

## 設定表

下表は「Peek Power」 - 「溶込み深さ」 - 「レーザーガンの移動速度」の目安値表です。設定出しの参考としてください。

加工素材	Peek Power [%]	溶込み深さ [mm]	レーザーガンの移動速度	
			[m/分]	[mm/秒]
ステンレス	50	1.5	0.85	14.17
		1	2.55	42.5
		0.5	6.8	113.33
	75	2.5	0.85	14.17
		2	2.55	42.5
		1.5	2.18	36.33
		1	6.8	113.33
		0.5	8.5	141.67
		3	0.85	14.17
	100	2.5	2.55	42.5
		2	3.5	58.33
		1.5	5.1	85
		0.5	12.7	211.67
		1	1.27	21.17
	鉄鋼	50	0.5	5.1
2			0.85	14.17
75		1.5	2.55	42.5
		1	5.95	99.17
		0.5	7.62	127
		2.5	0.85	14.17
100		2	2.55	42.5
		1.5	4.25	70.83
		1	6.8	113.33
		0.5	11.05	184.17

※ ガス種、ガス圧によって変動します。

※ Sway Speed の設定値によって変動します。

※ 加工素材の形状、組成、表面処理などによって変動します。