

Przykładowe parametry cięcia na laserach serii QSL firmy Megaplot
www.megaplot.com.pl

| QSL32 ARM ver 5.27 MegaCut 3.5.0.84 | Parametry V i P | Uwagi |
|--|--|--|
| BMP na aluminium | Vr=26000 Vp=26000 Pb=17 Pcz=65 Krok=0,15 | |
| Grawer sklejka - kreskowanie | V=26000 P=12 | lotny start, bez obrysu |
| na wylot 3mm plexi | V=500 P=100 | |
| na wylot 3mm plexi przezr. | V=500 P=100 | |
| na wylot plexi 4mm przezr. | V=400 P=100 | |
| na wylot plexi 5mm przezr. | V=300 P=100 | |
| na wylot plexi 8mm przezr. | V=150 P=100 | |
| na wylot plexi 10mm przezr. | V=150 P=100 | krzywe pow.boczne |
| na wylot plexi 20mm przezr. | nie przecina | |
| na wylot sklejka 2mm | V=1000 P=30 | pow.boczne mocno okopcone |
| znaczenie papier | V=2000 P=11 | Wypala całą figurę ale przy tej V widoczne są zygżaki |
| na wylot papier | V=1000 P=11.5 | |
| grawer plexi | V=300 P=10.5 | |

| QSL11 ARM ver 5.27 MegaCut 3.5.0.84 | Parametry V i P | Uwagi |
|--|-----------------|---|
| BMP na aluminium | | |
| Grawer liter aluminium | V=26000 P=60 | Obrys robić osobno na małej prędkości |
| Grawer liter plexi - kreskowanie | V=50000 P=14 | Włączyć lotny start, obrys robić osobno, Pspocz=11 |
| Grawer sklejka - kreskowanie | V=50000 P=15 | Lotny start, bez obrysu |
| na wylot 3mm plexi: czarna, biała | V=200 P=100 | |
| na wylot 3mm plexi przezr. | V=200 P=100 | |
| na wylot plexi 4mm przezr. | V=150 P=100 | |
| na wylot plexi 5mm przezr. | V=70 P=100 | |
| na wylot plexi 8mm przezr. | V=50 P=100 | |
| na wylot plexi 10mm przezr. | V=50 P=100 | |
| na wylot plexi 20mm przezr. | nie przecina | |
| na wylot sklejka 2mm | V=60 P=100 | pow.boczne zwęglone |
| znaczenie papier | V=1000 P=12.5 | |
| znaczenie papier | V=2000 P=13 | |
| na wylot papier | V=1000 P=13 | |

Link do pobrania najnowszej wersji programu MegaCut
ftp://megaplot.com/MegaCut_XMD_QSL.zip