Schnittdaten

Xtool M2

Druckmodul (CMYK-Tintenstrahldruck)

Gehört thematisch nicht direkt hierher (Schnittdaten), wurde der Vollständigkeit halber aber ergänzt.

Holz

Tipps: Holz bedrucken

Schnittdaten: Mit der Sättigung spielen (80% - 100%)

Leinwand

Tipps: Versiegeln! → Link 🔧Fix Me!

Schnittdaten: 100% Sättigung

10W 445 nm

Glas

Tipps: Glas gravieren mit einem Diodenlaser

Schnittdaten: 🔧Fix Me!

Holz

Schneiden

Gravieren

3W IR 1064 nm

Die fokusierte Spot Größe des Lasermoduls beträgt etwa 0,03mm . Deshalb sind für feine

Gravuren mehr Linien pro Zentimeter notwendig (Mindestens 150 - eher mehr).

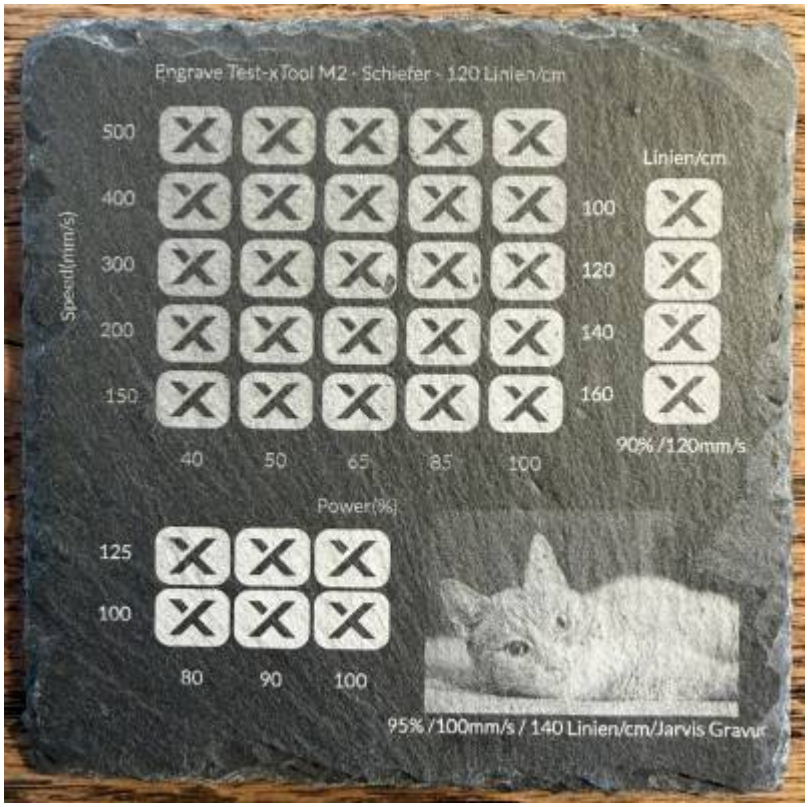
ABS Kunststoff (Spritzguss)

3D Druck

Unbedingt eine Testgravur auf einem Testdruck durchführen. Nicht jedes Filament lässt sich markieren. Dies hängt immer von den verwendeten Farbpigmenten im Material ab und weniger vom Materialtyp (PLA,PETG,ABS usw.)

Schiefer (Untersetzer)

Gravieren



Beste Einstellungen für einfarbige Gravuren/Text: ca. 150 Linien pro cm , Speed: 125mm/s, Leistung: 90%

Soll es etwas schneller gehen, dann klappt auch ganz gut: 250mm/s bei 100% Leistung. Allerdings minimal dunkler.

Edelstahl (Anhänger)

„Einfarbig“ und feine Gravur: 200 Linien

„Farbig“ und etwas „gröber“: 150 Linien - Für Farbe unter 70mm/s bleiben .

Lackierter Bleistift

Speed: 150mm/s Leistung: 90% Linien: 150 Linien/cm

K40 CO2 Laser

40W Röhre

From:
https://wiki.mahlen.biz/ - **Smart-Home Wiki**

Permanent link:
https://wiki.mahlen.biz/doku.php?id=laser:laser_schnittdaten

Last update: **19.09.2026**