
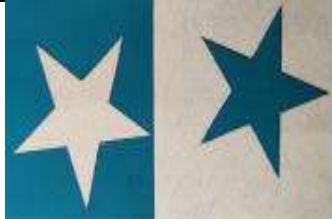






























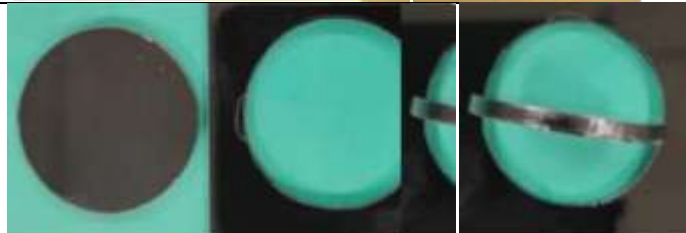
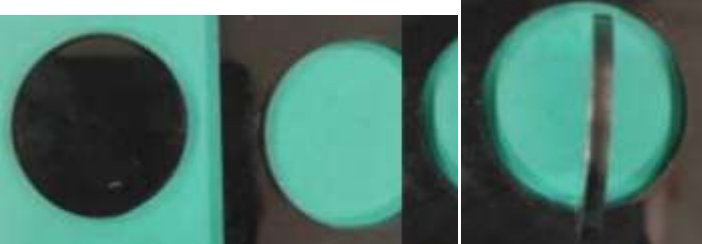


## P9 M50 Tabella dei parametri di incisione

Materiale	Incisione						
	Linea Intervallo	Velocità	Max-Power	Immagine Modalità	Se black out	Numero di passaggi	Illustrazione del caso
Legno di tiglio	0.1	3000	25%	Jarvis	NO	1	
Legno duro	0.1	3000	25%	Jarvis	NO	1	
Bambù	0.1	3000	30%	Soglia	NO	1	
Acrilico	0.1	3000	25%	Soglia	NO	1	

Carta Kraft	0.1	3000	20%	Jarvis	NO	1	
Specchi	0.1	3000	20%	Soglia	NO	1	
Pelle	0.1	3000	15%	Soglia	NO	1	
denim	0.1	2000	20%	Soglia	NO	1	
ceramica	0.1	400	70%	Soglia	Si	1	
erba	0.1	1000	70%	Soglia	Si	1	
Acciaio inox	0.1	400	100%	Soglia	NO	1	

## P9 Tabella parametri di taglio M50

Materiale	Taglio				
	Spessore	Velocità	S-Max	Numero di passaggi	Illustrazione del caso
Legno di tiglio	2,5 mm	450	100%	1	 
		700	100%	2	 
		900	100%	3	 
Legno duro	5,5 mm	130	100%	1	 
		260	100%	2	  
		400	100%	3	  
Bambù	2 mm	400	100%	1	  

		700	100%	2	
		900	100%	3	
Acrilico	2,8 mm	180	100%	1	
		360	100%	2	
		570	100%	3	
Carta Kraft	0,2mm	5000	100%	1	
		7500	100%	2	