


# Découpeuse Graveuse Laser Gravograph LS900XP

ATTENTION - Plus d'actualité Utilisation basique des découpeuses graveuses laser LS900XP & LS1000XP

 Difficulté Facile

 Durée 30 minute(s)

 Catégories Machines & Outils

 Coût 0 EUR (€)


## Sommaire

- Étape 1 - Petit rappel - Découpe, Marquage, Gravure
- Étape 2 - Démarrage du logiciel
- Étape 3 - Réglage des propriétés matières
- Étape 4 - Importer le fichier
- Étape 5 - Décomposer (dégrouper)
- Étape 6 - Régler les couleurs laser
- Étape 7 - Allumer la machine
- Étape 8 - Régler les propriétés de la découpe / gravure laser
- Étape 9 - Placer le matériau à travailler
- Étape 10 - Exécution du travail
- Étape 11 - Rangement du poste de travail
- Commentaires

## Matériaux

Découpe & gravure : Bois, carton, papier, Plexiglass, cuir, feutre, tissu

Gravure uniquement : Verre, céramique et certains minéraux ( Métaux dans certains cas particuliers)

 Interdit : PVC, MDF, matériaux contenant du chlore, ...

## Outils

✕

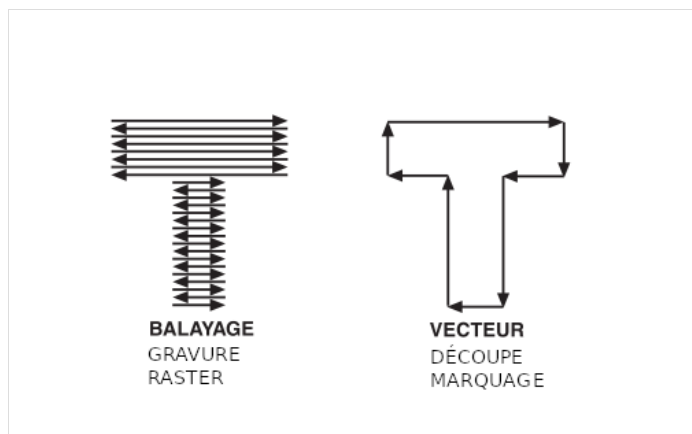
### Gravograph LS900XP

- Plateau (plan de travail) : max 610 x 610mm
- Hauteur max de l'objet : 200mm
- Tourne cylindre

### Gravograph LS1000XP

- Plateau (plan de travail) : max 1220 x 610mm
- Hauteur max de l'objet : 200mm
- Tourne cylindre

## Étape 1 - Petit rappel - Découpe, Marquage, Gravure



## Étape 2 - Démarrage du logiciel

Autorisez l'application à démarrer.

**i** Le logiciel est identique pour la LS900XP et la LS1000XP

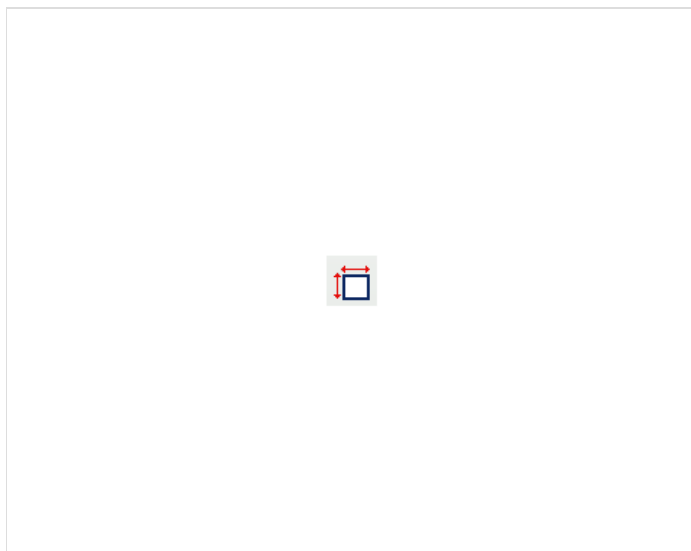
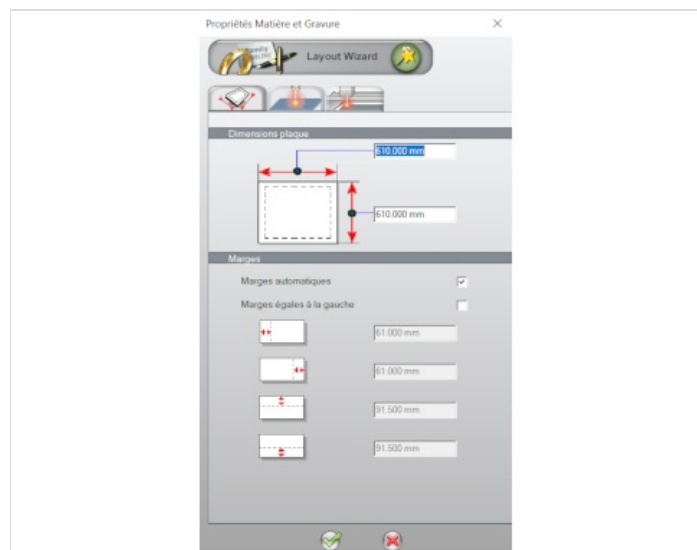


## Étape 3 - Réglage des propriétés matières

Renseigner les dimensions de la matière à travailler.

Renseigner les marges dans lesquelles ne pas travailler

**i** Cette fenêtre est toujours disponible via la petite icône (ici sur la figure 2)



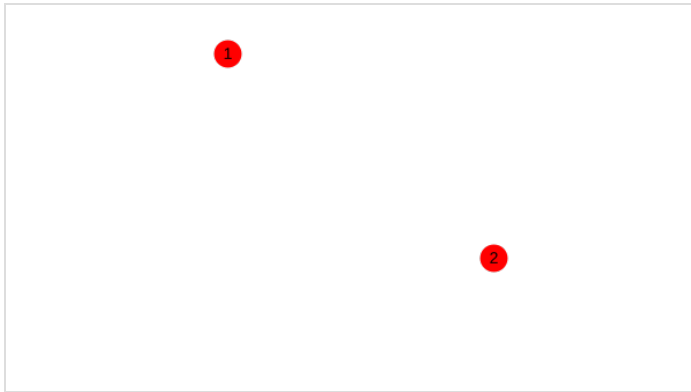
## Étape 4 - Importer le fichier

Fichier >>> Importer >>> "nom fichier" >>> Ouvrir

Ou voir figure ci-contre

**i** Si votre fichier n'apparaît pas, sélectionnez le type de fichier

Si vous importez un fichier PDF, vous aurez à l'écran la figure 2 (gardez les mêmes paramètres).



Options Import PDF X

Importer la page d'aperçu

Importer sur le plan actuel

Page liste to import (1,5,8,... or check for all).

Importer toutes les pages

Type d'entité à importer.

Importer image


Importer la courbe de découpage

Importer la courbe

Combiner et forcer autoconnection

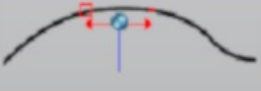
Separement

Distance de fusion



0.010 mm

Distance de liaison





0.050 mm

Importer Texte

En tant que courbes

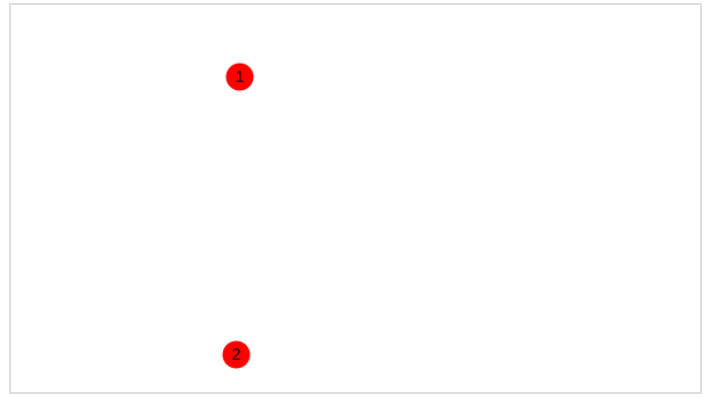
Aucun

## Étape 5 - Décomposer (dégrouper)

Afin de faire vos sélections de contours pour y attribuer des couleurs et des fonctions, sélectionner votre image et cliquer sur décomposer (1).

Pour déplacer votre image où vous le souhaitez sur votre plan de travail, cliquer sur le cadenas (2).



## Étape 6 - Régler les couleurs laser

fig1. - Sélectionner le(s) contour(s) désiré(s)

Cliquer sur la pastille pour affecter la couleur.


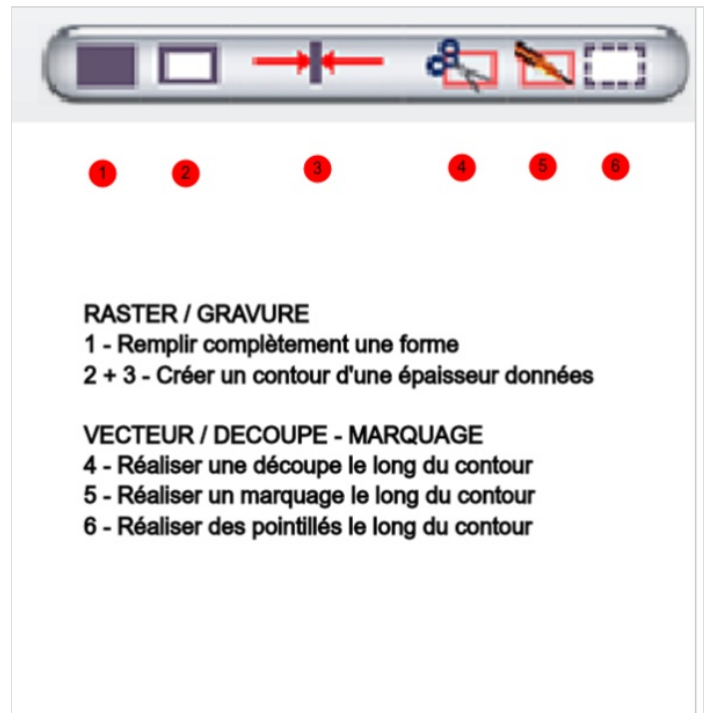
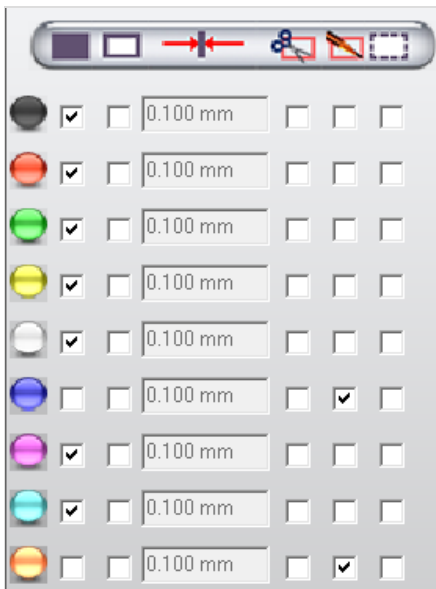
 Faire les découpes en dernier

fig2. - Cocher la ou les case(s) correspondante(s) au travail souhaité pour chaque couleur.

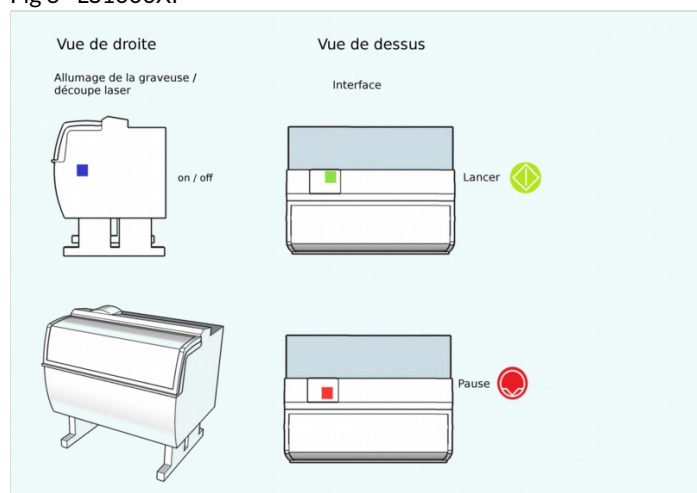


# Étape 7 - Allumer la machine

Appuyer sur le bouton de mise sous tension (I/O)

Fig 1 et 2 - LS900XP

Fig 3 - LS1000XP



# Étape 8 - Régler les propriétés de la découpe / gravure laser

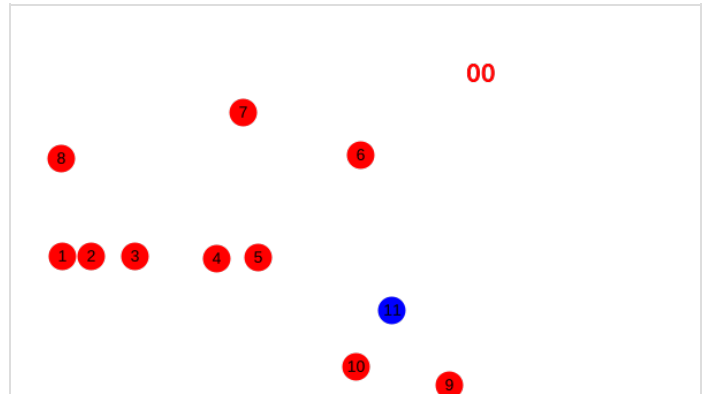
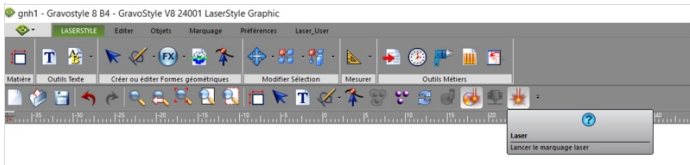
fig 1 - Accéder aux propriétés Marquage Laser

fig 2 - Réglages

**i** 00 - Choisir la matière enregistrée - Si elle n'existe pas, on peut enregistrer les nouveaux paramètres.

1. Renseigner la puissance de 0 à 100%
2. Renseigner la vitesse de 0 à 100%
3. Renseigner le nombre de passages voulus
4. Assistance d'air (Obligatoire pour la coupe)
5. Mode de travail (RASTER, VECTEUR, DECOUPE)
6. Indiquer le nombre de DPI (RASTER) - Plus les DPI sont élevés plus le nombre de points gravés est important (Réglage de base sur 500)
7. Le réglage Niveau de gris est à privilégier
8. Autofocus dans cette position - Cocher la case "Normale"
9. Cliquer sur Valider pour confirmer
10. Cliquer sur lancer pour envoyer vers le laser

**i** 11. Possibilité de tester une matière avec l'option calibrage



# Étape 9 - Placer le matériau à travailler

Ouvrir le capot.

Positionner la matière au fond du plateau à gauche (en appui le long des guides).


Fermer le capot correctement.


## Étape 10 - Exécution du travail

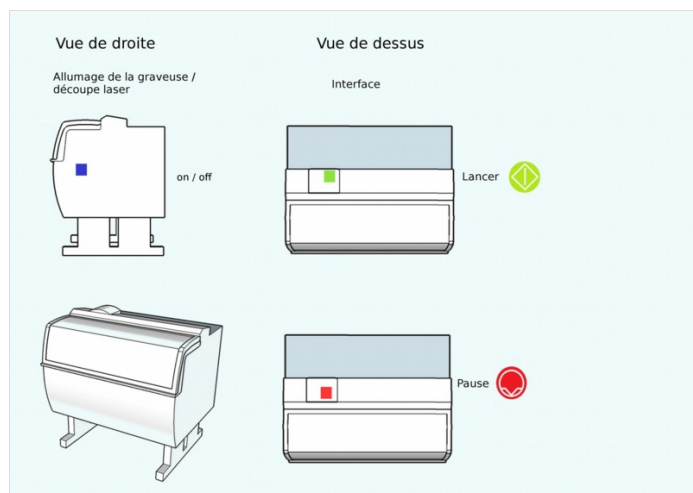
Après avoir "lancer" le travail, le laser calcul le temps estimé. À la fin un signal sonore retentit. Le fichier est prêt.

1 - Appuyer sur le bouton vert pour lancer le travail.

2 - Pour faire pause, appuyer sur le bouton orange

 Ne pas ouvrir le capot durant l'utilisation


 Rester à proximité de la machine durant le travail



## Étape 11 - Rangement du poste de travail

Appuyer sur le bouton de mise sous tension (I/O) afin d'éteindre la machine.

Fermer le logiciel (si personne n'a réservé pour la suite)

 Enregistrer votre travail