

4000W 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	28-35	4000	N2 / Air	10	1.5S	0	1
	2	12-15	4000		10	2.0S	-1	0.5
	3	8-12	4000		10	2.0S	-1.5	0.5
炭素鋼	3	4-4.5	1800	O2	0.6	1.2D	+3	0.8
	4	3-3.5	2400		0.6	1.2D	+3	0.8
	5	2.5-3	2400		0.6	1.2D	+3	0.8
	6	2.5-2.8	3000		0.6	1.2D	+3	0.8
	8	2-2.3	3600		0.6	1.2D	+3	0.8
	10	1.8-2	4000		0.6	1.2D	+3	0.8
	12	1-1.2	1800-2200		0.5	3.0D	+2.5	0.8
	14	0.9-1	1800-2200		0.5	3.5D	+2.5	0.8
	16	0.7-0.9	2200-2600		0.5	3.5D	+2.5	0.8
	18	0.6-0.7	2200-2600		0.5	4.0D	+2.5	0.8
	20	0.55-0.65	2200-2600		0.5	4.0D	+3	0.8
	22	0.5-0.6	2200-2800		0.5	4.5D	+3	0.8
	25	0.5	2400-3000		0.5	5.0D	+3	0.8
ステンレス	1	30-40	4000	N2	10	1.5S	0	0.8
	2	15-20			12	2.0S	-1	0.5
	3	10-12			12	2.0S	-1.5	0.5
	4	6-7			12	2.5S	-2	0.5
	5	4-4.5			14	2.5S	-2.5	0.5
	6	3-3.5			14	3.0S	-3	0.5
	8	1.5-1.8			14	3.0S	-4	0.5
	10	1-1.2			16	4.0S	-5	0.5
	12	0.8			16	4.0S	-6	0.5
アルミニウム	1	25-30	4000	N2	12	1.5S	0	0.6
	2	16-20			12	2.0S	-1	0.5
	3	10-13			14	2.0S	-1.5	0.5
	4	6-7			14	2.5S	-2	0.5
	5	4-5			14	2.5S	-2.5	0.5
	6	2.5-3			16	3.0S	-3	0.5
	8	1-1.3			16	3.0S	-4	0.5
	10	0.8			16	3.5S	-5	0.5
真鍮	1	25-28	4000	N2	12	1.5S	0	0.6
	2	12-15			12	1.5S	-1	0.6
	3	7-8			14	2.0S	-1	0.6
	4	4-5			14	2.5S	-2	0.5
	5	2.5-3			14	3.0S	-2	0.5
	6	2-2.5			16	3.0S	-2.5	0.5
	8	0.8-1			16	3.0S	-4	0.5