

3300W 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	25-30	3300	N2/Air	10	1.5S	0	1
	2	10-12	3300		10	2.0S	-1	0.5
炭素鋼	2	4.5-5	1800	O2	1.6	1.2D	+3	0.8
	3	4-4.5	1800		0.6	1.2D	+3	0.8
	4	3.2-3.6	2400		0.6	1.2D	+3	0.8
	5	3-3.2	2400		0.6	1.2D	+3	0.8
	6	2.2-2.5	3300		0.6	1.2D	+3	0.8
	8	1.8-2.2	3300		0.6	1.2D	+3	0.8
	10	1.1-1.3	1800-2200		0.5	3.0D	+2.5	0.8
	12	0.9-1.1	1800-2200		0.5	3.5D	+2.5	0.8
	14	0.8-0.9	2200-3300		0.5	3.5D	+2.5	0.8
	16	0.7-0.8	2200-3300		0.5	4.0D	+2.5	0.8
	18	0.65-0.7	2200-3300		0.5	4.0D	+2.5	0.8
	20	0.55-0.65	2200-3300		0.6	4.0D	+3	0.8
ステンレス	1	25-30	3300	N2	10	1.5S	0	0.8
	2	10-13			12	2.0S	-1	0.5
	3	5-7			12	2.5S	-1.5	0.5
	4	4-5			14	2.5S	-2	0.5
	5	3-4			14	2.5S	-2.5	0.5
	6	2-3			14	3.0S	-3	0.5
	8	0.8-1.2			16	3.5S	-4	0.5
アルミニウム	1	20-25	3300	N2	12	1.5S	0	0.8
	2	10-15			12	2.0S	-1	0.5
	3	6-8			14	2.0S	-1.5	0.5
	4	4-5			14	2.0S	-2	0.5
	5	2-3			16	3.0S	-2.5	0.5
	6	1.5-2			16	3.0S	-3	0.5
真鍮	1	18-22	3300	N2	12	1.5S	0	0.5
	2	10-12			12	2.0S	-1	0.5
	3	4-5			14	2.5S	-1.5	0.5
	4	2-3			14	3.0S	-2	0.5
	5	1.5-2			14	3.0S	-2.5	0.5