# 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).**

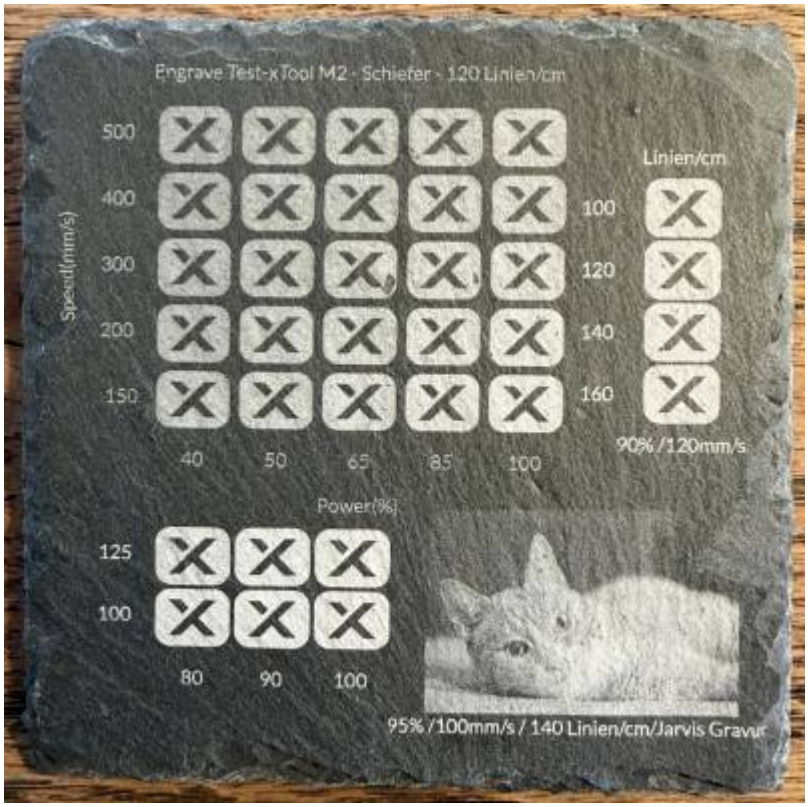
### ABS Kunststoff (Spritzguss)

### 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 .

**Gravieren**

# 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&rev=1789726915**

Last update: **18.09.2026**