

3000S 加エパラメータ

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	28-35	3000	N2/Air	10	1.5S	0	1
	2	16-20	3000		10	2.0S	0	0.5
炭素鋼	2	3.8-4.2	2100	O2	1.6	1.0D	+3	0.8
	3	3.2-3.6	2100		0.6	1.0D	+4	0.8
	4	3-3.2	2400		0.6	1.0D	+4	0.8
	5	2.7-3	3000		0.6	1.2D	+4	0.8
	6	2.2-2.5	3000		0.6	1.2D	+4	0.8
	8	1.8-2.2	3000		0.6	1.2D	+4	0.8
	10	1-1.3	3000		0.6	1.2D	+4	0.8
	12	0.9-1	2400		0.6	3.0D	+4	0.8
	14	0.8-0.9	2400		0.6	3.0D	+4	0.8
	16	0.6-0.7	2400		0.6	3.5D	+4	0.8
	18	0.5-0.6	2400		0.6	4.0D	+4	0.8
	20	0.5-0.55	2400		0.6	4.0D	+4	0.8
	22	0.5	2400		0.6	4.0D	+4	0.8
ステンレス	1	28-35	3000	N2	10	1.5S	0	0.8
	2	18-24			12	2.0S	0	0.5
	3	7-10			12	2.5S	-0.5	0.5
	4	5-6.5			14	2.5S	-1.5	0.5
	5	3-3.6			14	3.0S	-2.5	0.5
	6	2-2.7			14	3.0S	-3	0.5
	8	1-1.2			16	3.5S	-4.5	0.5
	10	0.5-0.6			16	4.0S	-6	0.5
アルミニウム	1	25-30	3000	N2	12	1.5S	0	0.8
	2	15-18			12	2.0S	0	0.5
	3	7-8			14	2.0S	-1	0.5
	4	5-6			14	2.5S	-2	0.5
	5	2.5-3			16	3.0S	-3	0.5
	6	1.5-2			16	3.0S	-3.5	0.5
	8	0.6-0.7			16	3.5S	-4	0.5
真鍮	1	20-28	3000	N2	12	1.5S	0	0.8
	2	10-15			12	2.0S	0	0.5
	3	5-6			14	2.5S	-1	0.5
	4	2.5-3			14	3.0S	-2	0.5
	5	1.8-2.2			14	3.0S	-2.5	0.5
	6	0.8-1			16	3.0S	-3	0.5