LASERSCHNEIDEN (DATENBLATT)

Acrylglas, Holz und Gravur – auf dem Trotec-Laser

SCHICK UNS CMYK – WIE ÜBERALL SONST

Du musst für den Laser nichts anders machen als für den Druck. Dieselben Volltonfarben, dieselben Namen, dasselbe PDF.

Der Laser selbst arbeitet zwar mit anderen Vorgaben. Die Umrechnung machen wir – das ist unsere Aufgabe, nicht deine.

Schneiden	Volltonfarbe CutContour	als Haarlinie, Stärke 0
Gravieren	Volltonfarbe Engrave	als FLÄCHE, nicht als Linie
Farbwert	100 % Magenta bzw. Schwarz	nur damit du es siehst

DIE EINE REGEL, DIE DU KENNEN MUSST

Der Laser unterscheidet nicht am Namen, sondern an der FORM:

Eine HAARLINIE fährt er als Weg ab – er schneidet.
Eine FLÄCHE rastert er Zeile für Zeile ab – er graviert.

Deshalb: Was geschnitten werden soll, ist eine Linie ohne Stärke. Was graviert werden soll, ist eine gefüllte Fläche.

Eine 0,5 pt starke Linie ist für den Laser keine Linie mehr, sondern eine schmale Fläche. Er graviert sie als Streifen, statt zu schneiden. Das fällt erst am Material auf.

WENN DU SELBST FÜR DEN LASER VORBEREITEST

Manche Agenturen liefern Laserdaten fertig eingerichtet. Das nehmen wir gern – dann gilt die Trotec-Konvention:

Farbraum RGB, Schneidlinien in Rot genau 255 / 0 / 0 und als Haarlinie, Gravurflächen in Schwarz.

Sag in dem Fall bitte dazu, dass die Datei schon für den Laser eingerichtet ist. Sonst rechnen wir sie ein zweites Mal um.

WAS AUF DEN TISCH PASST

Trotec mit 200 Watt, Arbeitsbereich 1.500 × 1.250 mm.
Acrylglas bis 20 mm – diese Stärke gilt für Acrylglas, andere Materialien liegen deutlich darunter.

Wir schneiden und gravieren Acrylglas, Holz und Holzwerkstoffe sowie Gravurschichtstoff. Größeres läuft über die Zünd – dafür gibt es ein eigenes Blatt.

LASERSCHNEIDEN (DATENBLATT)

DIE SCHNITTFUGE – WICHTIG BEI PASSUNGEN

Der Strahl nimmt Material weg. Wie viel, hängt von Material und Stärke ab – es sind wenige Zehntelmillimeter.

Für dich heißt das nur in einem Fall etwas: Wenn zwei Teile exakt ineinanderpassen sollen – Steckverbindung, Nut und Feder, Passung – sag es uns dazu. Dann gleichen wir die Fuge aus.

Ohne Hinweis schneiden wir genau auf die Linie. Das ist für Einzelteile richtig und für Passungen zu locker.

Und: Zwei Teile sollten sich keine gemeinsame Schnittlinie teilen. Die Fuge geht sonst von beiden ab, und beide werden zu klein.

DIE KANTE – DER VORTEIL DES LASERS

Der Laser schmilzt die Schnittkante, statt sie zu zerspanen. Sie wird glatt und glänzend, ganz ohne Nacharbeit – das zahlt sich vor allem bei kleinen Schriftgraden und feinen Formen aus.

WIE FEIN DARF ES SEIN – DAS HÄNGT AM MATERIAL

Gravieren heißt: Der Laser rastert die Fläche Zeile für Zeile ab. Wie fein das wird, entscheidet nicht die Datei allein, sondern die Oberfläche darunter.

Acrylglas	glatt	hier geht am meisten Detail
Holz, Holzwerkstoff	Maserung	jeder Punkt läuft etwas breiter
Gravurschichtstoff	gleichmäßig	sehr sauber, feine Schrift möglich

LASERSCHNEIDEN (DATENBLATT)

SCHRIFT UND FEINE LINIEN

Schlichte Schriften halten deutlich kleiner durch als verschnörkelte. Bei Zierschriften solltest du 5 mm Höhe nicht unterschreiten – darunter verschwinden genau die Details, wegen denen du sie gewählt hast.

Auf Holz kommt die Maserung dazu: Sie macht jeden Rasterpunkt breiter, als er in der Datei ist. Feine Linien laufen dort zu, die auf Acrylglas noch sauber kämen.

Deshalb gilt hier dasselbe wie beim Druck: Mehr Auflösung ist nicht automatisch mehr Qualität. Für eine Gravur auf Holz reichen rund 333 dpi – die Oberfläche ist gröber als jedes feinere Raster.

Im Zweifel: Schick den Entwurf mit der Angabe, welches Material es werden soll. Wir sagen dir vorab, ob die Feinheit trägt – und bei einer größeren Auflage machen wir vorher ein Muster.

SO PRÜFST DU ES SELBST

Wähle eine Schnittlinie in deiner Datei aus und stell zwei Fragen:

Ist es wirklich eine LINIE – und nicht ein schmales Rechteck?
Steht die Stärke auf Haarlinie beziehungsweise 0?

Und für die Gravur umgekehrt: Ist es eine gefüllte FLÄCHE?
Eine Kontur allein graviert der Laser nicht als Fläche.

Unsicher? Schick die Datei so, wie du sie hast, und schreib dazu, was geschnitten und was graviert werden soll. Wir richten es ein.

Fehlt dir etwas? Schick die Daten trotzdem – wir sehen sie uns an und melden uns.

Stand 25.08.2026 · Fassung 2026-08
Fragen zu Druckdaten? Ruf an: +49 7123 973 81 90
www.bold-and-bright.de/druckdaten.html

BOLD+BRIGHT GMBH
Industriestraße 27
72585 Riederich
T +49 (0) 7123 / 973 81 90
E info@bold-and-bright.de