

Laser type		RFL-۶۰۰۰۰(۱۵۰۰)		Cutting head Optical ratio				
Material	Thickness[mm]	Speed[m/min]	Power [W]	Gas	Corrected air pressure[bar]	Len[mm]	Focus point [mm]	Cutting height[mm]
Carton steel	۱۶	۱۳-۱۴	۶۰۰۰	Mix gas (N ₂ & O ₂) / Air	۴	۶,۰B	-۴	۰,۳
	۱۸	۱۱-۱۲			۴	۶,۰B	-۵	۰,۳
	۲۰	۹-۱۰			۴	۶,۰B	-۶	۰,۳
	۲۵	۶,۵-۷,۵			۴	۶,۰B	-۹	۰,۳
	۳۰	۴,۵-۵,۵			۴	۶,۰B	-۱۲	۰,۳
	۳۵	۳,۵-۴,۴			۳	۶,۰B	-۱۷,۵	۰,۳
	۴۰	۲,۸-۳,۴			۳	۱۰,۰B	-۱۹	۰,۳
	۴۵	۲-۲,۵			۳	۱۰,۰B	-۲۷	۰,۳
	۵۰	۱,۵-۲			۳	۱۰,۰B	-۳۰	۰,۳
	۶۰	۱-۱,۴			۳	۱۰,۰B	-۳۲	۰,۳
Carton steel	۱۶	۱,۶-۱,۸	۱۲۰۰	O ₂ Orthofocus	۰,۵	۱,۴SP	+۱۵	۰,۳
	۱۸	۱,۶-۱,۷			۰,۵۵	۱,۴SP	+۱۶	۰,۳
	۲۰	۱,۵-۱,۶			۰,۶	۱,۶SP	+۱۸	۰,۳
	۲۵	۱,۲-۱,۴	۲۰۰۰		۰,۶	۱,۶SP	+۱۸	۰,۳
	۳۰	۱,۲-۱,۳			۰,۶۵	۱,۸ASP	+۲۱	۰,۳
	۳۵	۱,۱-۱,۲			۰,۸	۱,۸ASP	+۲۱	۰,۳
	۴۰	۰,۹-۱,۱	۲۵۰۰		۰,۹	۱,۸ASP	+۲۱	۰,۳
	۴۵	۰,۸-۱			۱,۱	۱,۸ASP	+۲۱	۰,۳
	۵۰	۰,۷۵-۰,۹			۰,۸۵	۲,۳SP	+۲۶	۰,۳
	۶۰	۰,۷-۰,۸	۵۰۰۰		۰,۸	۳,۰S	+۳۰	۰,۳
۷۰	۰,۷-۰,۸	۶۰۰۰	۱,۲	۳,۰S	+۳۵	۰,۳		



۰۲۱-۴۱۴۰۳



www.laserpkm.com



	۸۰	۰,۶-۰,۷			۱	۳,۵S	+۳۹	۰,۳
	۱۰۰	۰,۵-۰,۶			۱	۴,۰S	+۴۵	۰,۳
	۱۶۰	۰,۱۵-۰,۲۵			۱,۵	۴,۰S	+۴۵	۵
	۲۰۰	۰,۱۵-۰,۲			۱,۵	۴,۰S	+۴۵	۳
Carbon steel	۲۰	۲,۴-۳	۱۵۰۰۰	O ₂ Negative focus	۱,۵	۱,۸SP	-۱۴	۱,۵
	۲۵	۲,۲-۲,۶	۳۰۰۰۰		۱,۳	۲,۰SP	-۱۶	۱,۵
	۳۰	۲-۲,۴			۱,۵	۲,۰SP	-۱۷	۱,۵
	۳۵	۲-۲,۲	۳۵۰۰۰		۱,۸	۲,۰SP	-۱۷	۱,۵
	۴۰	۱,۶-۲			۱,۴	۲,۵SP	-۱۹	۳
	۴۵	۱,۴-۱,۸	۴۰۰۰۰		۱	۲,۵SP	-۲۲	۳
	۵۰	۱,۲-۱,۶			۱	۳,۰S	-۲۸	۲,۵
	۶۰	۱-۱,۳	۶۰۰۰۰		۱	۳,۰S	-۳۰	۳,۵
	۷۰	۱-۱,۲			۱	۳,۰S	-۳۰	۳,۵
	۸۰	۰,۸-۱			۱	۳,۰S	-۳۳	۴
	۱۰۰	۰,۵-۰,۶۵		۱,۱	۳,۵S	-۴۰	۴	
Stainless steel	۱۶	۱۳-۱۴	۶۰۰۰۰	N ₂	۸	۶,۰B	-۶	۰,۳
	۱۸	۱۱-۱۲			۸	۶,۰B	-۷	۰,۳
	۲۰	۹-۱۰			۸	۶,۰B	-۸	۰,۳
	۲۵	۶,۵-۷,۵			۳	۸,۰B	-۱۱	۰,۳
	۳۰	۵-۶			۳	۸,۰B	-۱۳	۰,۳
	۳۵	۳,۵-۴,۵			۳	۸,۰B	-۱۸	۰,۳
	۴۰	۳-۳,۵			۴	۸,۰B	-۱۸	۰,۳
	۵۰	۱,۸-۲,۲			۴	۱۰,۰B	-۲۸	۰,۳
	۶۰	۱,۳-۱,۶			۳	۱۰,۰B	-۳۳	۰,۳
	۷۰	۱-۱,۲			۳	۱۰,۰B	-۳۹	۰,۳
۸۰	۰,۶-۰,۸		۳	۱۰,۰B	-۴۲	۰,۳		



۰۲۱-۴۱۴۰۳



www.laserpkm.com



	۹۰	۰,۴-۰,۶			۳	۱۰,۰.B	-۴۰	۰,۳
	۹۰	۰,۲-۰,۲۵			۳	۱۰,۰.B	-۴۰	۰,۳
	۱۰۰	۰,۳-۰,۵			۳	۱۰,۰.B	-۵۰	۰,۳
	۱۰۰	۰,۱۵-۰,۲			۳	۱۰,۰.B	-۳۷	۰,۳
	۱۲۰	۰,۱-۰,۱۵			۳	۱۰,۰.B	-۴۵	۰,۳
Stainless steel	۱۶	۱۳-۱۴,۵	۶....	Air	۸	۶,۰.B	-۶	۰,۳
	۱۸	۱۱-۱۲,۵			۸	۶,۰.B	-۸	۰,۳
	۲۰	۹-۱۰,۵			۸	۶,۰.B	-۱۰	۰,۳
	۲۵	۷-۷,۸			۳	۸,۰.B	-۱۲	۰,۳
	۳۰	۵-۶			۳	۸,۰.B	-۱۵	۰,۳
	۳۵	۴-۴,۵			۳	۱۰,۰.B	-۱۷	۰,۳
	۴۰	۳,۲-۴			۳	۱۰,۰.B	-۱۷	۰,۳
	۵۰	۲,۲			۳	۱۰,۰.B	-۱۹	۰,۳
	۶۰	۱,۵			۳	۱۰,۰.B	-۲۵	۰,۳
	۷۰	۱-۱,۲			۳	۱۰,۰.B	-۳۳	۰,۳
	۸۰	۰,۷-۰,۸			۳	۱۰,۰.B	-۳۶	۰,۳
	۹۰	۰,۵-۰,۶			۳	۱۰,۰.B	-۳۹	۰,۳
	۱۰۰	۰,۴-۰,۵			۳	۱۰,۰.B	-۴۰	۰,۳
	۱۲۰	۰,۲۵-۰,۳۵			۳	۱۰,۰.B	-۵۰	۰,۳
	۱۵۰	۰,۱۵-۰,۲			۳	۱۰,۰.B	-۵۰	۰,۳
	۲۰۰	۰,۰۵-۰,۱			۵	۱۰,۰.B	-۵۰	۰,۳

Note: The red marked parameters in the table are sampling parameters, which are greatly affected by various factors in actual processing. They are only suitable for small batch production and are not recommended for large-scale production and processing. It is recommended to use higher power lasers.



۰۲۱-۴۱۴۰۳



www.laserpkm.com

