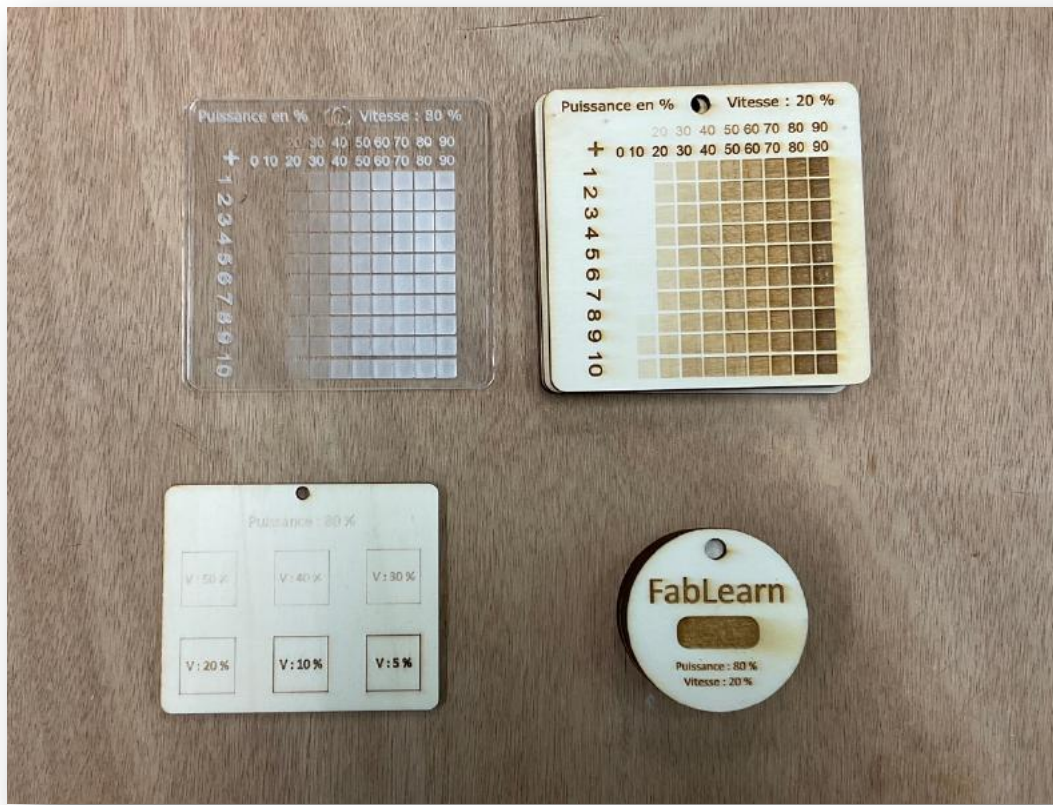

Trotec Speedy 100R – Paramètres conseillés

Découpe laser

		Paramètres		
Matériau	Épaisseur [mm]	Puissance [% du max.]	Vitesse [% du max.]	Fréquence [Hz]
Contreplaqué peuplier	4	80	1	1000
Acrylique extrudé	2	90	1	4000
	3	90	0.6	4000
	5	90	0.3	4000
MDF	3	60	0.5	1000

Gravure laser

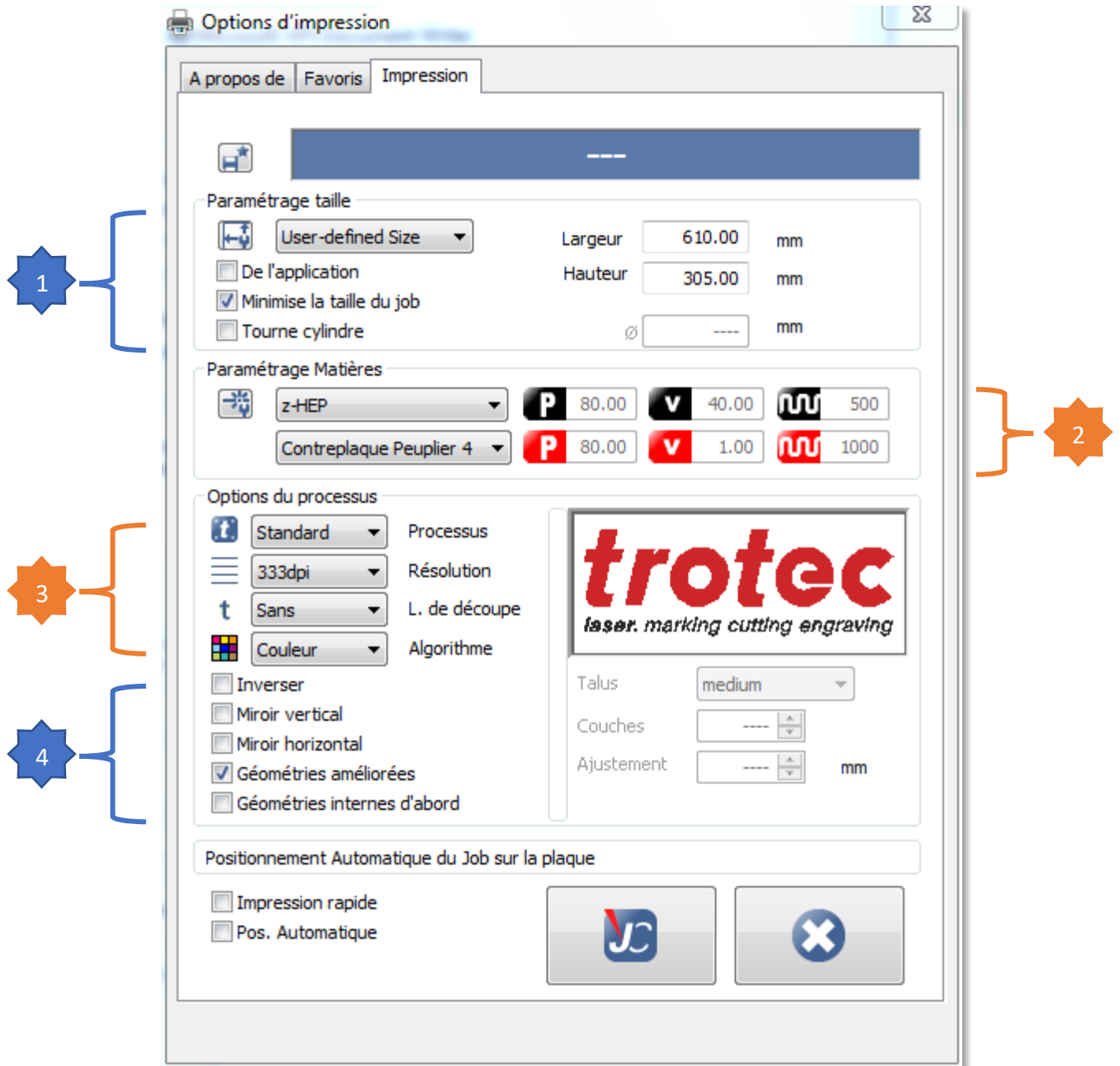


Les paramètres pour la gravure dépendent de la profondeur de gravure souhaitée. Pour vous permettre d'obtenir l'aspect recherché, des nuanciers et des échantillons sont à votre disposition au FabLearn.

Résolution conseillée selon le matériau :

- ◇ **Bois** : 125, 333 ou 500 DPI (faibles résolutions)
- ◇ **Acrylique** : 500 ou 600 DPI (résolutions modérées)

Préférences de découpe/gravure



1

Taille de la zone Inkscape à découper/graver

2

Réglages des paramètres laser

3

Traitement du fichier SVG en fichier de découpe/gravure :

- *Standard* : traite images vectorielles et bitmaps selon l'algorithme spécifié
- *Optimisé pour les photos* : grave un bitmap haute résolution
- *Relief* : grave un relief selon des niveaux de gris

4

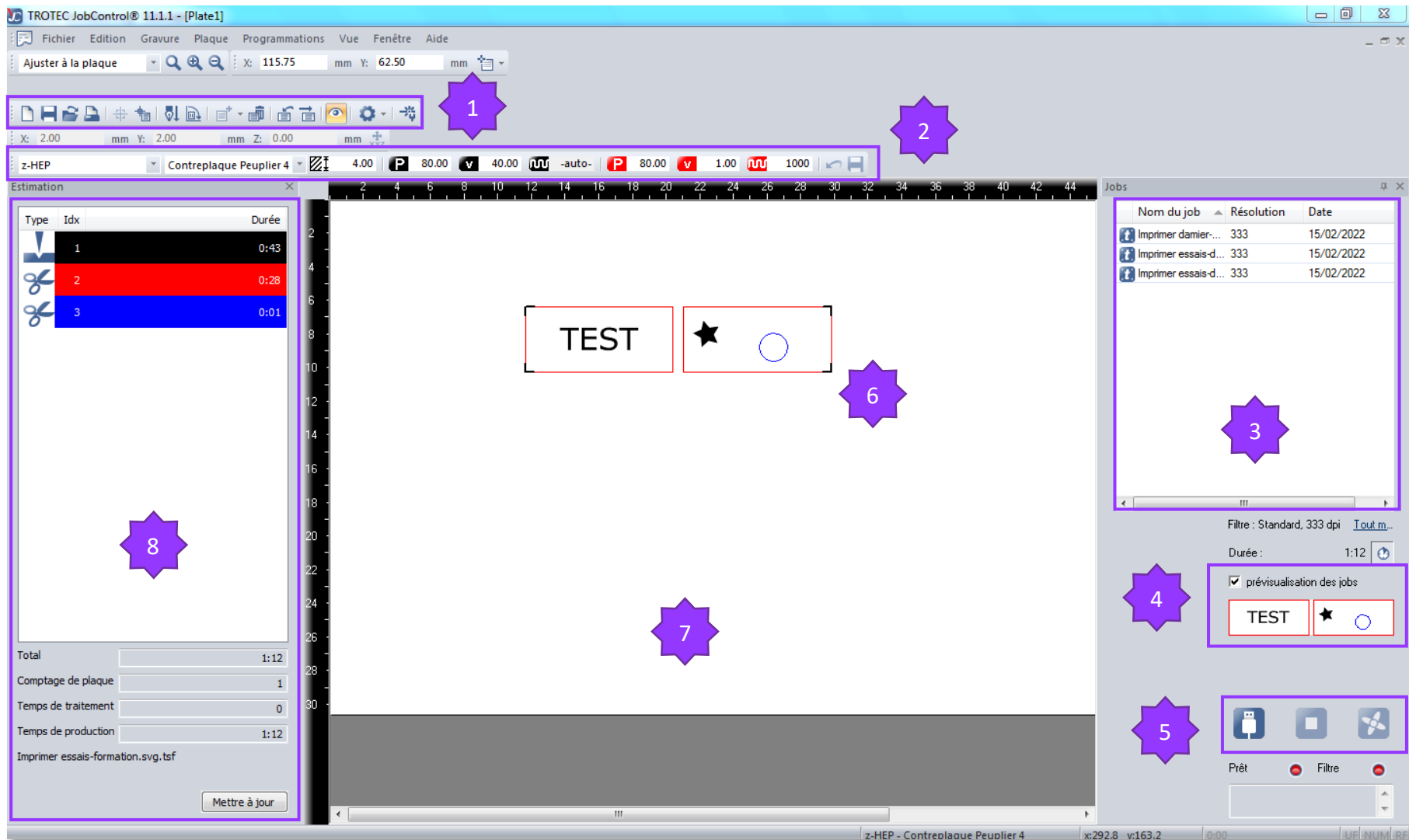
Options supplémentaires de traitement du fichier SVG



Ajuster au besoin



Prérégulé



1

Options de job

3

File d'attente

5

Connexion – Départ/Arrêt

7

Plaque virtuelle

2

Paramètres lasers

4

Aperçu du job

6

Job virtuel

8

Temps estimé