

4000S 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]
炭素鋼	1	36-50	4000	N2/Air	12	1.5S	0.5
	2	18-22	4000		12	1.5S	-1.5
	3	8-12	4000		12	2.0S	-2
炭素鋼	3	4-4.5	2400	O2	0.5	1.0D	+3.5
	4	3-3.5	2400		0.5	1.0D	+4.5
	5	2.9-3.2	2400		0.5	1.0D	+4.5
	6	2.7-2.8	3000		0.6	1.0D	+5
	8	2.4-2.5	3000		0.6	1.2D	+5.5
	10	1.9-2.1	4000		0.65	1.2D	+6
	12	1.2-1.5	4000		0.65	3.0D	+4
	14	0.9-1	2200-2600		0.6	4.0D	+4
	16	0.7-0.9	2200-2600		0.6	4.0D	+4.5
	18	0.6-0.7	2200-2600		0.6	4.5D	+5
	20	0.55-0.65	2200-2800		0.6	5.0D	+5
	22	0.5-0.6	2200-2800		0.6	5.0D	+5
	25	0.4-0.5	2400-3000		0.6	5.0D	+5
ステンレス	1	42-55	4000	N2	12	1.5S	0.5
	2	21-28			12	2.0S	-1.5
	3	9-12			12	2.0S	-2
	4	6.5-8			14	3.0S	-3
	5	5-5.5			16	3.0S	-3.5
	6	3.3-4			14	3.5S	-4.5
	8	1.5-2			18	3.5S	-5
	10	1.2-1.5			18	5.0S	-8
	12	0.8			18	5.0S	-8.5
アルミニウム	1	35-40	4000	N2	12	1.5S	0
	2	18-22			12	2.0S	0
	3	8-10			14	2.0S	-1
	4	6-7			14	2.5S	-2
	5	4-5			16	3.0S	-3
	6	2.5-3			16	3.0S	-3.5
	8	1-1.2			16	3.5S	-4
	10	0.8			16	5.0S	-5
	1	30-35	4000	N2	12	1.5S	0
真鍮	2	15-18			12	2.0S	0
	3	7.5-9			14	2.5S	-1
	4	5-6			14	3.0S	-2
	5	3-4			16	3.0S	-2.5
	6	2-2.5			16	3.0S	-3
	8	0.8-1			16	3.5S	-3.5