

DÉCOUPE ET GRAVURE LASER



temps de travail machine

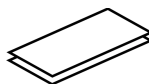


planche de contreplaqué (plywood)

29 po. x 15 po. | 74 cm x 37,5 cm

3 \$ / minute

15 \$ / planche

1 \$ / minute (membre)

5 \$ / planche (membre)



Speedy 300
Trotec



bois, papier, carton, tissu, cuir, plastique, verre, céramique, etc.



28 po. x 16.5 po.
72 cm x 42 cm



3 / 8 po.
1 cm

1 CONCEPTION (DESIGN)



1.1 Choisir ou créer un plan avec traits de coupe vectoriels

[Inkscape](#)
[Autocad](#)
[Fusion 360](#)

[Makercase.com](#)
[plans et illustrations numérisés ou provenant d'internet](#)

2 PARCOURS OUTIL (TOOL PATH)



2.1 Exporter le plan vers JobControl.

réglages d'impression valides

2.2 Préparer la gravure.

position puissance vitesse durée

2.3 Valider la gravure avec un médiateur du fab lab.

2.4 Ajouter la gravure à la file d'attente.

3 FABRICATION

3.1 Vérifier l'appareil.

miroir lentille mise au point (Z) alignement X, Y

3.2 Lancer la gravure et la découpe.

4 FINITION

4.1 Effectuer les retouches finales.

nettoyer coller peindre/vernir

4.2 Nettoyer l'espace de travail.