Laser cutting parameters 1

Material	Thickness (mm)	25W		40W		60W		80W		100W		150W		180W		200W	
		Maximum speed (mm/s)	Most suitable speed (mm/s)	Maximum speed (mm/s)	Most suitable speed (mm/s)	Maximum speed (mm/s)	Most suitable speed (mm/s)	Maximum speed (mm/s)	Most suitable speed (mm/s)	Maximum speed (mm/s)	Most suitable speed (mm/s)	Maximum speed (mm/s)	Most suitable speed (mm/s)	Maximum speed (mm/s)	Most suitable speed (mm/s)	Maximum speed (mm/s)	Most suitable speed (mm/s)
Acrylic	3	8	5	15	10	20	15	25	20	30	25	40	35	45	40	55	45
	5	4	2	8	5	10	7	12	8	15	10	21	15	25	18	30	25
	8	1		4	2	5	3	9	5	10	6	15	10	18	12	25	15
	10			3		4	2	6	3	7	4	11	7	16	10	20	13
	15					2	0.8	3	1.5	4	2	7	4	9	6	11	8
	20					1	0.3	1.5	0.5	2	0.7	4	1.5	5	2	7	4
	25							0.5	0.2	0.8	0.3	1.8	0.8	2.5	1.2	5	3
	30									0.3		0.8	0.5	1.3	0.8	3	1.5
	35											0.4	0.1	0.6	0.3	1	0.7
	40											0.1		0.2	0.1	0.5	0.3
Knife template	15											6	4.5	8	6	11	9
	18											4	2.5	5	3.5	8	6
	20											2.5	1.8	3.5	2.5	6	4.5

Laser cutting parameters 2

Material	Thickness (mm)	25W		40W		60W		80W		100W		150W		180W		200W	
		Maximum speed (mm/s)	**Most suitable speed** (mm/s)	**Maximum speed** (mm/s)	**Most suitable speed** (mm/s)	**Maximum speed** (mm/s)	**Most suitable speed** (mm/s)	**Maximum speed** (mm/s)	**Most suitable speed** (mm/s)	**Maximum speed** (mm/s)	**Most suitable speed** (mm/s)	**Maximum speed** (mm/s)	**Most suitable speed** (mm/s)	**Maximum speed** (mm/s)	**Most suitable speed** (mm/s)	**Maximum speed** (mm/s)	**Most suitable speed** (mm/s)
MDF	3	5	3.5	9	7	15	12	20	15	23	18	30	25	33	28	40	35
	5	2		5	3.5	10	8	13	10	15	13	21	18	25	21	30	25
	10					3		5	3.5	7	5	12	9	14	11	18	15
	15									2.5		7	5.5	9	7	12	10
	18											4		5	4	8	7
Leather	Single level	6	5	15	12	20	17	25	20	30	25	45	40	50	45	60	50
Wood	3	4		15	12	20	17	25	20	25	22	35	33	40	37	50	48
	5			10	8	15	12	20	18	20	18	30	28	35	32	45	42
	10			5		10	8	15	10	12	10	20	17	25	20	35	30
	15					4		8	6	8	5	15	13	18	15	25	22
Cloth	Single level	25	20	40	38	60	58	100	98	200	195	400	395	500	495	600	590
Iron plate	2											8	6	15	12	40	30
	3													7		25	18

Material	Thickness（mm）	25W		40W		60W		80W		100W		150W		180W		200W	
		Maximum speed（mm/s）	Most suitable speed（mm/s）	Maximum speed（mm/s）	Most suitable speed（mm/s）	Maximum speed（mm/s）	Most suitable speed（mm/s）	Maximum speed（mm/s）	Most suitable speed（mm/s）	Maximum speed（mm/s）	Most suitable speed（mm/s）	Maximum speed（mm/s）	Most suitable speed（mm/s）	Maximum speed（mm/s）	Most suitable speed（mm/s）	Maximum speed（mm/s）	Most suitable speed（mm/s）
PVC	2	15	13	35	32	50	45	60	58	70	66	90	88	100	98	120	118
	3	12	10	30	27	40	38	50	48	60	58	80	78	90	88	110	108
	4			25	20	35	30	45	40	55	50	75	73	85	80	100	98
Double-color board	2	10	7	15	13	25	20	35	30	40	35	55	50	65	60	80	75
Paper	Single level	50	40	80	40	120	40	150	40	250	40	450	40	550	40	650	40
Rubber	4（1）	5	4	15	13	25	20	30	27	35	33	45	43	50	48	60	58
	6（2）	2	1	10	8	15	10	18	15	20	18	30	28	35	33	45	43

Laser cutting parameters 3

备注：（激光功率为 95%）

1、亚克力切割要注意气流控制，材料表面吹气量要小些成侧吹，这样可以保证亚克力的光滑度，材料底面要有空气流动，防止起火

2、刀模板切割主要焦距和气流控制，气流量越大切割速度越快，出气孔越小作用在材料单位面积上的力越大，聚焦镜建议使用焦距 100mm 以上的这样

3、密度板切割注意气流控制，气流越大，切割速度越快　　4、皮革切割注意用焦距 50 的聚焦镜配合 60w-100w 激光镜和小型空　　布料同皮革切割

5、木板切割主要注意气流控制，气流越大，切割速度越快　　6、PVC 切割建议使用焦距 50 的聚焦镜配合 60w-100w 的激光镜，并且功率在 50%-70%　　双色板同 PVC 切割

7、铁板切割需要氧气辅助，氧气压力为 0.8mpa　　8、纸张切割要注意激光功率调节，激光功率越高激光调节百分比越小

9、橡胶板一般为单层切割，表层切穿即可，表格所属为表层切割参数