

6000S(75u) 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]	周波数[Hz]	デューティ比[%]
炭素鋼	1	45-60	6000	N2 / Air	6	1.5S	0	1		
	2	35-40			6	2.0S	-1	0.5		
	3	22-27			6	2.0S	-1.5	0.5		
	4	15-20			8	2.0S	-2	0.5		
	5	9-12			8	3.0S	-2.5	0.5		
	6	8-10			8	3.5S	-3	0.5		
炭素鋼	3	3.6-4.2	2400	O2	0.6	1.2E	+3	0.8		
	4	3.2-3.4	2400		0.6	1.2E	+3	0.8		
	5	3-3.2	3000		0.6	1.2E	+3	0.8		
	6	2.7-2.9	3000		0.6	1.2E	+3	0.8		
	8	2.2-2.4	4500		0.6	1.2E	+5	0.8		
	10	2.0-2.2	6000		0.6	1.2E	+7	0.8		
	12	0.9-1	2400		0.6	3.0D	+4.5	0.8		
	12	1.9-2.1	6000		0.6	1.2E	+9	0.8		
	14	0.8-0.9	2400		0.6	3.5D	+5	0.8		
	14	1.4-1.6	6000		0.6	1.4E	+12	0.8		
	16	0.7-0.8	2400		0.6	4.0D	+5.5	0.8		
	16	1.2-1.4	6000		0.6	1.4E	+13	0.8		
	18	0.55-0.65	2400		0.6	4.0D	+5.5	0.8		
	18	0.8	6000		0.6	1.4E	+13	0.3		
	20	0.5-0.6	2400		0.6	4.0D	+5.5	0.8		
	20	0.6-0.8	6000		0.75	1.4E	+13.5	0.3		
	22	0.45-0.5	2400		0.6	4.5D	+5.5	0.8		
	22	0.5-0.6	6000		0.75	1.5S	+13.5	0.3		
	25	0.55	2700		0.6	5.0D	+5.5	0.8		
	25	0.4-0.5	6000		0.75	1.5S	+14	0.3		
	30	0.3	6000		1	1.5S	+14	0.3		
ステンレス	1	45-60	6000	N2	10	1.5S	0	0.8		
	2	35-45			12	2.0S	-1	0.5		
	3	22-27			12	2.5S	-1.5	0.5		
	4	15-20			14	2.5S	-2	0.5		
	5	9-12			14	3.0S	-2.5	0.5		
	6	8-11			15	3.0S	-3	0.5		
	8	3.5-4.5			15	3.0S	-4	0.5		
	10	2-2.5			15	3.5B	-6	0.5		
	12	1.5-1.8			16	3.5B	-7.5	0.5		
	14	1-1.5			16	4.0B	-9	0.5		
	16	0.5-0.6			18	4.0B	-14	0.5		
	18	0.3-0.5			20	5.0B	-15	0.3	300	60
	20	0.2-0.25			20	5.0B	-16	0.3	300	60
アルミニウム	1	45-60	6000	N2	12	1.5S	0	1		
	2	35-40			12	2.0S	-1	0.5		
	3	22-27			14	2.5S	-1.5	0.5		
	4	14-17			14	2.5S	-2	0.5		
	5	9-11			14	3.0S	-3	0.5		
	6	4-6			16	3.0S	-3	0.5		
	8	2.5-3			16	3.0S	-7	0.5		
	10	1.5-1.8			18	3.5B	-8	0.5		
	12	0.8-1			18	4.0B	-8	0.5		
	14	0.6-0.7			18	4.0B	-9	0.3		
	16	0.35-0.45			20	5.0B	-12	0.3		
	20	0.2-0.3			20	5.0B	-13	0.3		
真鍮	1	45-55	6000	N2	12	1.5S	0	1		
	2	30-35			12	2.0S	-1	0.5		
	3	18-25			14	2.5S	-2	0.5		
	4	12-15			14	3.0S	-3	0.5		
	5	4.5-6			14	3.0S	-4	0.5		
	6	3.5-4			16	3.0S	-5	0.5		
	8	2-2.6			16	3.5B	-6	0.5		
	10	1-1.3			16	3.5B	-8	0.5		
	12	0.6-0.8			18	4.0S	-8	0.3		
銅	1	25-30	6000	O2	5	2.0S	-0.5	1		
	2	13-16			5	2.0S	-1	0.5		
	3	8-10			5	2.0S	-2	0.5		
	4	5-6			6	2.0S	-2	0.5		
	5	3-4			6	2.5S	-3	0.5		
	6	1.5-2.5			8	2.5S	-3	0.5		