

# Materialeinstellungen Trotec 80 W

From Happylab

## Allgemein

Diese Liste ist für den Speedy 400 in Wien gedacht.

Für den Speedy 400 aus Berlin hier oder den kleinen Speedy 100 aus Wien mit der 60 W Laserröhre bitte hier nachschauen.








## Materialeinstellungen

Faustregeln: Beim Schneiden Materialien die Schmelzen (z.B.: Acryl) mit hohen Hz (ca. 10.000 bis 20.000)  
Materialien die verbrennen (z.B.: Holz oder Papier) mit niedrigen Hz (2000 bis 5000)

Bei 100% Geschwindigkeit auf jedenfall mehr als 1000 Hz!

Beim Gravieren sollten die PPI den DPI entsprechen um das beste Ergebnis zu bekommen.

Die Einstellungen hängen vom Material, sowie der Sauberkeit der Linse und Spiegeln ab. Am besten vor dem Schneiden einen kleinen Testschnitt machen!

Material 	Cut/Engrave 	Power 	Speed 	PPI/Hz 	Z-Offset 	Notes 
<b>Papier &amp; Karton</b>	Cut/Engrave	Power	Speed	PPI/Hz	Z-Offset	Notes
Bristol Karton (246g)	cut	10	3	10000	0	(AM)
Bristol Karton (246g)	cut	80	15	10000	0	anritzen zum knicken gedacht aber noch nicht perfekt.. (AM)
Finnpappe (2mm)	cut	80	1,5	2000	0	
Finnpappe (4mm)	cut	75	0,9	2000	-1	
Finnpappe (2mm)	engrave	100	40	2000	0	
Graupappe (2mm)	cut	100	1,2	10000	0	(AM)
Graupappe (2,4 mm)	cut	100	0,8	10000	0	(AM)
Graupappe	cut	30	10	2000	0	anritzen (AM)
Wellpappe braun (2,5mm)	cut	100	4	2000	0	(AM)
Wellpappe braun	cut	90	8	10000	5	anritzen fett und tief (AM)
<b>Holz</b>	Cut/Engrave	Power	Speed	PPI/Hz	Z-Offset	Notes
Pappelsper Holz (4mm)	cut	100	1,2	1000	-2	
Pappelsper Holz	engrave	50	100	500	0	für 500 DPI
Pappelsper Holz	engrave	100	100	500	0	tiefer und gut lesbar
Flugzeugsperrholz (4mm, 9-Lagig)	cut	100	0.30	1000	-1.70	
Flugzeugsperrholz (4mm, 9-Lagig)	engrave	100	40	500	0	ziemlich tief aber schön

Furnier, europäische Nuss, 0.6mm	engrave	80	100	500	0	
Buche 12mm	cut	100	0,2	10000	0	
<b>Kunststoffe</b>	Cut/Engrave	Power	Speed	PPI/Hz	Z-Offset	Notes
Acrylic (3mm)	cut	80	0,8	10000	-1,5	
Acrylic (3mm)	cut	90	0,7	10000	-1,5	schneidet sauber durch (by AMB)
Acrylic (5mm)	engrave	50	70	1000	0	für 600 dpi, saubere undurchsichtige Gravur (by AMB)
Acrylic (5mm)	cut	100	0,3	10000	-2,5	schneidet sauber durch (by AMB)
Acrylic (6mm)	cut	100	0,3	10000	-2,5	
Acrylic	engrave	50	70	600	0	für 600 dpi
Laserply	engrave	50	70	600	0	für 600 dpi
Laserply (0,6 mm)	engrave	40	2	5000	0	
<b>Metall</b>	Cut/Engrave	Power	Speed	PPI/Hz	Z-Offset	Notes
<b>Textilien, Leder, Filz, etc.</b>	Cut/Engrave	Power	Speed	PPI/Hz	Z-Offset	Notes
Filz 3 mm	cut	80	1,8	3000	0	
<b>Stempel &amp; Gummi</b>	Cut/Engrave	Power	Speed	PPI/Hz	Z-Offset	Notes
<b>Glas</b>	Cut/Engrave	Power	Speed	PPI/Hz	Z-Offset	Notes
Standart Glas	engrave	63,75	100	1000	0	
<b>Stein</b>	Cut/Engrave	Power	Speed	PPI/Hz	Z-Offset	Notes
Porzellan	engrave	100	14	500	yes	
<b>Organisches Material</b>	Cut/Engrave	Power	Speed	PPI/Hz	Z-Offset	Notes
<b>Fun ;-)</b>	Cut/Engrave	Power	Speed	PPI/Hz	Z-Offset	Notes

Retrieved from "[http://wiki.happylab.at/w/Materialeinstellungen\\_Trotec\\_80\\_W](http://wiki.happylab.at/w/Materialeinstellungen_Trotec_80_W)"

- This page was last modified on 24 April 2019, at 19:41.
- This page has been accessed 24,795 times.
- Content is available under Attribution-ShareAlike 3.0 Unported.
- Privacy policy
- About Happylab
- Disclaimers