

## 热刺 1000S 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	7-9	O2	100	2	4.5	1.5 双
	2	4-5			2	4	1.5 双
	3	3-3.5			3	3	1.5 双
	4	2.2-2.6			3	0.8	2.0 双
	5	1.8-2.1			3	0.8	2.0 双
	6	1.6-1.7			3	0.8	2.0 双
	8	1.0-1.2			3	0.6	2.0 双
	10	0.8-1			3	0.6	2.0 双
	12	0.6-0.7			3	0.6	2.5 双
不锈钢	1	30-34	N2	100	-2	20	1.5 单
	2	6-8			-2	20	2.0 单
	3	3-3.5			-3	20	2.0 单
	4	1.6-1.8			-3	20	2.5 单
	5	1-1.2			-3	20	3.0 单
铝	1	15-17	N2	100	-1	20	1.5 单
	2	6-8			-1.5	20	2.0 单
	3	2.8-3.3			-2	20	2.5 单
	4	0.6-0.8			-2	20	2.5 单
黄铜	1	12-14	N2	100	-1	20	1.5 单
	2	5-7			-1	20	2.0 单
	3	1.2-1.8			-2	20	2.0 单
	4	0.6-0.7			-2	20	2.0 单
紫铜	1	9-11	O2	100	-1	20	1.5 单
	2	3-4			-1	20	2.0 单
	3	1-1.3			-1.5	20	2.0 单

### 注:

- 1) 以上测试激光器输出芯径为 20  $\mu$ m;
- 2) 测试采用切割头准直聚焦为 100:150;
- 3) 由于现场条件不同切割参数会存在一定差异性。