

DÉCOUPEUSE LASER



NE JAMAIS LAISSER LA MACHINE SANS SURVEILLANCE
NE JAMAIS DÉCOUPER DE PVC, TEFLON
ATTENDRE L'ARRÊT DE L'EXTRACTEUR AVANT D'OUVRIER LE CAPOT

Plastiques : Acrylique, Mé laminé, Plexiglass (coulé mieux qu'extrudé), Porex, **éviter le polycarbonate**
Bois : Balsa <= 3mm, bouleau, chêne <=8mm, cèdre, pin, érable, liège <=12mm, medium <=8mm, contreplaqué <= 22mm (attention la colle contenue encrasse les filtres)
Textiles (attention aux fumées produites par les synthétiques), Carton, Papier



NE PAS COUPER UNE MATIÈRE INCONNUE, en cas de doute => contacter l'équipe technique

DÉCOUPE/GRAVURE

- 1- Vérifier qu'il n'y a aucun matériau dans l'espace de travail avant d'allumer la machine. Allumer et laisser faire l'auto-calibration.



- 2- Appuyer sur les boutons monter et shift simultanément pour remonter la grille.



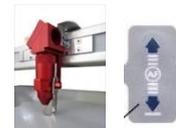
- 3- Abaisser suffisamment la grille pour y placer le matériau. Vérifier qu'il n'y aura pas d'obstacles/collisions lors des déplacements de la buse.



- 4- Faire la mise au point du laser en utilisant les boutons monter/descendre.

⚠ VÉRIFIER QUE LE POINT EST BIEN NET

Si ce n'est pas le cas, la lentille peut être sale, ou il peut y avoir un autre problème => contacter l'équipe technique



- 5- Placer la buse au point de départ de la découpe



- 6- Ouvrir le fichier de découpe via Inkscape ou tout autre logiciel de dessin vectoriel.

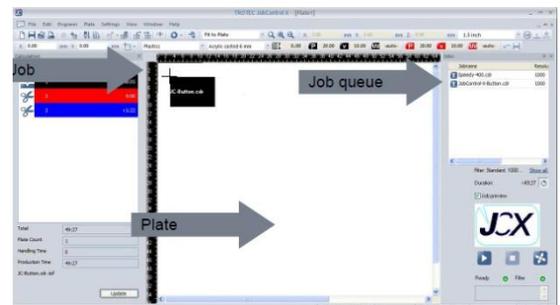
Traits de coupe : rouge 255 0 0

Traits de gravure : noir 0 0 0

Lancer l'impression -> JobControl s'ouvre, connecter la découpeuse en cliquant sur le bouton connect.



- 7- Glisser le job depuis la liste vers le plan de travail (plate) et l'aligner avec le curseur représentant la buse. La preview apparaît.



- 8- Choisir le matériau dans la bibliothèque : click droit ou double click dans la plate hors zone job, « Configurer matériaux » et choisir le matériau adéquat

- 9- Lancer la découpe/gravure

⚠ SURVEILLER LA DÉCOUPE



- 10- **⚠ NE PAS OUVRIER LE CAPOT AVANT L'ARRÊT DE L'EXTRACTEUR D'AIR**

AJOUT D'UN NOUVEAU MATÉRIAU

 **TOUJOURS METTRE EN MARCHÉ AIR ASSIST. POUR LA DÉCOUPE !!!! CE N'EST PAS MIS PAR DÉFAUT**

Color	Process	Power	Speed	PPI/Hz	Auto	Passes	Air Assist	Z-Offset	Advanced
1	Engrave	50.00	100.00	500 PPI	<input type="checkbox"/>	1	On	0.00	Default
2	Cut	50.00	2.00	10000 Hz	<input type="checkbox"/>		On	0.00	Default

Cela active le surpresseur d'air au niveau de la buse et empêche les fumées de remonter dans la tête.

Puissance : [0..100] % de la puissance max 80W

Vitesse : [0..100] % de la vitesse max

PPI : fréquence d'impulsion, laisser les valeurs par défaut

EN CAS DE FLAMME

1. Arrêter le job
2. Petite flamme qui s'éteint de suite, demander conseil auprès de l'équipe technique avant de reprendre la découpe