

## 热刺 2000W 光纤激光器切割数据

材料	厚度 mm	气体	速度 m/min
碳钢	1	O <sub>2</sub>	25
	2		12
	3		4.5
	4		3.6
	6		2
	8		1.6
	10		1.2
	12		1
	14		0.8
	16		0.7
18	0.6		

材料	厚度 mm	气体	速度 m/min
不锈钢	1	N <sub>2</sub>	65
	2		16
	3		9
	4		6
	5		3.3
	6		1.8
	8		1

材料	厚度 mm	气体	速度 m/min
铝	1	N <sub>2</sub>	60
	2		16
	3		7.2
	4		4.3
	5		2.6
	6		2

材料	厚度 mm	气体	速度 m/min
黄铜	1	N <sub>2</sub>	45
	2		14
	3		6
	4		3
	5		2
	6		1.2

材料	厚度 mm	气体	速度 m/min
紫铜	1	O <sub>2</sub>	30
	2		8.5
	3		3.6
	4		1.8
	5		1

注:

- 1) 以上测试激光器输出芯径为 30 μm;
- 2) 测试采用切割头准直聚焦为 100:150;
- 3) 现场条件差异可能导致数据略有差异。