

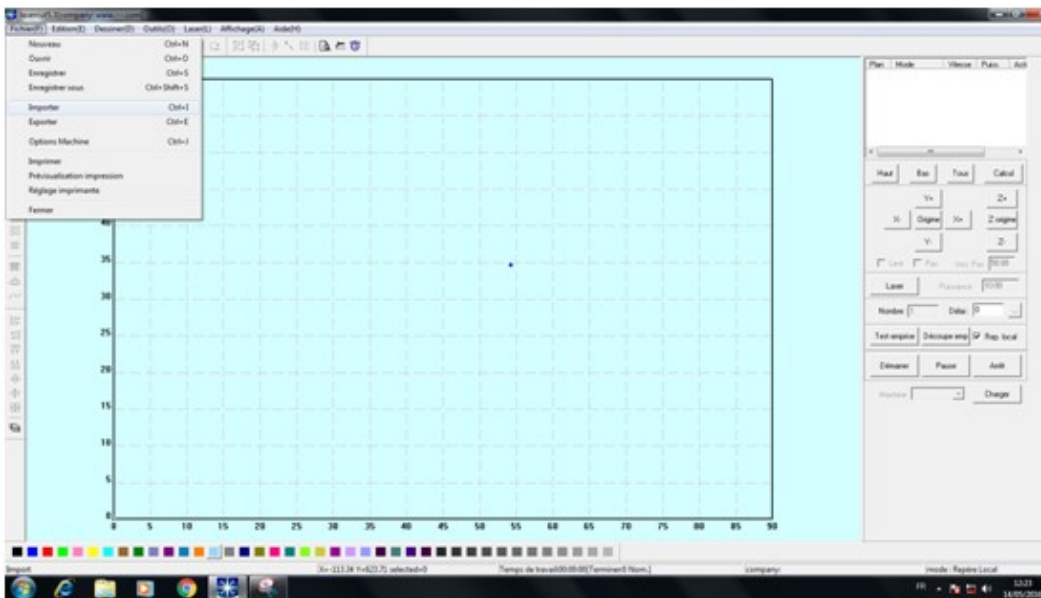
Documentation

Utilisation de la découpe Laser

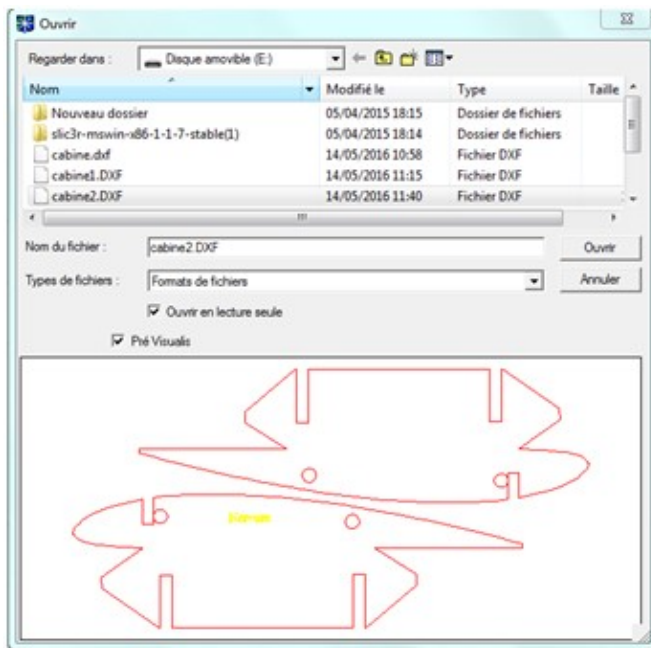
- Allumer le Pc et lancer Lasercut.



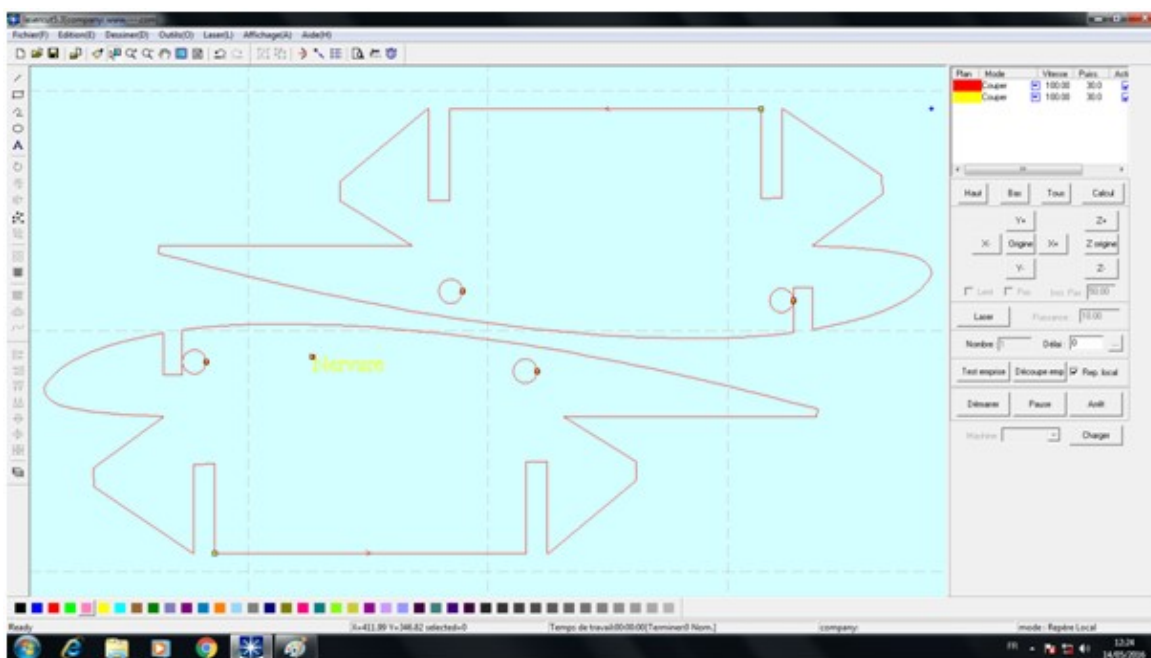
- Sélectionner Fichier – Importer



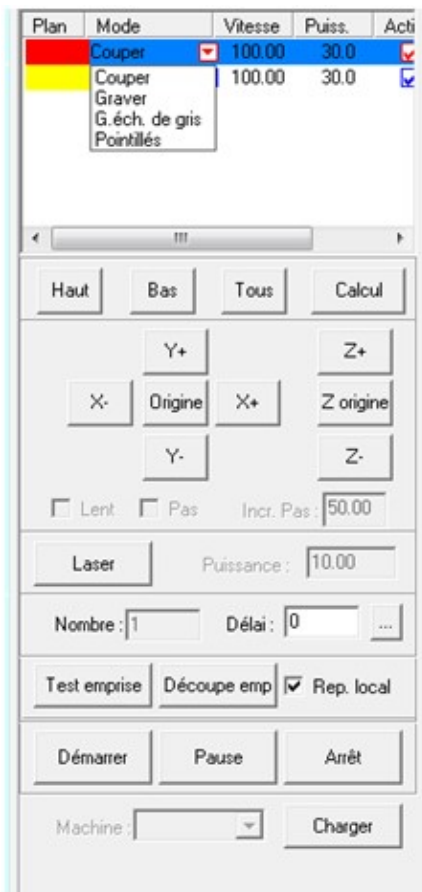
- Choisir le fichier DXF désiré



- Le fichier importé apparaît dans la fenêtre



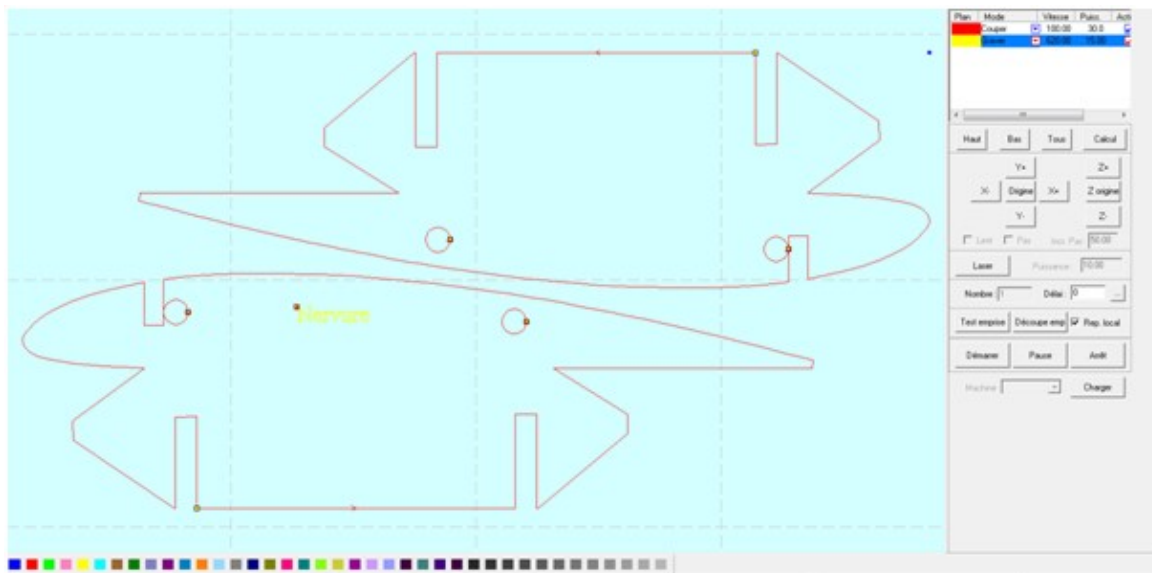
- Dans la partie de droite, on définit les actions à mener en fonction des couleurs et l'ordre d'usage.



- Le fichier étant prêt, il faut le charger dans la machine.
- Allumer la machine au préalable.



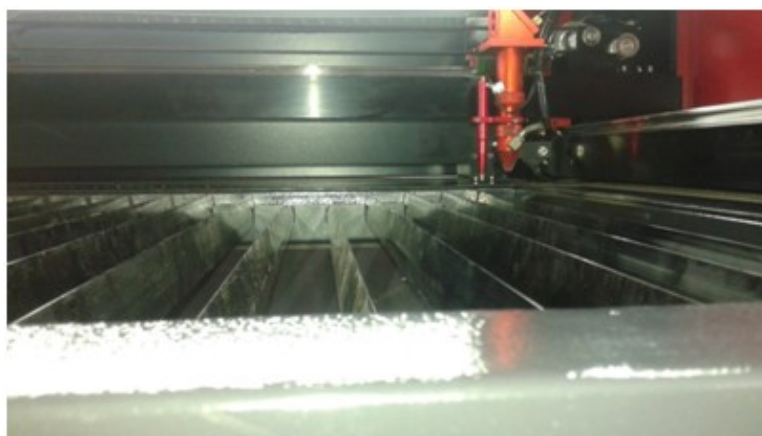
- Retourner sur l'ordinateur et Sélectionner Charger.

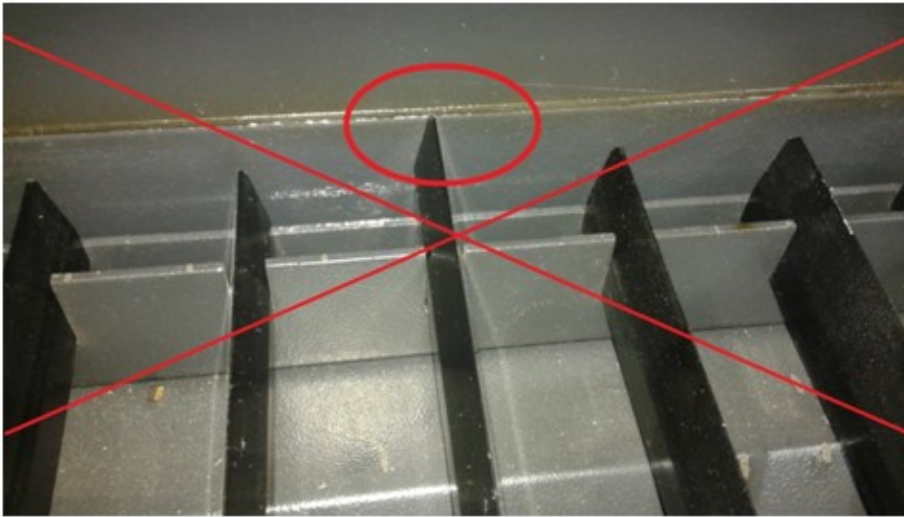


- La boîte de dialogue « transfert de fichier » s'affiche.
- Sélectionner « Effacer tous » puis « charger le fichier actif ».



- A ce stade nous quittons l'ordinateur pour effectuer les manipulations sur la machine.
- **Avant toutes choses, vérifier qu'aucunes « lattes » ne dépassent et quels soient bien en place dans leur logements.**



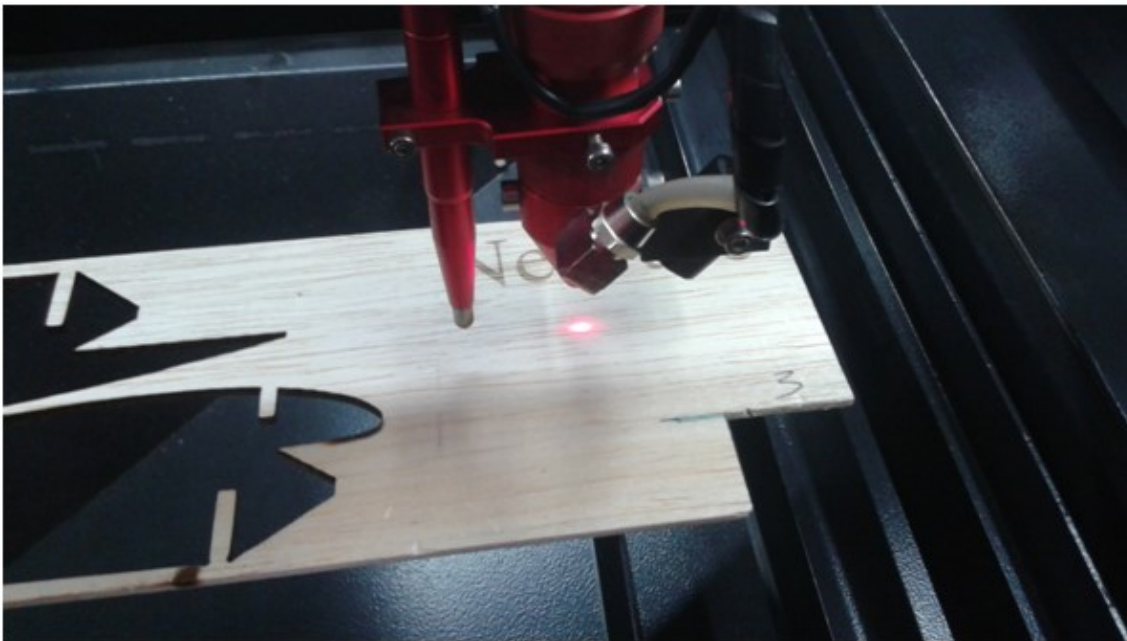


- Enlever les « lattes » non indispensables au maintien de la plaque (ce serait dommage de les « usinés »).



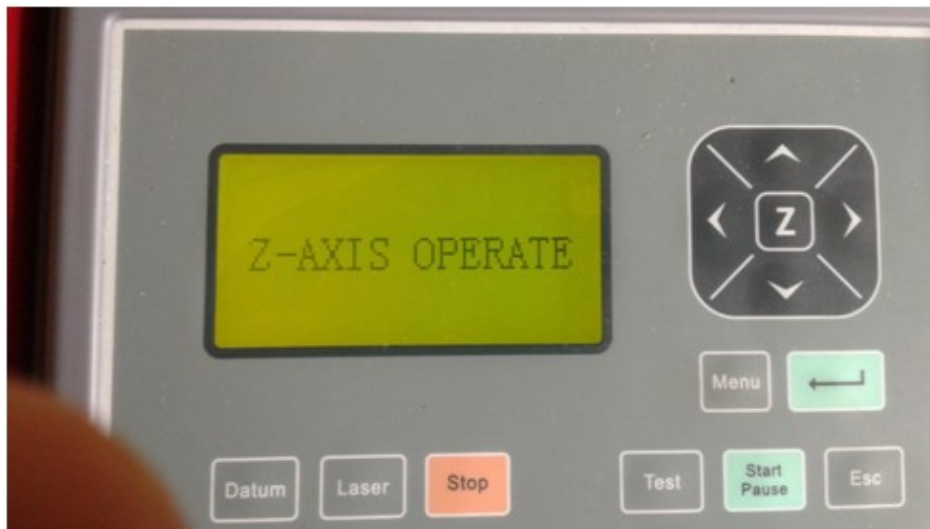
- Déplacer le laser, à l'aide du clavier, au dessus de la matière pour effectuer le ZERO.
- L'inscription LASER ne doit pas être en noir sinon appuyer sur ESC.



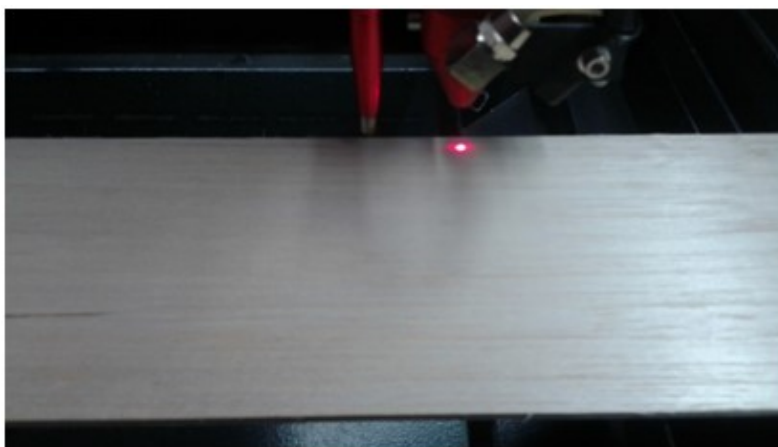


- Appuyer sur Z puis sur Datum





- Le plateau monte et le palpeur détecte la partie supérieure de la surface à découper (ceci afin de faire une focale sur cette surface)
- Déplacer le laser avec le clavier pour replacer la tête au point d'origine désiré pour débiter la découpe



- Sélectionner TEST pour vérifier que la surface à découper ne sort pas de la matière.



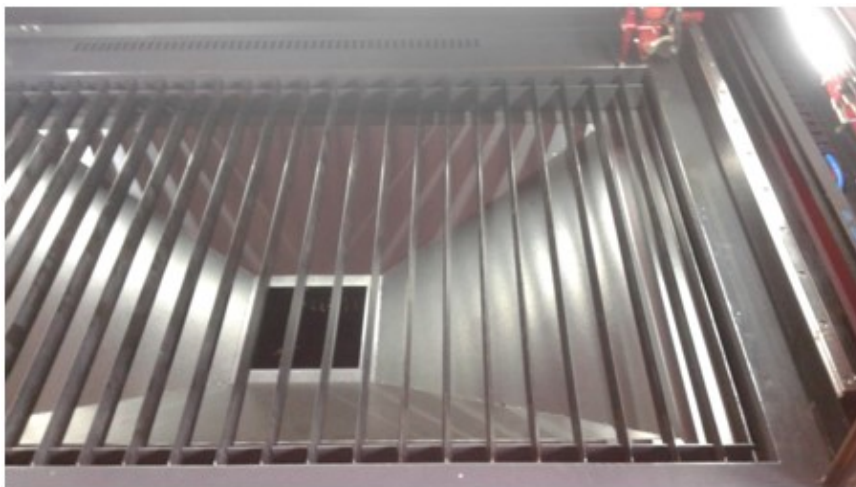
- Une fois validé on peut lancer la découpe en appuyant sut Start/Pause



- Une fois toutes les découpes terminées, renvoyer la tête à son point d'origine en appuyant sur datum.



- Replacer les « lattes » enlevées en prenant soin de bien les insérer dans leur logement.



- Eteindre la machine



- Nettoyer la machine. Oui le pinceau sert à quelque chose.



- Éteindre l'ordinateur

Bonne utilisation

Réglages de la vitesse et de la puissance du laser

Faites des tests, ces réglages sont un bon départ mais vont dépendre de de la qualité de votre matériau et de l'usure de la machine (encrassement des miroirs).

Matériau	Vitesse	Puissance	Détails
MDF 3mm	25 mm/s	36%	découpe franche
MDF 6mm	15 mm/s	65%	découpe ok
Contreplaqué peuplier 10mm	13mm/s	65%	découpe ok
Contreplaqué peuplier	200mm/s	10%	Pour gravure : brûlure superficielle
Contreplaqué peuplier	200mm/s	25%	Pour gravure : brûlure marquée, creuse le matériau

Carton

Ressources à tester



Neque porro quisquam est qui
dolorem ipsum quia dolor sit amet,
consectetur, adipisci velit...

Optimisation automatique du placement de pièces :

<https://github.com/Jack000/SVGnest> (<https://github.com/Jack000/SVGnest>)



ressources/decoupeuse_laser.txt Dernière modification: 2018/02/24 18:12 par aruiz

Sauf mention contraire, le contenu de ce wiki est placé sous les termes de la licence suivante : CC Attribution-Share Alike 4.0 International (<http://creativecommons.org/licenses/by-sa/4.0/>)