

6600S (50u) 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	40-50	6600	N2/Air	12	1.5S	0	1
	2	28-35			12	2.0S	-1	0.5
	3	20-25			14	2.0S	-1.5	0.5
	4	16-20			14	2.0S	-2	0.5
	5	9-10			16	3.0S	-2.5	0.5
	6	7-8			16	3.5S	-3	0.5
炭素鋼	3	3.6-4.2	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	3500		0.6	1.2E	+3	0.8
	6	2.7-3.2	3300		0.6	1.2E	+3	0.8
	8	2.2-2.6	4200		0.6	1.2E	+3	0.8
	10	2.0-2.4	6600		0.6	1.2E	+4	0.8
	12	0.9-1	2400		0.6	3.0D	+2.5	0.8
	12	1.8-2.1	6600		0.6	1.2E	+5	0.8
	14	0.8-0.9	2400		0.6	3.5D	+2.5	0.8
	14	1.4-1.7	6600		0.6	1.4E	+5	1
	16	0.8-0.9	2400		0.6	4.0D	+2.5	0.8
	16	1.2-1.4	6600		0.6	1.4E	+6	1
	18	0.65-0.75	2400		0.6	4.0D	+2.5	0.8
	18	0.8-1	6600		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	6600		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	6600		0.6	1.6S	+13	0.3
	25	0.5	2400		0.5	5.0D	+3	1
	25	0.4-0.5	6600		0.6	1.8S	+14	0.3
ステンレス	1	40-50	6600	N2	10	1.5S	0	0.8
	2	35-40			12	2.0S	-1	0.5
	3	20-28			12	2.5S	-1.5	0.5
	4	18-24			14	2.5S	-2	0.5
	5	9-10			14	3.0S	-2.5	0.5
	6	7-8			15	3.0S	-3	0.5
	8	3.5-4.5			15	3.0S	-4	0.5
	10	1.8-2.4			15	3.5S	-6	0.5
	12	1.2-1.5			16	3.5S	-7.5	0.5
	14	1-1.2			16	4.0S	-9	0.5
	16	0.5-0.7			18	4.0S	-10.5	0.5
	18	0.4-0.6			20	5.0S	-11	0.3
アルミニウム	20	0.3-0.4			20	5.0S	-12	0.3
	1	40-50	6600	N2	12	1.5S	0	1
	2	30-35			12	2.0S	-1	0.5
	3	18-20			14	2.5S	-1.5	0.5
	4	12-16			14	2.5S	-2	0.5
	5	5-7			14	3.0S	-3	0.5
	6	3.5-4.5			16	3.0S	-3	0.5
	8	1.5-2.2			16	3.0S	-4	0.5
	10	1-1.5			18	3.5S	-4.5	0.5
	12	0.6-0.8			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	40-50	6600	N2	12	1.5S	0	1
	2	25-30			12	2.0S	-1	0.5
	3	16-18			14	2.5S	-1	0.5
	4	12-15			14	3.0S	-1.5	0.5
	5	5-6			14	3.0S	-2	0.5
	6	3.5-4.5			16	3.0S	-2.5	0.5
	8	1.5-2			16	3.5S	-3	0.5
	10	0.8-1.2			16	3.5S	-3	0.5
	12	0.5-0.8			18	4.0S	-4	0.3
	14	0.3-0.4			20	5.0S	-8	0.3
銅	1	30-35	6600	O2	5	2.0S	-0.5	1
	2	15-18			5	2.0S	-1	0.5
	3	8-10			5	2.0S	-2	0.5
	4	5-5.5			6	2.0S	-2	0.5
	5	2.5-3.5			6	2.5S	-3	0.5
	6	1.5-2.5			8	2.5S	-3	0.5