

レーザー加工可能穴径一覧表

SS400	~t12	→	板厚の50%の穴径	まで加工可能
SS400	~t16	→	φ10	まで加工可能
SS400	t19~t22	→	φ15	まで加工可能
SS400	t25	→	φ20	まで加工可能

■鉄 【SS400、SPHC、SPHC-P、SPCC他】 加工条件：酸素切り

板厚	加工可能最小穴径														特記事項
	0.4φ	0.5φ	0.6φ	0.8φ	1φ	1.1φ	1.5φ	1.6φ	2.2φ	3φ	4.5φ	6φ	10φ	15φ	
0.8 t	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
1.0 t		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
1.2 t			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
1.6 t				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2.0 t					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2.3 t						○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3.0 t							○	○	○	○	○	○	○	○	○
3.2 t								○	○	○	○	○	○	○	○
4.5 t									○	○	○	○	○	○	○
6.0 t										○	○	○	○	○	○
9.0 t											○	○	○	○	○
12.0 t												○	○	○	○
16.0 t													○	○	○
19.0 t														○	○
22.0 t															○
25.0 t															○

■ステンレス 【SUS304(No1、2B、HL、ミガキ)、316、430他】 加工条件：窒素切り

穴径によっては、パルス加工になります。

板厚	加工可能最小穴径														特記事項
	1φ	2φ													
8 t~12.0 t	○	○													
10 t~25.0 t		○													

■チタン 加工条件：窒素切り

板厚	加工可能最小穴径														特記事項
	1φ														
~6.0 t	○														

■アルミ 【1000番台】 加工条件：窒素切り

板厚	加工可能最小穴径														特記事項
	1.2φ	1.5φ	2.5φ	3.5φ	4φ	8φ									
1.0 t	○	○	○	○	○	○									
2.0 t		○	○	○	○	○									
3.0 t			○	○	○	○									
5.0 t				○	○	○									
6.0 t					○	○									
12.0 t						○									

■アルミ 【5000番台】 加工条件：窒素切り

板厚	加工可能最小穴径														特記事項
	13φ	15φ	20φ												
16.0 t	○	○	○												
19.0 t		○	○												
20.0 t		○	○												
25.0 t			○												

■銅 加工条件：窒素切り

板厚	加工可能最小穴径														特記事項
	2.2φ														
~5.0 t	○														