

6000W 加工パラメータ

材料	素材厚[mm]	速度[m/min]	出力 [W]	アシストガス	ガス圧 [bar]	ノズル[mm]	焦点位置 [mm]	切断高度[mm]
炭素鋼	1	35-45	6000	N2/Air	12	1.5S	0	1
	2	20-25			12	2.0S	-1	0.5
	3	12-14			14	2.0S	-1.5	0.5
	4	8-10			14	2.0S	-2	0.5
	5	6-7			16	3.0S	-2.5	0.5
	6	5-6			16	3.5S	-3	0.5
炭素鋼	3	3.5-4.2	2400	O2	0.6	1.2E	+3	0.8
	4	3.3-3.8	2400		0.6	1.2E	+3	0.8
	5	3-3.6	3000		0.6	1.2E	+3	0.8
	6	2.7-3.2	3300		0.6	1.2E	+3	0.8
	8	2.2-2.5	4200		0.6	1.2E	+3	0.8
	10	2.0-2.3	5500		0.6	1.2E	+4	0.8
	12	0.9-1	2200		0.6	3.0D	+2.5	0.8
	12	1.9-2.1	6000		0.6	1.2E	+5	0.8
	14	0.8-0.9	2200		0.6	3.5D	+2.5	0.8
	14	1.4-1.7	6000		0.6	1.4E	+5	1
	16	0.8-0.9	2200		0.6	4.0D	+2.5	0.8
	16	1.2-1.4	6000		0.6	1.4E	+6	1
	18	0.65-0.75	2200		0.6	4.0D	+2.5	0.8
	18	0.8	6000		0.6	1.6S	+12	0.3
	20	0.5-0.6	2400		0.6	4.0D	+3	0.8
	20	0.6-0.7	6000		0.6	1.6S	+13	0.3
	22	0.45-0.5	2400		0.6	4.0D	+3	0.8
	22	0.5-0.6	6000		0.6	1.6S	+13	0.3
	25	0.5	2400		0.5	5.0D	+3	1
	25	0.4-0.5	6000		0.6	1.8S	+14	0.3
ステンレス	1	40-50	6000	N2	10	1.5S	0	0.8
	2	25-30			12	2.0S	-1	0.5
	3	15-18			12	2.5S	-1.5	0.5
	4	10-12			14	2.5S	-2	0.5
	5	7-8			14	3.0S	-2.5	0.5
	6	6-7			15	3.0S	-3	0.5
	8	3.5-3.8			15	3.0S	-4	0.5
	10	1.6-2			15	3.5S	-6	0.5
	12	1-1.2			16	3.5S	-7.5	0.5
	14	0.8-1			16	4.0S	-9	0.5
	16	0.5-0.6			18	4.0S	-10.5	0.5
	18	0.4-0.5			20	5.0S	-11	0.3
	20	0.2-0.35			20	5.0S	-12	0.3
	アルミニウム	1			30-45	6000	N2	12
2		20-25	12	2.0S	-1			0.5
3		14-16	14	2.5S	-1.5			0.5
4		8-10	14	2.5S	-2			0.5
5		5-6	14	3.0S	-3			0.5
6		3.5-4	16	3.0S	-3			0.5
8		1.5-2	16	3.0S	-4			0.5
10		1-1.2	18	3.5S	-4.5			0.5
12		0.6-0.7	18	4.0S	-5			0.5
14		0.4-0.6	18	4.0S	-5			0.3
16		0.3-0.4	20	5.0S	-8			0.3
真鍮		1	30-40	6000	N2			12
	2	18-20	12			2.0S	-1	0.5
	3	12-14	14			2.5S	-1	0.5
	4	8-9	14			3.0S	-1.5	0.5
	5	5-5.5	14			3.0S	-2	0.5
	6	3.2-3.8	16			3.0S	-2.5	0.5
	8	1.5-1.8	16			3.5S	-3	0.5
	10	0.8-1	16			3.5S	-3	0.5
	12	0.6-0.7	18			4.0S	-4	0.3
	銅	1	25-30			6000	O2	14
2		15-18	14	2.0S	-1			0.5
3		8-10	12	2.0S	-2			0.5
4		5-6	12	2.0S	-2			0.5
5		3-4	10	2.5S	-3			0.5
6		1.5-2	10	2.5S	-3			0.5