

Standart Cutting and Consumption Values

Standart Kesme Değerleri ve Tüketim Verileri

Machine / Makine: **DURMA FIBER LAZER**

Laser / Lazer: **12000 Watt**

Material / Materyal: **S235 / S235**

Cutting Gas / Kesme Gazı: **Nitrogen / Azot**

Thickness (mm)	Power (Watt)	Average Power Consumption (kw / Hour)	Speed (mm/min)	Nozzle Type	Nozzle Diameter (mm)	Gas Pressure (bar)	Gas Consumption (lt/min)
Kalınlık (mm)	Güç (Watt)	Ortalama Güç Tüketimi (kW/saat)	Hız (mm/dak)	Nozul Tipi	Nozul Çapı (mm)	Gaz Basıncı (bar)	Gaz Tüketimi (lt/dak)
0.5	12000	16.4	65000	Single	2	8	333
1	12000	16.4	65000	Single	2	8	333
1.5	12000	16.4	55000	Single	2	8	333
2	12000	16.4	47500	Single	2	10	407
3	12000	16.4	34000	Single	2.5	12	752
4	12000	16.4	25000	Single	3	12	1083
5	12000	16.4	19000	Single	3	12	1083
6	12000	16.4	15000	Single	3	12	1083
8	12000	16.4	10000	Single	4	12	1926
10	12000	16.4	6750	Single	4	12	1926
12	12000	16.4	5000	Single	4	12	1926

*** Not: Parantez içindeki değerler, bu güçteki rezonatörlerle az çapaklı olarak kesilebilir. Kesilecek parçanın geometrisi ve kesim hızına göre kesim kalitesi değişebilir.

Siyah sac kesiminde, malzemenin yüzeyindeki pas, kabuk oluşumu, boya, etiket, yüzeydeki yükseklik değişimleri, haddeleme kusurları, oluklar gibi faktörler kesimi olumsuz etkilemektedir. Kesilecek malzemenin alt ve üst yüzeyi temiz olmalıdır. Kumlanmış saclarda kesim kalitesi ve kesim hızları farklılık göstermektedir.

*** Note : Values in parentheses can be cut with little burr with of these resonators power. The cutting quality may vary depending on the geometry of the part and the cutting speed.

Factors such as rust, shell formation, paint, label, pitch shifts on the surface, rolling defects, rusts on the surface of the material, affect the black sheet cutting negatively. The top and bottom surfaces of the material to be cut must be clean. The cutting quality and cutting speeds of sandblasted sheets vary.

Standart Cutting and Consumption Values

Standart Kesme Değerleri ve Tüketim Verileri

Machine / Makine: **DURMA FIBER LAZER**

Laser / Lazer: **12000 Watt**

Material / Materyal: **S235 / S235**

Cutting Gas / Kesme Gazı: **Oksijen / Oxygen**

Thickness (mm)	Power (Watt)	Average Power Consumption (kw / Hour)	Speed (mm/min)	Nozzle Type	Nozzle Diameter (mm)	Gas Pressure (bar)	Gas Consumption (lt/min)
Kalınlık (mm)	Güç (Watt)	Ortalama Güç Tüketimi (kW/saat)	Hız (mm/dak)	Nozul Tipi	Nozul Çapı (mm)	Gaz Basıncı (bar)	Gaz Tüketimi (lt/dak)
0.5	12000	16.4	12000	Single	1.5	2.2	67
1	12000	16.4	7000	Single	1.5	2.2	67
1.5	12000	16.4	5000	Single	1.5	2.2	67
2	12000	16.4	4800	Single	1.5	2.2	67
3	12000	16.4	4800	Double	1.2	0.7	23
4	12000	16.4	4200	Double	1.2	0.7	23
5	12000	16.4	3700	Double	1.2	0.7	23
6	12000	16.4	3500	Double	1.2	0.7	23
8	12000	16.4	3000	Double	1.2	0.7	23
10	12000	16.4	2500	Double	1.2	0.7	23
12	12000	16.4	2100	Double	1.5	0.7	36
16	12000	16.4	1600	Double	1.8	0.6	48
20	12000	16.4	1300	Double	1.8	0.6	48
25	12000	16.4	1000	Double	1.8	0.6	48
30	12000	16.4	750	Double	3	1	168

*** Not: Parantez içindeki değerler, bu güçteki rezonatörlerle az çapaklı olarak kesilebilir. Kesilecek parçanın geometrisi ve kesim hızına göre kesim kalitesi değişebilir.

Siyah sac kesiminde, malzemenin yüzeyindeki pas, kabuk oluşumu, boya, etiket, yüzeydeki yükseklik değişimleri, haddeleme kusurları, oluklar gibi faktörler kesimi olumsuz etkilemektedir. Kesilecek malzemenin alt ve üst yüzeyi temiz olmalıdır. Kumlanmış saclarda kesim kalitesi ve kesim hızları farklılık göstermektedir.

*** Note : Values in parentheses can be cut with little burr with of these resonators power. The cutting quality may vary depending on the geometry of the part and the cutting speed.

Factors such as rust, shell formation, paint, label, pitch shifts on the surface, rolling defects, rusts on the surface of the material, affect the black sheet cutting negatively. The top and bottom surfaces of the material to be cut must be clean. The cutting quality and cutting speeds of sandblasted sheets vary.

Standart Cutting and Consumption Values

Standart Kesme Değerleri ve Tüketim Verileri

Machine / Makine: **DURMA FIBER LAZER**

Laser / Lazer: **12000 Watt**

Material / Materyal: **Stainless (304) / Paslanmaz (304)**

Cutting Gas / Kesme Gazı: **Nitrogen / Azot**

Thickness (mm)	Power (Watt)	Average Power Consumption (kw / Hour)	Speed (mm/min)	Nozzle Type	Nozzle Diameter (mm)	Gas Pressure (bar)	Gas Consumption (lt/min)
Kalınlık (mm)	Güç (Watt)	Ortalama Güç Tüketimi (kW/saat)	Hız (mm/dak)	Nozul Tipi	Nozul Çapı (mm)	Gaz Basıncı (bar)	Gaz Tüketimi (lt/dak)
0.5	12000	16.4	65000	Single	1.5	10	229
1	12000	16.4	65000	Single	1.5	13	292
1.5	12000	16.4	54000	Single	2	13	592
2	12000	16.4	47000	Single	2	15	592
3	12000	16.4	33000	Single	2	15	592
4	12000	16.4	22500	Single	2.5	14	868
5	12000	16.4	17000	Single	2.5	15	926
6	12000	16.4	13000	Single	3	14	1250
8	12000	16.4	9000	Single	4	14	2222
10	12000	16.4	6000	Single	4	14	2222
12	12000	16.4	4400	Single	4	15	2222
16	12000	16.4	3000	Single	4	15	2222
20	12000	16.4	1400	Single	5	12	3009
25	12000	16.4	800	Single	5	12	3009
(30)	12000	16.4	350	Single	5	12	3009

*** Not: Parantez içindeki değerler, bu güçteki rezonatörlerle az çapaklı olarak kesilebilir. Kesilecek parçanın geometrisi ve kesim hızına göre kesim kalitesi değişebilir.

Siyah sac kesiminde, malzemenin yüzeyindeki pas, kabuk oluşumu, boya, etiket, yüzeydeki yükseklik değişimleri, haddeleme kusurları, oluklar gibi faktörler kesimi olumsuz etkilemektedir. Kesilecek malzemenin alt ve üst yüzeyi temiz olmalıdır. Kumlanmış saclarda kesim kalitesi ve kesim hızları farklılık göstermektedir.

*** Note : Values in parentheses can be cut with little burr with of these resonators power. The cutting quality may vary depending on the geometry of the part and the cutting speed.

Factors such as rust, shell formation, paint, label, pitch shifts on the surface, rolling defects, rusts on the surface of the material, affect the black sheet cutting negatively. The top and bottom surfaces of the material to be cut must be clean. The cutting quality and cutting speeds of sandblasted sheets vary.

Standart Cutting and Consumption Values

Standart Kesme Değerleri ve Tüketim Verileri

Machine / Makine: **DURMA FIBER LAZER**

Laser / Lazer: **12000 Watt**

Material / Materyal: **Aluminium (5083) / Alüminyum (5083)**

Cutting Gas / Kesme Gazı: **Nitrogen / Azot**

Thickness (mm)	Power (Watt)	Average Power Consumption (kw / Hour)	Speed (mm/min)	Nozzle Type	Nozzle Diameter (mm)	Gas Pressure (bar)	Gas Consumption (lt/min)
Kalınlık (mm)	Güç (Watt)	Ortalama Güç Tüketimi (kW/saat)	Hız (mm/dak)	Nozul Tipi	Nozul Çapı (mm)	Gaz Basıncı (bar)	Gaz Tüketimi (lt/dak)
0.5	12000	16.4	65000	Single	1.5	10	229
1	12000	16.4	60000	Single	1.5	10	229
1.5	12000	16.4	52000	Single	1.5	10	229
2	12000	16.4	44000	Single	2	10	407
3	12000	16.4	34000	Single	2	15	592
4	12000	16.4	22800	Single	2	15	592
5	12000	16.4	16000	Single	2.5	15	926
6	12000	16.4	12500	Single	2.5	15	926
8	12000	16.4	5000	Single	3	15	1333
10	12000	16.4	2700	Single	4	15	2370
12	12000	16.4	2200	Single	4	15	2370
15	12000	16.4	1500	Single	4	15	2370
20	12000	16.4	1200	Single	4	15	2370
25	12000	16.4	900	Single	5	12	3009
30	12000	16.4	400	Single	5	12	3009
(40)	12000	16.4	400	Single	5	12	3009

*** Not: Parantez içindeki değerler, bu güçteki rezonatörlerle az çapaklı olarak kesilebilir. Kesilecek parçanın geometrisi ve kesim hızına göre kesim kalitesi değişebilir.

Siyah sac kesiminde, malzemenin yüzeyindeki pas, kabuk oluşumu, boya, etiket, yüzeydeki yükseklik değişimleri, haddeleme kusurları, oluklar gibi faktörler kesimi olumsuz etkilemektedir. Kesilecek malzemenin alt ve üst yüzeyi temiz olmalıdır. Kumlanmış saclarda kesim kalitesi ve kesim hızları farklılık göstermektedir.

*** Note : Values in parentheses can be cut with little burr with of these resonators power. The cutting quality may vary depending on the geometry of the part and the cutting speed.

Factors such as rust, shell formation, paint, label, pitch shifts on the surface, rolling defects, rusts on the surface of the material, affect the black sheet cutting negatively. The top and bottom surfaces of the material to be cut must be clean. The cutting quality and cutting speeds of sandblasted sheets vary.