

各加工溝幅について使用するブレードを示した表です。

最左列の「加工溝幅」の各サイズを設定する際に、○印が記されたブレードを組み合わせます。

シムを使用することで、+0.1～0.9mmの範囲で0.1mm刻みで調整することができます。「シム最大」とは付属のシム6枚を全て使用して0.9mm加えた場合の最大幅を意味します。

ブレード組み合わせ一覧表

加工溝幅			メインブレード (左)		チップ			メインブレード (右)	
" (インチ)	mm		1/8	1/16	3/32	1/8	1/8	1/4	1/8
	シムなし	シム最大 (+0.9)	3.18	1.59	2.38	3.18	3.18	6.35	3.18
1/4	6.35	7.25	○						○
5/16	7.94	8.84	○	○					○
11/32	8.73	9.63	○		○				○
3/8	9.53	10.43	○			○			○
12/32	10.32	11.22	○	○	○				○
7/16	11.11	12.01	○	○		○			○
15/32	11.91	12.81	○		○	○			○
1/2	12.70	13.60	○					○	○
17/32	13.49	14.39	○	○	○	○			○
9/16	14.29	15.19	○	○				○	○
19/32	15.08	15.98	○		○			○	○
5/8	15.88	16.78	○			○		○	○
21/32	16.67	17.57	○	○	○	○	○		○
11/16	17.46	18.36	○	○		○		○	○
23/32	18.26	19.16	○		○	○		○	○
3/4	19.08	19.98	○			○	○	○	○
25/32	19.84	20.74	○	○	○	○		○	○
13/16	20.64	21.54	○	○		○	○	○	○
27/32	21.43	22.33	○		○	○	○	○	○
29/32	23.02	23.92	○	○	○	○	○	○	○

※ 7.25mm < n < 7.94mmに限り、設定できません。

※ 1/4" (6.35mm) 設定に限り、シムを全6枚使用して+0.9mm (7.25mm設定) とした場合に、無垢材をタテ挽きすると中央に0.1mm厚程度の削り残しが生じることがあります。

※ 数値は設計寸法です。諸条件により誤差が生じる可能性がありますので、必ずテストカットを行い、実測値を基に微調整を行ってください。