**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 | Sì | 1 |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| erba | 0.1 | 1000 | 70% | Soglia | Sì | 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** |  |