

激光机功率速度参数设置参考

雕刻

切割

M300: 木块	电流	9MA	速度	14-16	间隔	0-2	(3mm)	电流	10MA	速度	1
皮革	7MA		14-16		0-2			电流	9MA	速度	3
胶皮	9MA		10-14		0-2			不适合切割			
牛仔布	8MA		14-16		0-2			电流	9MA	速度	3
亚克力	8MA		14-16		0-2		(2/3mm)	电流	10MA	速度	1
竹筒	13MA		14-16		0-2			不适合切割			
双色板	9MA		14-16		0-2		(1.5mm)	电流	10MA	速度	1
大理石	9MA		14-16		0-2			不能切割			

M300 位图雕刻:一般速度用到 12-16 之间,功率用到 5MA-10MA 之间,扫描间隔 2/3 .位图不能做切割.

M500.M700.M900 (矢量图)

雕刻

切割

木块(5mm)	功率	55%	速度	400	间隔	0.025	功率	70%	速度	3
皮革(1.2mm)	30%		400		0.04		50%	10		
胶皮(2mm)	90%		150		0.025		85%	8		
牛仔布(1mm)	30%		400		0.05		50%	20		
亚克力(5mm)	50%		400		0.03		85%	1.5		
竹筒(2mm)	65%		300		0.025		75%	5		
双色板(1.5mm)	30%		400		0.025		70%	7		
大理石	40%		400		0.03		不能做切割			

M500.M700.M900 (位图)

一般速度在 300-400 之间,功率在 30%-70%之间,扫描间隔 0.05-0.1 之间,位图不能做切割

切割机 80W 切割

亚克力(5mm)	功率	85%	速度	3	木块(5mm)软木	功率	80%	速度	10
(8mm)	90%		2		双色板(1.5mm)	70%	9		
(10mm)	95%		1.5						

100W 切割

亚克力 (5mm)	功率	90%	速度	5	木块 5mm)软木	功率	80%	速度	10
(8mm)	90%		3		双色板(1.5mm)	70%	10		
(10mm)	95%		2						

注:以上参数只作参考,随着激光管的长时间使用功率下降,参数要适当的作些调整..以上参数只是在平时常见的雕刻和切割样品时,借用的参数,根据客户对样品的不同需求作调整,例如材料的材质不同,硬度不同,厚度不同等,都要根据实际情况来进一步调整参数.