



GRAVOTECH

by  BRADY



PARAMÈTRES DE GRAVURE

LS100 35 W

SOMMAIRE

PLASTIQUES >	Gravoply™ Laser	
	Gravoply™ Ultra	3
	Gravoply™ 2	
ACRYLIQUES >	Gravoglas™ 1	4
	Acrylic	
	Rubbalase™	
FEUILLES FLEXIBLES >	Flexilase™	5
	Stickalase™	
	Gravolase™ Metallics	6
MÉTALLISÉS >	Metallex™	
MÉTAUX >	Gravoxal™	
	Alumamark®	7
	Durablack®	
	Gravometal™	
PHÉNOLIQUES >	Gravostrat™	7
ADA >	Gravotac™ Extérieur	7

CONFIGURATION DE LA MACHINE



Machine	LS100
Puissance	35 W
Lentille	2"

EXEMPLES DE GRAVURE

**RASTER
ENGRAVING**

Raster
Gravure de texte

**VECTOR
ENGRAVING**

Vecteur
Gravure de lignes

**VECTOR
CUTTING**

Découpe Vectorielle
Découpe

GRAVOPLY™ LASER

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Raster	0,8 mm	35	100	500	o	Non	1
	1,3 mm	35	100	500	o	Non	1
	1,6 mm	35	100	500	o	Non	1
Vecteur	0,8 mm	10	100	500	o	Non	1
	1,3 mm	10	100	500	o	Non	1
	1,6 mm	10	100	500	o	Non	1
Découpe vectorielle	0,8 mm	30	35	500	o	Oui	1
	1,3 mm	80	28	500	o	Oui	1
	1,6 mm	100	25	500	o	Oui	1

GRAVOPLY™ ULTRA

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Raster	0,5 mm	35	100	500	o	Non	1
	1,6 mm	35	100	500	o	Non	1
	2,4 mm	35	100	500	o	Non	1
Vecteur	0,5 mm	10	100	500	o	Non	1
	1,6 mm	10	100	500	o	Non	1
	2,4 mm	10	100	500	o	Non	1
Découpe vectorielle	0,5 mm	25	40	500	o	Oui	1
	1,6 mm	100	25	500	o	Oui	1
	2,4 mm	100	13	500	o	Oui	1

GRAVOPLY™ 2

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Raster	-	35	100	500	0	Non	1
Vecteur	-	10	100	500	0	Non	1

Gravoply™ 2 n'est pas recommandé pour la découpe au laser, c'est pourquoi aucun paramètre de découpe n'est fourni.

ACRYLIQUES

GRAVOGLAS™ 1

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)	Commentaires
Raster	1,5 mm	90	60	500	0	Non	1	Gravure envers
	3 mm	90	60	500	0	Non	1	Gravure envers
	5 mm	90	60	500	0	Non	1	Gravure envers
Vecteur	1,5 mm	20	40	500	0	Non	1	Gravure envers
	3 mm	20	40	500	0	Non	1	Gravure envers
	5 mm	20	40	500	0	Non	1	Gravure envers
Découpe vectorielle	1,5 mm	90	18	500	0	Oui	1	Laisser le film de protection
	3 mm	100	10	500	0	Oui	1	Laisser le film de protection
	5 mm	100	5	500	0	Oui	1	Laisser le film de protection

ACRYLIC

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)	Commentaires
Raster	3 mm	30	100	500	0	Non	1	
	5 mm	30	100	500	0	Non	1	
	10 mm	30	100	500	0	Non	1	
Vecteur	3 mm	10	100	500	0	Non	1	
	5 mm	10	100	500	0	Non	1	
	10 mm	10	100	500	0	Non	1	
Découpe vectorielle	3 mm	100	5	500	0	Oui	1	Table à picots recommandée
	5 mm	100	3	500	0	Oui	1	Table à picots recommandée
	10 mm	100	0,8	500	0	Oui	1	Table à picots recommandée

FEUILLES FLEXIBLES

RUBBALASE™

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Raster	2,2 mm	100	17	500	0	Non	1
Découpe vectorielle	2,2 mm	100	8	500	0	Oui	1
Vecteur Pnt	2,2 mm	100	8	500	0	Oui	1

FLEXILASE™

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)	Commentaires
Raster	0,25 mm	30	100	500	0	Non	1	Utilisation de Gravogrip recommandée pour la fixation
Vecteur	0,25 mm	10	100	500	0	Non	1	Utilisation de Gravogrip recommandée pour la fixation
Découpe vectorielle	0,25 mm	30	35	500	0	Oui	1	Utilisation de Gravogrip recommandée pour la fixation

STICKALASE™

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)	Commentaires
Raster	0,09 mm	26	100	500	0	Non	1	Utilisation de Gravogrip recommandée pour la fixation
Vecteur	0,09 mm	2	35	500	0	Non	1	Utilisation de Gravogrip recommandée pour la fixation
Découpe vectorielle	0,09 mm	5	35	500	0	Oui	1	Utilisation de Gravogrip recommandée pour la fixation

GRAVOLASE™ METALLICS

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Raster	0,5 mm	35	100	500	0	Non	1
	1,6 mm	35	100	500	0	Non	1
Vecteur	0,5 mm	9	100	500	0	Non	1
	1,6 mm	9	100	500	0	Non	1
Découpe vectorielle	0,5 mm	30	35	500	0	Oui	1
	1,6 mm	100	25	500	0	Oui	1

METALLEX™

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Raster	0,5 mm	40	100	500	0	Non	1
	0,8 mm	40	100	500	0	Non	1
	1,6 mm	40	100	500	0	Non	1
	2,4 mm	40	100	500	0	Non	1
Vecteur	0,5 mm	9	100	500	0	Non	1
	0,8 mm	9	100	500	0	Non	1
	1,6 mm	9	100	500	0	Non	1
	2,4 mm	9	100	500	0	Non	1

Metallex™ n'est pas recommandé pour la découpe au laser, c'est pourquoi aucun paramètre de découpe n'est fourni.

MÉTAUX

GRAVOXAL™

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Raster		100	50	500	0	Non	1
Vecteur		30	100	500	0	Non	1

Gravoxal™ est fabriqué en aluminium anodisé, ce qui rend impossible la découpe au laser CO2.

ALUMAMARK®

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Raster		30	50	500	0	Non	1
Vecteur		10	50	500	0	Non	1

DURABLACK®

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Raster		30	50	500	0	Non	1
Vecteur		16	50	500	0	Non	1

GRAVOMETALL™

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Raster		30	100	500	0	Non	1
Vecteur		20	50	500	0	Non	1

Gravometal™ est fabriqué en laiton, ce qui rend impossible sa découpe au laser CO2.

PHÉNOLIQUES

GRAVOSTRAT™

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Raster		30	30	500	0	Non	1
Vecteur		30	30	500	0	Non	1

Gravostrat™ n'est pas recommandé pour la découpe laser, c'est pourquoi aucun paramètre de découpe n'est fourni.

ADA

GRAVOTAC™ EXTERIOR

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Découpe vectorielle	0,8 mm	30	35	500	0	Oui	1
	1,6 mm	100	25	500	0	Oui	1
	3,2 mm	100	8	500	0	Oui	1