

Machine de découpe laser

Notice d'utilisation

Mise en service des machines

Allumer le PC
Allumer la découpe laser : appuyer sur les 3 boutons



Allumer le module de refroidissement

Allumer la pompe (bouton face arrière en bas à gauche). Vérifier que l'écran est allumé.

Allumer la turbine



Enregistrer le fichier SolidWorks au format DXF

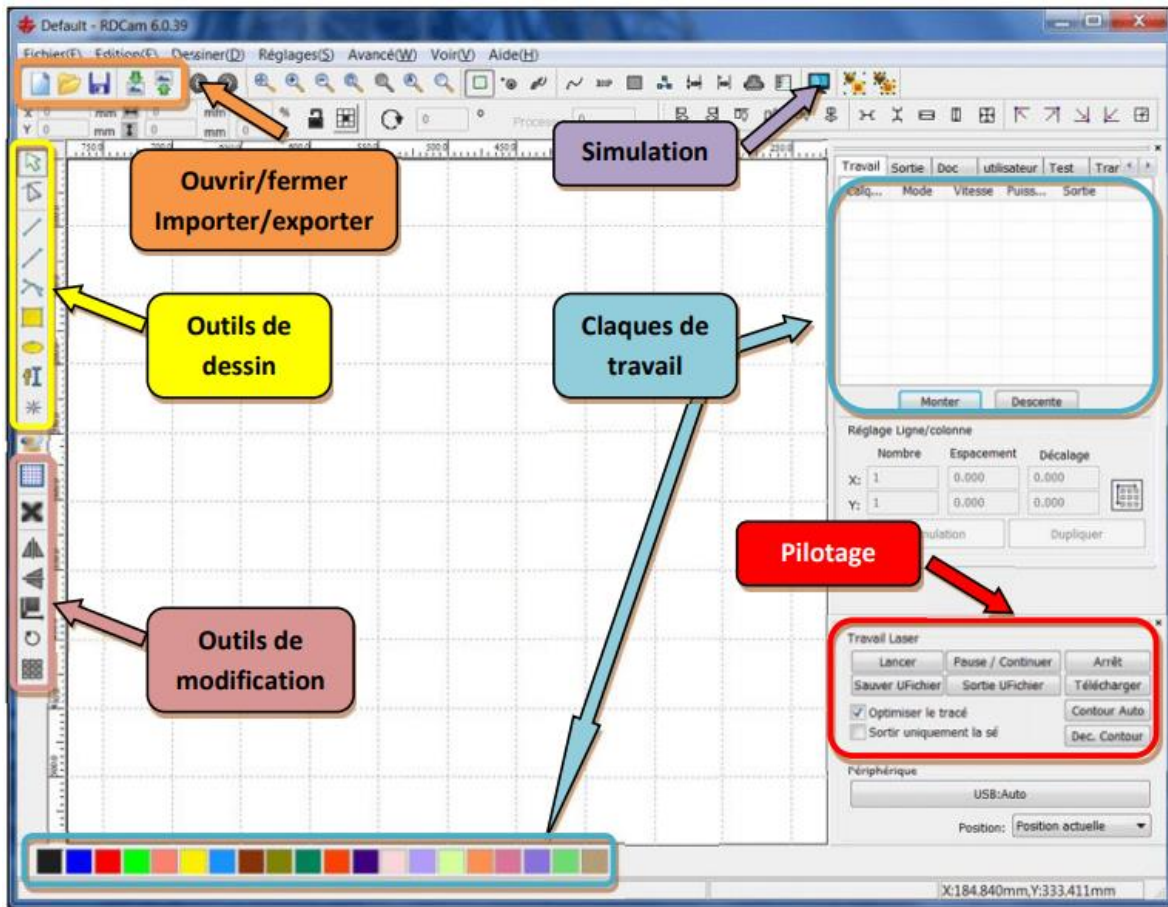
- Ouvrir la pièce
- Choisir le plan, se mettre "normal à", reconstruire
- "Enregistrer" sous DXF

RDCamV8

Sur le PC, lancer RDCamV8
Ouvrir le fichier de la pièce en utilisant
« **importer** »
Choisir la vitesse et la puissance (cf tableau)



1) Si découpe + gravure, utiliser des calques

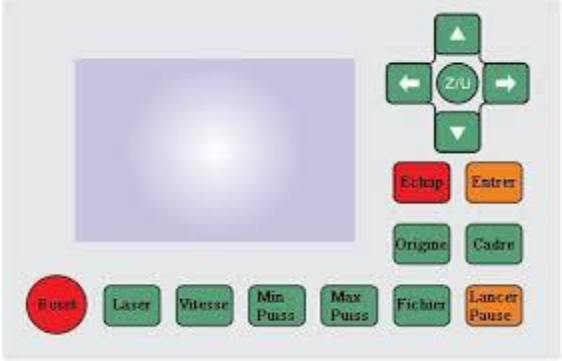



2) Choisir la vitesse et la puissance

	Gravure						Découpe					
	50W		60W		100W		50W		60W		100W	
	Puissance	Vitesse	Puissance	Vitesse	Puissance	Vitesse	Puissance	Vitesse	Puissance	Vitesse	Puissance	Vitesse
Bois	50%	300mm/s	45%	300mm/s	35%	250mm/s	85%	8mm/s	75 à 95%	5 à 10	70 à 97%	5 à 15
Médium 3mm	75%	250mm/s	70%	250mm/s	60%	250mm/s	100%	10mm/s	100%	14	100%	45
Contreplaqué	45%	300mm/s	40%	300mm/s	30%	250mm/s	80%	8mm/s	70 à 92%	5 à 10	65 à 92%	5 to 15
Verre	25%	300mm/s	25%	300mm/s	15%	250mm/s						
Cuir	20%	300mm/s	18%	300mm/s	12%	250mm/s	80%	5mm/s	75 à 90%	5 à 10	65 à 92%	5 à 10
Acrylique	70%	300mm/s	65%	300mm/s	50%	250mm/s	80%	5	80 à 98%	5 à 8	70 à 90%	2 à 8
PVC	35%	300mm/s	30%	300mm/s	20%	250mm/s						
PMMA 3mm	70%	300mm/s	65%	300mm/s	50%	250mm/s	90%	5	80 à 98%	5 à 8	100W	25
PMMA 10mm	70%	300mm/s	65%	300mm/s	50%	250mm/s	100%	2	100%	3	100%	7

2) Cliquer sur "télécharger" (dans les outils « pilotage »), laisser le nom par défaut "DEFAULT"

Découpe de la pièce

1) Placer la plaque à découper		
Optionnel :  Il faut que la plaque soit positionnée sous le palpeur		
2) Cliquer sur " Z/U ", puis dans le menu sur « auto-focus », puis " enter " (le palpeur descend puis remonte) Cliquer sur « escape » 3) cliquer sur " files ", sélectionner le fichier (le + haut dans l'arborescence) puis "enter" 4) déplacer le laser avec les flèches pour que sa position soit conforme au point vert sur le logiciel, puis cliquer sur " Origin " 5) cliquer sur " frame " puis sur " enter " pour lancer la simulation du contour de la zone découpée 6) cliquer sur " start "		

Gravure (du nom de l'équipe)

Sur RDCam, sur le dessin des pièces, sélectionner à la souris les zones à graver et cliquer, en bas à gauche de l'écran, sur le 2^{ème} calque (le bleu). Ajuster les paramètres : gravure et non découpe + vitesse + puissance.

Arrêt de la machine

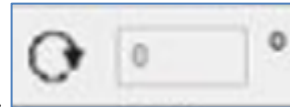
- Laisser la ventilation tourner pour aspirer la fumée dans la machine
- Arrêter tous les systèmes

Résolution de problèmes

Problème d'échelle

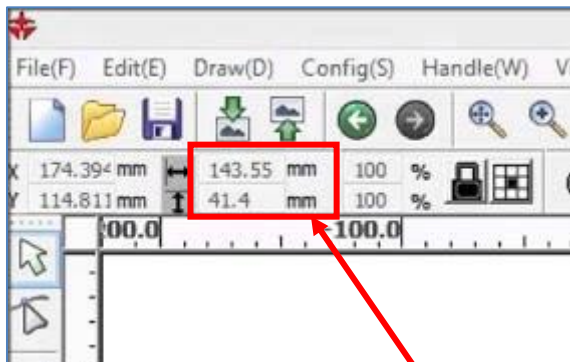
Lorsque les proportions sur RDCam ne sont pas conformes à celles sur la maquette et celles sur le DXF, sur l'interface RDCam, dans l'onglet « Réglages », cliquer sur « Paramètres du fichier », dans « Unités DXF » à la place de mm, mettre cm et ensuite « Importer » la pièce

Rotation des pièces à l'écran



Pour faire pivoter les vues de 90°, remplacer « 0 » par « 90 »

Autre méthode :



Editer le contour, puis déplacer la virgule dans les champs de mesure de la pièce

Segments du contour mal reliés les uns aux autres

Dans l'onglet « Réglages », cliquer sur « Paramètres du fichier », décocher l'association automatique des segments.

