

Abschnitt 12: Empfehlungen für Geschwindigkeit und Leistung

40/45 Watt - Epilog Mini/Helix

	300 DPI	400 DPI	600 DPI	VECTOR
	Raster Gravieren	Raster Gravieren	Raster Gravieren	SCHNEIDEN
	GESCHWINDIGKEIT/LEISTUNG	GESCHWINDIGKEIT/LEISTUNG	GESCHWINDIGKEIT/LEISTUNG	GESCHWINDIGKEIT/LEISTUNG
Holz Kirsche Erle - Walnu	25/100	35/100	45/100	1/8 (3 mm) 35/100/500 1/4 (6.4 mm) 10/100/500 3/8 (9.5 mm) 4/100/500 (zwei Durchgänge könnten bessere Ergebnisse erzielen)
Akryl	100/55	100/45	100/35	1/8 (3 mm) 15/100/5000 1/4 (6.4 mm) 6/100/5000 3/8 (9.5 mm) 3/100/5000 (zwei Durchgänge könnten bessere Ergebnisse erzielen)
Eloxierte Aluminium	100/90	100/80	100/70	nicht zutreffend
Metall lackiert	100/55	100/45	100/35	nicht zutreffend
Lackiertes Metall mit Marmoreffekt	100/65	100/55	100/45	nicht zutreffend
Corian Oder Avonite	25/100	30/100	35/100	1/8 (3 mm) 30/100/5000
Delrin Siegel	100/60	100/50	100/40	70/100/1000
Glas	25/100	35/100	45/100	nicht zutreffend
Leistungsfähige Kunststoffe	100/65	100/50	100/40	20/40/5000
Leder	100/55	100/45	100/35	1/8 (3 mm) 40/50/500
Marmor	20/100	25/100	30/100	nicht zutreffend
Pappunterleger	100/65	100/45	100/30	50/50/500
Melamin	50/100	60/100	70/100	nicht zutreffend
Edelstahl Mit Cerdec Beschichtung	20/100	25/100	30/100	nicht zutreffend
Gummi & Gummi Stempel	20/100	30/100	40/100	20/100/100