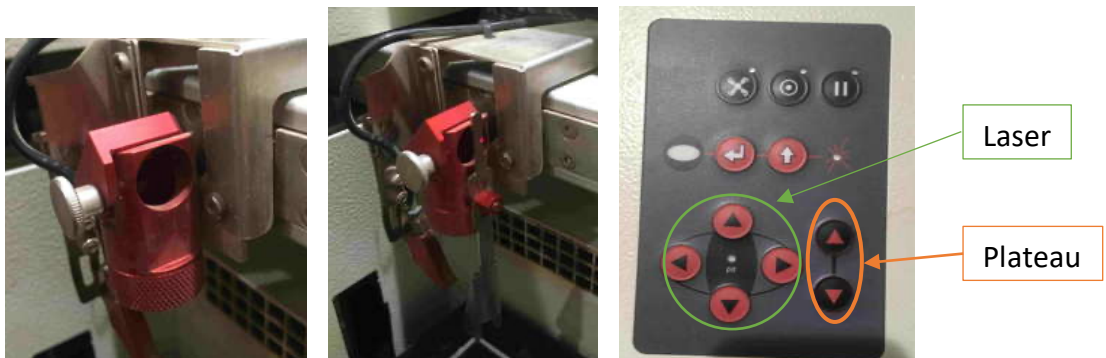


Un mode d'emploi rapide pour la découpeuse Trotec

- 1) Allumer la découpeuse à l'aide du bouton situé à l'arrière en haut à gauche.
- 2) Allumer le MacBook qui démarre sous Windows (*mot de passe* : fablab).
- 3) Sous le MacBook, allumer la ventilation (appuyer assez longtemps) et s'assurer que la gaine de ventilation associée à la découpeuse est bien reliée à l'évacuation d'air.
- 4) Sur l'ordinateur, ouvrir son projet .svg avec *Inkscape*.
- 5) Choisir la planche à découper/graver et la placer dans la découpeuse.
- 6) Initialiser la position du pointeur laser en accrochant la toise à l'endroit prévu puis monter le plateau jusqu'à ce que la toise bascule.



- 7) Fermer le capot de la découpeuse.
- 8) Lancer l'impression du document sur *Inkscape* et choisir le driver *Trotec Engraver....*
- 9) Cliquer sur **Préférences**.

10) Choisir les paramètres associés à la matière à découper.

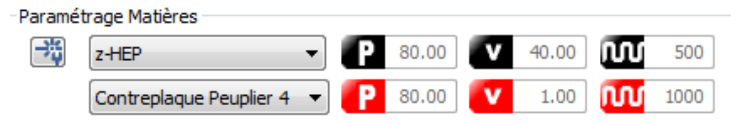
- Choisir la catégorie **z-HEP**, puis le matériau voulu.
- Le codage couleur permet d'identifier les découpes des gravures.


Noir : gravure tramée (jpg, png)

Rouge : découpe vectorielle,

Bleu (non visible ici) : gravure vectorielle

→ c.f. « Préparer un fichier sur Inkscape pour la découpe laser » pour plus d'info



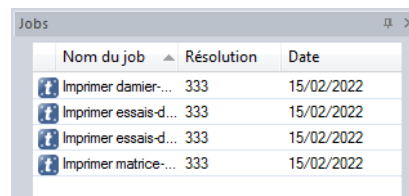
- Si nécessaire, cliquer sur  pour afficher le détail des paramètres et les modifier.

→ c.f. fin de ce document pour les réglages

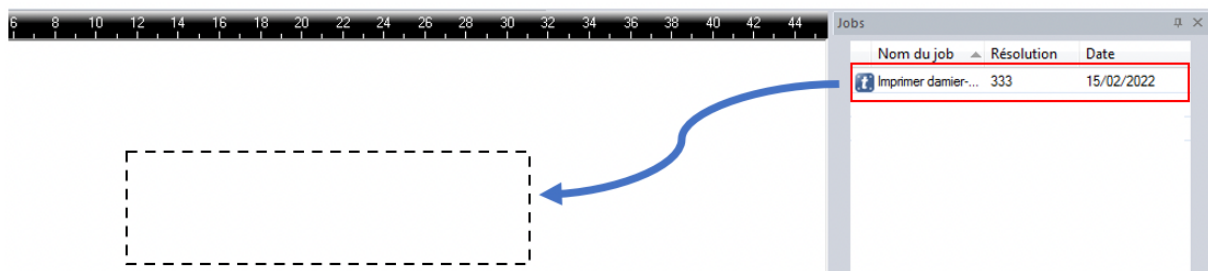
11) Cliquer sur OK, puis sur  pour sauvegarder les paramètres.

12) Cliquer sur **imprimer.** Le logiciel *JobControl* s'ouvre. Si nécessaire, cliquer sur 

13) Il est possible que *d'anciens jobs* soient encore indiqués. Les *supprimer* et ne garder que celui qui nous intéresse (clic-droit sur le job, puis *supprimer*).



14) Cliquer-glisser alors ce job sur la plaque virtuelle de découpe, et positionner comme voulu.



15) S'assurer que la prévisualisation corresponde bien puis cliquer sur connexion.



16) Dernier contrôle avant la découpe / gravure, puis cliquer sur



pour lancer.

17) La fin du travail sera signifiée par un bip.

18) Votre création est prête à être récupérée.



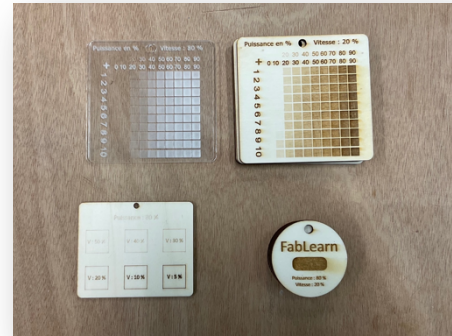
Trotec Speedy 100R – Paramètres conseillés

Découpe laser

<i>Matériau</i>	<i>Épaisseur [mm]</i>	<i>Paramètres</i>		
		<i>Puissance [% du max.]</i>	<i>Vitesse [% du max.]</i>	<i>Fréquence [Hz]</i>
Contreplaqué peuplier	3	80	0.8	1000
	4	80	0.9	1000
	5	90	1	1000
	6	90	0.7	1000
Acrylique extrudé	1	90	1	4000
	2	90	1	4000
	3	90	0.4	4000
	5	90	0.3	4000
	6	100	0.7	4000
MDF	3	60	0.5	1000
	4	70	0.5	1000
	5	80	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.



En cas de doute, un premier compromis pourrait être :

Paramètres			
Matériau	Puissance [% du max.]	Vitesse [% du max.]	Fréquence [Hz]
Contreplaqué peuplier	60	25	1000
Acrylique extrudé	40	10	4000
MDF	60 ou 70	25	1000

Résolution (images bitmap) conseillée selon le matériau :

Le paramètre de résolution en PPI (pulses per inch) doit être identique à la résolution choisie dans les préférences de découpe/gravure, ou un multiple de celle-ci.

Les échantillons proposés ont été réalisés avec une valeur **Automatique** de ce paramètre, déterminée par le logiciel. Nous recommandons donc de cocher **Auto**.

Dans les préférences de découpe/gravure, voici les résolutions recommandées :

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