

Tipps zum Gravieren

- Grundsätzlich ist Gravieren wesentlich langsamer als Schneiden, daher zuerst überlegen, ob das gleiche Ergebnis auch durch Schneiden zu erzielen ist, z.B. durch Lasern von zwei Lagen, die danach zusammengeklebt werden.
- Gravieren in horizontaler Richtung ist wesentlich schneller als in vertikaler Richtung (horizontal = in Richtung des Schlittens). Langgezogene Schriften sollte man wenn möglich entsprechend drehen und dann das Werkstück entsprechend plazieren.
- Die Lasersoftware graviert alle in einer horizontalen Achse liegenden Gravierstellen in einem Durchlauf. Das bedeutet, wenn man eine kleine Gravur ganz links und eine andere ganz rechts plaziert hat, fährt der Laser die gesamte Strecke dazwischen "leer" in der eingestellten Gravurgeschwindigkeit ab. Dies verlängert die Dauer des Jobs unnötig. In diesem Fall ist es besser, die Gravuren als getrennte Druckjobs (mittels "Auswahl" drucken) abzuschicken, dabei ist es aber angeraten, nicht mit "Mitte-links" oder "Mitte-mitte" Plazierung zu drucken, da man sonst den Laser von Hand positionieren muss, was meistens nicht mit 100% Präzision gelingt.
- Die Einstellung der dpi hat beim Gravieren einen großen Einfluß. 1000dpi erzeugen bei den gleichen Power/Speed Einstellungen eine fast doppelt so tiefe Gravur. Allerdings dauert der Job auch doppelt so lange.
- Beim Gravieren von gemasertem Holz (also nicht MDF oder HDF) hat die Richtung der Fasern einen deutlichen Einfluß auf das Endergebnis. Für eine glattere Oberfläche ist es empfehlenswert quer zur Faserrichtung zu gravieren, ansonsten erhält man eher eine Oberfläche, die an die Lamellen eines Pilzes erinnert.
- Zum Gravieren feiner Linien ist der 3D-Modus am besten geeignet - beim Standardmodus werden die antialiasedten Linien gerastert. Dies führt dazu, dass sehr feine Linien z.T. nur gepunktet erscheinen.