LASERTABELLE: AKJ-6090*

SETTING FÜR	SCHNEIDEN	RITZEN/GRAVIEREN	DRUCKLUFT	BEMERKUNGEN
MATERIAL	**Min. Power1: 60%** **Max. Power1: 60%**	**Min. Power1: 8%** **Max. Power1: 12%**	**Min. 1 bar**	**CUT** = schneiden & ritzen (nur Vektoren) **SCAN** = gravieren (nur geschlossene Pfade oder Bilder!)
Acrylglas	Stärke 3 mm: 25 mm/s Stärke 4 mm: 15 mm/s Stärke 6 mm: 10 mm/s	150 mm/s	3 bar	
MDF	Stärke 1 mm: 60 mm/s Stärke 2 mm: 50 mm/s Stärke 3 mm: 25 mm/s Stärke 4 mm: 15 mm/s Stärke 6 mm: 10 mm/s	150 mm/s	3 bar	
Holzkarton	Stärke 1 mm: 180 mm/s Stärke 2 mm: 90 mm/s	150 mm/s	1-3 bar	
Graukarton	Stärke 1 mm: 90 mm/s Stärke 2 mm: 45 mm/s	150 mm/s	1-3 bar	
Pappelsperrholz	Stärke 4 mm: 25 mm/s Stärke 6 mm: 10 mm/s	150 mm/s	3 bar	
Polypropylen	Stärke 0.8 mm: 60 mm/s Stärke 1.5 mm: 40 mm/s	150 mm/s	3 bar	
Papier	Stärke 300 gm/2: 500 mm/s	geht nicht! (Perforation)	1 bar	
Stempel	Stärke 2 mm: 15 mm/s	150 mm/s bei Power: 60% !!!	4 bar	Bild/Logo in den Daten **spiegeln** und unbedingt «Negative Engrave» & «Ramp Effect» aktivieren

Stand: 18.09.19 – HTTP://FABLAB-LUZERN.CH

***100 WATT CO2 LASER TUBE** – MAXIMAL POWER: 80% = 30 mA – MAXIMAL SPEED X: 500 mm/s – MAXIMAL SPEED Y: 400 mm/s)