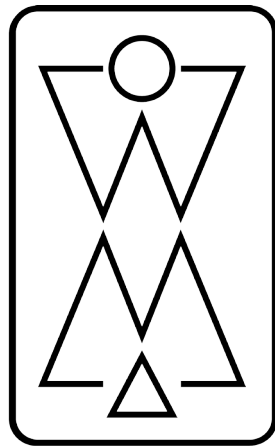
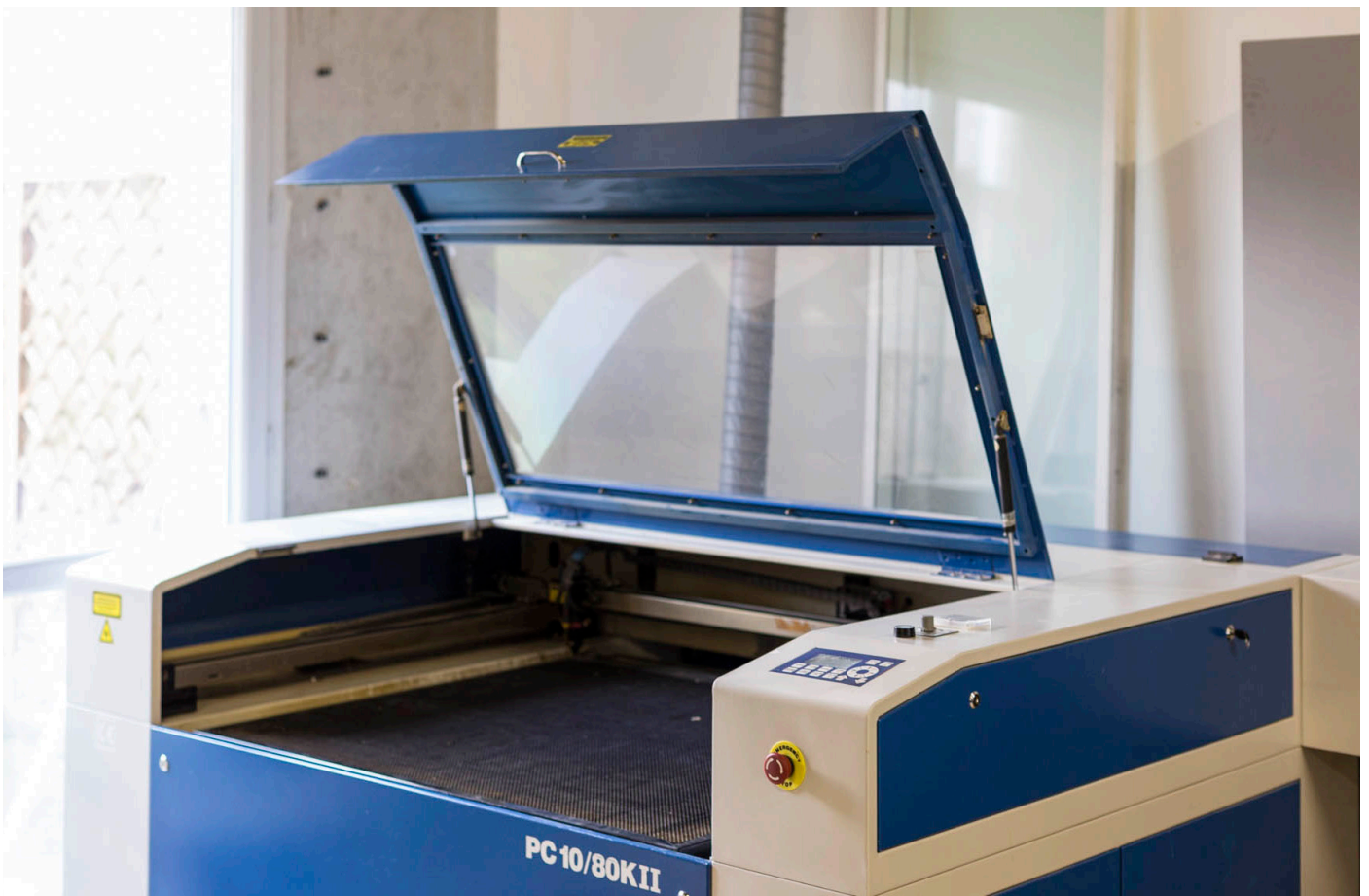


Guide d'utilisation de la Découpeuse LASER



FABRIQUE DE QUARTIER



- Woma -

Modèle : Perez Camps PC10/80kII

Dimensions : 1000x799,9mm

Puissance : 130 watts

Type de fichier :

- ai
- dxf
- dwg

Liste des matériaux qui ne peuvent pas être découpés au laser (source : carrefour numérique):

Métaux

Fibre de verre / Verre

Carton mousse (carton + Polystyrène expansé)

Carte de circuit imprimé (Fibre de verre + époxy)

Fibre de carbone

Tous les matériaux contenant du chlore : PVC / Vinyle

Tous les matériaux contenant du fluor : Téflon

Les matériaux réfléchissants : Miroir / Métaux polis / Chrome

Valcromat

PMMA extrudé

Polycarbonate (PC) / Lexan / Makrolon / Polystyrène expansé/extrudé (mousse)

Liste des matériaux découppable

Bois

Bois brut (faible épaisseur)

MDF / Medium (éviter les épaisseur >6mm qui on un rendu très brûlé et émettent beaucoup de fumée) -Ne pas utiliser de MDF teinté dans la masse

Contreplaqués

Certaines matières plastiques :

Polyamide / PA / Nylon

Polyoxyméthylène / POM / Delrin

Polyester / PES / Thermolite / Polarguard

Polyéthylène téréphtalate / PET / Mylar

Polyimide / PI / Kapton

Polystyrène / PS

Acrylique / Polyméthylmétacrylate / PMMA / Plexiglas

Polypropylène / PP

Acrylonitrile-butadiène-styrène / ABS

Polytétrafluoroéthylène) / PTFE

Rhodoïd / Transparent pour rétroprojecteur

Mousses :

Polyester / PES

Polyéthylène / PE

Polyuréthane / PUR

Neopren - Prend feu facilement

Tissus (feutre, chanvre, coton, acrylique, nylon)

Cuir

Papier

Carton, carton bois

Carton plume (carton+mousse PU) - Le carton mousse (carton+Polystyrène expansé) se découpe lui beaucoup moins bien

Caoutchoucs naturel, synthétique (uniquement s'ils ne contient pas de chlore) - Attention génère beaucoup de suie et encrasse énormément les machines.

Allume la machine



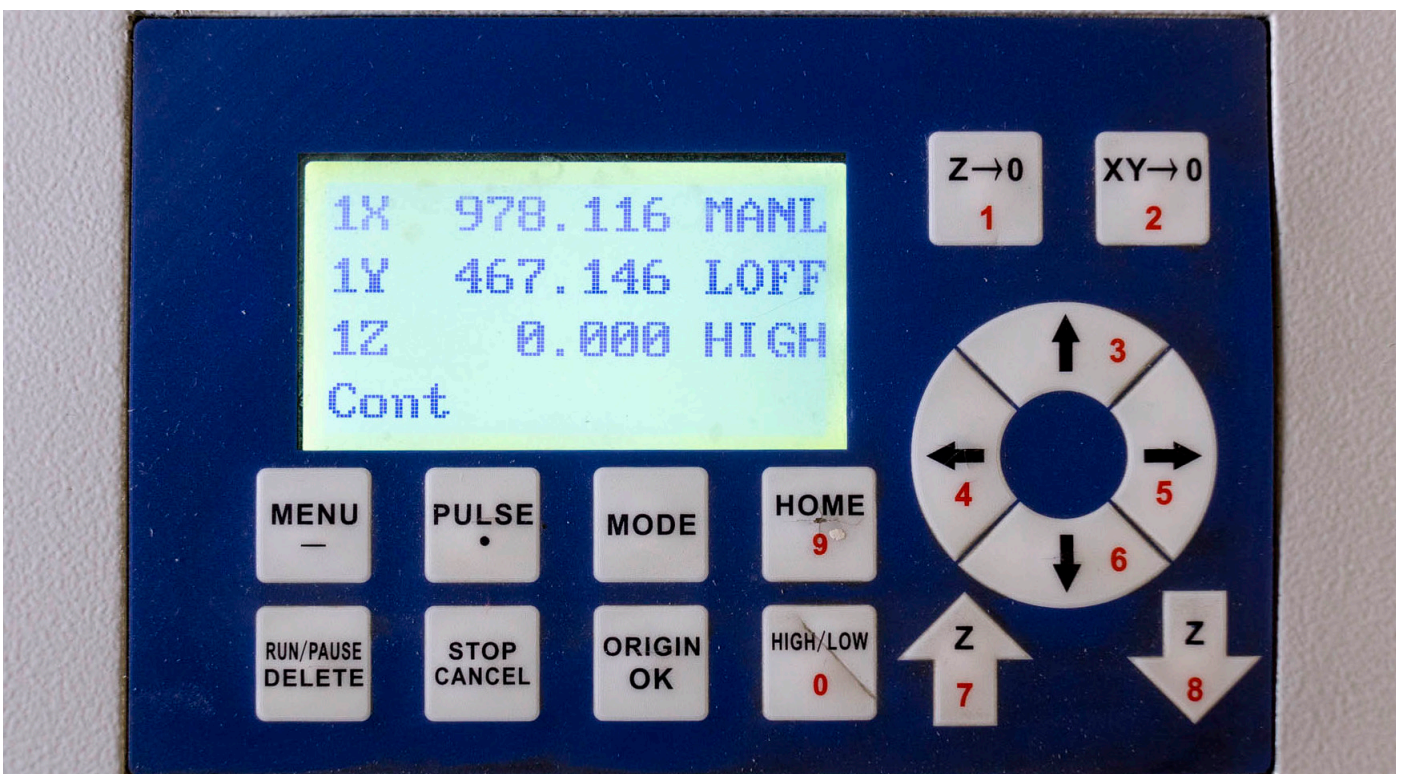
Appuie sur «origin ok» pour renvoyer la machine à son origine mécanique



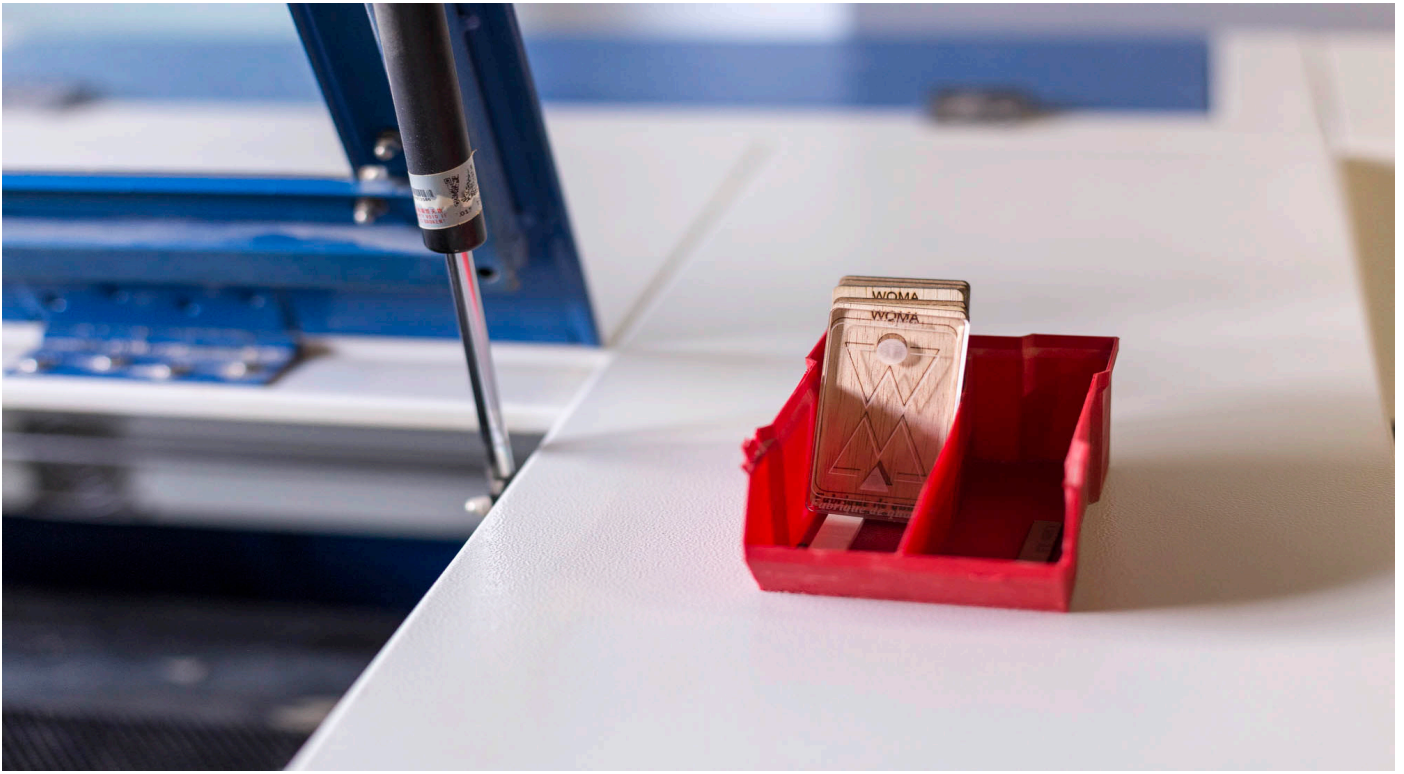
Place ton matériaux en haut à gauche du nid d'abeille



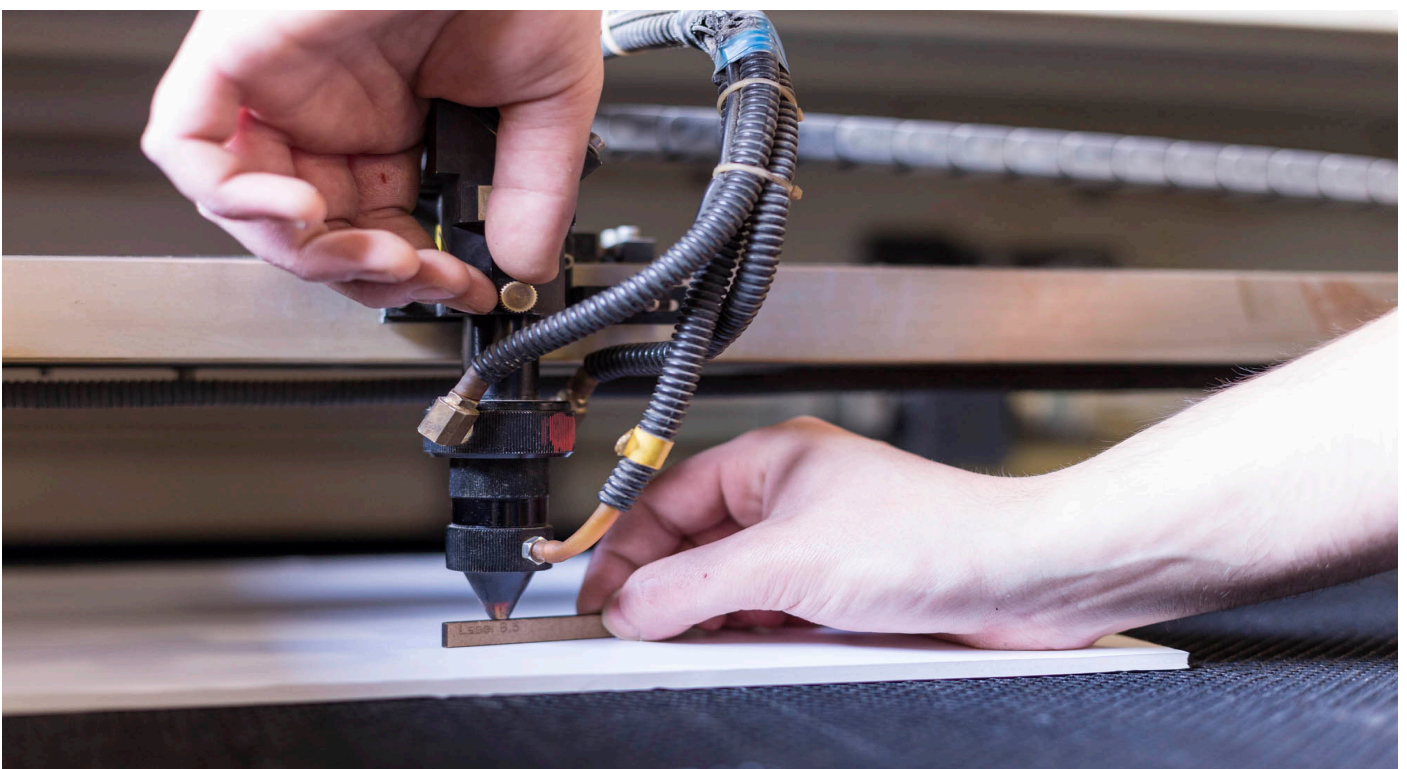
Avec les touches directionnelles, place la tête du laser au dessus de ton matériaux



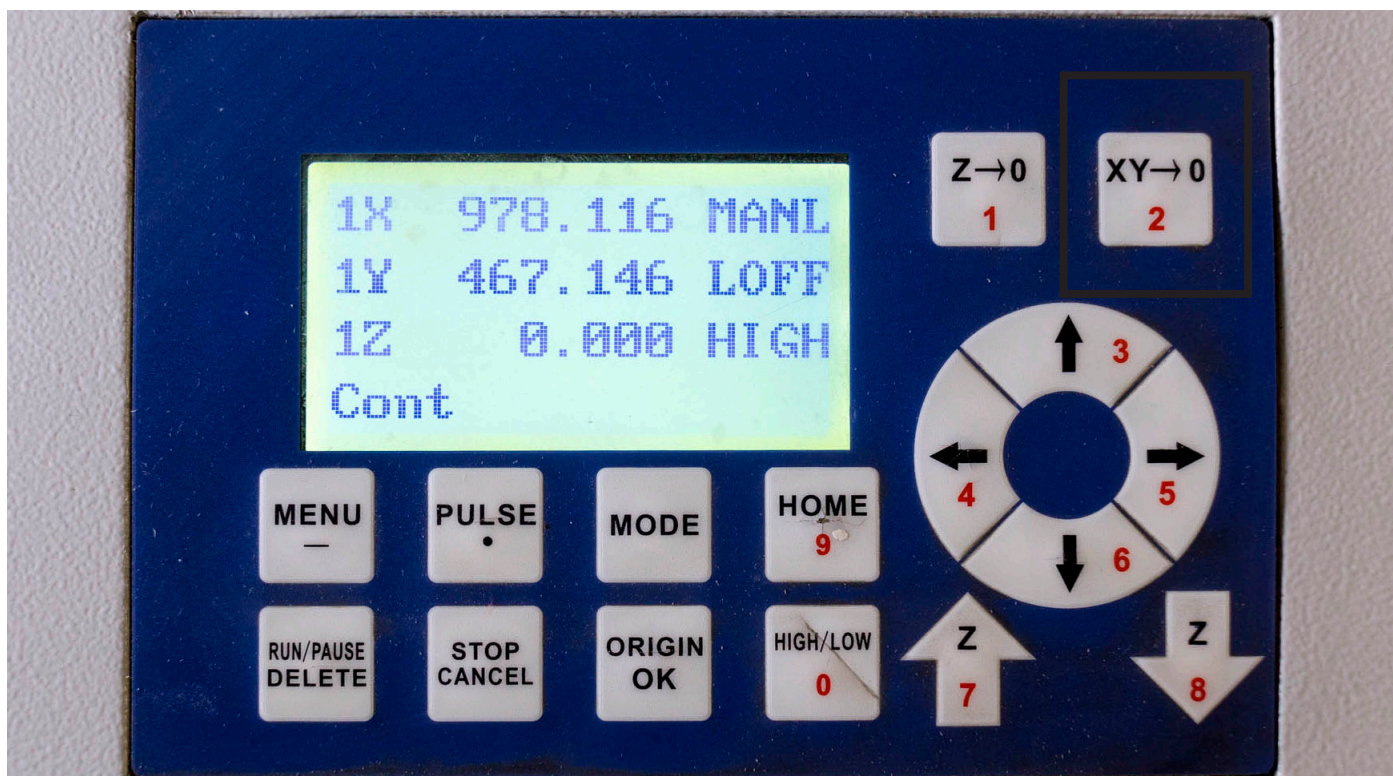
Le compartiment de droite contient des cales qui permettent de régler la hauteur de la tête du laser en fonction de l'épaisseur de ton matériaux



Pose la cale sous la tête du laser et dévise la buse pour la faire tomber sur la cale



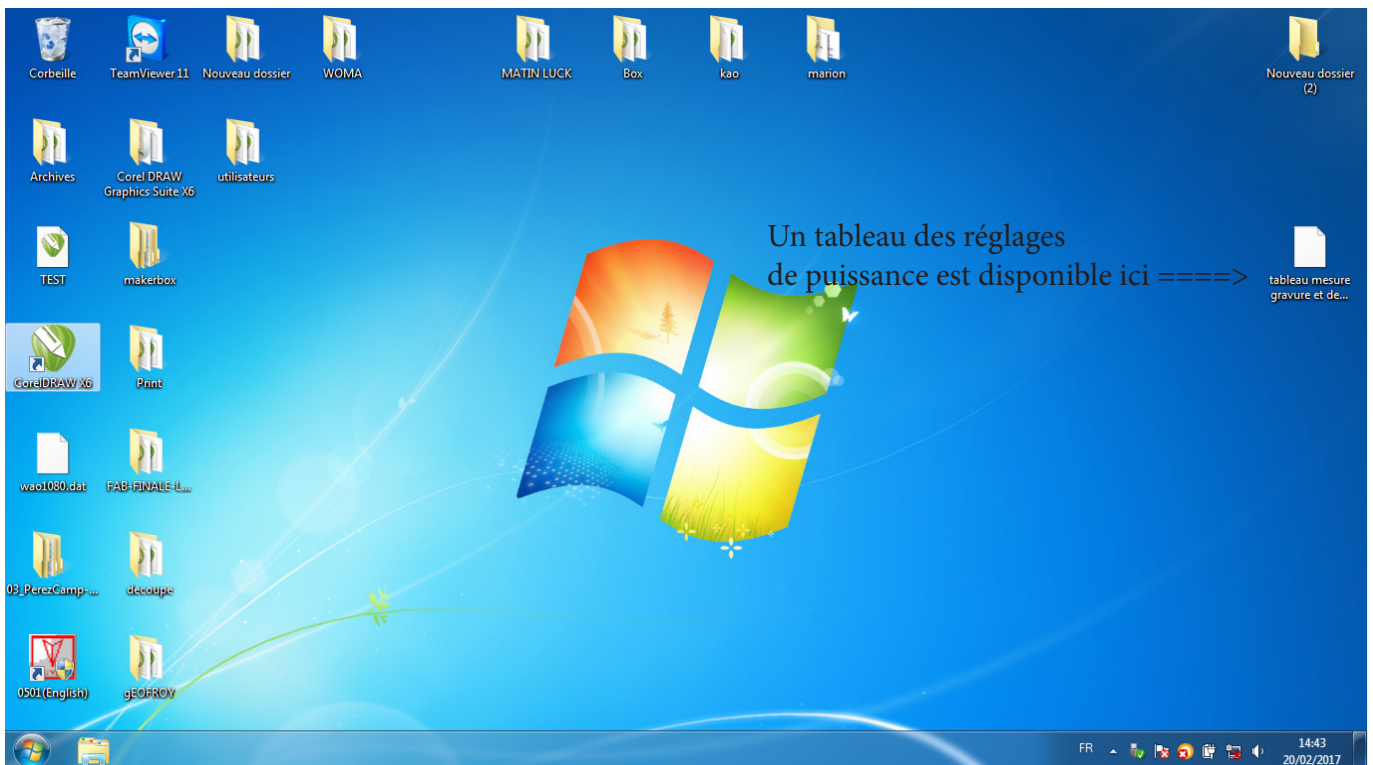
Positionne la tête du laser en haut à gauche de ton matériaux et appuie sur «XY->0» pour définir ton origine



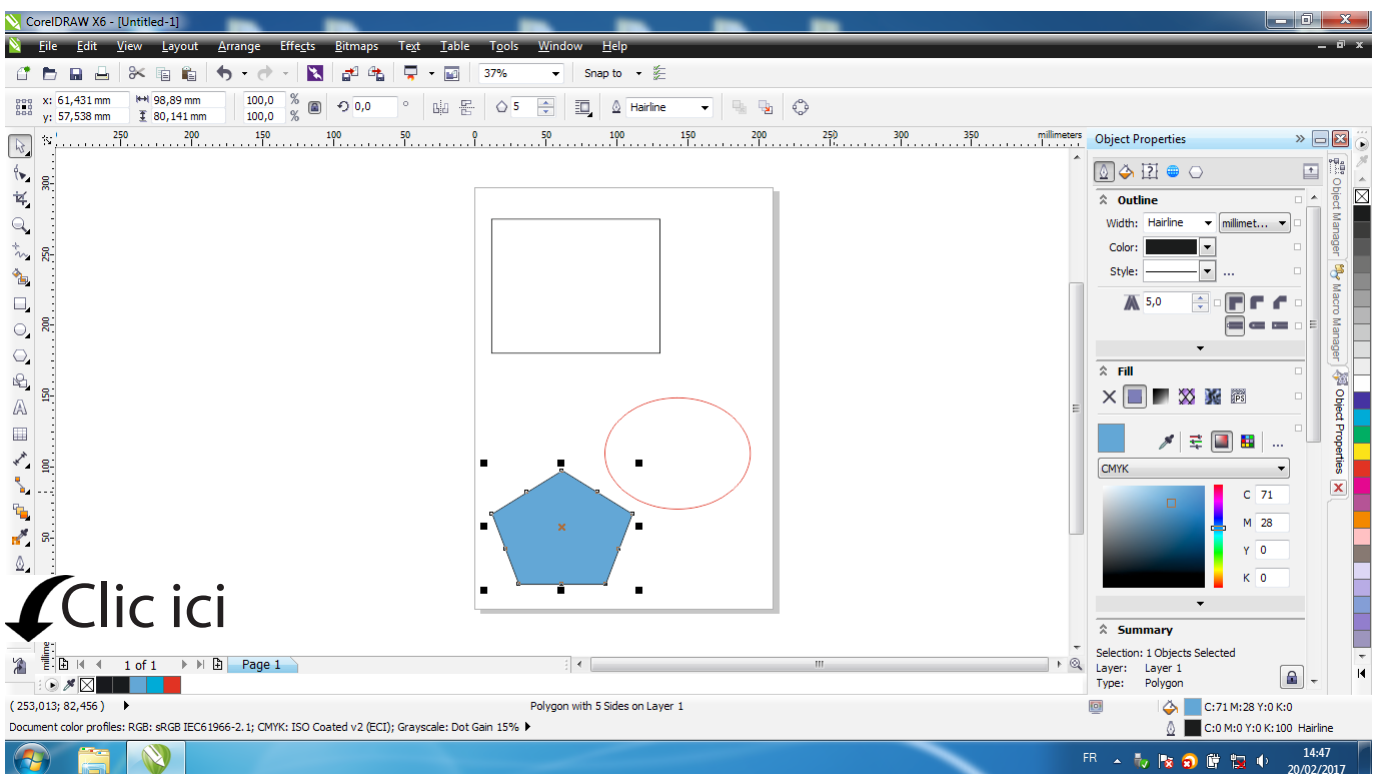
Tu peux maintenant aller sur le poste de travail dédié



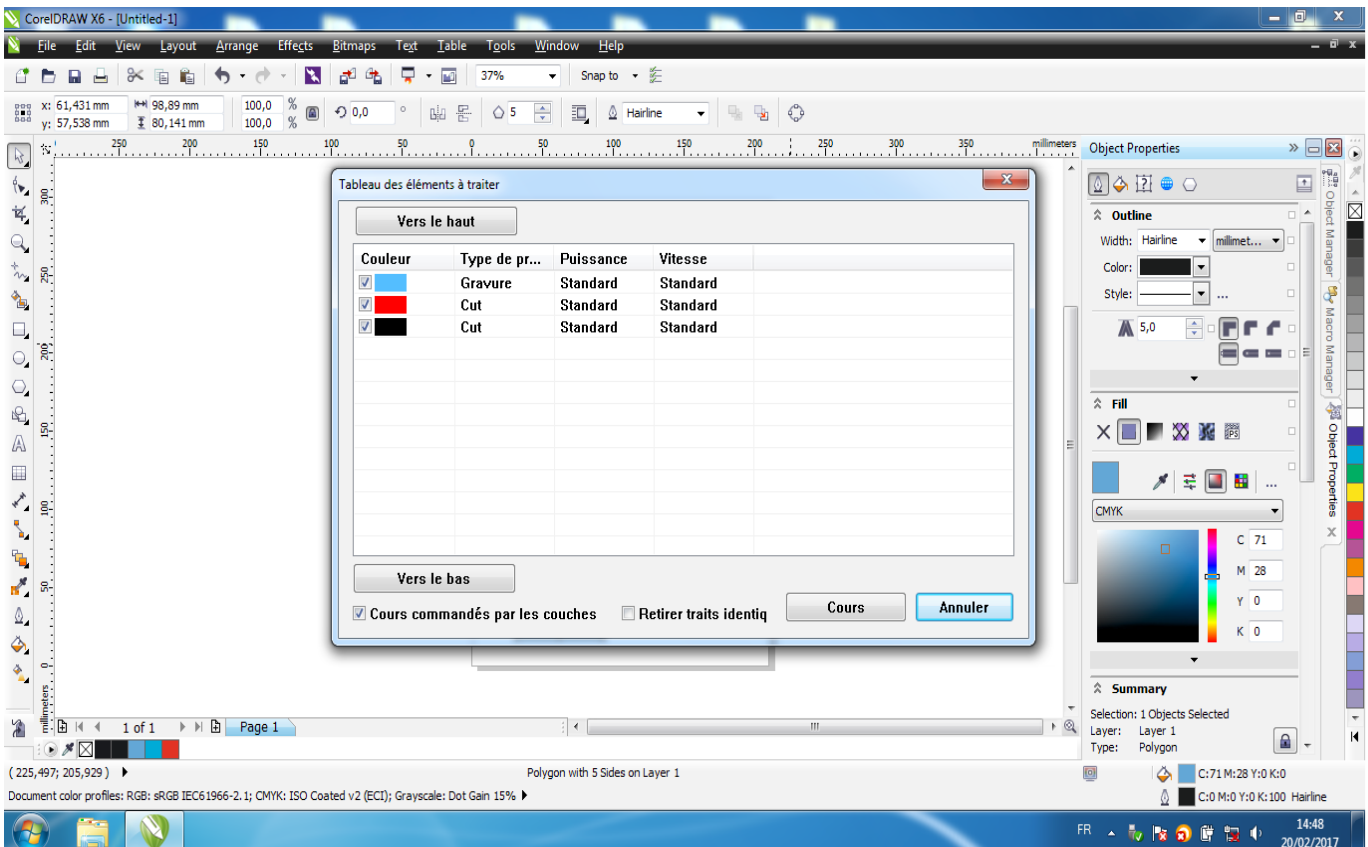
Ouvre ton fichier avec CorelDraw



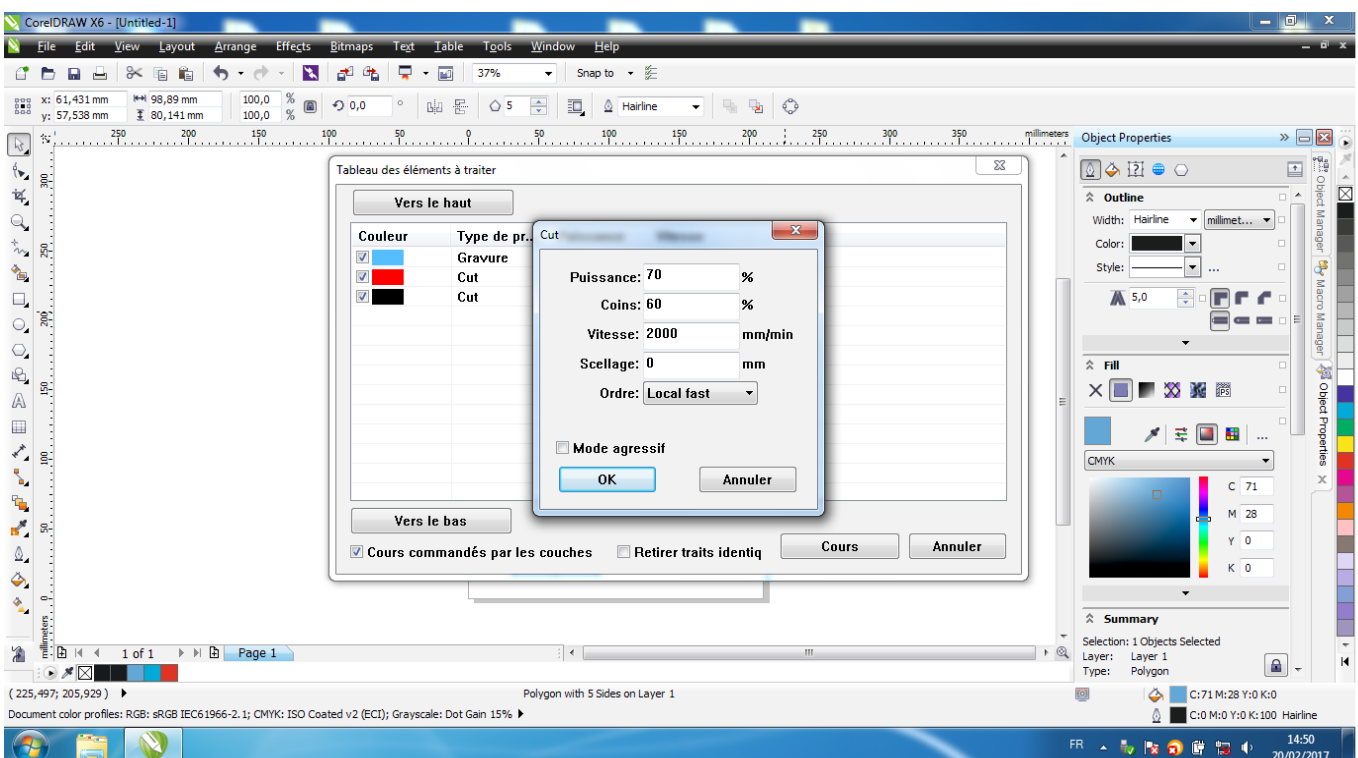
Il faut différencier les découpes, les gravures et les remplissages par une couleur différentes



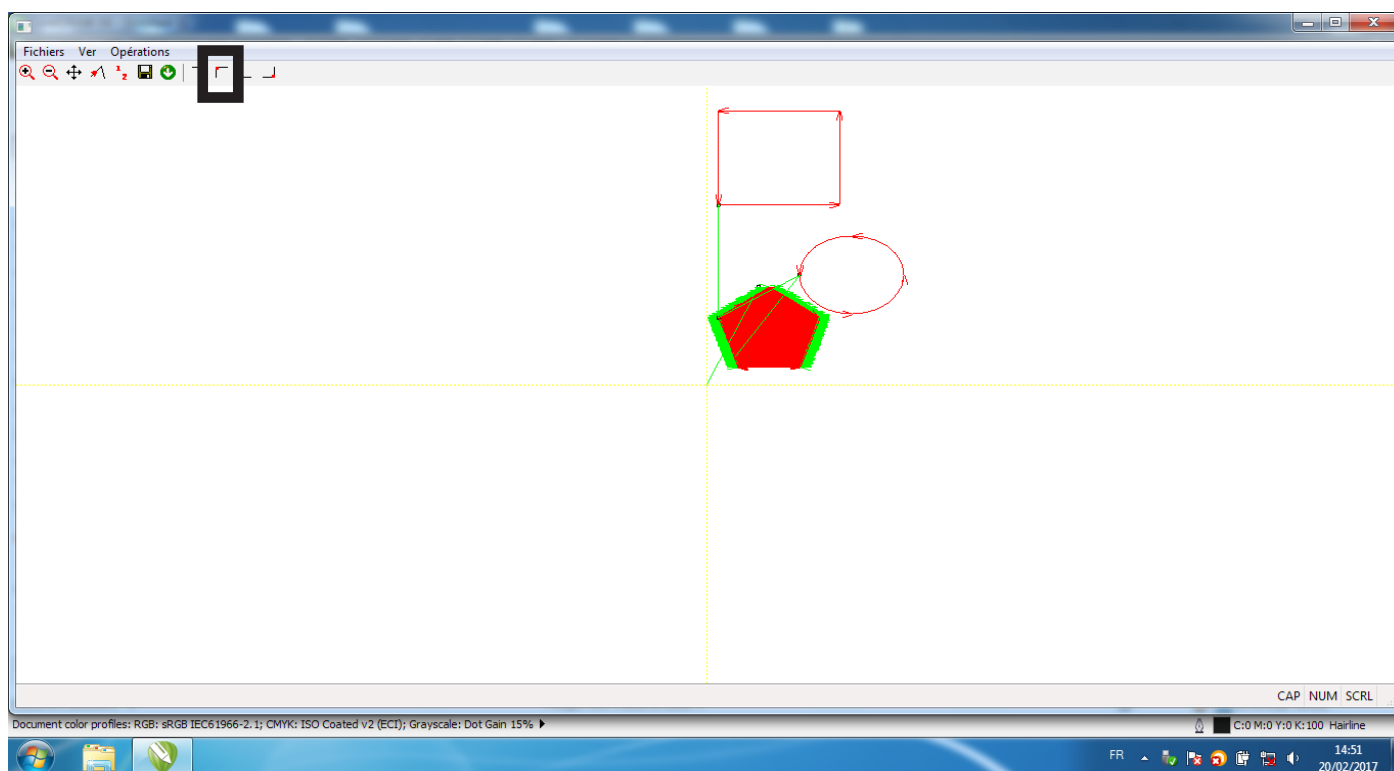
Tu peux choisir l'ordre dans lequel sera exécuter le parcours.



Les réglages sont inscrit sur le tableau de puissances. Appuie sur cours pour l'étape suivant.



Selectionne l'origine en haut à gauche puis clic sur la flèche verte pour envoyer ton fichier dans la machine.



Pour accéder à ton fichier depuis la machine, maintiens le bouton «run» et «home». Ensuite sélectionne «inner file» et appuie sur «origine OK».



Allume le système de refroidissement



Allume le système de filtration



- Woma -

Appuie sur «origin ok» et c'est parti! N'oublie pas de surveiller régulièrement l'usinage. En cas d'urgence tape sur le bouton rouge.



Bravo ta découpe est réussi



2017
Alexandre Guerguadj, Thomas Mollet
Photos : Arnaud Delente