



GRAVOTECH

by  BRADY



PARAMÈTRES DE GRAVURE **LS100 ENERGY 25 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 Energy
Puissance	25 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	10	20	500	o	Non	1
	1,3 mm	10	20	500	o	Non	1
	1,6 mm	10	20	500	o	Non	1
Vecteur	0,8 mm	6	20	500	o	Non	1
	1,3 mm	6	20	500	o	Non	1
	1,6 mm	6	20	500	o	Non	1
Découpe vectorielle	0,8 mm	100	25	500	o	Oui	1
	1,3 mm	100	16	500	o	Oui	1
	1,6 mm	100	13	500	o	Oui	1

GRAVOPLY™ ULTRA

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Raster	0,5 mm	10	20	500	o	Non	1
	1,6 mm	10	20	500	o	Non	1
	2,4 mm	10	20	500	o	Non	1
Vecteur	0,5 mm	6	20	500	o	Non	1
	1,6 mm	6	20	500	o	Non	1
	2,4 mm	6	20	500	o	Non	1
Découpe vectorielle	0,5 mm	80	40	500	o	Oui	1
	1,6 mm	100	13	500	o	Oui	1
	2,4 mm	100	7	500	o	Oui	1

GRAVOPLY™ 2

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Raster	-	10	20	500	0	Off	1
Vecteur	-	6	20	500	0	Off	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	12	20	500	0	Non	1	Gravure envers
	3 mm	12	20	500	0	Non	1	Gravure envers
	5 mm	12	20	500	0	Non	1	Gravure envers
Vecteur	1,5 mm	15	20	500	0	Non	1	Gravure envers
	3 mm	15	20	500	0	Non	1	Gravure envers
	5 mm	15	20	500	0	Non	1	Gravure envers
Découpe vectorielle	1,5 mm	85	10	500	0	Oui	1	Laisser le film de protection
	3 mm	100	5	500	0	Oui	1	Laisser le film de protection
	5 mm	100	2,5	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	10	20	500	0	Non	1	
	5 mm	10	20	500	0	Non	1	
	10 mm	10	20	500	0	Non	1	
Vecteur	3 mm	5	20	500	0	Non	1	
	5 mm	5	20	500	0	Non	1	
	10 mm	5	20	500	0	Non	1	
Découpe vectorielle	3 mm	100	5	500	0	Oui	1	Table à picots recommandée
	5 mm	100	2,5	500	0	Oui	1	Table à picots recommandée
	10 mm	100	1	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	10	500	0	Non	1
Découpe vectorielle	2,2 mm	100	7	500	0	Oui	1
Vecteur Pnt.	2,2 mm	100	7	500	0	Oui	1

FLEXILASE™

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)	Commentaires
Raster	0,25 mm	10	20	500	0	Non	1	Utilisation de Gravogrip recommandée pour la fixation
Vecteur	0,25 mm	6	20	500	0	Non	1	Utilisation de Gravogrip recommandée pour la fixation
Découpe vectorielle	0,25 mm	50	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)
Raster	0,09 mm	9	20	500	0	Non	1
Vecteur	0,09 mm	6	35	500	0	Non	1
Découpe vectorielle	0,09 mm	13	35	500	0	Oui	1

GRAVOLASE™ METALLICS

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Raster	0,5 mm	10	20	500	0	Non	1
	1,6 mm	10	20	500	0	Non	1
Vecteur	0,5 mm	6	20	500	0	Non	1
	1,6 mm	6	20	500	0	Non	1
Découpe vectorielle	0,5 mm	80	40	500	0	Oui	1
	1,6 mm	100	13	500	0	Oui	1

METALLEX™

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Raster	0,5 mm	10	20	500	0	Non	1
	0,8 mm	10	20	500	0	Non	1
	1,6 mm	10	20	500	0	Non	1
	2,4 mm	10	20	500	0	Non	1
Vecteur	0,5 mm	5	20	500	0	Non	1
	0,8 mm	5	20	500	0	Non	1
	1,6 mm	5	20	500	0	Non	1
	2,4 mm	5	20	500	0	Non	1

Metallex™ is not recommended for laser cutting, which is why Non cutting parameters are provided.

MÉTAUX

GRAVOXAL™

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Raster		100	20	500	0	Non	1
Vecteur		15	20	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		22	20	500	0	Non	1
Vecteur		10	20	500	0	Non	1

DURABLACK®

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Raster		50	20	500	0	Non	1
Vecteur		10	20	500	0	Non	1

GRAVOMETALL™

Type	Épaisseur	Puissance	Vitesse	DPI (%)	Mise au point	Assistance d'air	Passage(s)
Raster		40	20	500	0	Non	1
Vecteur		10	20	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		50	20	500	0	Non	1
Vecteur		30	20	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	100	25	500	0	Oui	1
	1,6 mm	100	10	500	0	Oui	1
	3,2 mm	100	3	500	0	Oui	1