

Gravure de la Coupe Stanley

Dans ce guide, nous vous expliquerons tout ce que vous devez savoir pour réussir la gravure laser d'une coupe Stanley. Du choix des matériaux à la maîtrise des réglages et des techniques, vous serez prêt à créer rapidement des designs impeccables et professionnels.

 Difficulté **Moyen**

 Durée **1 jour(s)**

 Catégories **Art, Décoration, Machines & Outils**

 Coût **40 EUR (€)**

Sommaire

- Introduction
- Étape 1 - Préparez votre Coupe Stanley
- Étape 2 - Choisir votre design
- Étape 3 - Configuration dans le logiciel
- Étape 4 - Réglage des paramètres laser
- Étape 5 - Masquage (facultatif)
- Étape 6 - Exécution de la gravure
- Étape 7 - Nettoyage après gravure
- Commentaires

Introduction

Les coupes Stanley personnalisées sont devenues très tendance, et la gravure laser est le moyen idéal de les rendre encore plus uniques. Que vous souhaitiez créer des cadeaux, personnaliser des verres pour votre entreprise ou simplement ajouter une touche personnelle à votre coupe, la gravure laser offre des possibilités infinies de créativité.

Matériaux

Une coupe Stanley (de préférence en acier inoxydable)

Outils

1. Un graveur laser CO₂
2. Un accessoire rotatif (indispensable pour graver des objets ronds comme des tasses)
3. Ruban de protection (facultatif pour masquer les zones)
4. Règle ou pied à coulisse (pour une mesure précise)

.....

Étape 1 - Préparez votre Coupe Stanley

1. **Nettoyer la surface** : Essuyez la tasse avec de l'alcool isopropylique pour éliminer les traces de doigts, les traces de gras ou la poussière. Une surface propre permet une gravure laser plus uniforme.
2. **Mesurez votre zone de gravure** : utilisez une règle ou un pied à coulisse numérique pour mesurer l'espace disponible pour votre motif. La plupart des coupes Stanley ont une surface incurvée ; il est donc essentiel de connaître la largeur et la hauteur de votre gravure.
3. **Installation de l'accessoire rotatif** : Installez votre outil rotatif conformément au manuel de votre graveur laser. La coupelle doit être bien ajustée entre les rouleaux ou les mandrins sans glisser pendant la rotation.
4. **Mise à niveau de la tasse** : assurez-vous que la partie de la tasse à graver est à niveau avec le faisceau laser. Vous devrez peut-être lever ou abaisser le rotor pour obtenir la bonne hauteur.



Étape 2 - Choisir votre design

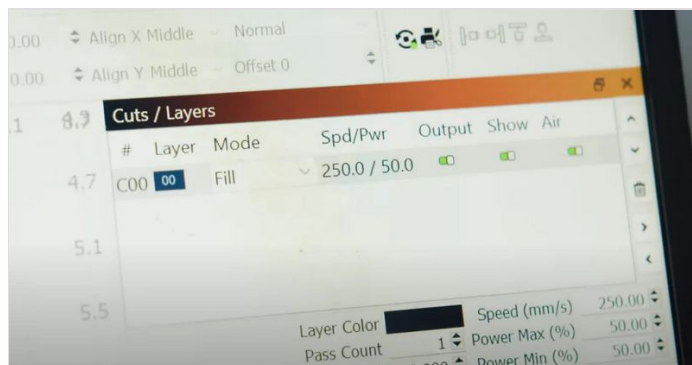
Pour graver une coupe Stanley, privilégiez les motifs simples et audacieux. Les lignes fines et les détails complexes peuvent se perdre sur les surfaces courbes. Par conséquent :

- Privilégiez des polices de caractères fortes et claires pour le texte
- Utiliser des illustrations vectorielles pour les logos ou les graphiques
- Évitez les motifs avec des ombrages importants ou des remplissages complexes

Conseil : si vous n'êtes pas sûr de la taille, créez d'abord un gabarit en papier. Enroulez-le autour de la tasse pour visualiser l'ajustement de votre motif.

Étape 3 - Configuration dans le logiciel

1. **Importez le fichier** : ouvrez votre logiciel de gravure (tel que LightBurn) et téléchargez votre conception.
2. **Ajustez la taille** : Redimensionnez votre motif en fonction de vos mesures précédentes. Assurez-vous qu'il s'adapte parfaitement à la zone de gravure sans trop entourer la tasse.
3. **Positionnement du motif** : Alignez votre motif horizontalement pour une rotation régulière pendant la gravure. Certains logiciels proposent un mode rotatif pour vous aider à configurer correctement ce mode.
4. **Miroir de l'image (si nécessaire)** : selon vos paramètres rotatifs, vous devrez peut-être refléter l'image horizontalement pour qu'elle soit gravée dans la bonne direction.



Étape 4 - Réglage des paramètres laser

Choisir les bons paramètres de vitesse, de puissance et de DPI est essentiel pour graver l'acier inoxydable :

- **Vitesse** : Commencez autour de 200-300 mm/s (vitesse modérée pour l'acier inoxydable)
- **Puissance** : 50 % à 80 % pour la plupart des lasers CO₂ (à ajuster en fonction du revêtement et de la puissance du laser)
- **Lignes par pouce (LPI)** : 300 à 500 LPI pour des détails fins sans surimpression

Vous voudrez tester vos réglages sur une tasse de rechange ou dans un endroit peu visible pour éviter de gaspiller un bon produit.



Étape 5 - Masquage (facultatif)

Si vous souhaitez une gravure plus nette avec des bords plus nets :

- Couvrir la zone de gravure avec du ruban de masquage ou un film de masquage laser
- Brûler le ruban adhésif pendant la gravure
- Retirez l'excédent une fois la gravure terminée

Cela peut également réduire la décoloration causée par la fumée ou les débris pendant le processus laser.

Étape 6 - Exécution de la gravure

Vous êtes maintenant prêt à graver :

1. **Vérifiez l'alignement** : assurez-vous que la tasse est centrée et tourne librement sans vaciller.
2. **Concentrez votre laser** : Réglez la mise au point de votre laser précisément sur la surface de la tasse pour des résultats optimaux.
3. **Encadrez le design** : utilisez la fonction de cadre ou de contour de votre logiciel pour prévisualiser l'endroit où le design atterrira.
4. **Démarrage de la gravure** : Commencez la gravure et surveillez attentivement. Arrêtez immédiatement toute trace de glissement, de désalignement ou de comportement anormal.



Étape 7 - Nettoyage après gravure

Une fois la gravure terminée :

- Retirez tout ruban de masquage ou résidu
- Essuyez la zone gravée avec un chiffon doux et un nettoyant doux
- Pour l'acier inoxydable, vous pouvez polir légèrement pour améliorer la brillance

Si vous remarquez une légère décoloration, une gomme magique ou un produit de polissage pour acier inoxydable peut aider à éclaircir la gravure.

