

## 热刺 1000W 切割参数

材料	板厚 (mm)	速度 (m/min)	气体	功率 (%)	焦点	气压 (bar)	喷嘴
碳钢	1	9	O <sub>2</sub>	100	2	4.5	1.5 双
	2	7			2	4	1.5 双
	3	4			3	3	1.5 双
	4	2.7			3	0.8	2.0 双
	5	2.2			3	0.8	2.0 双
	6	1.8			3	0.8	2.0 双
	8	1.2			3	0.6	2.0 双
	10	1			3	0.6	2.0 双
	12	0.7			3	0.6	2.5 双
	14	0.6			3	0.6	3.0 双
	16	0.55			3	0.6	3.5 双
不锈 钢	1	36	N <sub>2</sub>	100	-2	20	1.5 单
	2	9.5			-2	20	2.0 单
	3	4			-3	20	2.0 单
	4	2			-3	20	2.5 单
	5	1.3			-3	20	3.0 单
	6	1			-4	20	4.0 单
铝	1	18	N <sub>2</sub>	100	-1	20	2.0 单
	2	9.5			-1.5	20	2.0 单
	3	3.5			-2	20	2.5 单
	4	0.9			-2	20	2.5 单
	5	0.6			-2.5	20	3.0 单
黄铜	1	15	N <sub>2</sub>	100	-1	20	2.0 单
	2	7			-1	20	2.0 单
	3	2			-2	20	2.0 单
	4	0.9			-2	20	2.0 单
	5	0.4			-2	20	3.0 单
紫铜	1	11	O <sub>2</sub>	100	1	20	2.0 单
	2	5			-1	20	2.0 单
	3	1.5			-1.5	20	2.0 单
	4	0.7			-2.5	20	2.0 单

注:

- 1) 以上测试激光器输出芯径为 20 μm;
- 2) 测试采用切割头准直聚焦为 100:125