

2000W 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	25	2000	N2/Air	10	1.5S	0	1
	2	9			10	2.0S	-1	0.5
炭素鋼	2	5.2	2000	O2	1.6	1.0D	3	0.8
	3	4.2			0.6	1.0D	3	0.8
	4	3			0.6	1.0D	3	0.8
	5	2.2			0.6	1.2D	3	0.8
	6	1.8			0.6	1.2D	3	0.8
	8	1.3			0.6	2.0D	2.5	0.8
	10	1.1			0.6	2.0D	2.5	0.8
	12	0.9			0.6	2.5D	2.5	0.8
	14	0.8			0.6	3.0D	2.5	0.8
	16	0.7			0.6	3.5D	2.5	0.8
ステンレス	1	28	2000	N2	10	1.5S	0	0.8
	2	10			12	2.0S	-1	0.5
	3	5			12	2.0S	-1.5	0.5
	4	3			14	2.5S	-2	0.5
	5	2			14	3.0S	-2.5	0.5
	6	1.5			14	3.0S	-3	0.5
アルミニウム	1	20	2000	N2	12	1.5S	0	0.8
	2	10			12	2.0S	-1	0.5
	3	4			14	2.0S	-1.5	0.5
	4	1.5			14	2.5S	-2	0.5
真鍮	1	18	2000	N2	12	1.5S	0	0.8
	2	8			12	2.0S	-1	0.5
	3	3			14	2.5S	-1.5	0.5
	4	1.3			16	3.0S	-2	0.5