

热刺 2000W（50）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						
	2	5-6	O ₂	60	4-6	0.8-2	1.0 双
	2	13-16	空气	100	3	15	1.0 双
	3	3.2-4.5	O ₂	100	4-6	0.8-1.5	1.0 双
	4	2.8-3.0			4-6	0.6-0.9	1.0 双
	5	2.5-2.8			4-6	0.6-0.9	1.0 双
	6	2.0-2.4			4-6	0.6-0.9	1.0 双
	8	1.-1.5			3	0.6-0.9	2.5 双
	10	1-1.2			3	0.6-0.9	2.5 双
	12	0.9-1.1			3.5	0.6-0.9	3.5 双
	14	0.8-0.9			3.5	0.6-0.9	3.5 双
	16	0.65-0.75			4	0.6-0.9	3.5 双
	18	0.5-0.6			4	0.6-0.9	4.0/4.5
不锈钢	1	36-40	N ₂	100	-1	20	1.5 单
	2	13-14			-2	20	2.0 单
	3	6-7			-3	20	2.0 单
	4	3.5-4.5			-3	20	2.5 单
	5	1.8-2			-3	20	3.0 单
	6	1.5-1.8			-4	20	4.0 单
	8	0.6-0.8			-4	20	4.0 单
铝	1	22-25	N ₂	100	-1	20	1.5 单
	2	13-15			-1	20	2.0 单
	3	6-7			-2	20	2.0 单
	4	3-5			-2	20	2.5 单
	5	1.8-2.5			-2	20	2.5 单
	6	1-1.5			-2	20	2.5 单
黄铜	1	20-22	N ₂	100	-1	20	1.5 单
	2	9-12			-1	20	1.5 单
	3	4-5.5			-1	20	2.0 单
	4	2.5-3			-2	20	2.0 单
	5	1.4-1.8			-2	20	2.0 单
	6	0.8-1			-2	20	3.0 单



紫铜	1	16-18	O ₂	100			
	2	5-6			-2	20	1.5 单
	3	2.5-3.5			-2	20	2.0 单
	4	1-1.5			-2	20	2.0 单

注:

- 1) 以上测试激光器输出芯径为 50 μ m;
- 2) 测试采用切割头准直聚焦为 100:150;
- 3) 采用不同切割头切割数据会有差异性, 本数据仅供参考。