

1390-1000w 設定の目安

加工素材	板厚 [mm]	加工速度 [m/min]	ガス圧 [MPa]	ガス種	焦点距離	高さ (切断)	穴開け 回数
ステンレス	1	10~15	> 1	窒素	0~-1.5	0.6	0~1
	2	4~5.5	> 1.5		-1~-2		
	3	2.0~2.4	> 1.8		-1.5~2.5		
	4	1.0~1.5	> 2		-2~-3.5		
	5	0.75~0.85	> 2		-3~-4.5		
鉄鋼	1	7~9	0.4 ~ 0.6	酸素	0~+1	1	0
	2	5~6	0.2 ~ 0.3		+1~+2		1
	3	2.5 ~ 3	0.1 ~ 0.2		+2~+3		
	4	2 ~ 2.4	0.1 ~ 0.2		+2.5~+3.5		1
	5	1.5 ~ 1.8	0.06 ~0.15		+3~+5		2
	6	1.4 ~ 1.6	0.06 ~0.1		+3~+5		
	8	1.0 ~ 1.2	0.06 ~0.1		+3~+5		
	10	0.75 ~ 0.85	0.06 ~0.1		+4~+6		3
	12	0.6	0.05 ~0.1		+4~+6		
アルミニウム 銅	1	7~8	> 1	窒素	0~-1.5	0.6	0~1
	2	3~5	> 1.5		-1~-2		
	3	1~3	> 1.8		-1.5~2.5		

ノズルの選択

加工素材	板厚[mm]	噴射ノズル
ステンレス アルミニウム 銅	0 ~ 2	Single Φ 1.2
	1 ~ 2.5	Single Φ 1.5
	2.5 ~ 5	Single Φ 2 または Φ 2.5
鉄鋼	0 ~ 6	double Φ 1.2 または Φ 1.5
	6 ~ 8	double Φ 2.0
	8 ~ 12	double Φ 2.0 または Φ 2.5