

木材

素材	移動速度(mm/min)	レーザー強度(%)	加工回数(回)	ハッチング(mm)
ウォルナット 5mm【切断】	1000	100	5	-
MDF 4mm【切断】	400	100	1	-
ヒノキ 5mm【切断】	1000	100	4	-
ホウ 5mm【切断】	1000	100	3	-
木材 2mm【刻印】	10000	50	1	0.1
木材 2mm【切断】	2000	100	1	-
ウォルナット無垢材【刻印】	5000	100	1	0.1
MDF板 2.5mm【切断】	2000	100	2	-
シナベニヤ 4mm【切断】	700	100	3	-
スギ【刻印】	4000	80	1	0.1
バルサ材 2mm【切断】	2000	50	1	-
ヒバ材【刻印】	15000	30	1	0.1

※写真の刻印の場合はハッチングの値をDPI:254に置き換えてください

※移動速度が10000mm/minを超える設定はEtcher Laser Pro用となるため、SC300では速度10000、FABOOL Laser CO2では速度8000にし、レーザー強度を低めに設定してください

樹脂

素材	移動速度 (mm/min)	レーザー強度 (%)	加工回数 (回)	ハッチング (mm)
透明アクリル 1mm【切断】	1000	100	1	-
透明アクリル 2mm【切断】	800	100	1	-
透明アクリル 3mm【切断】	500	100	1	-
透明アクリル【刻印】	15000	30	1	0.1
アクリル 2mm + 杉 0.2mm【切断】	900	100	3	-
EPPシート【切断】	8000	100	1	-
ドライフィルム【切断】	3000	100	2	-
硬質ウレタン 5mm【切断】	500	50	1	-
テフロン板 2mm【切断】	500	100	1	-
プラスチックシート【切断】	5000	100	1	-
PET紙混合シート 0.1mm【切断】	1000	30	1	-
ベルポーレン 1mm【切断】	3000	100	1	-
ポリアセタール 2mm 白【切断】	1000	100	3	-
ポリウレタンフォーム 5mm【切断】	800	100	1	-
PEシート 0.25mm 青【切断】	3000	100	1	-

素材	移動速度 (mm/min)	レーザー強度 (%)	加工回数 (回)	ハッチング (mm)
ポリエチレンフォーム 3mm【切断】	500	50	1	-
ポリプロピレン 0.75mm【切断】	800	100	1	-

※写真の刻印の場合はハッチングの値をDPI:254に置き換えてください

※移動速度が10000mm/minを超える設定はEtcher Laser Pro用となるため、SC300では速度10000、FABOOL Laser CO2では速度8000にし、レーザー強度を低めに設定してください

繊維・皮革

素材	移動速度(mm/min)	レーザー強度(%)	加工回数(回)	ハッチング(mm)
革 3mm【刻印】	2000	50	1	0.1
革 3mm【切断】	2000	100	10	-
タンニンなめし革 1.5mm【刻印】	20000	30	1	0.1
タンニンなめし革 1.5mm【切断】	2000	100	1	-
デニム【刻印】	20000	50	1	0.1
デニム【切断】	4000	100	1	-
PULレザー＋厚紙 2.5mm【切断】	600	100	1	-
ウルTRASエード【切断】	2000	50	1	-
革 1.2mm【切断】	800	100	10	-
クレイジーホースレザー【刻印】	20000	30	1	0.1
スポンジ 茶【切断】	400	50	30	-
フェルト 3mm【切断】	1000	100	1	-
不織布 茶【切断】	2000	30	15	-
ポリエステルメッシュ 100【切断】	20000	30	1	-
ポリエステル 茶色【切断】	2000	30	1	-

素材	移動速度 (mm/min)	レーザー強度 (%)	加工回数 (回)	ハッチング (mm)
PEs PUコーティング【切断】	2000	35	1	-

※写真の刻印の場合はハッチングの値をDPI:254に置き換えてください

※移動速度が10000mm/minを超える設定はEtcher Laser Pro用となるため、SC300では速度10000、FABOOL Laser CO2では速度8000にし、レーザー強度を低めに設定してください

紙

素材	移動速度 (mm/min)	レーザー強度 (%)	加工回数 (回)	ハッチング (mm)
厚紙 2.5mm【刻印】	8000	50	1	0.1
厚紙 2.5mm【切断】	800	100	2	-
板紙 3mm【切断】	800	100	1	-
段ボール紙【刻印】	1000	30	1	-
段ボール紙【切断】	700	100	1	-
ダンボール 白 5mm【切断】	2000	100	1	-
ダンボール 5mm【切断】	2000	100	2	-

※写真の刻印の場合はハッチングの値をDPI:254に置き換えてください

その他

素材	移動速度 (mm/min)	レーザー強度 (%)	加工回数 (回)	ハッチング (mm)
ゴム【刻印】	3000	100	1	0.1
ゴム【切断】	300	100	1	-
ICチップ【刻印】	4000	30	1	0.3
玄武岩【刻印】	3000	100	1	0.1
合成ゴム 硬度80【刻印】	20000	30	1	0.1
笹の葉【切断】	800	100	3	-
スケートボード デッキテープ【切断】	100	100	3	-
石鹼【刻印】	800	30	1	-
粘土板【刻印】	8000	100	1	0.1
発泡ポリスチレン 5mm【切断】	8000	100	1	-
アルマイト処理済アルミ【刻印】	1000	50	1	0.1
ベルトグラインダー用ベルト 1.35mm 【切断】	700	100	2	-
ポリウレタンフォーム 5mm【切断】	2000	100	1	-

※写真の刻印の場合はハッチングの値をDPI: 254に置き換えてください

※移動速度が10000mm/minを超える設定はEtcher Laser Pro用となるため、SC300では速度10000、FABOOL Laser CO2では速度8000にし、レーザー強度を低めに設定してください