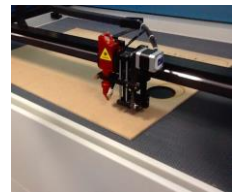




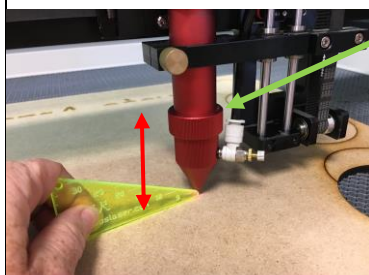
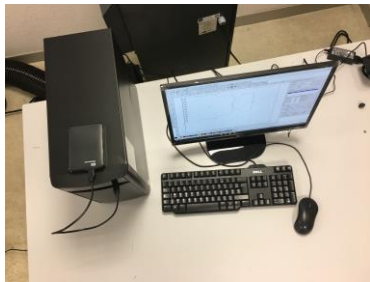




Procédure découpe laser



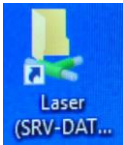
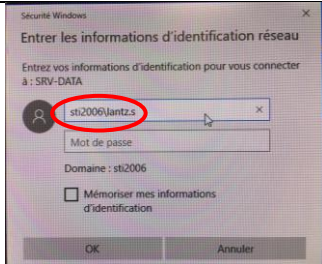

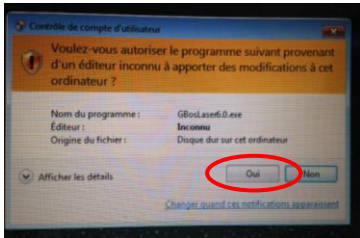
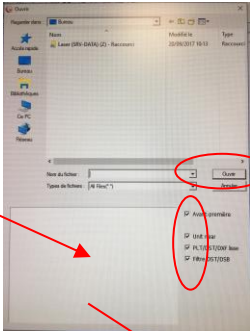

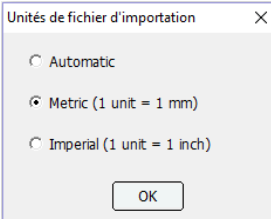
N°	Opération	Illustration
Étape 1 – Mise en service de la machine		
1-1	Mettre en route de l'extracteur d'air Appuyer sur ON	
1-2	Mettre en route l'onduleur Appuyer sur POWER (Le compresseur se met en route en même temps)	
1-3	Mettre en route la machine laser : 1- Tourner la clé (1) sur ON 2- Appuyer sur le bouton vert 3- Tourner la clé (2) sur AUTO <u>Remarque</u> : à l'initialisation, la machine émet plusieurs BIP <i>2 clés sont fixées à la machine</i> <i>1 trousseau de secours assistant DDFPT</i>	
1-4	Installer la matière sur la machine	
1-5	Régler la focale à 4 mm de hauteur : Mettre en contact la tête métallique rouge avec la mesure sur le bord de la graduation Utiliser l'équerre placée à droite de la machine (sous les clés) Remettre en place	 <p>Ne pas dévisser la rondelle...</p> <p>Manipuler verticalement</p>

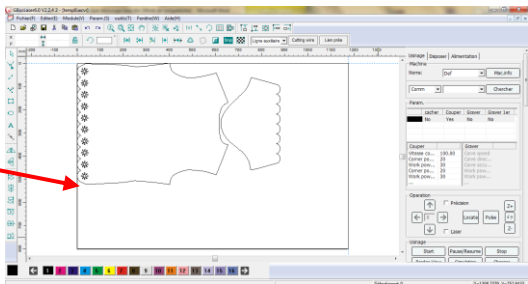
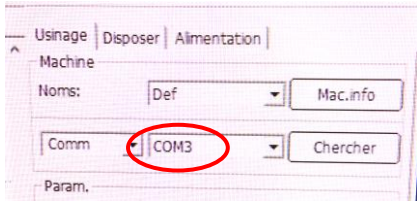
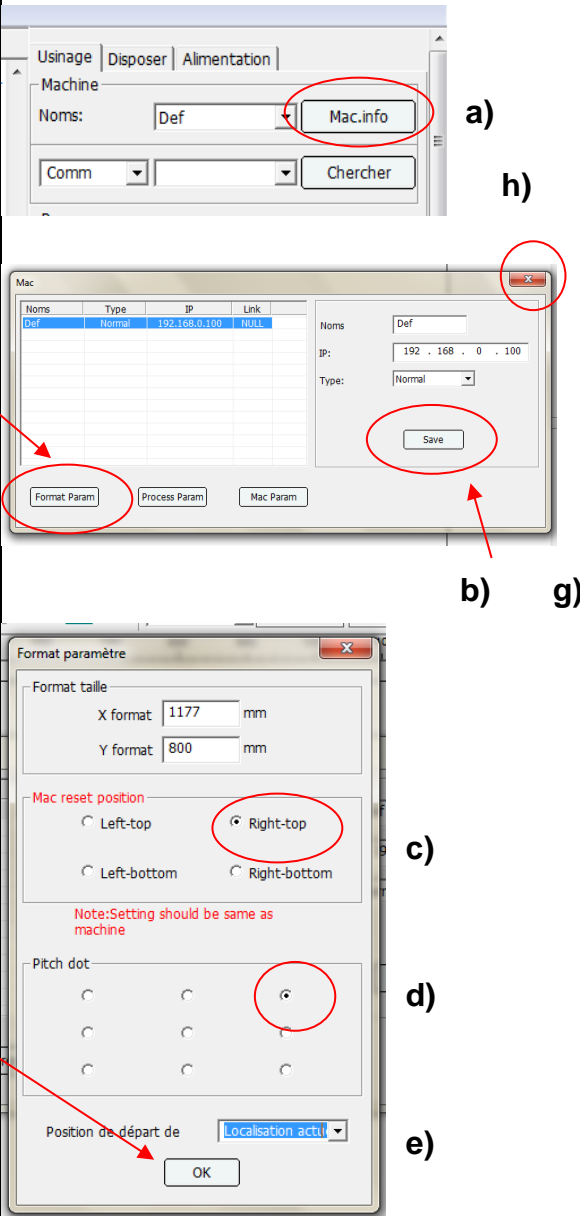



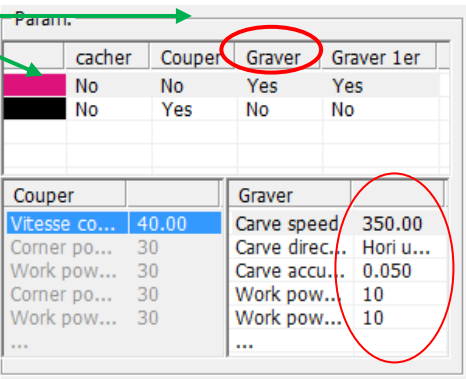

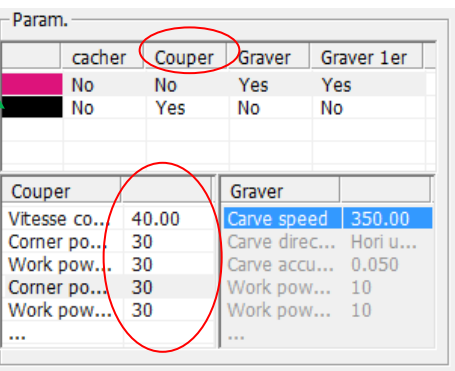
En métiers de la Mode
Les fichiers proviennent d'une exportation de
Fichiers LECTRA de type placement sous Diamino

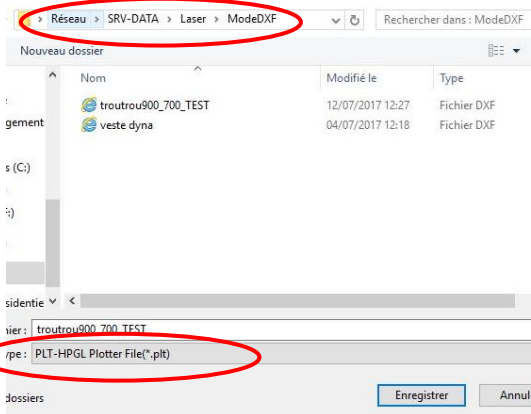
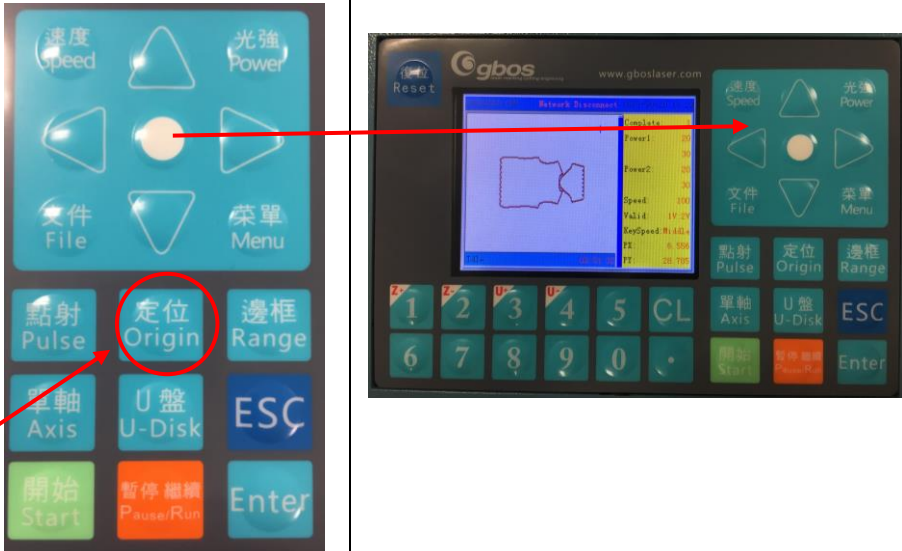


Se référer à la procédure :
Exporter des fichiers « .dxf »


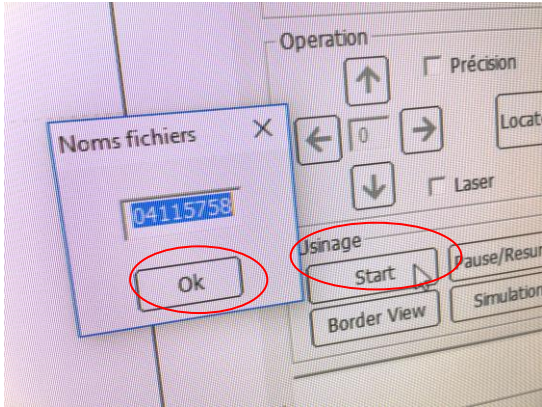


Étape 2 – importation du fichier de découpe sur PC
Durant cette phase on peut arrêter l'extracteur d'air (bruyant)

N°	Opération	Illustration
2-1	Mise en route de l'ordinateur Session : Argouges Mot de passe : gbos123	Activer le pavé numérique !
2-2	Vérifier la présence du fichier « .dxf » à importer <ul style="list-style-type: none"> - Ouvrir le répertoire « Laser » - Saisir les paramètres de login : - Sti2006\.....log perso - Saisir votre mot de passe 	  Remplacer le login par le vôtre
2-3	Lancer le logiciel « GBosLaser » Double cliquer sur l'icône du bureau Répondre OUI	 
2-4	MENU « Fichier » → Import Accéder au contenu dans « Laser » Choisir le fichier « .dxf » à importer (Vérification grâce à prévisualisation) Cliquer « OUVRIER » Choisir le paramètre : unité Metric (1 unité = 1mm) OK	<p>S'identifier à nouveau (lors du 1^{er} import)</p>  <p>exemple</p>  

N°	Opération	Illustration
2-5	<p>Affichage des pièces à découper</p> <p>Vérifier que les pièces à travailler ne dépassent pas du cadre (zone de découpage)</p> <p>*</p>	
2-6	<p>Vérifier les informations machine dans l'onglet Usinage :</p> <p>Noms : Def COM3</p>	<p>Pas d'accès à COM3 si la machine est Hors Tension</p> 
2-7	<p>Paramétrer la coupe</p> <p>Cliquer sur :</p> <p>a) Mac.info</p> <p>b) Format Param</p> <p>c) Mac reset position Indique le début de la coupe (Position du 0 initial)</p> <p>d) Pitch dot Indique la fin de coupe</p> <p>e) Position de départ de Localisation actuelle</p> <p>f) Valider OK La fenêtre se referme</p> <p>g) SAVE</p> <p>h) Refermer la fenêtre MAC</p>	 <p>a)</p> <p>h)</p> <p>b)</p> <p>g)</p> <p>c)</p> <p>d)</p> <p>e)</p>

N°	Opération	Illustration																																	
2-8	<p>On affecte des couleurs différentes à la gravure et à la coupe Chaque paramétrage correspondra à une couleur différente</p> <p>Sélectionner une forme, ou une ligne à graver Affecter la couleur « 2 ROSE »</p> <p>Vérifier : graver en 1^{er} = YES</p>	 <p>Par défaut, 1 noir = coupe</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th><th>Graver</th><th>Couper</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td><td>Yes</td><td>No</td></tr> <tr> <td>2</td><td>Yes</td><td>No</td></tr> <tr> <td>3</td><td>No</td><td>Yes</td></tr> <tr> <td>4</td><td>No</td><td>Yes</td></tr> <tr> <td>5</td><td>No</td><td>Yes</td></tr> <tr> <td>6</td><td>No</td><td>Yes</td></tr> <tr> <td>7</td><td>No</td><td>Yes</td></tr> <tr> <td>8</td><td>No</td><td>Yes</td></tr> <tr> <td>9</td><td>No</td><td>Yes</td></tr> <tr> <td>10</td><td>No</td><td>Yes</td></tr> </tbody> </table>		Graver	Couper	1	Yes	No	2	Yes	No	3	No	Yes	4	No	Yes	5	No	Yes	6	No	Yes	7	No	Yes	8	No	Yes	9	No	Yes	10	No	Yes
	Graver	Couper																																	
1	Yes	No																																	
2	Yes	No																																	
3	No	Yes																																	
4	No	Yes																																	
5	No	Yes																																	
6	No	Yes																																	
7	No	Yes																																	
8	No	Yes																																	
9	No	Yes																																	
10	No	Yes																																	
2-9	<p>Gérer les paramètres de gravure</p> <p>Clic sur la couleur à graver En fonction des matériaux (voir banque de données)</p> <p>Compléter la fenêtre : paramétrer</p> <ul style="list-style-type: none"> - Carve speed : vitesse de gravure mm/sec : 350 - Carve direction : sens de gravure. Les options sont : Horizontal unidirectionnel Horizontal two way Vertical unidirectionnel Vertical two way - Carve accuracy : précision de la gravure : 0.050 - Work power 1 : puissance de travail en % : 10 - Work power 2: puissance de travail en %: 10 	 <p>Paramétrage basic de gravure du tissu</p> <p>(% par rapport à 100watts)</p>																																	
2-10	<p>Gérer les paramètres de découpe</p> <p>Cliquer sur couper En fonction des matériaux (voir banque de données)</p> <p>Compléter la fenêtre : paramétrer</p> <p>Vitesse : 10 à 100 mm/s : 40.00</p> <p>Corner power1 et 2 : puissance dans les angles : <100% : 30</p> <p>Work power 1 et 2 : puissance de travail < ou = à 100 % 30</p> <p> Renseigner « work power » avant « corner power »</p>	 <p>Paramétrage basic de découpe du tissu</p>																																	

N°	Opération	Illustration
2-11	<p>Enregistrer le fichier</p> <p>MENU Fichier → enregistrer sous dans le répertoire « Laser »</p> <p>Saisir le même nom que le fichier .dxf</p> <p>On obtient un fichier .plt</p>	
<p align="center">Étape 3 – lancement de la découpe</p> <p align="center"><i>Durant cette phase l'extracteur d'air DOIT être en service</i></p>		
3-1	<p>Déplacer la tête de la focale dans la zone du tissu à découper</p> <p>Au point HAUT DROIT</p> <p>Valider la machine à l'origine de la coupe</p>	
<p align="center"></p> <p align="center">3-2</p>	<p>Rappel des règles de sécurité :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Extracteur d'air ON 2) Ne jamais couper avec le capot ouvert 3) Rester devant la machine pendant toute la durée de la coupe. 4) En cas de problème actionner le bouton d'arrêt d'urgence situé sur le tableau de commande à droite de la machine 5) Il est interdit de couper des produits chlorés, provoque des émanations de gaz moutarde (mortel pour l'homme), ainsi que du métal et des matières brillantes (impossible de couper car réfléchit la lumière). 	

N°	Opération	Illustration
3.3	<p>Lancer le travail à partir de l'ordinateur</p> <p>USINAGE → START</p> <p>Valider la proposition de fichier NUMERO</p> <p>OK</p> <p> La machine démarre dès la validation</p>	
3-4	<p>Piloter en cours de travail :</p> <p>PAUSE : arrêter le travail encours</p> <p>RUN : redémarrer le travail en pause</p> <p>ESC : retour à l'origine</p>	
3-5	Récupérer les pièces coupées	
3-6	<p>Eteindre le matériel</p> <p>Procéder à la mise hors tension de tous les éléments de la phase 1</p>	

Une fois le travail de découpe lancé, ne pas quitter le poste et surveiller l'avancement du travail :

RISQUE de COMBUSTION.

En cas de départ de feu, ouvrir le capot pour stopper la combustion.