

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) |
|-----------------|---------------|------------|----------|------------|
| MDF板 2.5mm【切断】 | 3500 | 100 | 2 | - |
| MDF板 5.5mm【切断】 | 800 | 100 | 1 | - |
| 桐集成材 10mm【刻印】 | 25000 | 30 | 1 | 0.1 |
| 桐集成材 10mm【切断】 | 1500 | 100 | 1 | - |
| シナベニヤ 3mm【切断】 | 3000 | 80 | 3 | - |
| シナベニヤ 5.5mm【刻印】 | 20000 | 20 | 1 | 0.1 |
| T2合板 5.5mm【切断】 | 1500 | 100 | 1 | - |
| バルサ材 3mm【切断】 | 2000 | 50 | 1 | - |
| ナラ材 9mm【刻印】 | 12000 | 20 | 1 | 0.05 |
| ナラ材 9mm【切断】 | 1000 | 100 | 7 | - |

※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8000mm/minを超える設定はLC950用となるため、FABOOL Laser DSでは速度を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【刻印】 | 48000 | 40 | 1 | 0.1 |
| 透明アクリル 3mm【切断】 | 1000 | 100 | 1 | - |
| 透明アクリル 5mm【切断】 | 1000 | 100 | 2 | - |
| 透明アクリル 10mm【切断】 | 1200 | 100 | 5 | - |
| コプレボード 5mm【切断】 | 500 | 50 | 1 | - |
| スチレンボード 2mm【切断】 | 4000 | 40 | 1 | - |
| 偏光板フィルム 0.15μm【切断】 | 30000 | 20 | 1 | - |
| テフロン 5mm【切断】 | 200 | 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8000mm/minを超える設定はLC950用となるため、FABOOL Laser DSでは速度を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) |
|-------------------|---------------|------------|----------|------------|
| 牛床革 2mm【切断】 | 3500 | 100 | 1 | - |
| ドラリーノクロム革 2mm【切断】 | 2500 | 100 | 1 | - |
| スエード 0.5mm【切断】 | 4000 | 30 | 1 | - |
| 革 1mm【切断】 | 4000 | 30 | 1 | - |

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) |
|----------------|---------------|------------|----------|------------|
| クラフトペーパー【切断】 | 2000 | 20 | 1 | - |
| 段ボール 10mm【切断】 | 4000 | 100 | 3 | - |
| トレーシングペーパー【切断】 | 2000 | 20 | 1 | - |
| 段ボール【刻印】 | 20000 | 12 | 1 | 0.1 |
| 段ボール【切断】 | 3000 | 60 | 2 | - |
| コートボール【刻印】 | 20000 | 12 | 1 | 0.1 |
| コートボール【切断】 | 10000 | 30 | 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8000mm/minを超える設定はLC950用となるため、FABOOL Laser DSでは速度を8000にし、レーザー強度を低めに設定してください

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) |
|--------------|---------------|------------|----------|------------|
| 玄武岩【刻印】 | 3000 | 50 | 1 | 0.1 |
| NBRゴム【切断】 | 800 | 100 | 1 | - |
| マグネットシート【切断】 | 1000 | 50 | 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