

# Référence d'alimentation et de puissance des matériaux

Écrit par Carl Fisher.

## Référence d'alimentation et de puissance des matériaux

Ces valeurs sont fournies à titre indicatif et peuvent nécessiter de légers ajustements en fonction des capacités de votre machine. Veuillez effectuer des coupes d'essai avant d'appliquer vos paramètres à un produit final.

UN	B	C	D	E	F	G	H	je	J	K	L	M	N	O	P	Q
1																
2			25w		40w		60w		80w		100 W		130w		150w	
3	Matériels	Épaisseur	Vitesse maximale	Meilleure vitesse	Vitesse maximale	Meilleure vitesse	Vitesse maximale	Meilleure vitesse	Vitesse maximale	Meilleure vitesse	Vitesse maximale	Meilleure vitesse	Vitesse maximale	Meilleure vitesse	Vitesse maximale	Meilleure vitesse
4		3 mm	8 mm/s	5 mm/s	15 mm/s	10 mm/s	20 mm/s	15 mm/s	25 mm/s	20 mm/s	30 mm/s	25 mm/s	35 mm/s	30 mm/s	40 mm/s	35 mm/s
5		5 mm	4 mm/s	2 mm/s	8 mm/s	5 mm/s	10 mm/s	7 mm/s	12 mm/s	8 mm/s	15 mm/s	10 mm/s	17 mm/s	12 mm/s	21 mm/s	15 mm/s
6		8 mm	1 mm/s		4 mm/s	2 mm/s	5 mm/s	3 mm/s	9 mm/s	5 mm/s	10 mm/s	6 mm/s	12 mm/s	8 mm/s	15 mm/s	10 mm/s
7		10 mm			3 mm/s		4 mm/s	2 mm/s	6 mm/s	3 mm/s	7 mm/s	4 mm/s	8 mm/s	5 mm/s	11 mm/s	7 mm/s
8		15 mm					2 mm/s	0,8 mm/s	3 mm/s	1,5 mm/s	4 mm/s	2 mm/s	5 mm/s	3 mm/s	7 mm/s	4 mm/s
9		20 mm					1 mm/s	0,3 mm/s	1,5 mm/s	0,5 mm/s	2 mm/s	0,7 mm/s	3 mm/s	1 mm/s	4 mm/s	1,5 mm/s
10		25 mm							0,5 mm/s	0,2 mm/s	0,8 mm/s	0,3 mm/s	1 mm/s	0,4 mm/s	1,8 mm/s	0,8 mm/s
11		30 mm									0,3 mm/s		0,5 mm/s	0,3 mm/s	0,8 mm/s	0,5 mm/s
12		35 mm											0,2 mm/s		0,4 mm/s	0,1 mm/s
13		40 mm													0,1 mm/s	
14		15 mm											4 mm/s	3 mm/s	6 mm/s	4,5 mm/s
15	Panneau de matrice	18 mm											2 mm/s	1,2 mm/s	4 mm/s	2,5 mm/s
16		20 mm													2,5 mm/s	1,8 mm/s
17		3 mm	5 mm/s	3,5 mm/s	9 mm/s	7 mm/s	15 mm/s	12 mm/s	20 mm/s	15 mm/s	23 mm/s	18 mm/s	25 mm/s	20 mm/s	30 mm/s	25 mm/s
18		5 mm	2 mm/s		5 mm/s	3,5 mm/s	10 mm/s	8 mm/s	13 mm/s	10 mm/s	15 mm/s	15 mm/s	18 mm/s	15 mm/s	21 mm/s	18 mm/s
19	MDF	10 mm					3 mm/s		5 mm/s	3,5 mm/s	7 mm/s	5 mm/s	9 mm/s	6,5 mm/s	21 mm/s	9 mm/s
20		15 mm									2,5 mm/s		4 mm/s	3 mm/s	7 mm/s	5,5 mm/s
21		18 mm													4 mm/s	
22	Cuir	feuille simple	6 mm/s	5 mm/s	15 mm/s	12 mm/s	20 mm/s	17 mm/s	35 mm/s	20 mm/s	30 mm/s	25 mm/s	40 mm/s	35 mm/s	45 mm/s	40 mm/s
23		3 mm	4 mm/s		10 mm/s	8 mm/s	15 mm/s	12 mm/s	20 mm/s	18 mm/s	25 mm/s	22 mm/s	30 mm/s	28 mm/s	35 mm/s	33 mm/s
24		5 mm			5 mm/s		10 mm/s	8 mm/s	15 mm/s	10 mm/s	20 mm/s	18 mm/s	25 mm/s	22 mm/s	30 mm/s	28 mm/s
25	Bois	10 mm					4 mm/s		8 mm/s	6 mm/s	12 mm/s	10 mm/s	15 mm/s	13 mm/s	20 mm/s	17 mm/s
26		15 mm									8 mm/s	5 mm/s	11 mm/s	8 mm/s	15 mm/s	13 mm/s
27	Tissu	feuille simple	25 mm/s	20 mm/s	40 mm/s	38 mm/s	60 mm/s	58 mm/s	100 mm/s	98 mm/s	200 mm/s	195 mm/s	300 mm/s	295 mm/s	400 mm/s	395 mm/s
28	Papier	feuille simple	50 mm/s	40 mm/s	80 mm/s	40 mm/s	120 mm/s	40 mm/s	150 mm/s	40 mm/s	250 mm/s	40 mm/s	350 mm/s	40 mm/s	450 mm/s	40 mm/s
29		4 mm (1 mm)	5 mm/s	4 mm/s	15 mm/s	13 mm/s	25 mm/s	20 mm/s	30 mm/s	27 mm/s	35 mm/s	33 mm/s	40 mm/s	38 mm/s	45 mm/s	43 mm/s
30	Feuille de caoutchouc	6 mm (2 mm)	2 mm/s	1 mm/s	10 mm/s	8 mm/s	15 mm/s	10 mm/s	18 mm/s	15 mm/s	20 mm/s	18 mm/s	25 mm/s	23 mm/s	20 mm/s	28 mm/s

Imprimer (https://laserweb-yurl-ch.translate.goog/documentation/reference-material/35-materials-feed-and-power-reference?\_x\_tr\_sl=auto&\_x\_tr\_tl=fr&\_x\_tr\_hl=fr#)