

## 1390-IPG1500W 設定の目安

加工素材と板厚に対応した、加工設定の目安値です。下表のように設定してもドロスフリーになるわけではありません。設定出しを行う際の初期値として使用してください。

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)	ノズル
ステンレス	1	15 ~ 20	1.5 ~ 2.0	窒素	0 ~ -1	0.5	S 2.0
	2	5 ~ 7	1.8 ~ 2.0		-1.5 ~ -2		S 2.0 ~ 3.0
	3	3.5 ~ 4.5			-2.5 ~ -3		S 3.0
	4	2.0 ~ 2.3			-3.5 ~ -4		S 3.5 ~ 4.0
	5	1.2 ~ 1.8			-5 ~ -5.5		
	6	0.7 ~ 1.2					
アルミニウム	1	30 ~ 32		1.5 ~ 2.0	窒素	-0.5 ~ -1	0.5
	2	8 ~ 9	1.8 ~ 2.0	-1 ~ -1.5		S 2.0 ~ 3.0	
	3	3.8 ~ 4.2		-2.5 ~ -3		S 3.0	
	4	2 ~ 2.2		-3.5 ~ -4		S 3.5 ~ 4.0	
	5	0.8 ~ 1.0					
黄銅	1	25 ~ 27		1.5 ~ 2.0	窒素	0 ~ -0.5	0.5
	2	7 ~ 8	1.8 ~ 2.0	-1 ~ -1.5		S 2.0 ~ 3.0	
	3	2.7 ~ 3		-2 ~ -2.5		S 3.0	
	4	1.5 ~ 1.7		-3 ~ -3.5			
鉄鋼	1	10 ~ 20		1.5 ~ 2.0	窒素	0 ~ -1	0.5
	2	7 ~ 10	0.06 ~ 0.09	酸素	4.5 ~ 5.5	0.8	D 1.0 ~ 1.2
	3	2.9 ~ 3.2					
	4	2.4 ~ 2.6					
	5	1.8 ~ 2.0					
	6	1.6 ~ 1.8					
	8	1.1 ~ 1.3					
	10	0.9 ~ 1.0			2 ~ 3	1	D 3.0
	12	0.8 ~ 0.9					
	14	0.6 ~ 0.7					
	16	0.5 ~ 0.6					
D 4.0 ~ 5.0							

※ 「ノズル」項の「S」はシングルノズルを、「D」はダブルノズルを表します。

※ 加工状況によっては、ガス種の変更(窒素⇄酸素⇄エア)を行う場合もあります。そのような場合でも上表設定で加工出しを開始してください。

※ 基本的にエアの場合は、ドロスフリーを目指すのではなく、ドロスの低減を目標にしてください。