GRAVOTECH
by BRADY

GRAVURPARAMETER
LS100 35 W

www.gravotech.com

ZUSAMMENFASSUNG

KUNSTSTOFF ›	Gravoply™ Laser	3
	Gravoply™ Ultra	
	Gravoply™ 2	
ACRYL ›	Gravoply™ 1	4
	Acrylic	
FLEXIBLE FOLIEN ›	Rubbalase™	5
	Flexilase™	
	Stickalase™	
METALLICS ›	Gravolase™ Metallics	6
	Metallex™	
METALLE ›	Gravoxal™	7
	Alumamark®	
	Durablack®	
	Gravometall™	
PHENOLICS ›	Gravostrat™	7
ADA ›	Gravotac™ Außenbereich	7

MASCHINENKONFIGURATION

Maschine	LS100
Quellenleistung	35 W
Linse	2"

GRAVURBEISPIELE

Raster
Textgravur

Vektor
Liniengravur

Vektorschneiden
Schneiden

KUNSTSTOFF

GRAVOPLY™ LASER

Typ	Stärke	Leistung	Geschwin-digkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftun-terstützung	Durchgänge
Raster	0,8 mm	35	100	500	o	Nein	1
	1,3 mm	35	100	500	o	Nein	1
	1,6 mm	35	100	500	o	Nein	1
Vektor	0,8 mm	10	100	500	o	Nein	1
	1,3 mm	10	100	500	o	Nein	1
	1,6 mm	10	100	500	o	Nein	1
Vektorschnei-den	0,8 mm	30	35	500	o	Ja	1
	1,3 mm	80	28	500	o	Ja	1
	1,6 mm	100	25	500	o	Ja	1

GRAVOPLY™ ULTRA

Typ	Stärke	Leistung	Geschwin-digkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftun-terstützung	Durchgänge
Raster	0,5 mm	35	100	500	o	Nein	1
	1,6 mm	35	100	500	o	Nein	1
	2,4 mm	35	100	500	o	Nein	1
Vektor	0,5 mm	10	100	500	o	Nein	1
	1,6 mm	10	100	500	o	Nein	1
	2,4 mm	10	100	500	o	Nein	1
Vektorschnei-den	0,5 mm	25	40	500	o	Ja	1
	1,6 mm	100	25	500	o	Ja	1
	2,4 mm	100	13	500	o	Ja	1

GRAVOPLY™ 2

Typ	Stärke	Leistung	Geschwin-digkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftun-terstützung	Durchgänge
Raster	-	35	100	500	0	Nein	1
Vektor	-	10	100	500	0	Nein	1

Für das Laserschneiden wird Gravoply™ 2 nicht empfohlen, weshalb keine Schnittparameter angegeben werden.

ACRYL

GRAVOGLAS™ 1

Typ	Stärke	Leistung	Geschwin-digkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftun-terstützung	Durchgänge	Kommentare
Raster	1,5 mm	90	60	500	0	Nein	1	Gravur unten
	3 mm	90	60	500	0	Nein	1	Gravur unten
	5 mm	90	60	500	0	Nein	1	Gravur unten
Vektor	1,5 mm	20	40	500	0	Nein	1	Gravur unten
	3 mm	20	40	500	0	Nein	1	Gravur unten
	5 mm	20	40	500	0	Nein	1	Gravur unten
Vektorschnei-den	1,5 mm	90	18	500	0	Ja	1	Schutzfolie belassen
	3 mm	100	10	500	0	Ja	1	Schutzfolie belassen
	5 mm	100	5	500	0	Ja	1	Schutzfolie belassen

ACRYLIC

Typ	Stärke	Leistung	Geschwin-digkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftun-terstützung	Durchgänge	Kommentare
Raster	3 mm	30	100	500	0	Nein	1	
	5 mm	30	100	500	0	Nein	1	
	10 mm	30	100	500	0	Nein	1	
Vektor	3 mm	10	100	500	0	Nein	1	
	5 mm	10	100	500	0	Nein	1	
	10 mm	10	100	500	0	Nein	1	
Vektorschnei-den	3 mm	100	5	500	0	Ja	1	Pin-Tisch empfohlen
	5 mm	100	3	500	0	Ja	1	Pin-Tisch empfohlen
	10 mm	100	0,8	500	0	Ja	1	Pin-Tisch empfohlen

FLEXIBLE FOLIEN

RUBBALASE™

Typ	Stärke	Leistung	Geschwin-digkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftun-terstützung	Durchgänge
Raster	2,2 mm	100	17	500	0	Nein	1
Vektorschnei-den	2,2 mm	100	8	500	0	Ja	1
Vecteur Pnt	2,2 mm	100	8	500	0	Ja	1

FLEXILASE™

Typ	Stärke	Leistung	Geschwin-digkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftun-terstützung	Durchgänge	Kommentare
Raster	0,25 mm	30	100	500	0	Nein	1	Verwendung von Gravogrip empfohlen zur Befestigung
Vektor	0,25 mm	10	100	500	0	Nein	1	Verwendung von Gravogrip empfohlen zur Befestigung
Vektorsch-neiden	0,25 mm	30	35	500	0	Ja	1	Verwendung von Gravogrip empfohlen zur Befestigung

STICKALASE™

Typ	Stärke	Leistung	Geschwin-digkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftun-terstützung	Durchgänge	Kommentare
Raster	0,09 mm	26	100	500	0	Nein	1	Verwendung von Gravogrip empfohlen zur Befestigung
Vektor	0,09 mm	2	35	500	0	Nein	1	Verwendung von Gravogrip empfohlen zur Befestigung
Vektorsch-neiden	0,09 mm	5	35	500	0	Ja	1	Verwendung von Gravogrip empfohlen zur Befestigung

METALLICS

GRAVOLASE™ METALLICS

Typ	Stärke	Leistung	Geschwin-digkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftun-terstützung	Durchgänge
Raster	0,5 mm	35	100	500	0	Nein	1
	1,6 mm	35	100	500	0	Nein	1
Vektor	0,5 mm	9	100	500	0	Nein	1
	1,6 mm	9	100	500	0	Nein	1
Vektorsch-neiden	0,5 mm	30	35	500	0	Ja	1
	1,6 mm	100	25	500	0	Ja	1

METALLEX™

Typ	Stärke	Leistung	Geschwin-digkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftun-terstützung	Durchgänge
Raster	0,5 mm	40	100	500	0	Nein	1
	0,8 mm	40	100	500	0	Nein	1
	1,6 mm	40	100	500	0	Nein	1
	2,4 mm	40	100	500	0	Nein	1
Vektor	0,5 mm	9	100	500	0	Nein	1
	0,8 mm	9	100	500	0	Nein	1
	1,6 mm	9	100	500	0	Nein	1
	2,4 mm	9	100	500	0	Nein	1

Metallex™ wird nicht für das Laserschneiden empfohlen, weshalb keine Schnittparameter angegeben sind.

METALLE

GRAVOXAL™

Typ	Stärke	Leistung	Geschwin-digkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftun-terstützung	Durchgänge
Raster		100	50	500	0	Nein	1
Vektor		30	100	500	0	Nein	1

Gravoxal™ besteht aus eloxiertem Aluminium, wodurch ein Schneiden mit einem CO2-Laser unmöglich ist.

ALUMAMARK®

Typ	Stärke	Leistung	Geschwin-digkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftun-terstützung	Durchgänge
Raster		30	50	500	0	Nein	1
Vektor		10	50	500	0	Nein	1

DURABLACK®

Typ	Stärke	Leistung	Geschwin-digkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftun-terstützung	Durchgänge
Raster		30	50	500	0	Nein	1
Vektor		16	50	500	0	Nein	1

GRAVOMETALL™

Typ	Stärke	Leistung	Geschwin-digkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftun-terstützung	Durchgänge
Raster		30	100	500	0	Nein	1
Vektor		20	50	500	0	Nein	1

Gravometall™ besteht aus Messing, wodurch es unmöglich ist, es mit einem CO2-Laser zu schneiden.

PHENOLE

GRAVOSTRAT™

Typ	Stärke	Leistung	Geschwin-digkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftun-terstützung	Durchgänge
Raster		30	30	500	0	Nein	1
Vektor		30	30	500	0	Nein	1

Gravostrat™ wird nicht für das Laserschneiden empfohlen, weshalb keine Schnittparameter angegeben werden.

ADA

GRAVOTAC™ EXTERIOR

Typ	Stärke	Leistung	Geschwin-digkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftun-terstützung	Durchgänge
Vektorschnei-den	0,8 mm	30	35	500	0	Ja	1
	1,6 mm	100	25	500	0	Ja	1
	3,2 mm	100	8	500	0	Ja	1