

הגדרות פרמטרים ראשוניים לחומרים במכונת לייזר

הערות	סימון CUT			חריטה ENGRAVE			חיתוך CUT			חומר	
	עוצמת פינות	עוצמה	מהירות	מרווח שורות scan gap	עוצמה	מהירות	עוצמת פינות	עוצמה	מהירות		
הערות כלליות: להתרחק מהדפנות בחריטה 2.5 ס"מ	8	20	50	0.08	60	600	50	55	20-25	צפצפה 4 מ"מ	עץ
	8	20	50	0.08	60	600	60	65	15	צפצפה 6 מ"מ	
	8	20	50	0.08	60	600	60	65	8	צפצפה 8 מ"מ	
	4	5	30	0.08	60	600	30	35	25-50	קוים קצרים (לא צבוע)	קרטון ביצוע
	5	37	200	0.08	60	600	45	50	50-70	קוים ארוכים (לא צבוע)	
	4	5	30	0.08	60	600	35	40	50	קוים קצרים	דופלקס
	5	37	200	0.08	60	600	45	50	70	קוים ארוכים	
	4	5	30	0.08	60	600	45	50	30	קוים קצרים	קרטון אפור
	5	37	200	0.08	60	600	45	50	30	קוים ארוכים	
	4	5	30	0.08	60	600	45	50	30	5 מ"מ שכבה אחת – קוים קצרים	קרטון חום
	5	37	200	0.08	60	600	45	50	30	5 מ"מ שכבה אחת – קוים ארוכים	
	4	5	30	0.08	60	600	55	60	22	5 מ"מ שתי שכבות – קוים קצרים	
5	37	200	0.08	60	600	55	60	22	5 מ"מ שתי שכבות – קוים ארוכים	פרספקס	
8	20	50	0.08	60	600	45	50	15-25	2 מ"מ		
8	20	50	0.08	60	600	45	50	13-20	3 מ"מ		
8	20	50	0.08	60	600	70	75	3.5	8 מ"מ		
4	5	30	0.08	60	600	30	35	30	3 מ"מ	בלזה	