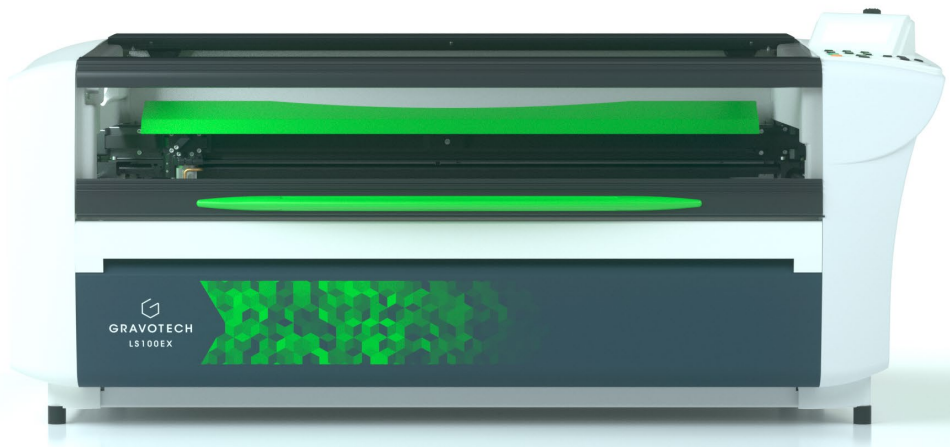
GRAVOTECH
by BRADY



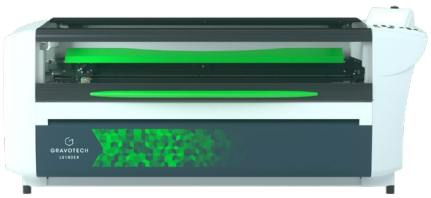

# GRAVURPARAMETER
# LS100EX 60 W

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 | LS100EX |
| Quellenleistung | 40 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 | 19 | 100 | 500 | o | Nein | 1 |
| | 1,3 mm | 23 | 100 | 500 | o | Nein | 1 |
| | 1,6 mm | 19 | 100 | 500 | o | Nein | 1 |
| Vektor | 0,8 mm | 9 | 100 | 500 | o | Nein | 1 |
| | 1,3 mm | 9 | 100 | 500 | o | Nein | 1 |
| | 1,6 mm | 9 | 100 | 500 | o | Nein | 1 |
| Vektorschnei-den | 0,8 mm | 35 | 50 | 500 | o | Ja | 1 |
| | 1,3 mm | 45 | 30 | 500 | o | Ja | 1 |
| | 1,6 mm | 45 | 25 | 500 | o | Ja | 1 |

## GRAVOPLY™ ULTRA

| Typ | Stärke | Leistung | Geschwin-digkeit | DPI (%) | Fokusversatz | Luftun-terstützung | Durchgänge |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Raster | 0,5 mm | 19 | 100 | 500 | o | Nein | 1 |
| | 1,6 mm | 19 | 100 | 500 | o | Nein | 1 |
| | 2,4 mm | 19 | 100 | 500 | o | Nein | 1 |
| Vektor | 0,5 mm | 9 | 100 | 500 | o | Nein | 1 |
| | 1,6 mm | 9 | 100 | 500 | o | Nein | 1 |
| | 2,4 mm | 9 | 100 | 500 | o | Nein | 1 |
| Vektorschnei-den | 0,5 mm | 17 | 40 | 500 | o | Ja | 1 |
| | 1,6 mm | 47 | 25 | 500 | o | Ja | 1 |
| | 2,4 mm | 47 | 10 | 500 | o | Ja | 1 |

## GRAVOPLY™ 2

| Typ | Stärke | Leistung | Geschwin-digkeit | DPI (%) | Fokusversatz | Luftun-terstützung | Durchgänge |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Raster | - | 19 | 100 | 500 | 0 | Nein | 1 |
| Vektor | - | 7 | 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 | 33 | 90 | 500 | 0 | Nein | 1 | Gravur unten |
| | 3 mm | 33 | 90 | 500 | 0 | Nein | 1 | Gravur unten |
| | 5 mm | 33 | 90 | 500 | 0 | Nein | 1 | Gravur unten |
| Vektor | 1,5 mm | 10 | 40 | 500 | 0 | Nein | 1 | Gravur unten |
| | 3 mm | 10 | 40 | 500 | 0 | Nein | 1 | Gravur unten |
| | 5 mm | 10 | 40 | 500 | 0 | Nein | 1 | Gravur unten |
| Vektorschnei-den | 1,5 mm | 23 | 18 | 500 | 0 | Ja | 1 | Schutzfolie belassen |
| | 3 mm | 47 | 10 | 500 | 0 | Ja | 1 | Schutzfolie belassen |
| | 5 mm | 47 | 6 | 500 | 0 | Ja | 1 | Schutzfolie belassen |

## ACRYLIC

| Typ | Stärke | Leistung | Geschwin-digkeit | DPI (%) | Fokusversatz | Luftun-terstützung | Durchgänge | Kommentare |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Raster | 3 mm | 19 | 100 | 500 | 0 | Nein | 1 | |
| | 5 mm | 19 | 100 | 500 | 0 | Nein | 1 | |
| | 10 mm | 19 | 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 | 47 | 5 | 500 | 0 | Ja | 1 | Pin-Tisch empfohlen |
| | 5 mm | 47 | 3 | 500 | 0 | Ja | 1 | Pin-Tisch empfohlen |
| | 10 mm | 47 | 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 | 60 | 20 | 500 | 0 | Nein | 1 |
| Vektorschnei-den | 2,2 mm | 100 | 10 | 500 | 0 | Ja | 1 |
| Vecteur Pnt | 2,2 mm | 47 | 10 | 500 | 0 | Ja | 1 |

## FLEXILASE™

| Typ | Stärke | Leistung | Geschwin-digkeit | DPI (%) | Fokusversatz | Luftun-terstützung | Durchgänge | Kommentare |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Raster | 0,25 mm | 18 | 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 | 18 | 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 | 17 | 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 | 4 | 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 | | 19 | 30 | 500 | 0 | Nein | 1 |
| Vektor | | 10 | 100 | 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 | 19 | 37 | 500 | 0 | Ja | 1 |
| | 1,6 mm | 47 | 27 | 500 | 0 | Ja | 1 |
| | 3,2 mm | 47 | 9 | 500 | 0 | Ja | 1 |