



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO
Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

Los siguientes datos que se facilitan en esta guía de parámetros, han sido probados en **FRAMUN S.A.**, realizados con un equipo nuevo, por lo que estos parámetros pueden sufrir variaciones en los equipos del cliente debido a que los equipos no son idénticos y siempre existen pequeñas variaciones en el mismo modelo, por consiguiente, se deberán realizar pequeños ajustes en cada caso.

Esta guía sirve como orientación para empezar a trabajar, después cada cliente deberá determinar si los parámetros de esta guía son aptos para su equipo o debe realizar pequeñas modificaciones.

En caso de que no encuentre algún material en esta guía, puede consultarnos.

3M ETIQUETAS DE SEGURIDAD

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	15	15	300	0.1	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	20	20	120	-	-	-

ALUMINIO

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	35-65	28-60	300	0.05	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

El material debe ser imprimado antes de trabajarlo.
Según el rango de potencia y velocidades, conseguiremos un marcaje con mayor intensidad.

ACERO INOXIDABLE

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	35-75	28-75	300	0.05	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

El material debe ser imprimado antes de trabajarlo.
Según el rango de potencia y velocidades, conseguiremos un marcaje con mayor intensidad.



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO
Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

ACERO LATONADO LACADO (FRAMUN)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	19	19	300	0.07	Un-process	X-swing	Para grabar letra muy pequeña, aumentar el valor del interval hasta 0.15 para evitar que queme el material y la letra sea ilegible.
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-	

ACERO LATONADO MARMOLEADO (FRAMUN)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	19	19	300	0.07	Un-process	X-swing	Para grabar letra muy pequeña, aumentar el valor del Interval hasta 0.15 para evitar que queme el material y la letra sea ilegible
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-	

ACETATO DE CELULOSA 0.5mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	16	14	300	0.05	Un-process	X-swing	Es un material que genera mucho residuo.
Corte (Cut)	20	15	100	-	-	-	

ACETATO DE CELULOSA 1.5mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	16	14	300	0.05	Un-process	X-swing	Es un material que genera mucho residuo.
Corte (Cut)	25	25	10	-	-	-	



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

ADA 0.8mm (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	En los valores de grabado, según la franja de potencia que se trabaje, se obtendrá un grabado más intenso/profundo.
Grabar (Scan)	22-35	18-25	300	0.1	Un-process	X-swing	
Corte (Cut)	30	30	70	-	-	-	

ADA 1.5mm (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	En los valores de grabado, según la franja de potencia que se trabaje, se obtendrá un grabado más intenso/profundo.
Grabar (Scan)	22-35	18-25	300	0.1	Un-process	X-swing	
Corte (Cut)	75	25	50	-	-	-	

AGENDAS

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	15	13	300	0.1	Un-process	X-swing	
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-	

ALUMAMARK BRONCE SATÍN

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	Para letra muy fina, aumentar el interlineado hasta como máximo 0.15 para evitar que un interlineado muy pequeño duplique las letras o la queme en exceso
Grabar (Scan)	20	20	300	0.05	Un-process	X-swing	
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-	



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

ALUMAMARK DORADO

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	20	20	300	0.05	Un-process	X-swing	Para letra muy fina, aumentar el interlineado hasta como máximo 0.15 para evitar que un interlineado muy pequeño duplique la letra o la queme en exceso
Corte (Cut)							

ALUMAMARK LATÓN SATÍN

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	20	20	300	0.05	Un-process	X-swing	Para letra muy fina, aumentar el interlineado hasta como máximo 0.15 para evitar que un interlineado muy pequeño duplique la letra o la queme en exceso
Corte (Cut)							

ALUMAMARK ORO ESPEJO

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	20	20	300	0.05	Un-process	X-swing	Para letra muy fina, aumentar el interlineado hasta como máximo 0.15 para evitar que un interlineado muy pequeño duplique la letra o la queme en exceso
Corte (Cut)							

ALUMAMARK PLATA ESPEJO

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	20	20	300	0.05	Un-process	X-swing	Para letra muy fina, aumentar el interlineado hasta como máximo 0.15 para evitar que un interlineado muy pequeño duplique la letra o la queme en exceso
Corte (Cut)							



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

ALUMAMARK PLATA SATINADO

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	20	20	300	0.05	Un-process	X-swing	Para letra muy fina, aumentar el interlineado hasta como máximo 0.15 para evitar que un interlineado muy pequeño duplique la letra o la queme en exceso
Corte (Cut)							

ALUMINIO ANODIZADO

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	20	20	300	0.05	Un-process	X-swing	
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-	

ALUMINIO ANODIZADO (FRAMUN)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	20	20	300	0.05	Un-process	X-swing	
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-	

ALUMINIO LACADO (FRAMUN)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	20	20	300	0.05	Un-process	X-swing	
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-	



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
 DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

BASES MADERA TROFEO

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	25	23	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

B-FLEX POLIURETANO TEXTIL

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	35	30	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	25	22	10	-	-	-

B-FLEX POLIURETANO TEXTIL GLITTER

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	35	30	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	28	25	10	-	-	-

CARTÓN PANKASTER 1.5mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	20	20	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	30	28	18	-	-	-



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

CARTÓN PANKASTER 2mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	20	20	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	30	28	12	-	-	-

CARTÓN PANKASTER 3mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	20	20	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	30	28	10	-	-	-

CARTÓN PARA ESTARCIDOS

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	-	-	-	-	-	-
Corte (Cut)	25	25	10	-	-	-

CARTÓN PIEDRA 1mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	35	30	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	28	25	10	-	-	-



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

CARTÓN POREXPAN 420 gr

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	20	18	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	35	32	10	-	-	-

CARTULINA 180 gr

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	18	15	300	0.1	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	22	16	100	-	-	-

COLOR CAST ACRYLICS 3 mm (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	35	30	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	40	35	20	-	-	-

COLOR CAST ACRYLICS 6 mm (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	20-30	18-28	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	60	60	10	-	-	-



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

CONTRACHAPADO MADERA 5 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	28	25	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	50	45	6	-	-	-

CORCHO FINO (ETIQUETAS)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	30	25	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	40	35	20	-	-	-

CRISTAL

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	25	20	300	0.1	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

Si se observan irregularidades en el grabado como puede ser el resquebrajamiento o pequeñas grietas, se aconseja grabar con la aplicación de líquidos de las tablas siguientes a esta.

CRISTAL CON JABÓN

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	25	20	300	0.05	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

En caso de aplicar poca cantidad de jabón, éste se seca y produce un grabado donde puede producirse resquebrajamiento o pequeñas grietas, para evitarlo, aplicar mayor cantidad de jabón o probar con la siguiente tabla.



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO
Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

CRISTAL CON PAPEL MOJADO

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	23	20	300	0.01	Un-process	X-swing	Para que el acabado sea correcto, se debe asegurar que el material siempre permanezca húmedo para evitar el resquebrajamiento o pequeñas grietas.
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-	

DM 3 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	30	30	300	0.07	Un-process	X-swing	En grabado, dependiendo del diseño a grabar, aplicar mayor o menor velocidad para reducir la cantidad de tiempo, en caso de que el diseño sea pequeño, no aumentar en exceso la velocidad ya que se reduce la optimización del tiempo.
Corte (Cut)	30	30	13	-	-	-	

DM 5 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	25	22	300	0.07	Un-process	X-swing	En grabado, dependiendo del diseño a grabar, aplicar mayor o menor velocidad para reducir la cantidad de tiempo, en caso de que el diseño sea pequeño, no aumentar en exceso la velocidad ya que se reduce la optimización del tiempo.
Corte (Cut)	60	60	20	-	-	-	

ESPEJO

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	35	32	150	0.01	Un-process	X-swing	
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-	



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
 DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

ESPUMA EVA 2 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	25	20	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	30	30	140	-	-	-

ESPUMA EVA 5 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	25	20	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	60	60	120	-	-	-

ESTUCHES TROFEOS (FRAMUN)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

ETIQUETAS ADHESIVAS DE PAPEL

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	18	14	300	0.1	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	30	25	100	-	-	-



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

FIELTRO 3 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	20	18	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	30	25	120	-	-	-

FIELTRO 3 mm BLANCO

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	20	18	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	28	28	80	-	-	-

FLEXI BRASS / FLEXI COLOR

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	30	30	300-550	0.1	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	35	35	100	-	-	-

En grabado, dependiendo del diseño a grabar, aplicar mayor o menor velocidad para reducir la cantidad de tiempo, en caso de que el diseño sea pequeño, no aumentar en exceso la velocidad ya que se reduce la optimización del tiempo.

FORMICA 0.5 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	30	25	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	50	45	10	-	-	-



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

FRAMUN TEXTIL (FLEXCUT STICKY SUBLIBLOCK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	30	25	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	25	23	10	-	-	-

FRAMUN TEXTIL (FLEXCUT STICKY)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	-	-	-	-	-	-
Corte (Cut)	22	20	10	-	-	-

FRAMUN TEXTIL (LASERFLEX BLANCO, ROJO Y AMARILLO)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	25	23	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	22	20	10	-	-	-

FRAMUN TEXTIL (LASERFLEX GRABADO FOTOGRÁFICO)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	21	19	300	0.05 – 0.01	Un-process	X-swing	Depende de la calidad de grabado que se busque, aplicar un intervalo más pequeño. Por otra parte, también se puede conseguir mejor calidad aplicando un modo de grabado Unilateral en X
Corte (Cut)	25	23					



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

FRAMUN TEXTIL (LASERFLEX NARANJA)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	25	23	10	-	-	-

FRAMUN TEXTIL (LASERFLEX NEGRO)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	25	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	25	23	10	-	-	-

FRAMUN TEXTIL (LASERFLEX VERDE)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	25	21	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	25	23	10	-	-	-

FROSTED ACRYLICS 3.2 mm (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	40	35	20	-	-	-



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO
Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

FROSTED ACRYLICS 6 mm (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	23	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	60	55	10	-	-	-

GRANITO (GRABADO FOTOGRÁFICO)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	18	18	300	0.05 – 0.01	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

El diseño para poder extraer la mejor calidad se debe tratar previamente en el software de diseño para poderle aplicar los contrastes deseados.

GRANITO NEGRO

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	25-18	20-17	500	0.1 - 0.01	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

Depende de la tonalidad que se busque, aplicar más o menos potencia.
Al buscar resolución o calidad de grabado, minimizar el interlineado.

LACQUERS / SLICKERS 1.6 mm (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	35	32	300	0.05	Un-process	X-unilateral
Corte (Cut)	40	40	40	-	-	-

Deshabilitar el soplador a la hora de hacer el grabado para evitar ensuciar el material.



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO
Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

LACQUERS / SLICKERS 3.2 mm (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	18	18	300	0.05	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	50	45	25	-	-	-

LASER LIGHTS (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	20	20	300-550	0.1	Un-process	X-swing	En grabado, dependiendo del diseño a grabar, aplicar mayor o menor velocidad para reducir la cantidad de tiempo, en caso de que el diseño sea pequeño, no aumentar en exceso la velocidad ya que se reduce la optimización del tiempo.
Corte (Cut)	30	19	250	-	-	-	

LASER MAG

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	20	20	300-550	0.1	Un-process	X-swing	En grabado, dependiendo del diseño a grabar, aplicar mayor o menor velocidad para reducir la cantidad de tiempo, en caso de que el diseño sea pequeño, no aumentar en exceso la velocidad ya que se reduce la optimización del tiempo.
Corte (Cut)							

LASER MARK 1.3 mm REVERSO (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	18	16	300	0.05	Un-process	X-swing	Deshabilitar el soplador a la hora de hacer el grabado para evitar ensuciar el material.
Corte (Cut)	22	15	6	-	-	-	



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

LASER MARK 3.2 mm REVERSO (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	Deshabilitar el soplador a la hora de hacer el grabado para evitar ensuciar el material.
Grabar (Scan)	18	16	300	0.05	Un-process	X-swing	
Corte (Cut)	22	15	7	-	-	-	

LASER MAX 0.8 mm (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	Deshabilitar el soplador a la hora de hacer el grabado para evitar ensuciar el material. Para producir un corte más limpio y no tan pegajoso, duplicar la línea de corte hasta un máximo de 6 para que el corte lo haga en 6 veces
Grabar (Scan)	18	16	300	0.05	Un-process	X-swing	
Corte (Cut)	25	23	12	-	-	-	

LASER MAX 3.2 (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	Deshabilitar el soplador a la hora de hacer el grabado para evitar ensuciar el material. Para producir un corte más limpio y no tan pegajoso, duplicar la línea de corte hasta un máximo de 6 para que el corte lo haga en 6 veces
Grabar (Scan)	18	16	300	0.05	Un-process	X-swing	
Corte (Cut)	36	33	14	-	-	-	

LASER TILE (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	25	23	300	0.05	Un-process	X-swing	
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-	



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

LASER TILE (CERÁMICA) GRABADO FOTOGRAFICO

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	23	21	300	0.05 – 0.01	Un-process	X-swing	Para conseguir un buen acabado en el grabado fotográfico, tratar previamente la imagen para conseguir el mejor contraste de escala de grises.
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-	

LASERGLASS AGUA MARINA (YA14351)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	22	20	300	0.07	Un-process	X-swing	
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-	

LASERGLASS AMARILLO CANARIO (YA14314)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	22	20	300	0.07	Un-process	X-swing	
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-	

LASERGLASS AZUL (YA14339)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	22	20	300	0.07	Un-process	X-swing	
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-	



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
 DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

LASERGLASS AZUL CLARO (YA14336)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	22	20	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LASERGLASS BLANCO (YA14300)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	22	20	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LASERGLASS GRIS (YA14302)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	22	20	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LASERGLASS MARRÓN CLARO (YA14318)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	22	20	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
 DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

LASERGLASS MELÓN (YA14308)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	22	20	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LASERGLASS NEGRO (YA14305)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	22	20	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LASERGLASS ROJO (YA14311)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	22	20	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LASERGLASS VERDE (YA14333)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	22	20	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-



Parámetros de trabajo orientativos
BODOR 1309
130 W



Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
 DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

LASERGLASS VERDE AGUA (YA14330)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	22	20	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LATÓN LACADO (FRAMUN)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	22	20	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LASERMARK (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	30	30	450	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	40	19	48	-	-	-

LMM-105 MARCAJE BLANCO SOBRE METALES

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

LMM-1305 (ACERO)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LMM-14 SPRAY / LMM-1305 CON AERÓGRAFO (ACERO)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LMM-14 SPRAY / LMM-1305 CON AERÓGRAFO (CROMADOS)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LMM-1 / LMM-1395 CON AERÓGRAFO (OTROS METALES)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

LMM-6000 NEGRO INTENSO (ACERO)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LMM-6000 NEGRO INTENSO (OTROS METALES)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LMM-6000 NEGRO INTENSO CON AERÓGRAFO(ACERO)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LMM-6000 NEGRO INTENSO CON AERÓGRAFO (CROMADOS)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-



Parámetros de trabajo orientativos
BODOR 1309
130 W



FRAMUN
 TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
 DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

LMM-6000 NEGRO INTENSO CON AERÓGRAFO (LATÓN)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LMM-6000 NEGRO INTENSO CON AERÓGRAFO (OTROS METALES)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LMM-6001 LÍQUIDO PARA CERÁMICA Y CRISTAL (BRONCE)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	20	18	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LMM-6001 LÍQUIDO PAR CERÁMICA Y CRISTAL (AZUL)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	20	18	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
 DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

LMM-6018 CINTA PARA METALES (ACERO)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LMM-6018 CINTA PARA METALES (ALUMINIO)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LMM-6018 LÍQUIDO PARA CROMADOS

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LMM-6044 LÍQUIDO PARA CERÁMICA Y CRISTAL (NEGRO)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	20	18	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
 DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

LMM-6062 LÍQUIDO PARA CERÁMICA Y CRISTAL (VERDE)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	20	18	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

LMM-904 LÍQUIDO PARA ALUMINIO ANODIZADO

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

MADERA – BALSA 3 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	22	21	300	0.07	Un-process	X-swing	Esta tabla es un acabado intermedio de tonificación, para conseguir otros, aplicar lo siguiente: Para un acabado claro: Potencia máxima y mínima baja Para un acabado oscuro: Potencia máxima y mínima alta
Corte (Cut)	30	25	18	-	-	-	

MADERA – CEREZO 5 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	22	21	300	0.07	Un-process	X-swing	Esta tabla es un acabado intermedio de tonificación, para conseguir otros, aplicar lo siguiente: Para un acabado claro: Potencia máxima y mínima baja Para un acabado oscuro: Potencia máxima y mínima alta
Corte (Cut)	40	35	12	-	-	-	



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
 DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

MADERA RÚSTICA

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	25	23	300	0.07	Un-process	X-swing	Esta tabla es un acabado intermedio de tonificación, para conseguir otros, aplicar lo siguiente: Para un acabado claro: Potencia máxima y mínima baja Para un acabado oscuro: Potencia máxima y mínima alta
Corte (Cut)	40	30	8	-	-	-	

MADERAS (FRAMUN)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	30	28	300	0.07	Un-process	X-swing	Esta tabla es un acabado intermedio de tonificación, para conseguir otros, aplicar lo siguiente: Para un acabado claro: Potencia máxima y mínima baja Para un acabado oscuro: Potencia máxima y mínima alta
Corte (Cut)	36	33	15	-	-	-	

MADERAS PLACAS CONMEMORATIVAS (FRAMUN)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	25	23	300	0.05	Un-process	X-swing	Esta tabla es un acabado intermedio de tonificación, para conseguir otros, aplicar lo siguiente: Para un acabado claro: Potencia máxima y mínima baja Para un acabado oscuro: Potencia máxima y mínima alta
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-	

METACRILATO (BLOQUE)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	30	28	300	0.07	Un-process	X-swing	Para conseguir algo de profundidad(micras) aumentar la potencia para que en el grabado desbaste más. En caso de exceder el límite, se puede dañar el material y producir un grabado insatisfactorio
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-	



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO
Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

METACRILATO (GRABADO PARA PINTURA FRONTAL)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	30	28	300	0.07	Un-process	X-swing	Para conseguir algo de profundidad(micras) aumentar la potencia para que en el grabado desbaste más. En caso de exceder el límite, se puede dañar el material y producir un grabado insatisfactorio
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-	

METACRILATO 10 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	25	23	300	0.1	Un-process	X-swing	Para conseguir algo de profundidad(micras) aumentar la potencia para que en el grabado desbaste más. En caso de exceder el límite, se puede dañar el material y producir un grabado insatisfactorio
Corte (Cut)	67	65	5	-	-	-	

METACRILATO 3 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	25	23	300	0.1	Un-process	X-swing	Para conseguir algo de profundidad(micras) aumentar la potencia para que en el grabado desbaste más. En caso de exceder el límite, se puede dañar el material y producir un grabado insatisfactorio
Corte (Cut)	40	35	25	-	-	-	

METACRILATO 4 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	30	30	400	0.1	Un-process	X-swing	Para conseguir algo de profundidad(micras) aumentar la potencia para que en el grabado desbaste más. En caso de exceder el límite, se puede dañar el material y producir un grabado insatisfactorio
Corte (Cut)	40	35	20	-	-	-	



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

METACRILATO 5 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	30	30	400	0.1	Un-process	X-swing	Para conseguir algo de profundidad(micras) aumentar la potencia para que en el grabado desbaste más. En caso de exceder el límite, se puede dañar el material y producir un grabado insatisfactorio
Corte (Cut)	45	45	15	-	-	-	

METACRILATO 6 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	30	30	400	0.1	Un-process	X-swing	Para conseguir algo de profundidad(micras) aumentar la potencia para que en el grabado desbaste más. En caso de exceder el límite, se puede dañar el material y producir un grabado insatisfactorio
Corte (Cut)	60	60	10	-	-	-	

METACRILATO 8 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	25	23	300	0.1	Un-process	X-swing	Para conseguir algo de profundidad(micras) aumentar la potencia para que en el grabado desbaste más. En caso de exceder el límite, se puede dañar el material y producir un grabado insatisfactorio
Corte (Cut)	65	65	8	-	-	-	

METACRILATO ESPEJO (PLEXI GLASS)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	23	21	300	0.1	Un-process	X-swing	Grabar y cortar por el dorso, no grabar ni cortar por la cara del espejo para evitar dañar el material. El grabado se debe de invertir para que al grabar por el dorso, se lea de forma óptima al verlo por la cara del espejo.
Corte (Cut)	30	30	15	-	-	-	



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
 DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

METAL GRAPH 0.8 mm (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	19	15	400	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	35	30	100	-	-	-

METAL GRAPH 1.6 mm (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	30	30	550	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	30	25	30	-	-	-

METAL GRAPH 3.2 mm (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	25	23	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	50	45	20	-	-	-

PAPEL 80 gr

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	14	13	300	0.1	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	20	20	100	-	-	-



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

PAPEL VEGETAL 100 gr

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	20	19	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	24	22	20	-	-	-

PAPEL VEGETAL 200 gr

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	20	19	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	30	28	15	-	-	-

PIEDRA CALIZA

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	40	35	300	0.05	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

PIEL

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	25	23	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	30	28	15	-	-	-

Cortar el material en suspensión para evitar que depende que tipo de piel desprenda grasa y manche el material.



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
 DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

PIZARRA

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	20	18	200	0.05	Un-process	X-unilateral
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

PLACAS CONMEMORATIVAS (FRAMUN)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	24	22	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

POLIPROPILENO 0.5 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	-	-	-	-	-	-
Corte (Cut)	40	35	35	-	-	-

POLIPROPILENO 0.8 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	-	-	-	-	-	-
Corte (Cut)	40	35	25	-	-	-



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
 DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

RADIANT (PLEXI GLASS)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	25	23	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	40	35	23	-	-	-

SATÍN ICE (PLEXI GLASS) 4 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	25	23	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	40	35	19	-	-	-

SATÍN ICE (PLEXI GLASS) 6 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	25	23	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	57	55	10	-	-	-

SELLO PREINTINTADO 6 mm

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	100	0.05	Un-process	X-unilateral
Corte (Cut)	60	55	7	-	-	-

En máquina con tanta potencia, la letra muy pequeña puede no quedar fina. Procurar que la letra tenga un mínimo aproximado a Arial 5pt para conseguir un buen acabado.



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

SELLOS AUTOMÁTICOS (CAUCHO AERO)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	23	16	100	0.05	Un-process	X-unilateral	En máquina con tanta potencia, la letra muy pequeña puede no quedar fina. Procurar que la letra tenga un mínimo aproximado a Arial 5pt para conseguir un buen acabado.
Corte (Cut)	60	55	8	-	-	-	

SELLOS AUTOMÁTICOS (CAUCHO BÁSICO)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	23	16	100	0.05	Un-process	X-unilateral	En máquina con tanta potencia, la letra muy pequeña puede no quedar fina. Procurar que la letra tenga un mínimo aproximado a Arial 5pt para conseguir un buen acabado.
Corte (Cut)	60	55	8	-	-	-	

SELLOS AUTOMÁTICOS (CAUCHO TEMPO)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	22	16	100	0.05	Un-process	X-unilateral	En máquina con tanta potencia, la letra muy pequeña puede no quedar fina. Procurar que la letra tenga un mínimo aproximado a Arial 5pt para conseguir un buen acabado.
Corte (Cut)	60	55	8	-	-	-	

SELLO DE BOLÍGRAFO

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	22	16	100	0.05	Un-process	X-unilateral	En máquina con tanta potencia, la letra muy pequeña puede no quedar fina. Procurar que la letra tenga un mínimo aproximado a Arial 5pt para conseguir un buen acabado.
Corte (Cut)	60	55	8	-	-	-	



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

SELLOS EN SECO

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	21.5	16	100	0.05	Un-process	X-unilateral	En máquina con tanta potencia, la letra muy pequeña puede no quedar fina. Procurar que la letra tenga un mínimo aproximado a Arial 5pt para conseguir un buen acabado.
Corte (Cut)	60	55	7	-	-	-	

SELLOS MANUALES (CAUCHO AERO)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	23	16	100	0.05	Un-process	X-unilateral	En máquina con tanta potencia, la letra muy pequeña puede no quedar fina. Procurar que la letra tenga un mínimo aproximado a Arial 5pt para conseguir un buen acabado.
Corte (Cut)	60	55	8	-	-	-	

SELLOS MANUALES (CAUCHO BÁSICO)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	23	16	100	0.05	Un-process	X-unilateral	En máquina con tanta potencia, la letra muy pequeña puede no quedar fina. Procurar que la letra tenga un mínimo aproximado a Arial 5pt para conseguir un buen acabado.
Corte (Cut)	60	55	8	-	-	-	

SELLOS MANUALES (CAUCHO TEMPO)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	22	16	100	0.05	Un-process	X-unilateral	En máquina con tanta potencia, la letra muy pequeña puede no quedar fina. Procurar que la letra tenga un mínimo aproximado a Arial 5pt para conseguir un buen acabado.
Corte (Cut)	60	55	8	-	-	-	



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
 DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

SOLICRYL

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	28	26	300	0.05	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

STERLING ORO (PLEXI GLASS)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	40	35	15	-	-	-

STERLING PLATA (PLEXI GLASS)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	40	35	15	-	-	-

SUPERFICIE DE CUARZO (SILESTONE, COMPAC, ETC.)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	25	23	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

TEXTURAS 1.6 mm (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	30	30	350	0.07	Un-process	X-swing	Deshabilitar el soplador a la hora de hacer el grabado para evitar ensuciar el material. Para producir un corte más limpio y no tan pegajoso, duplicar la línea de corte hasta un máximo de 6 para que el corte lo haga en 6 veces
Corte (Cut)	30	30	30	-	-	-	

TEXTURAS 3.2 mm (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	26	24	300	0.07	Un-process	X-swing	Deshabilitar el soplador a la hora de hacer el grabado para evitar ensuciar el material. Para producir un corte más limpio y no tan pegajoso, duplicar la línea de corte hasta un máximo de 6 para que el corte lo haga en 6 veces
Corte (Cut)	40	35	15	-	-	-	

ULTRAMATES FRONTAL/REVERSO 0.8 mm (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	23	21	300	0.05	Un-process	X-swing	Deshabilitar el soplador a la hora de hacer el grabado para evitar ensuciar el material. Para producir un corte más limpio y no tan pegajoso, duplicar la línea de corte hasta un máximo de 6 para que el corte lo haga en 6 veces
Corte (Cut)	25	20	30	-	-	-	

ULTRAMATES FRONTAL/REVERSO 1.6 mm (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	
Grabar (Scan)	23	21	300	0.05	Un-process	X-swing	Deshabilitar el soplador a la hora de hacer el grabado para evitar ensuciar el material. Para producir un corte más limpio y no tan pegajoso, duplicar la línea de corte hasta un máximo de 6 para que el corte lo haga en 6 veces
Corte (Cut)	50	45	15	-	-	-	



Parámetros de trabajo orientativos

BODOR 1309

130 W



FRAMUN
TECHNO

Framun, S.A.

OFICINA CENTRAL: Ctra. De Vic, 325 – 08243 Manresa (Barcelona) – Tel. 93 873 51 42
DELEGACIÓN MADRID: C/ Valparaíso, 2-3ª planta, oficina 5 – 28944 Fuenlabrada (Madrid) – Tel. 91 599 24 51

www.framun.com – www.framuntechno.com – framun@framun.com

ULTRAMATES FRONTAL/REVERSO 3.2 mm (ROWMARK)

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode	Deshabilitar el soplador a la hora de hacer el grabado para evitar ensuciar el material. Para producir un corte más limpio y no tan pegajoso, duplicar la línea de corte hasta un máximo de 6 para que el corte lo haga en 6 veces
Grabar (Scan)	23	21	300	0.05	Un-process	X-swing	
Corte (Cut)	50	45	15	-	-	-	

VICTORY LATÓN

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	20	18	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	-	-	-	-	-	-

VICTORY PLÁSTICO

Modo	MaxP1 (%)	MinP1 (%)	Speed (mm/s)	Int. (mm)	Overstriking	Scan Mode
Grabar (Scan)	20	18	300	0.07	Un-process	X-swing
Corte (Cut)	28	23	10	-	-	-