5×40 4-11/63	村橋製作所 キャブテンソー	3.0
13.	360×2.5×40 3-11/65	ミタチ電機 MMC-360	3.0
14.	360×2.5×45 4-11/66	高速電機 KCM-360	3.0
15.	370×2.5×40 4-11/63	マツモト産業 エンゼル	3.0
16.	370×2.5×45 4-11/66	日立工機 CU 15 高速電機 KCM-370 日東工器 メタルエース	3.0
17.	370×2.5×50 4-18/80	大同興業 プリマック	3.0
18.	380×2.5×45 2-11/66	高速電機 KCM-380	3.0
19.	385×2.5×40 3-11/65	ミタチ電機 MMC-385	3.0
20.	400×3.0×40 2-11/65	大野鋼機 フォーカス 藤田機械 アイゼル	3.0
21.	400×3.0×50 4-15/80	大同興業 カールテンバッハ	3.0

※難削材用にはチタンコーティング刃も用意しております。TINとご指示ください。

## NTプレート

溶接面に取り付ける、光線やスパッタなどから  
目を保護するための遮光ガラスです。



形式	紫外線透過率(%)				赤外線透過率(%)			
	可視線(%)		313nm		365nm		780-1400nm	
	最大	最小	測定値	最大規格許容値	測定値	最大規格許容値	測定値	許容値
7A	0.44	0.16	<10 <sup>-10</sup>	3.10 <sup>-4</sup>	1.6.10 <sup>-4</sup>	3.7.10 <sup>-2</sup>	3.1.10 <sup>-5</sup>	1.8
8A	0.16	0.061			2.6.10 <sup>-4</sup>	1.3.10 <sup>-2</sup>	1.1.10 <sup>-5</sup>	1.0
9A	0.061	0.023			6.3.10 <sup>-9</sup>	4.5.10 <sup>-3</sup>	2.9.10 <sup>-6</sup>	0.36
10A	0.023	0.0085	<10 <sup>-20</sup>	2.10 <sup>-4</sup>	7.2.10 <sup>-10</sup>	1.6.10 <sup>-3</sup>	1.0.10 <sup>-6</sup>	0.14
11A	0.0085	0.0032			4.8.10 <sup>-11</sup>	6.0.10 <sup>-4</sup>	9.8.10 <sup>-7</sup>	0.050
12A	0.0032	0.0012			5.2.10 <sup>-14</sup>	2.0.10 <sup>-4</sup>	3.2.10 <sup>-7</sup>	0.025
13A	0.0012	0.00044	7.6.10 <sup>-5</sup>	6.1.10 <sup>-16</sup>	9.4.10 <sup>-5</sup>	9.4.10 <sup>-8</sup>	0.017	

## NTスパッタシート



品番		AS 200S(レギュラー)
巾 × 長		100cm×30m乱
厚み	m/m	1.0(±0.2)
重さ	g/m	750(±80)
引張強度	タテ	1094
	N/5cm巾	ヨコ 553
引裂強度	タテ	60
	N	ヨコ 53
引張伸度	タテ	14
	%	ヨコ 15
コーティング		シリコン系両面コーティング
(財)建材試験センター 建築工事用シートの溶接及び 溶断火花に対する難燃性試験 JIS A 1323		A種合格 第05A0009号

※上記データは測定値で、保証値ではありません。

### ■JIS A 1323による難燃性の種類及び試験方法

種類	説明
A種	厚さ9mmの火花発生用鋼板を溶断する時、発生する火花に対し、発炎及び防火上有害な貫通孔がないこと。
B種	厚さ4.5mmの火花発生用鋼板を溶断する時、発生する火花に対し、発炎及び防火上有害な貫通孔がないこと。
C種	厚さ3.2mmの火花発生用鋼板を溶断する時、発生する火花に対し、発炎及び防火上有害な貫通孔がないこと。

## NTセリタン

直流TIG溶接電極に使用するセリウム入りタングステン電極棒です。

タイプ	記号	化学成分(%)			表面状態	色別
		酸化物	その他	タングステン		
電極棒 (2%セリウム入り)	YWCo-2	1.8~2.2	0.1以下	残部	研摩仕上げ	灰色
サイズ(mm)				アーク電流(A)		
直径	公差	長さ	公差	棒マイナス	棒プラス	
1.6	±0.05	150	±1.0	60~ 75	10~20	
2.0				60~150	17~30	
2.4	225~330			20~35		
3.2	±0.1					

