



GRAVOTECH

by  BRADY



GRAVURPARAMETER LS100 40 W

ZUSAMMENFASSUNG

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

MASCHINENKONFIGURATION



Maschine	LS100
Quellenleistung	40 W
Linse	2"

GRAVURBEISPIELE

**RASTER
ENGRAVING**

Raster
Textgravur

**VECTOR
ENGRAVING**

Vektor
Liniengravur

**VECTOR
CUTTING**

Vektorschneiden
Schneiden

GRAVOPLY™ LASER

Typ	Stärke	Leistung	Geschwindigkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftunterstützung	Durchgänge
Raster	0,8 mm	30	100	500	o	Nein	1
	1,3 mm	30	100	500	o	Nein	1
	1,6 mm	30	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
Vektorschneiden	0,8 mm	60	40	500	o	Ja	1
	1,3 mm	90	30	500	o	Ja	1
	1,6 mm	90	25	500	o	Ja	1

GRAVOPLY™ ULTRA

Typ	Stärke	Leistung	Geschwindigkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftunterstützung	Durchgänge
Raster	0,5 mm	30	100	500	o	Nein	1
	1,6 mm	30	100	500	o	Nein	1
	2,4 mm	30	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	7	100	500	o	Nein	1
Vektorschneiden	0,5 mm	24	40	500	o	Ja	1
	1,6 mm	100	25	500	o	Ja	1
	2,4 mm	100	10	500	o	Ja	1

GRAVOPLY™ 2

Typ	Stärke	Leistung	Geschwindigkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftunterstützung	Durchgänge
Raster	-	60	90	500	0	Nein	1
Vektor	-	20	40	500	0	Nein	1

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

GRAVOGLAS™ 1

Typ	Stärke	Leistung	Geschwindigkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftunterstützung	Durchgänge	Kommentare
Raster	1,5 mm	60	90	500	0	Nein	1	Gravur unten
	3 mm	60	90	500	0	Nein	1	Gravur unten
	5 mm	60	90	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
Vektorschneiden	1,5 mm	80	18	500	0	Ja	1	Schutzfolie belassen
	3 mm	100	10	500	0	Ja	1	Schutzfolie belassen
	5 mm	100	6	500	0	Ja	1	Schutzfolie belassen

ACRYLIC

Typ	Stärke	Leistung	Geschwindigkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftunterstützung	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	
Vektorschneiden	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

RUBBALASE™

Typ	Stärke	Leistung	Geschwindigkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftunterstützung	Durchgänge
Raster	2,2 mm	100	19	500	0	Nein	1
Vektorschneiden	2,2 mm	100	10	500	0	Ja	1
Vecteur Pnt	2,2 mm	100	10	500	0	Ja	1

FLEXILASE™

Typ	Stärke	Leistung	Geschwindigkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftunterstützung	Durchgänge	Kommentare
Raster	0,25 mm	28	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
Vektorschneiden	0,25 mm	28	35	500	0	Ja	1	Verwendung von Gravogrip empfohlen zur Befestigung

STICKALASE™

Typ	Stärke	Leistung	Geschwindigkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftunterstützung	Durchgänge	Kommentare
Raster	0,09 mm	24	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
Vektorschneiden	0,09 mm	4	35	500	0	Ja	1	Verwendung von Gravogrip empfohlen zur Befestigung

GRAVOLASE™ METALLICS

Typ	Stärke	Leistung	Geschwindigkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftunterstützung	Durchgänge
Raster	0,5 mm	30	100	500	0	Nein	1
	1,6 mm	30	100	500	0	Nein	1
Vektor	0,5 mm	10	100	500	0	Nein	1
	1,6 mm	10	100	500	0	Nein	1
Vektorschneiden	0,5 mm	23	40	500	0	Ja	1
	1,6 mm	80	20	500	0	Ja	1

METALLEX™

Typ	Stärke	Leistung	Geschwindigkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftunterstützung	Durchgänge
Raster	0,5 mm	30	100	500	0	Nein	1
	0,8 mm	30	100	500	0	Nein	1
	1,6 mm	30	100	500	0	Nein	1
	2,4 mm	30	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	Geschwindigkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftunterstützung	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	Geschwindigkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftunterstützung	Durchgänge
Raster		28	50	500	0	Nein	1
Vektor		10	50	500	0	Nein	1

DURABLACK®

Typ	Stärke	Leistung	Geschwindigkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftunterstützung	Durchgänge
Raster		28	50	500	0	Nein	1
Vektor		14	50	500	0	Nein	1

GRAVOMETALL™

Typ	Stärke	Leistung	Geschwindigkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftunterstützung	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	Geschwindigkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftunterstützung	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	Geschwindigkeit	DPI (%)	Fokusversatz	Luftunterstützung	Durchgänge
Vektorschneiden	0,8 mm	30	37	500	0	Ja	1
	1,6 mm	100	27	500	0	Ja	1
	3,2 mm	100	9	500	0	Ja	1