

Trotec Speedy 300 Flexx





Fiche Machine



Données techniques

Machine	Type	Industrielle
	Type de laser	Laser CO ₂ et Flexx
	Dimensions machine	982 x 739 x 994 mm
	Puissance laser CO ₂	12 – 120 watts
	Puissance laser fibré	10 – 50 watts
	Vitesse de travail max. laser CO ₂	3,55 m/s
	Vitesse de travail max. laser fibré	2 m/s
	Accélération	5 g
	Précision de positionnement	5µm
	Précision de répétabilité	< ±15µm
Pièce	Hauteur max de la pièce	200 mm
	Surface de travail	726 x 432 x 200 mm
	Application possibles	Prototypage, création
Logiciel	Logiciel de mise en œuvre	CorelDRAW JobControl
	Fichier supporté par la machine	Tracé vectoriel
	Connectivité	USB

Étapes de lancement d'une découpe

1. Allumer la découpeuse laser.
2. Effectuer la focalisation à l'aide du balancier (mettre en place le balancier, faire monter le plateau de découpe, lorsque la pointe de focalisation bascule et tombe, arrêter de monter : la distance de focalisation est ainsi optimale).
3. Ouvrir le fichier découpe sur CorelDRAW avec le PC connecté au TROTEC Speedy (ligne à découper en Rouge et à graver en Noir, épaisseur de tous les traits réglés en « Ligne très fine »).
4. Faire « Fichier » puis « Imprimer », et choisissez comme imprimante la « Trotec engraver v10.4.0. Le logiciel JobControl s'ouvre automatiquement.
5. Cliquer sur l'icône **USB**  pour connecter le PC à la machine.
6. Faites glisser votre fichier découpe qui se trouve dans la partie « Jobs » dans l'espace de travail.
7. Cliquer sur l'icône  « Affichage prélim. /normal » pour voir votre fichier en mode normal.
8. Cliquer sur l'icône  pour choisir le type de matériel qui sera utilisé et effectuer les réglages de paramètres (Puissance et Vitesse).
9. Cliquer sur « Mettre à jour » et vérifier les temps de découpes et de gravures dans la partie « Estimation »
10. Cliquer sur l'icône **Play**  pour lancer la découpe.

(Pour avoir plus d'informations, voir le guide d'utilisateur)