

Tabla de parámetros de corte por láser CO2

Material	Grosor	40W		60W		80W		100W		130W		150W		Observaciones (la potencia del Láser es del 90%)
		Alta Velocidad	Mejor Velocidad	Alta Velocidad	Mejor Velocidad	Alta Velocidad	Mejor Velocidad	Alta Velocidad	Mejor Velocidad	Alta Velocidad	Mejor Velocidad	Alta Velocidad	Mejor Velocidad	
Acrílico	3mm	15mm/s	10mm/s	20mm/s	15mm/s	25mm/s	20mm/s	30mm/s	25mm/s	35mm/s	30mm/s	40mm/s	35mm/s	El corte de acrílico debe prestar atención al control del flujo de aire, la superficie del material sopla menos o sopla lateralmente, esto puede garantizar la suavidad del acrílico; el fondo del material debe tener flujo de aire para evitar incendios.
	5mm	8mm/s	5mm/s	10mm/s	7mm/s	12mm/s	8mm/s	15mm/s	10mm/s	17mm/s	12mm/s	21mm/s	15mm/s	
	8mm	—	—	3mm/s	1mm/s	9mm/s	5mm/s	10mm/s	6mm/s	12mm/s	8mm/s	15mm/s	10mm/s	
	1cm	—	—	2mm/s	1mm/s	6mm/s	3mm/s	7mm/s	4mm/s	8mm/s	5mm/s	11mm/s	7mm/s	
	15mm	—	—	—	—	3mm/s	1.5mm/s	4mm/s	2mm/s	5mm/s	3mm/s	7mm/s	4mm/s	
	20mm	—	—	—	—	—	—	2mm/s	0.7mm/s	3mm/s	1mm/s	4mm/s	1.5mm/s	
	25mm	—	—	—	—	—	—	—	—	1mm/s	0.4mm/s	1.8mm/s	0.8mm/s	
	30mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
MDF (tablero de alta densidad)	3mm	9mm/s	7mm/s	15mm/s	12mm/s	20mm/s	15mm/s	23mm/s	18mm/s	25mm/s	20mm/s	30mm/s	25mm/s	El corte de MDF presta atención principalmente al control del flujo de aire, y la presión y los efectos de presión adecuados son buenos.
	5mm	5mm/s	3.5mm/s	10mm/s	8mm/s	13mm/s	10mm/s	15mm/s	13mm/s	18mm/s	15mm/s	21mm/s	18mm/s	
	10mm	—	—	3mm/s	—	5mm/s	3.5mm/s	7mm/s	5mm/s	9mm/s	6.5mm/s	12mm/s	9mm/s	
	15mm	—	—	—	—	—	—	2.5mm/s	—	4mm/s	3mm/s	7mm/s	5.5mm/s	
	18mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4mm/s	—	
Cuero	single (2mm)	15mm/s	12mm/s	40mm/s	35mm/s	45mm/s	40mm/s	50mm/s	45mm/s	60mm/s	55mm/s	65mm/s	60mm/s	Se recomienda cortar cuero utilizando lentes de enfoque de distancia focal 50 con un tubo láser de 60W-100W y un pequeño compresor de aire.
Tabla de Madera (excepto madera dura)	3mm	6mm/s	4mm/s	15mm/s	12mm/s	20mm/s	18mm/s	25mm/s	22mm/s	30mm/s	28mm/s	35mm/s	33mm/s	El corte del tablero de madera se centra principalmente en el control del flujo de aire. Cuanto mayor sea el flujo de aire, más rápida será la velocidad de corte.
	5mm	3mm/s	—	10mm/s	8mm/s	15mm/s	10mm/s	20mm/s	18mm/s	25mm/s	22mm/s	30mm/s	28mm/s	
	10mm	—	—	4mm/s	—	8mm/s	6mm/s	8mm/s	10mm/s	11mm/s	15mm/s	17mm/s	14mm/s	
	12mm	—	—	—	—	—	—	4mm/s	3mm/s	11mm/s	8mm/s	15mm/s	13mm/s	
Textil	single	40mm/s	38mm/s	60mm/s	58mm/s	100mm/s	98mm/s	200mm/s	150mm/s	300mm/s	150mm/s	350mm/s	150mm/s	Se recomienda cortar cuero utilizando lentes de enfoque de distancia focal 50 con un tubo láser de 60W-100W y un pequeño compresor de aire.
PVC	2mm	35mm/s	32mm/s	50mm/s	45mm/s	60mm/s	58mm/s	70mm/s	68mm/s	80mm/s	78mm/s	90mm/s	88mm/s	Para el corte de PVC se recomienda utilizar una lente de enfoque con una distancia focal de 63,5 y un tubo láser de 60W-100W, y la potencia está entre el 50% y el 70%.
	3mm	30mm/s	27mm/s	40mm/s	38mm/s	50mm/s	48mm/s	60mm/s	58mm/s	70mm/s	68mm/s	80mm/s	78mm/s	
	4mm	25mm/s	20mm/s	35mm/s	30mm/s	45mm/s	40mm/s	55mm/s	50mm/s	65mm/s	63mm/s	75mm/s	73mm/s	
Tablero de dos colores	2mm	15mm/s	13mm/s	25mm/s	20mm/s	35mm/s	30mm/s	40mm/s	35mm/s	45mm/s	40mm/s	55mm/s	50mm/s	Para el corte de PVC se recomienda utilizar una lente de enfoque con una distancia focal de 63,5 y un tubo láser de 60W-100W, y la potencia está entre el 50% y el 70%..
Papel	single	80mm/s	40mm/s	200mm/s	40mm/s	300mm/s	150mm/s	350mm/s	150mm/s	350mm/s	150mm/s	400mm/s	150mm/s	Al cortar papel se debe prestar atención a la regulación de la potencia del láser. Cuanto mayor sea la potencia del tubo láser, menor será el porcentaje de ajuste del láser.
Tablero de Goma	4mm (1mm)	10mm/s	5mm/s	15mm/s	8mm/s	20mm/s	23mm/s	30mm/s	27mm/s	35mm/s	33mm/s	40mm/s	38mm/s	La lámina de caucho generalmente se corta en una sola capa, la superficie se puede cortar y la tabla pertenece a los parámetros de corte de la superficie.
	6mm (2mm)	—	—	10mm/s	5mm/s	12mm/s	7mm/s	15mm/s	9mm/s	20mm/s	15mm/s	25mm/s	20mm/s	