

レーザー加工

切断実績加工範囲

鉄					
材質	HOT(SPHC)	酸洗	ミガキ(SPGC)	S45C	アインorホンデ
板厚	t 1.6 ~ t 25	t 1.6 ~ t 6	t 0.5 ~ t 3.2	t 3.2 ~ t 12	t 0.3 ~ t 3.2

ステンレス			
材質	SUS304 2B	SUS304 No.1	SUS304 #400
板厚	t 0.1 ~ t 6	t 3 ~ t 25	t 1 ~ t 3

・加工領域 1524×3048 ・加工精度 ±0.3
※材質・板厚・サイズにより精度が出にくいことがあります。
※他にもSK/縞板/パンチングメタル/ノンスリップ等も取り扱っております。

レーザー加工最小穴径

HOT/酸洗/SS400

板厚	最小穴径
t6以下	φ 2.5
t8~t10	φ 4.0
t12	φ 5.0
t14~t16	φ 8.5
t19	φ 12.0
t22	φ 23.0

ステンレス

板厚	最小穴径
t6以下	φ 2.5
t7~t9	φ 4.0
t10~t12	φ 5.0
t13~t14	φ 12.0
t16	φ 15.0

ミガキ(t4以上FB)

板厚	最小穴径
t3.2以下	φ 2.5
t4~t5	φ 4.0
t6	φ 6.0
t8~t10	φ 9.0
t12	φ 10.0

S45C / S48C

板厚	最小穴径
t3.2	φ 2.5
t4.5	φ 4.0
t6	φ 6.0
t9	φ 9.0
t12	φ 12.0
t16	φ 16.0

アルミ(5000系)

板厚	最小穴径
t0.5~t3	φ 2.5
t4	φ 3.0
t5~t6	φ 4.0
t8	φ 8.0

SK5

板厚	最小穴径
t0.5~3.5	φ 2.5
t4~6	φ 4.0

※ 表は弊社で加工できる物の一部です。
※ レーザーで抜けない穴は、ドリルでの加工も御対応致します。