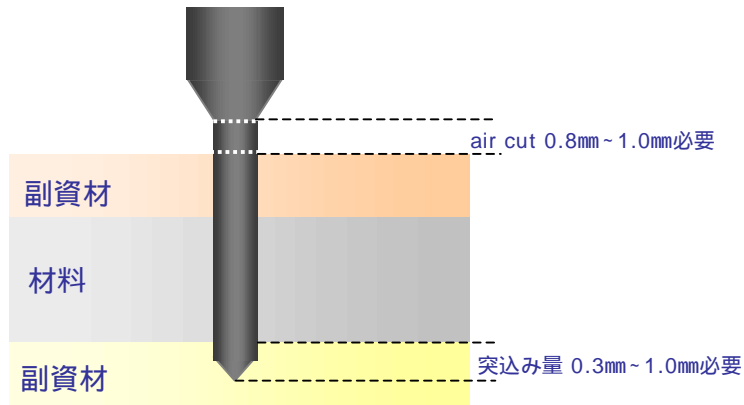
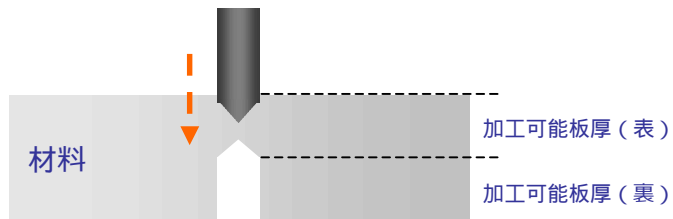


## 加工可能総厚み（理論値）



両面加工により、加工可能板厚×2倍も可能



刃物径	刃長	air cut	副資材厚	突込み量	加工可能板厚
0.1	1.8	1.0	0.13	0.3	0.37
0.2	3.5	1.0	0.53	0.3	1.67
0.3	5.0	1.0	0.60	0.3	3.10
0.4	6.5	1.0	0.60	0.3	4.60
0.5	7.0	1.0	0.60	0.5	4.90
0.6	8.0	1.0	0.60	0.5	5.90
0.7	9.0	1.0	0.60	0.6	6.80
0.8	10.0	1.0	0.60	0.6	7.80
0.9	10.0	1.0	0.60	0.7	7.70
1.0	10.0	1.0	0.60	0.7	7.70
1.5	10.0	1.0	0.60	0.8	7.60
2.0	10.0	1.0	0.60	0.8	7.60
3.0	10.0	1.0	0.60	0.9	7.50
3.5	12.0	1.0	0.60	1.0	9.40
4.0	12.0	1.0	0.60	1.0	9.40
4.5	12.0	1.0	0.60	1.0	9.40
5.0	12.0	1.0	0.60	1.0	9.40
5.5	12.0	1.0	0.60	1.0	9.40
6.0	12.0	1.0	0.60	1.0	9.40
6.2	12.0	1.0	0.60	1.0	9.40

(mm)