

CO2 Laser Machine Cutting Speed and thickness																		
www.eilangcnc.com		info@eilangcnc.com						info@eilangcnc.com				www.eilangcnc.com						
Material	The Thickness	60W		80W		100W		130W		150W		180W		200W		240W		Remark(Laser Power is 95%
		Max Speed	Best Speed	Max Speed	Best Speed	Max Speed	Best Speed	Max Speed	Best Speed	Max Speed	Best Speed	Max Speed	Best Speed	Max Speed	Best Speed	Max Speed	Best Speed	
Acrylic	3mm	20mm/s	15mm/s	25mm/s	20mm/s	30mm/s	25mm/s	35mm/s	30mm/s	40mm/s	35mm/s	45mm/s	40mm/s	55mm/s	45mm/s	55mm/s	45mm/s	Please note air flow when you cut acrylic,the air flow should be small or side flowing,this can make the cutting edge smooth,and the air flow at the bottom of acrylic can avoid fire.
	5mm	10mm/s	7mm/s	12mm/s	8mm/s	15mm/s	10mm/s	17mm/s	12mm/s	21mm/s	15mm/s	25mm/s	18mm/s	30mm/s	25mm/s	30mm/s	25mm/s	
	8mm	5mm/s	3mm/s	9mm/s	5mm/s	10mm/s	6mm/s	12mm/s	8mm/s	15mm/s	10mm/s	18mm/s	12mm/s	25mm/s	15mm/s	25mm/s	15mm/s	
	1cm	4mm/s	2mm/s	6mm/s	3mm/s	7mm/s	4mm/s	8mm/s	5mm/s	11mm/s	7mm/s	16mm/s	10mm/s	20mm/s	13mm/s	20mm/s	13mm/s	
	15mm	2mm/s	0.8mm/s	3mm/s	1.5mm/s	4mm/s	2mm/s	5mm/s	3mm/s	7mm/s	4mm/s	9mm/s	6mm/s	11mm/s	8mm/s	11mm/s	8mm/s	
	20mm	1mm/s	0.3mm/s	1.5mm/s	0.5mm/s	2mm/s	0.7mm/s	3mm/s	1mm/s	4mm/s	1.5mm/s	5mm/s	2mm/s	7mm/s	4mm/s	7mm/s	4mm/s	
	25mm	——	——	0.5mm/s	0.2mm.s	0.8mm/s	0.3mm/s	1mm/s	0.4mm/s	1.8mm/s	0.8mm/s	2.5mm/s	1.2mm/s	5mm/s	3mm/s	5mm/s	3mm/s	
	30mm	——	——	——	——	0.3mm/s	——	0.5mm/s	0.3mm/s	0.8mm/s	0.5mm/s	1.3mm/s	0.8mm/s	3mm/s	1.5mm/s	3mm/s	1.5mm/s	
	35mm	——	——	——	——	——	——	0.2mm/s	——	0.4mm/s	0.1mm/s	0.6mm/s	0.3mm/s	1mm/s	0.7mm/s	1mm/s	0.7mm/s	
	40mm	——	——	——	——	——	——	——	——	0.1mm/s	——	0.2mm/s	0.1mm/s	0.5mm/s	0.3mm/s	0.5mm/s	0.3mm/s	
	50mm	——	——	——	——	——	——	——	——	——	——	0.1mm/s	——	0.3mm/s	0.2mm/s	0.4mm/s	0.2mm/s	
Die Board	15mm	——	——	——	——	——	——	4mm/s	3mm/s	6mm/s	4.5mm/s	8mm/s	6mm/s	11mm/s	9mm/s	11mm/s	9mm/s	Please note the local length and air flow when cutting die board, the air flow is bigger, the cutting speed is higher.
	18mm	——	——	——	——	——	——	2mm/s	1.2mm/s	4mm/s	2.5mm/s	5mm/s	3.5mm/s	8mm/s	6mm/s	8mm/s	6mm/s	
	20mm	——	——	——	——	——	——	——	——	2.5mm/s	1.8mm/s	3.5mm/s	2.5mm/s	6mm/s	4.5mm/s	6mm/s	4.5mm/s	
MDF	3mm	15mm/s	12mm/s	20mm/s	15mm/s	23mm/s	18mm/s	25mm/s	20mm/s	30mm/s	25mm/s	33mm/s	28mm/s	40mm/s	35mm/s	40mm/s	35mm/s	Please note air flow when cutting MDF, the air flow is bigger, the cutting speed is higher.
	5mm	10mm/s	8mm/s	13mm/s	10mm/s	15mm/s	13mm/s	18mm/s	15mm/s	21mm/s	18mm/s	25mm/s	21mm/s	30mm/s	25mm/s	30mm/s	25mm/s	
	10mm	3mm/s	——	5mm/s	3.5mm/s	7mm/s	5mm/s	9mm/s	6.5mm.s	12mm/s	9mm/s	14mm/s	11mm/s	18mm/s	15mm/s	18mm/s	15mm/s	
	15mm	——	——	——	——	2.5mm/s	——	4mm/s	3mm/s	7mm/s	5.5mm/s	9mm/s	7mm/s	12mm/s	10mm/s	12mm/s	10mm/s	
	18mm	——	——	——	——	——	——	——	——	4mm/s	——	5mm/s	4mm/s	8mm/s	7mm/s	8mm/s	7mm/s	
Leather	Single Layer	20mm/s	17mm/s	25mm/s	20mm/s	30mm/s	25mm/s	40mm/s	35mm/s	45mm/s	40mm/s	50mm/s	45mm/s	60mm/s	55mm/s	60mm/s	55mm/s	Please use air compressor
Normal Wood Plate	3mm	15mm/s	12mm/s	20mm/s	18mm/s	25mm/s	22mm/s	30mm/s	28mm/s	35mm/s	33mm/s	40mm/s	37mm/s	50mm/s	48mm/s	50mm/s	48mm/s	Please note air flow when cutting normal wood, the air flow is bigger, the cutting speed is higher.
	5mm	10mm/s	8mm/s	15mm/s	10mm/s	20mm/s	18mm/s	25mm/s	22mm/s	30mm/s	28mm/s	35mm/s	32mm/s	45mm/s	42mm/s	45mm/s	42mm/s	
	10mm	4mm/s	——	8mm/s	6mm/s	12mm/s	10mm/s	15mm/s	13mm/s	20mm/s	17mm/s	25mm/s	20mm/s	35mm/s	30mm/s	35mm/s	30mm/s	
	15mm	——	——	——	——	8mm/s	5mm/s	11mm/s	8mm/s	15mm/s	13mm/s	18mm/s	15mm/s	25mm/s	22mm/s	25mm/s	22mm/s	
Cloth	Single Layer	60mm/s	58mm/s	100mm/s	98mm/s	200mm/s	195mm/s	300mm/s	295mm/s	400mm/s	395mm/s	500mm/s	495mm/s	600mm/s	590mm/s	600mm/s	590mm/s	Please use air compressor
PVC	2mm	50mm/s	45mm/s	60mm/s	58mm/s	70mm/s	68mm/s	80mm/s	78mm/s	90mm/s	88mm/s	100mm/s	98mm/s	120mm/s	118mm/s	120mm/s	118mm/s	We suggest you set laser power as 50%~70%
	3mm	40mm/s	38mm/s	50mm/s	48mm/s	60mm/s	58mm/s	70mm/s	68mm/s	80mm/s	78mm/s	90mm/s	88mm/s	110mm/s	108mm/s	110mm/s	108mm/s	
	4mm	35mm/s	30mm/s	45mm/s	40mm/s	55mm/s	50mm/s	65mm/s	63mm/s	75mm/s	73mm/s	85mm/s	80mm/s	100mm/s	98mm/s	100mm/s	98mm/s	
Steel Plate	2mm	——	——	——	——	——	——	——	——	8mm/s	6mm/s	15mm/s	12mm/s	40mm/s	30mm/s	40mm/s	30mm/s	Please flow Oxygen when cutting steel
	3mm	——	——	——	——	——	——	——	——	——	——	7mm/s	——	25mm/s	18mm/s	25mm/s	18mm/s	
Double Colour Paper	2mm	25mm/s	20mm/s	35mm/s	30mm/s	40mm/s	35mm/s	45mm/s	40mm/s	55mm/s	50mm/s	65mm/s	60mm/s	80mm/s	75mm/s	80mm/s	75mm/s	We suggest you set laser power as 50%~70%
Paper	Single Layer	120mm/s	40mm/s	150mm/s	40mm/s	250mm/s	40mm/s	350mm/s	40mm/s	450mm/s	40mm/s	550mm/s	40mm/s	650mm/s	40mm/s	650mm/s	40mm/s	Please use low laser power
Rubber	4mm (1mm)	25mm/s	20mm/s	30mm/s	27mm/s	35mm/s	33mm/s	40mm/s	38mm/s	45mm/s	43mm/s	50mm/s	48mm/s	60mm/s	58mm/s	60mm/s	58mm/s	Generally, it can only cut single layer rubber
	5mm (2mm)	15mm/s	10mm/s	18mm/s	15mm/s	20mm/s	18mm/s	25mm/s	23mm/s	30mm/s	28mm/s	35mm/s	33mm/s	45mm/s	43mm/s	45mm/s	43mm/s	