



GRAVOTECH

by  BRADY



PARAMÈTRES DE GRAVURE LS100 40 W

SOMMAIRE

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

CONFIGURATION DE LA MACHINE



| | |
|-----------|-------|
| Machine | LS100 |
| Puissance | 40 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 | 30 | 100 | 500 | o | Non | 1 |
| | 1,3 mm | 30 | 100 | 500 | o | Non | 1 |
| | 1,6 mm | 30 | 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 | 60 | 40 | 500 | o | Oui | 1 |
| | 1,3 mm | 90 | 30 | 500 | o | Oui | 1 |
| | 1,6 mm | 90 | 25 | 500 | o | Oui | 1 |

GRAVOPLY™ ULTRA

| Type | Épaisseur | Puissance | Vitesse | DPI (%) | Mise au point | Assistance d'air | Passage(s) |
|---------------------|-----------|-----------|---------|---------|---------------|------------------|------------|
| Raster | 0,5 mm | 30 | 100 | 500 | o | Non | 1 |
| | 1,6 mm | 30 | 100 | 500 | o | Non | 1 |
| | 2,4 mm | 30 | 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 | 7 | 100 | 500 | o | Non | 1 |
| Découpe vectorielle | 0,5 mm | 24 | 40 | 500 | o | Oui | 1 |
| | 1,6 mm | 100 | 25 | 500 | o | Oui | 1 |
| | 2,4 mm | 100 | 10 | 500 | o | Oui | 1 |

GRAVOPLY™ 2

| Type | Épaisseur | Puissance | Vitesse | DPI (%) | Mise au point | Assistance d'air | Passage(s) |
|---------|-----------|-----------|---------|---------|---------------|------------------|------------|
| Raster | - | 60 | 90 | 500 | 0 | Non | 1 |
| Vecteur | - | 20 | 40 | 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 | 60 | 90 | 500 | 0 | Non | 1 | Gravure envers |
| | 3 mm | 60 | 90 | 500 | 0 | Non | 1 | Gravure envers |
| | 5 mm | 60 | 90 | 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 | 80 | 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 | 6 | 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 | 19 | 500 | 0 | Non | 1 |
| Découpe vectorielle | 2,2 mm | 100 | 10 | 500 | 0 | Oui | 1 |
| Vecteur Pnt | 2,2 mm | 100 | 10 | 500 | 0 | Oui | 1 |

FLEXILASE™

| Type | Épaisseur | Puissance | Vitesse | DPI (%) | Mise au point | Assistance d'air | Passage(s) | Commentaires |
|---------------------|-----------|-----------|---------|---------|---------------|------------------|------------|---|
| Raster | 0,25 mm | 28 | 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 | 28 | 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 | 24 | 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 | 4 | 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 | 30 | 100 | 500 | 0 | Non | 1 |
| | 1,6 mm | 30 | 100 | 500 | 0 | Non | 1 |
| Vecteur | 0,5 mm | 10 | 100 | 500 | 0 | Non | 1 |
| | 1,6 mm | 10 | 100 | 500 | 0 | Non | 1 |
| Découpe vectorielle | 0,5 mm | 23 | 40 | 500 | 0 | Oui | 1 |
| | 1,6 mm | 80 | 20 | 500 | 0 | Oui | 1 |

METALLEX™

| Type | Épaisseur | Puissance | Vitesse | DPI (%) | Mise au point | Assistance d'air | Passage(s) |
|---------|-----------|-----------|---------|---------|---------------|------------------|------------|
| Raster | 0,5 mm | 30 | 100 | 500 | 0 | Non | 1 |
| | 0,8 mm | 30 | 100 | 500 | 0 | Non | 1 |
| | 1,6 mm | 30 | 100 | 500 | 0 | Non | 1 |
| | 2,4 mm | 30 | 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 | | 28 | 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 | | 28 | 50 | 500 | 0 | Non | 1 |
| Vecteur | | 14 | 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 | 37 | 500 | 0 | Oui | 1 |
| | 1,6 mm | 100 | 27 | 500 | 0 | Oui | 1 |
| | 3,2 mm | 100 | 9 | 500 | 0 | Oui | 1 |