

IPGレーザーユニットの設定の目安

- ・ガス圧、ノズル種、ノズル径など、その他の諸条件によって設定値は変化します。
- ・下表はレーザーユニットの出力ごとに出典が異なるため、相関性が薄く、一見矛盾しているように感じる場合もありますが、その他の諸条件によって基準が異なってくるため、間違っているわけではありません。

IPG-1000W				IPG-1500W				IPG-2000W				
材質	板厚 [mm]	ガス種	加工速度 [m/min]	材質	板厚 [mm]	ガス種	加工速度 [m/min]	材質	板厚 [mm]	ガス種	加工速度 [m/min]	
鉄鋼	0.8	N2	24.0 ～ 30.0	鉄鋼	1.5	O2	19.2	鉄鋼	1.0	N2	25.0 ～ 30.0	
	1.2		12.0 ～ 15.0		2.0		8.4		2.0	O2	5.0 ～ 6.0	
	0.5	O2	9.0 ～ 10.0		3.0		4.8		3.0		3.5 ～ 4.3	
	1.2		7.0 ～ 8.0		4.7		2.1		4.0		3.0 ～ 4.0	
	2.0		5.0 ～ 6.0		5.7		2.1		5.0		2.0 ～ 2.5	
	3.0		2.5 ～ 3.5		7.8		1.5		6.0		1.8 ～ 2.3	
	4.0		2.0 ～ 3.0		9.7		1.32		8.0		1.3 ～ 1.7	
	5.0		1.4 ～ 1.8		13.8		0.72		10.0		1.0 ～ 1.2	
	6.0		1.2 ～ 1.5		16.0		0.72		12.0		0.9 ～ 1.1	
	8.0		0.9 ～ 1.2	ステンレス	1.0	N2	45.6		14.0		0.8 ～ 1.0	
	10.0		0.6 ～ 0.8		1.8		19.2	16.0	0.4 ～ 0.6			
	12.0		0.4 ～ 0.6		2.8		4.8	ステンレス	1.0	N2	25.0 ～ 28.0	
ステンレス	0.5	N2	40.0 ～ 50.0	4.6	1.8		2.0		10.0 ～ 12.0			
	0.8		25.0 ～ 30.0	6.0	0.9		3.0		4.0 ～ 4.5			
	1.2		12.0 ～ 15.0	7.5	0.3		4.0		2.0 ～ 2.5			
	2.0		4.5 ～ 5.5	真鍮	1.0		33.6		5.0		1.5 ～ 2.0	
	3.0		2.0 ～ 2.8		3.0		2.7	6.0	0.7 ～ 1.0			
	4.0		1.0 ～ 1.5		5.0		0.78	8.0	0.4 ～ 0.5			
	5.0		0.4 ～ 0.6	銅	1.0		15.6	真鍮	1.0		N2	12.0 ～ 15.0
	6.0		0.2 ～ 0.4		3.0		2.1		2.0			7.0 ～ 8.0
真鍮	1.0	N2	14.0 ～ 18.0	2.0	7.8		3.0		3.0 ～ 4.0			
	1.5		5.0 ～ 7.0	3.0	5.7		4.0		1.2 ～ 1.6			
	2.0		3.0 ～ 4.0	5.0	0.78		6.0		0.4 ～ 0.6			
	3.0		1.0 ～ 1.4	6.0	0.54		銅	1.0	O2	9.0 ～ 10.0		
銅	1.0	O2	7.0 ～ 8.0	アルミニウム	N2	O2		2.0		3.0 ～ 3.5		
	2.0		1.2 ～ 1.5					3.0		1.2 ～ 1.6		
アルミニウム	1.0	N2	10.0 ～ 12.0					4.0	0.5 ～ 0.6			
	1.0	O2	25.0 ～ 30.0			1.0	N2	25.0 ～ 28.0				
	2.0		6.0 ～ 7.0			2.0		10.0 ～ 12.0				
3.0	2.5 ～ 3.5	3.0	5.0 ～ 6.0									
			4.0			1.5 ～ 2.0						
			5.0			1.0 ～ 1.2						
			6.0			0.6 ～ 0.8						
			8.0			0.4 ～ 0.6						