



1. 作図方法

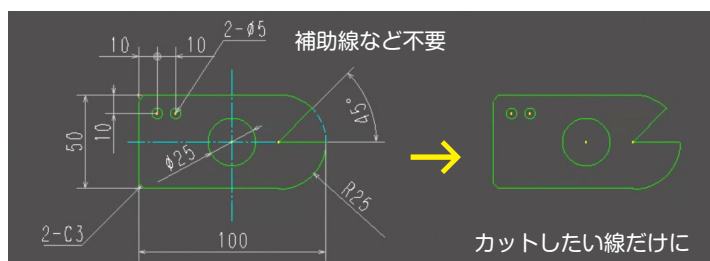
Adobe Illustrator を使用の場合は次頁もご覧ください

○図形はレーザーカットに必要な形状を描いた線だけにしてください。

- ◇外形線・穴加工線ともに、線の端点同士がつながっている必要があります。
僅かな隙間、片方の線の突出、二重線になってるなどがエラーの原因となります。



- ◇寸法線・鎖線・点線で描かれた補助線（中心線・角度の参考線など）は、レーザーで加工する線として認識されます。
- ◇コメントや寸法値などの文字列は基本無視されますが、ご利用のソフトによっては保存する際に、加工線になってしまう場合があります。
くれぐれも見積もり画面で不要な線が残っていないかよく確認をお願いします。



- ◇その他、エラーや加工できない、想定と異なる仕上がりになってしまう原因等
／ポイント間の距離が 0.28mm 以下の箇所がある線
／図形の上に別の図形が重なっている ／線の切れ端が残っている
／板厚以下のφ経穴 ／0.3mm 幅以下のスリット
／総面積が 10mm² 以下の図形 ／極端な鋭角 — など

2. 見積り用 DXF ファイル出力

○ご注文いただけるファイル形式は『DXF』のみです。

⇒各種 CAD ソフトから DXF 形式を選択して保存してください。

保存するバージョンや設定によって自動見積もりが対応してない場合がありますので、設定を変更するなどして再度お試しください。

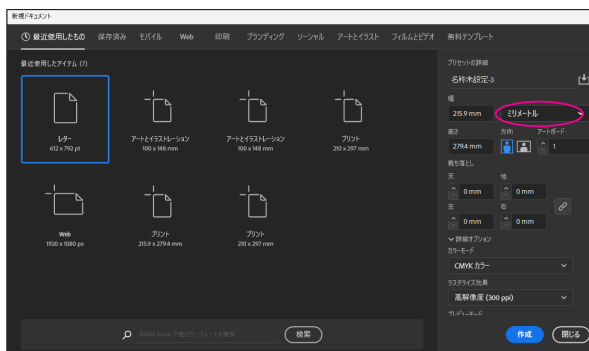
※ご利用の CAD の使い方や設定方法については、お答えしかねますので各販売元へ、お問い合わせください。



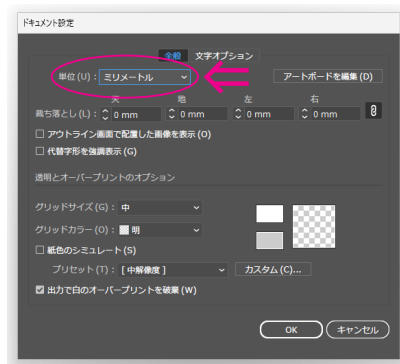
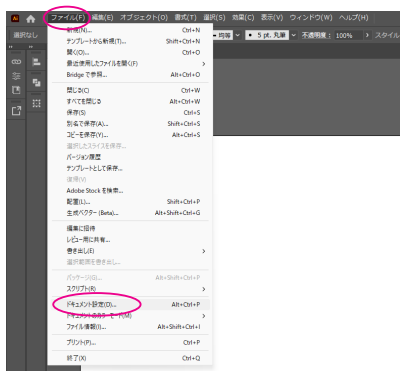
1.Adobellustrator での作図設定

○ Adobe Creative Cloud 2025 にて動作確認しております。

- ・ 作図される際、新規ドキュメント設定で寸法の単位をミリメートルに設定してください。



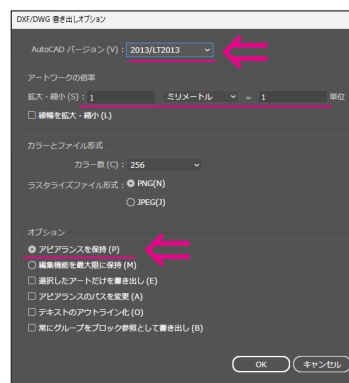
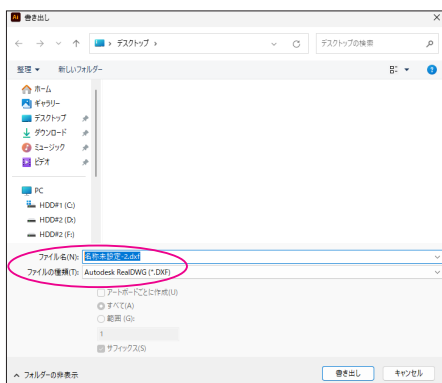
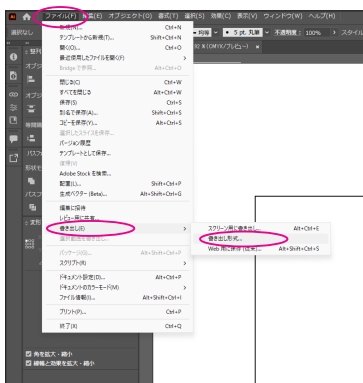
- ・ すでに別の単位で作成中の図面の場合、【ファイルメニュー】→【ドキュメント設定】を開いて”単位”を”ミリメートル”に変更して【OK】ボタンで完了します。



2.Adobellustrator での DXF 出力

○ 完成した図面は DXF 形式で書き出してください。

【ファイルメニュー】→【書き出し】→【書き出し形式】でファイル保存窓を開き、“ファイルの種類”を”Autodesk RealDWG (*.dxf)”を選択しファイル名を入力して【書き出し】ボタンをクリック。右下図の設定になっているのを確認して【OK】ボタンで保存します。

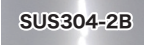
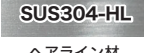
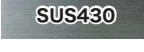
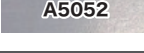




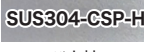
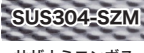
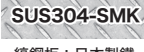
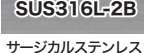
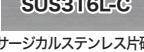
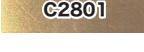
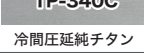
取扱材料一覧

今後、特殊な板材のラインナップの充実を図ってゆきます。
公式サイト・instagram などにて最新情報をお見逃しなく。

一般金属材

	材料名称	板厚 (mm)	最大寸法	特徴	腐食 耐性	耐熱性	磁性	強度	価格
鉄	 SPC 冷間圧延鋼材ミガキ材	t0.8 t1.0 t1.2	1750×834	明るい灰色。一般的な鉄板材料。	弱い	普通	あり	強い	安価
	 SPH 熱間圧延鋼材酸洗材	t1.6 t2.0 t2.3 t3.2 t4.5 t6.0	1750×834	暗めの灰色。一般的な鉄板材料。	弱い	普通	あり	強い	安価
ステンレス	 SUS304-2B	t0.5 t0.8 t1.0 t1.2 t1.5 t2.0 t2.5 t3.0 t4.0 t5.0 t6.0	1950×920	なめらかな表面で光沢のある灰色。 一般的なステンレス材料。	強い	より 強い	—	より 強い	普通
	 SUS304-C 片面研磨材	t0.5 t0.8 t1.0 t1.2 t1.5 t2.0 t2.5 t3.0 t4.0 t5.0 t6.0	1950×920	2B材にバフ研磨をかけたもの。 研磨面はキレイな光沢がある。 用途：厨房や美観目的の外装。	強い	より 強い	—	より 強い	高価
	 SUS304-HL ヘアライン材	t0.8 t1.0 t1.2 t1.5 t2.0	1950×920	綺麗な筋目のある表面加工が施された 材質で高級感があります。 用途：建築物や展示物の外観部分。	強い	より 強い	—	より 強い	高価
	 SUS430	t1.0 t1.2 t1.5 t2.0 t3.0	1950×920	鏡のような光沢感と「磁性」があります。 用途：シンクなどの水回り・食器など。	やや 強い	強い	あり	より 強い	普通
アルミ	 A5052	t1.0 t1.5 t2.0	1950×900	一般的なアルミ材、軽く軟らかく加工 しやすい材質。 用途：航空や船舶、車両の外装。	強い	やや 強い	—	弱い	安価

特殊材

	材料名称	板厚 (mm)	最大寸法	特徴	腐食 耐性	耐熱性	磁性	強度	価格
鉄	 SS-SMK 縞鋼板：日本製鐵	t3.2	2388×1119	滑り止めの突起が縞模様でついている。 用途：クリーンルーム、衛生重視の作業 スペース床、階段、架台など。	弱い	普通	あり	強い	安価
ステンレス	 SUS304-CSP-H バネ材	t0.2 t0.3 t0.4 t0.8 t1.0 t1.2	950×200	板目方向に曲げやすく、また元の形に 戻ろうとする特性があります。 用途：のこぎりの刃、巻き尺など。	強い	より 強い	—	強い	高価
	 SUS304-SZM サザナミエンボス	t1.0 t1.2 t1.5	1950×920	ステンレス板にウロコ上の凹凸を付け 摩擦を減らし滑りやすくした材質。 用途：工業、展示品など。	強い	より 強い	—	強い	高価
	 SUS304-SMK 縞鋼板：日本製鐵	t3.0	1950×920	滑り止めの突起が縞模様でついている。 用途：クリーンルーム、衛生重視の作業 スペース床、階段、架台など。	強い	より 強い	—	強い	高価
	 SUS304-PNC パンチングメタル	t1.0 φ2×P3.5 t1.0 φ5×P8.0	1950×920	金型を使って多数の孔あけ加工（パンチ ング加工）を施した金属材料。 用途：建築、パネル、カバー、フィルター。	強い	より 強い	—	強い	高価
	 SUS316L-2B サージカルステンレス	t1.0 t1.2 t1.5 t2.0 t3.0	1950×920	金属アレルギーを起こしにくい材質。 用途：医療品・宝飾品など。	強い	より 強い	—	より 強い	高価
	 SUS316L-C サージカルステンレス片研	t1.0 t1.2 t1.5 t2.0 t3.0	1950×920	金属アレルギーを起こしにくい材質。 表面にバフ研磨をかけたもの。 用途：医療品・宝飾品など。	強い	より 強い	—	より 強い	高価
銅	 C1100 タフピッチ銅	t1.0 t1.2 t1.6 t2.0 t3.0	1150×280	熱伝導率・導電率に優れた材質。 空気に触れると変色しやすい。 用途：電気配線、電子部品など。	やや 弱い	やや 強い	—	弱い	高価
真鍮	 C2801	t0.5 t1.0 t2.0	1150×280	空気に触れると変色しやすい。 用途：配線金具や熱交換材、金色の 風合いを生かした雑貨など。	やや 弱い	普通	—	強い	高価
チタン	 TP-340C 冷間圧延純チタン	t1.0	1950×920	強度・耐食性にすぐれ、ステンレスに 比べ軽い材質。 用途：航空宇宙、医療、科学分野など。	強い	より 強い	—	強い	高価
アクリル	 PMMA	t2.0 t3.0 t5.0	450×250	透明でガラスに比べて軽く、安全で加 工性も高いプラスチック材。 用途：商工業・アート・日用品など。	—	弱い	—	弱い	普通

※板目は画面上での横方向になります。※材質・板厚によっては加工焼けが生じる場合がございます。

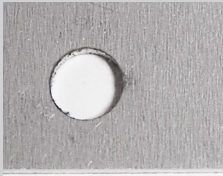


仕上げ加工について

商品のオモテ面に施す表面加工を選択していただけます。

ウラ面には、レーザー切断の際に裏の端面に発生する『バリ』や『ドロス』と呼ばれる突起を除去するため、材質・形状に応じて、当社判断でバリ取り機や手仕上げでの加工を施します。加工不要の場合は【Z】仕上げなし”を選択してください。

おすすめ

A	生地仕上げ（標準）	
材質の質感を生かすため、ウラ面のバリ取り処理をするだけの仕上げ。		
P	パーマネント仕上げ	
全体を無方向に軽く研磨することで端面の角を柔らかくした、ざらついた見た目と質感。		
S	ストーンウォッシュ仕上げ	
バレル研磨とも呼ばれ、商品と研磨材と共にかきまぜることで光沢を消したややマットな質感。		～150x200mm まで
H	ヘアライン仕上げ	
無数の細かな線が一直線に並ぶ、落ち着いた見た目の質感。（入稿データに対して横方向に線が入ります）		～300x800mm まで
Z	仕上げなし	
選択された材料に切断加工した状態での提供。バリがあっても問題がない場合や、ご自身で仕上げされる場合にご選択ください。		（裏面）

※参考画像は SUS304-2B を使用しています。

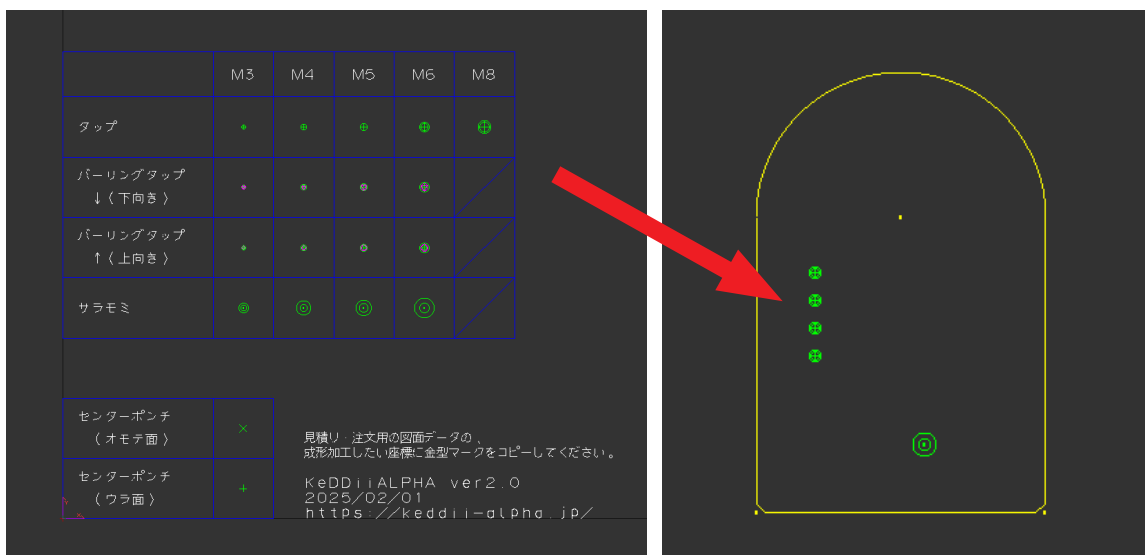
※材質や材料寸法・形状によって仕上げ加工が対応できない場合がございます。

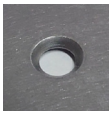
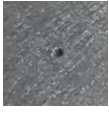


成形加工について

レーザー切断以外に、ネジ穴などの特殊加工を施すことができます。

- ①見積もり画面上部にある『成形ダウンロード』をクリックして、ダウンロードした Zip ファイルを解凍してください。
- ② CAD アプリケーションで作図される場合 DXF ファイルを、Adobe Illustrator で作図される場合 AI ファイルを開いてください。
- ③加工したい図面の指定座標に、対応した成形金型マークの中心が重なるよう配置して下さい。配置する際に、金型マークの形状が変形すると認識されなくなるので注意してください。



タップ	ネジ穴を切る加工。	M3,M4,M5,M6,M8	
バーリングタップ	板材に開けた穴の周囲に立ち上がりをつけ、薄い板でもネジを取り付けられるようにする加工。	M3,M4,M5,M6 (↓下向き・↑上向き)	
サラモミ	皿ネジが平らに収まるように穴の縁を円すい形に削る加工。	M3,M4,M5,M6 (表面側からのみ)	
センターポンチ	穴あけや溶接などのガイドとして、小さな点の窪みをつける加工。	表面側・裏面側	

※ネジ穴はすべて並目となります。

※バーリングタップ加工同士のピッチは 15mm 以上必要です。

※材質や材料寸法・形状によって加工対応できない場合がございます。