

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



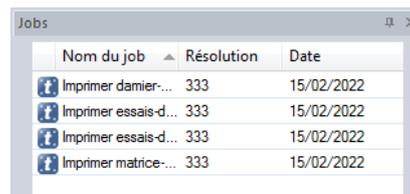
- Si nécessaire, cliquer sur  pour afficher le détail des paramètres et les modifier.

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

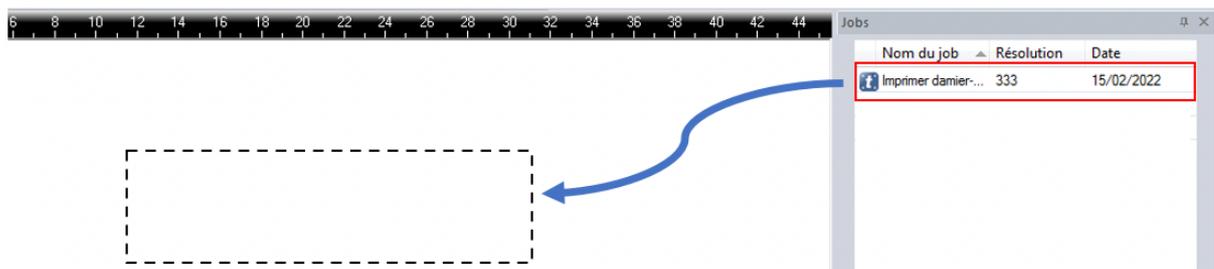
11) Cliquer sur OK, puis sur  pour sauvegarder les paramètres.

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.



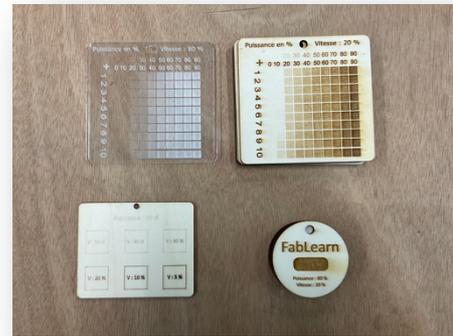
Trotec Speedy 100R – Paramètres conseillés

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)