



GRAVURE SUR VERRE



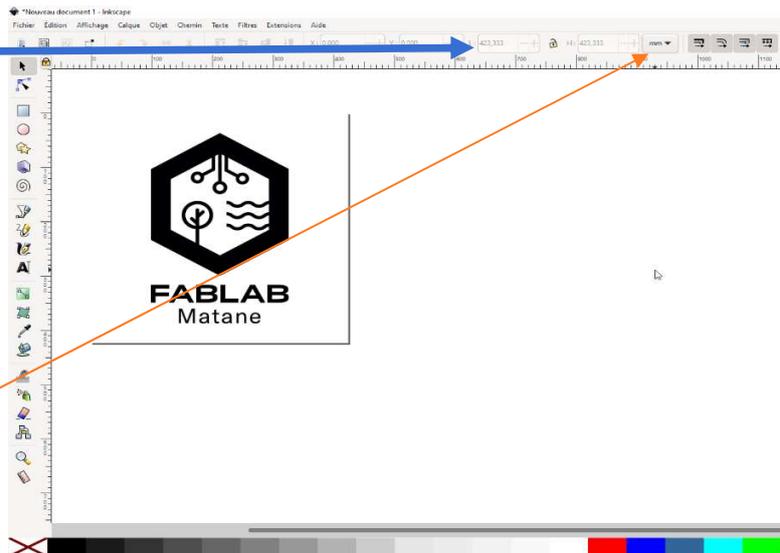
Gravure laser sur verre

- 1- **Créer un modèle** de gravure à l'aide du logiciel **Inkscape**.
- En **NOIR seulement** parce qu'on veut **graver** sur le verre.

- **Vérifier les dimensions du dessin.**

Généralement, nous travaillons en millimètre (mm)

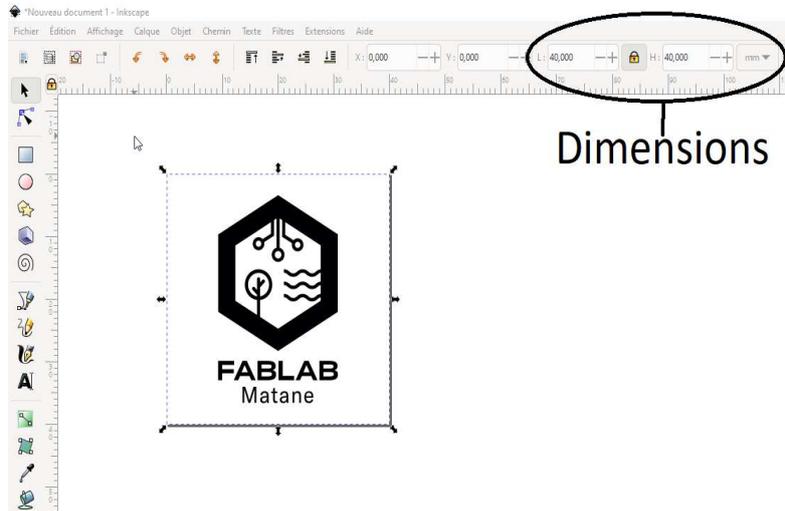
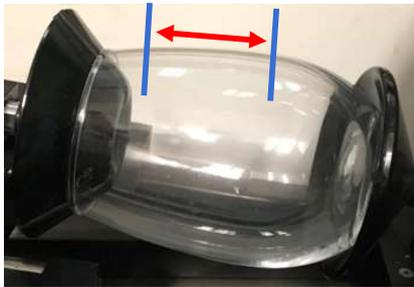
Il arrive parfois durant l'importation d'une image que les unités de dimension changent alors il est important d'y prêter attention.





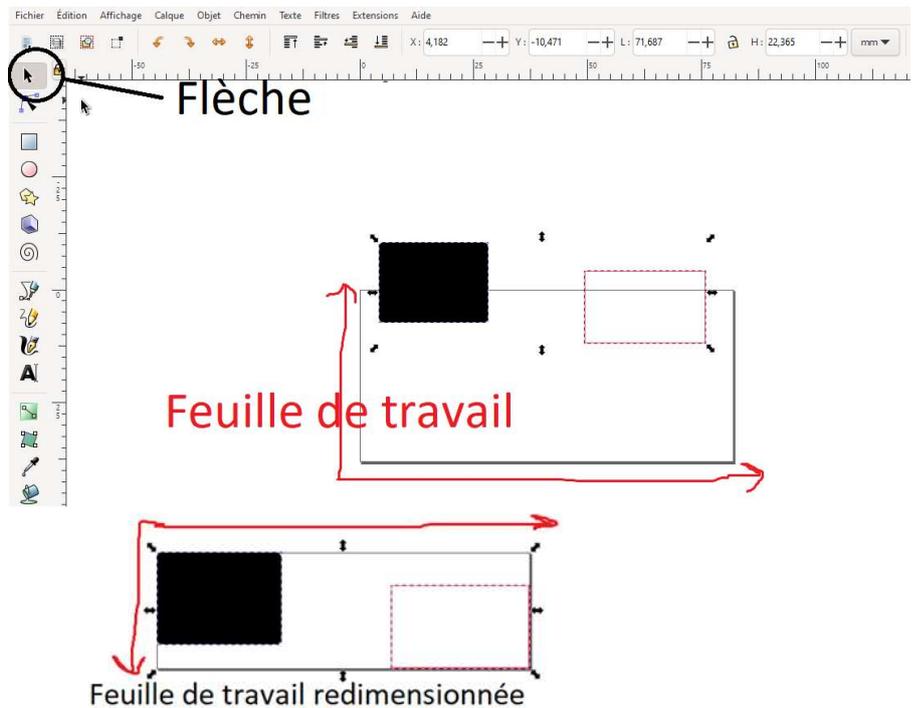
S'assurer que la surface du verre à graver soit assez grande par rapport au dessin.

On peut graver seulement sur la partie plate du verre ou de la coupe.



Redimensionner la feuille de travail d'Inkscape.

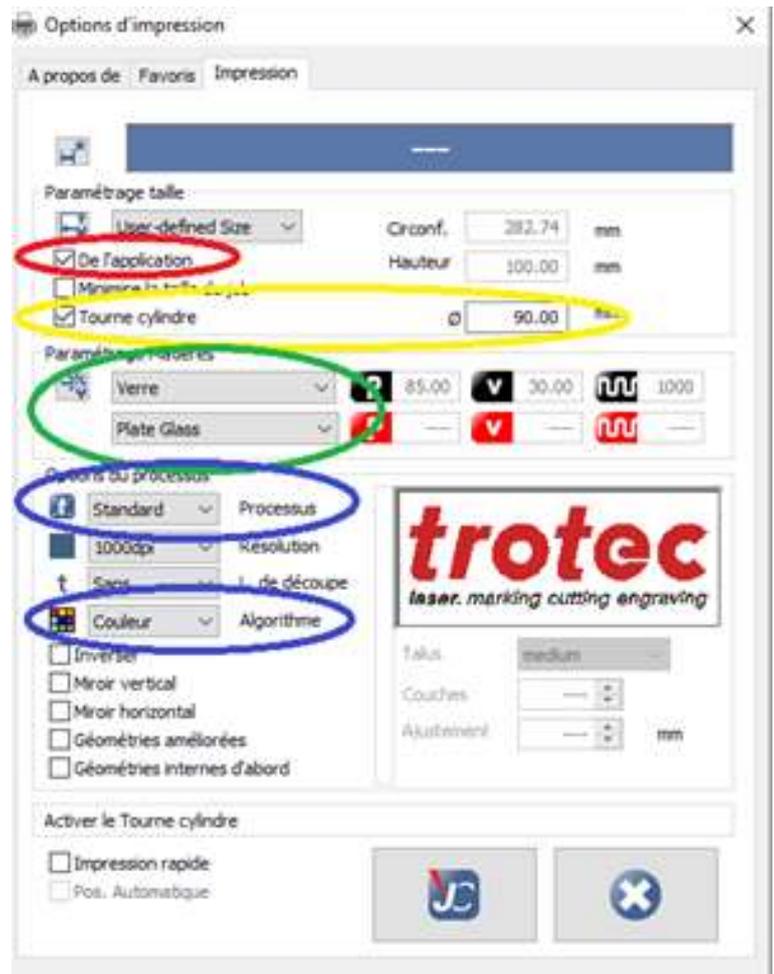
- Sélectionner le dessin avec la flèche noire.
- Presser simultanément **SHIFT** + **CTRL** + **R**





Cliquer sur **FICHIER > IMPRIMER > PRÉFÉRENCES**

- **Cocher « De l'application »**
- **Cocher « Tourne cylindre » et entrer le diamètre du verre à graver.**
- Choisir la sorte de matière à graver dans « Paramétrage Matières » dans ce cas-ci, « Verre » « Plate Glass » ou « Verre mince »
- Choisir le Processus « Standard » et Algorithme « Couleur »
- Cliquer sur le bouton « JC » 
- Ensuite sur **APPLIQUER > IMPRIMER**

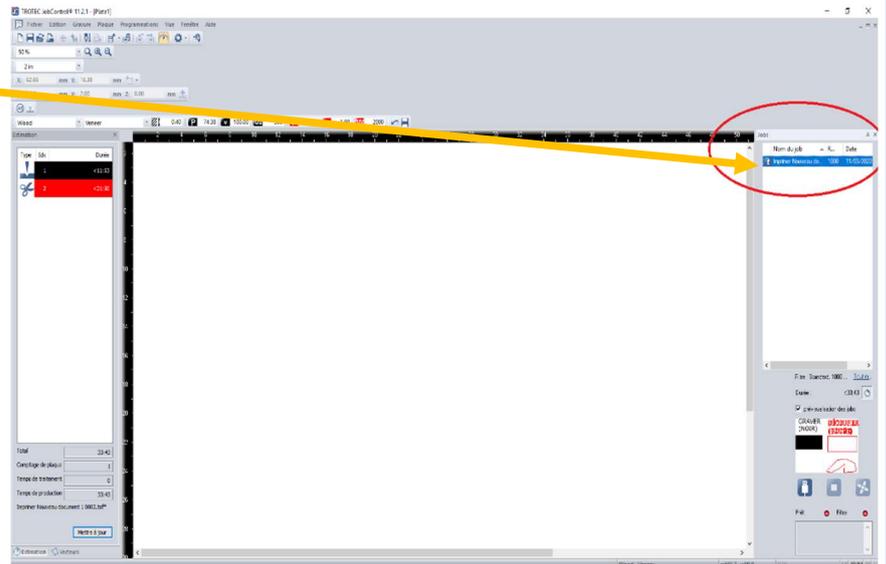


Cela ouvrira le logiciel JobControl.

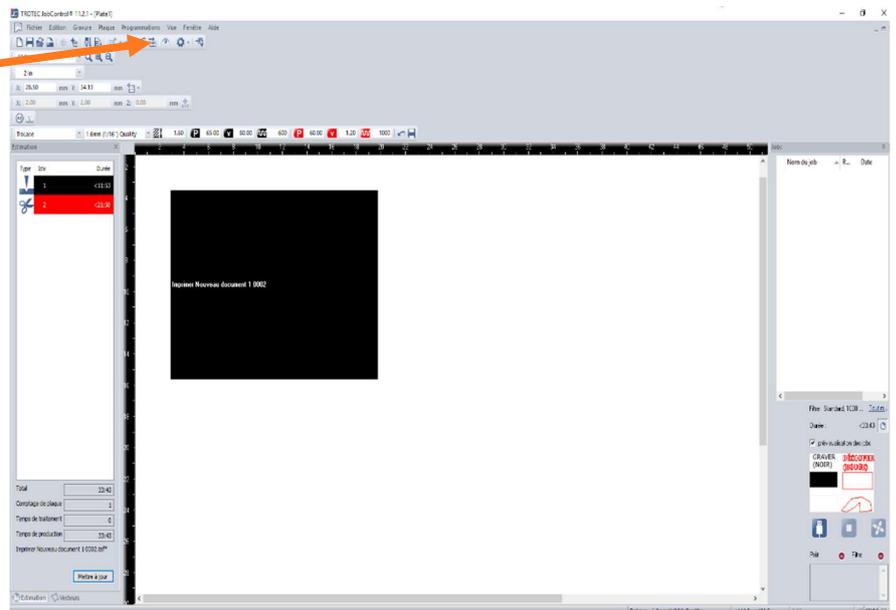


Le dessin apparaît dans les jobs complètement à droite de l'écran. Il devrait avoir le même nom que dans Inkscape.

Cliquer 2 fois dessus pour qu'il prenne place dans la fenêtre représentant le plateau de la machine.



- Dans l'onglet du haut, cliquer sur le **petit œil** (Affichage prélim./normal) afin de voir le dessin à graver ou à découper au lieu d'un carré noir.

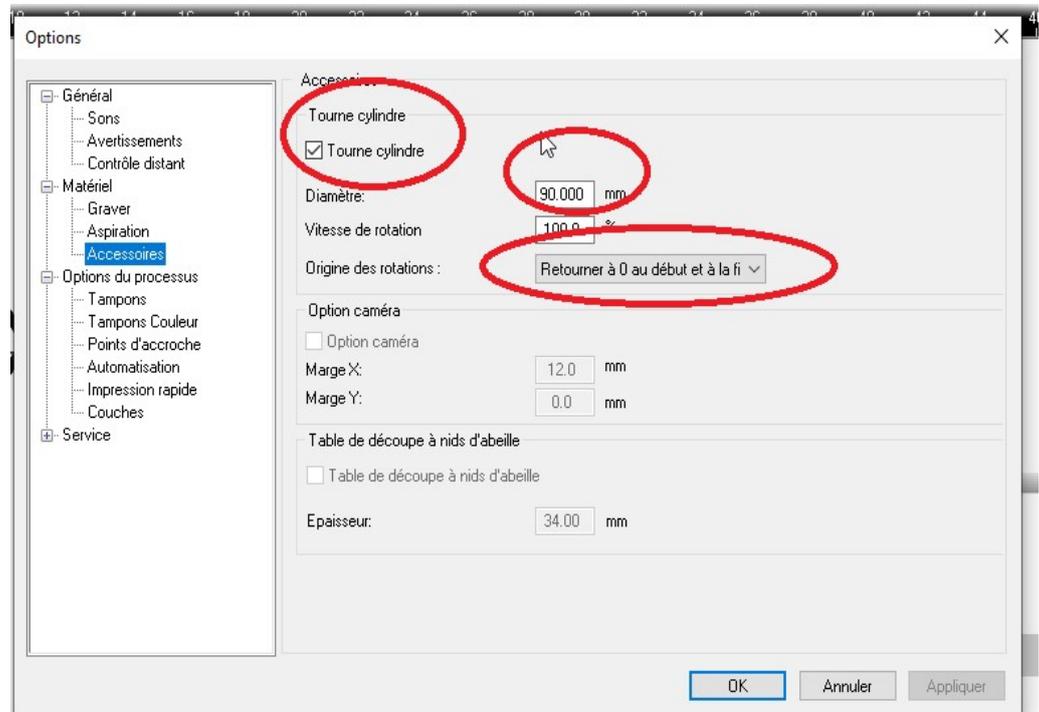




Dans JobControl,
cliquer sur l'onglet
« **Programmations** »
« **Options...** »

Sous l'onglet
« **Matériel** »
« **Accessoires** »

Cocher « **Tourne
cylindre** » et Entrer
le « **Diamètre** » du
verre à graver.

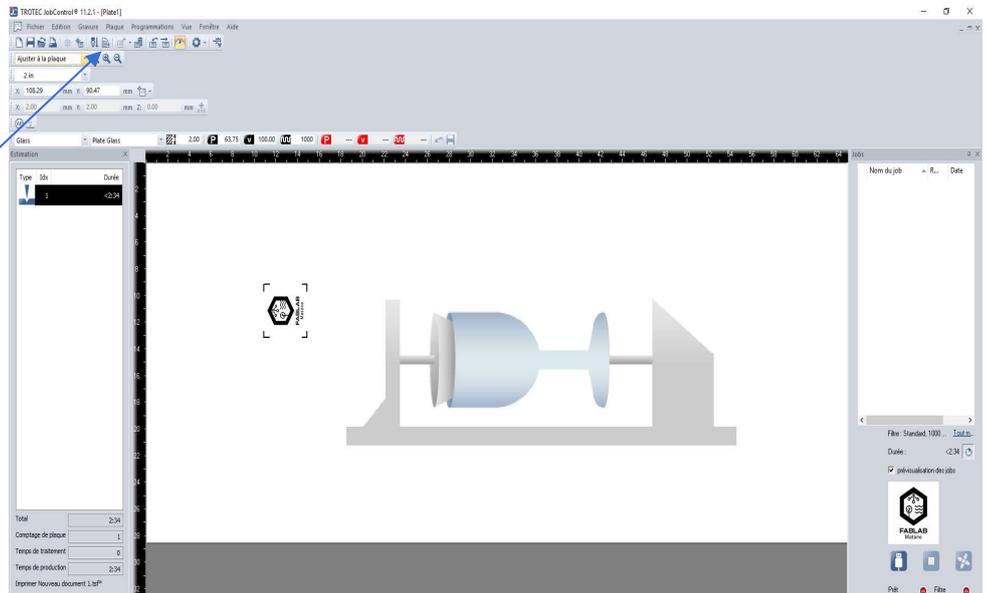


Presser « **OK** »

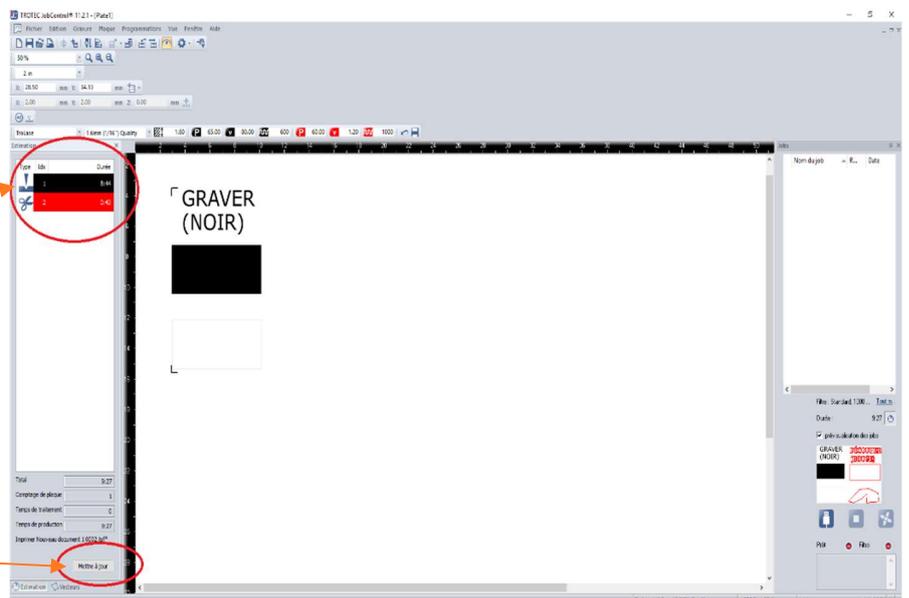
- Le tourne cylindre devrait apparaitre dans la fenêtre de travail de JobControl.



Parfois, il faut tourner le dessin afin qu'il soit du bon sens pour la gravure. Si cela est le cas, sélectionner le dessin et presser sur « **Tourner Job** » et/ou tourner le dessin directement dans Inkscape.



En cliquant sur le dessin, il est possible de visualiser le temps de gravure dans la fenêtre à gauche de l'écran.



Il faut généralement cliquer sur « Mettre à jour » pour que les temps de gravure soient exacts.

Si aucun temps de gravure sont affichés, il est fortement possible que votre dessin comporte des erreurs telles que la couleur et l'opacité.



- Il faut maintenant **installer** physiquement le tourne cylindre **dans la machine Trotec Speedy 300**.

Attention - Attention - Attention - Attention - Attention - Attention

LORS DU BRANCHEMENT DU TOURNE CYLINDRE, LA MACHINE DOIT ÊTRE ÉTEINTE.

Attention - Attention - Attention - Attention - Attention - Attention

- Il faudra probablement allumer la machine pour pouvoir descendre le plateau tout au bas afin d'y insérer le tourne cylindre mais repenser à la refermer.

Voici les étapes à suivre :

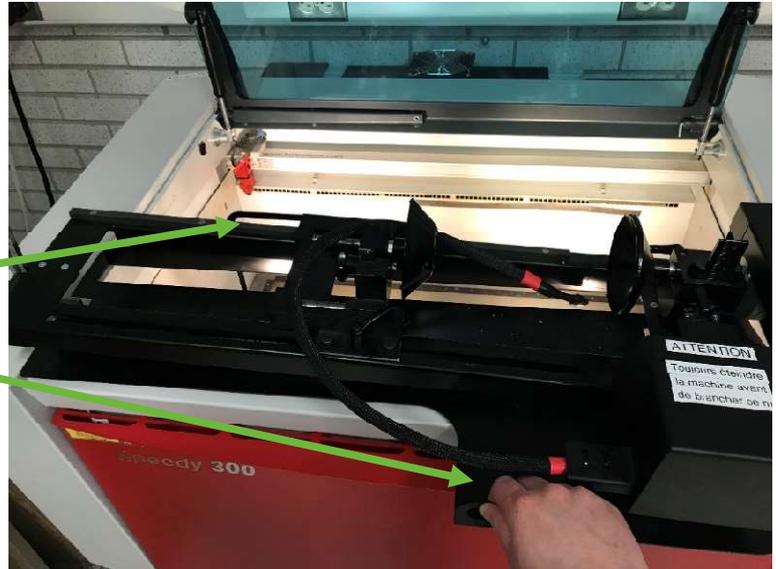
- **Allumer la machine** à l'aide de son interrupteur à bascule.
(HAUT-ARRIÈRE-GAUCHE)
- **La porte fermée**, la machine descendra son plateau jusqu'au bas.
- **Enlever le plateau alvéolé** du plateau en faisant très attention de ne pas accrocher la tête du laser.
- **FERMER LA MACHINE**
(COUPER L'ALIMENTATION À L'AIDE DE L'INTERRUPTEUR À BASCULE)





Mettre le tourne cylindre à sa position dans la machine. Attention c'est assez lourd !

Il y a des petites poignées sur les côtés du tourne cylindre.



Il y a des petits crochets en métal qui viennent se poser sur la règle du plateau.





Le côté gauche du tourne cylindre vient s'accoter sur la règle de gauche.



S'ASSURER QUE LA MACHINE EST BIEN ÉTEINTE!
NE PAS TROP POUSSER SUR LE CONNECTEUR!

Brancher le fil du tourne cylindre dans son connecteur situé à gauche en dedans de la machine.



- Dévisser l'embout en forme de cône de la tête du laser.



- Poser l'embout conique à un endroit sûr. Sur le PC juste à côté.



- Mettre l'objet à graver entre les cônes et pousser le chariot vers la droite afin d'écraser les ressorts. Serrer la poignée pour que le chariot reste en place.



- Faire des ajustements sur le tourne cylindre afin d'avoir la surface du verre à graver le plus à plat et droit possible.

***il est impossible** de graver sur une surface courbe et d'avoir de bons résultats.





- Il faut vraiment que le **verre soit à plat** ! malheureusement, il est généralement impossible de graver un verre ou une coupe sur toute sa surface.

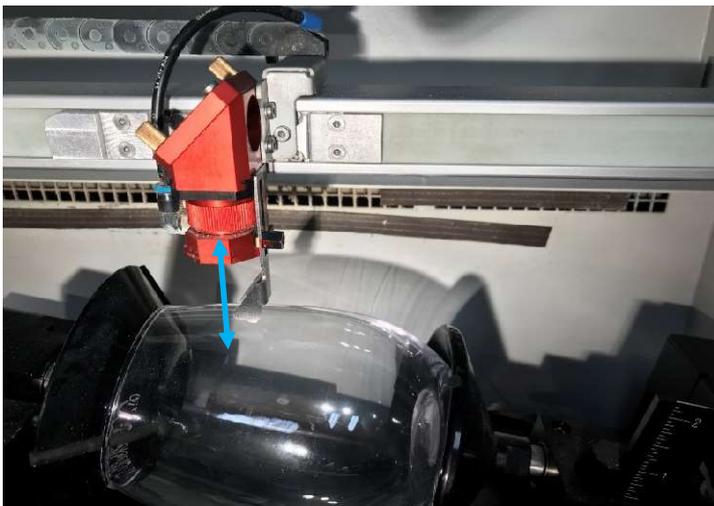


- **Allumer la machine** à l'aide de l'interrupteur à bascule situé à l'arrière gauche comme indiqué :





- La graveuse et découpeuse laser fera une initialisation de ses axes lorsqu'elle sera alimentée.
Il est important d'avoir la fenêtre de la machine fermée à ce moment.
- Lorsque fait, elle émettra un bip.
- À l'aide des **flèches** situées sur le dessus de la machine à droite, **déplacer le pointeur laser** afin d'être situé au-dessus de la matière à graver.



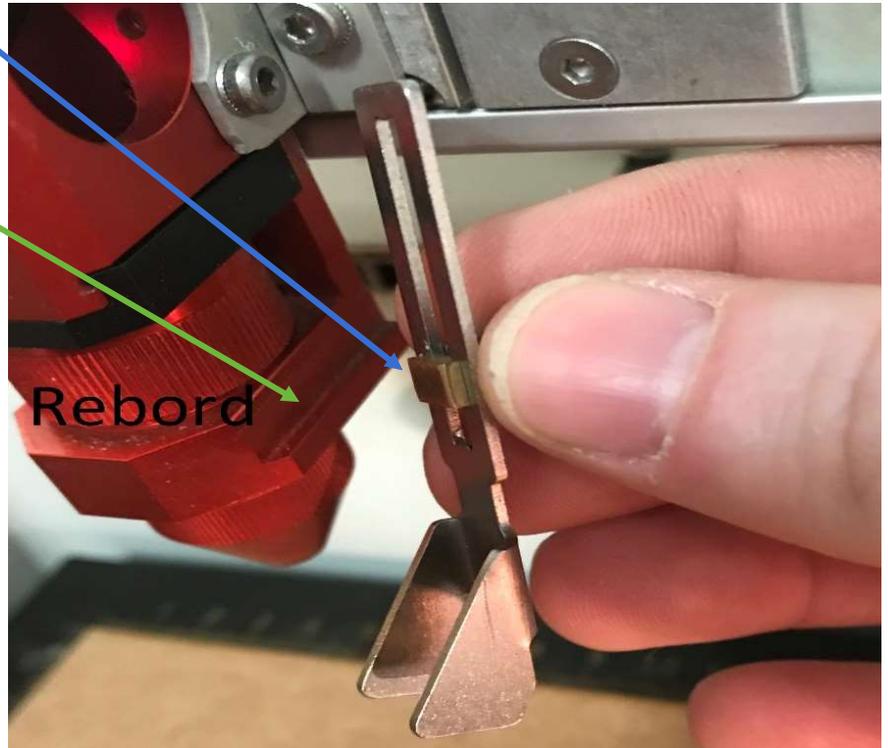
- À l'aide de l'**outil de focus**, situé sur le rebord intérieur de la machine, il faut mettre au point le laser.

Cette étape est cruciale et très importante donc veiller à suivre les indications à la lettre.

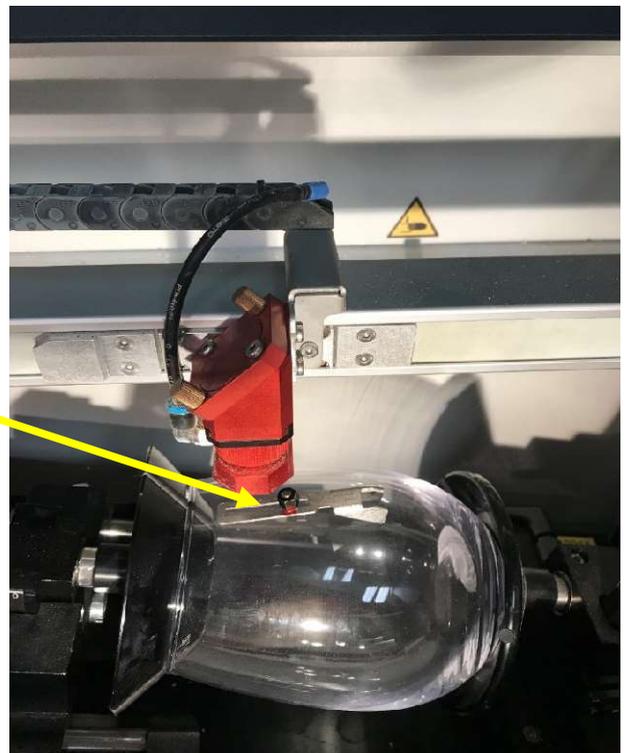




- Prendre l'outil de focus et l'installer sur le rebord droit du pointeur laser.
- À l'aide des flèches. Faire monter le plateau afin que la matière à graver fasse contact avec l'outil de focus.



- L'outil de focus tombera du rebord. Attention de ne pas dépasser, presser par coup pour les derniers millimètres !
- Ranger l'outil de focus à sa place.

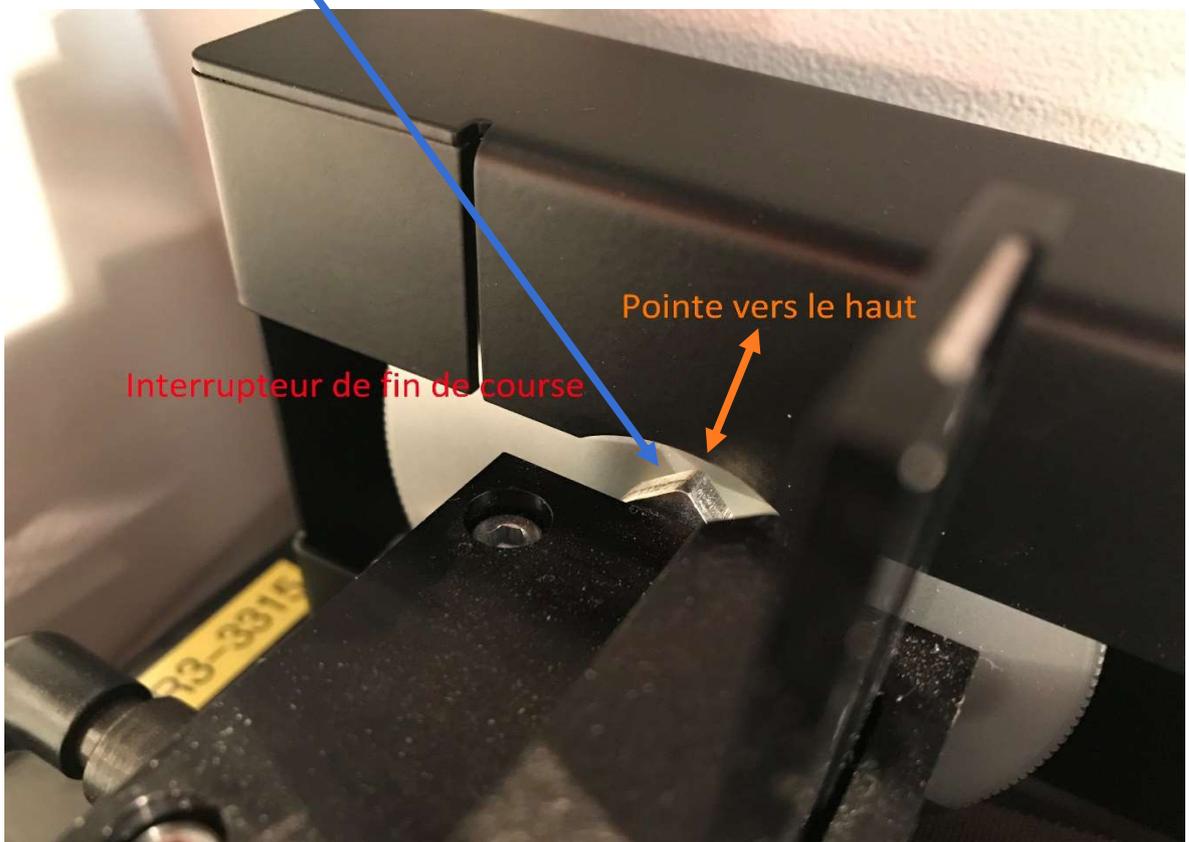




- À l'aide des flèches, déplacer la tête du laser de gauche à droite pour la positionner au bon endroit sur le verre (Généralement au centre de la surface à graver).



- **Faire pivoter** le tourne cylindre avec les **flèches du bas et du haut** afin que la pointe soit située vers le haut. (À droite du tourne cylindre)



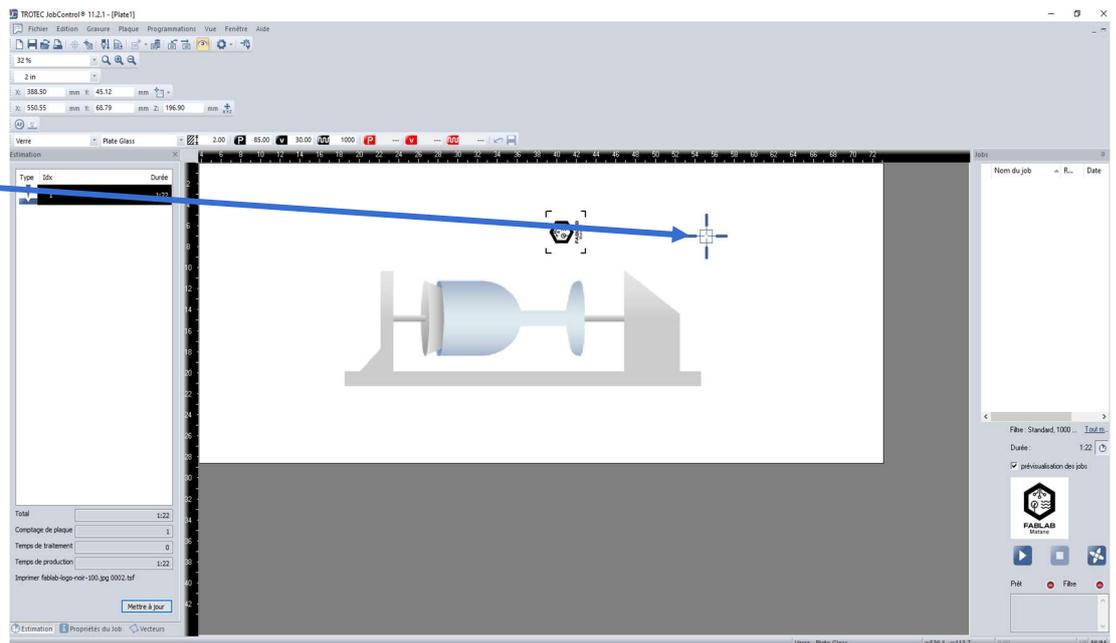


Se connecter à la machine via USB avec le bouton situé en bas à droite de la fenêtre dans JobControl.



La machine Trotec Speedy 300 devrait émettre quelques bips lors de la connexion.

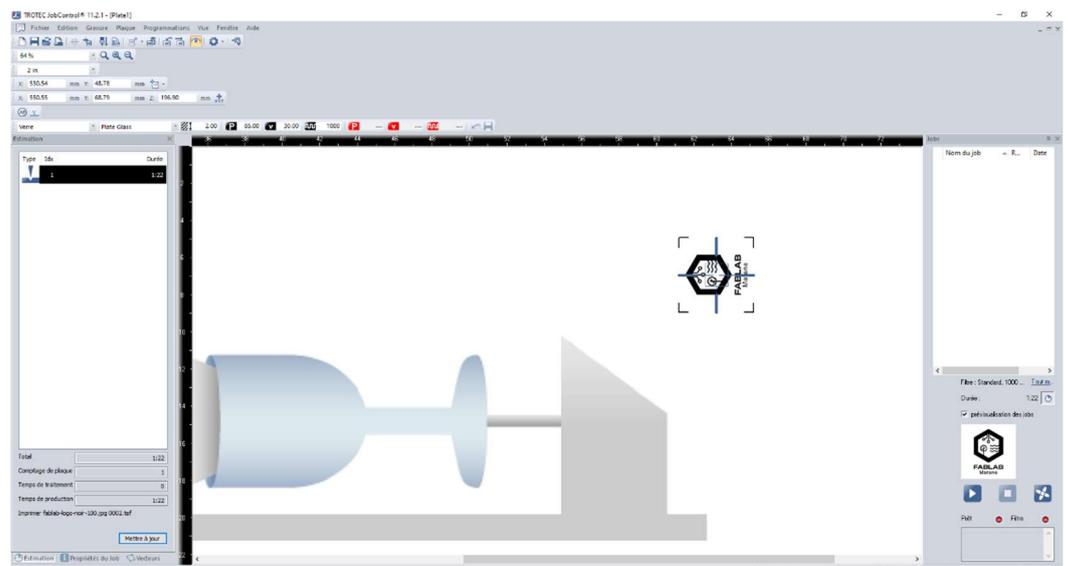
Une fois connecté, le pointeur laser apparaîtra à l'écran et en le bougeant physiquement sur la machine, il se déplacera également à l'écran.



C'est la position exacte et réelle du pointeur laser.

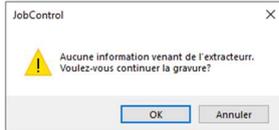
Déplacer le dessin à l'écran à l'endroit voulu.

Il est facile de déplacer le dessin au centre du pointeur ou sur les côtés car le dessin « SNAP » sur le pointeur laser.

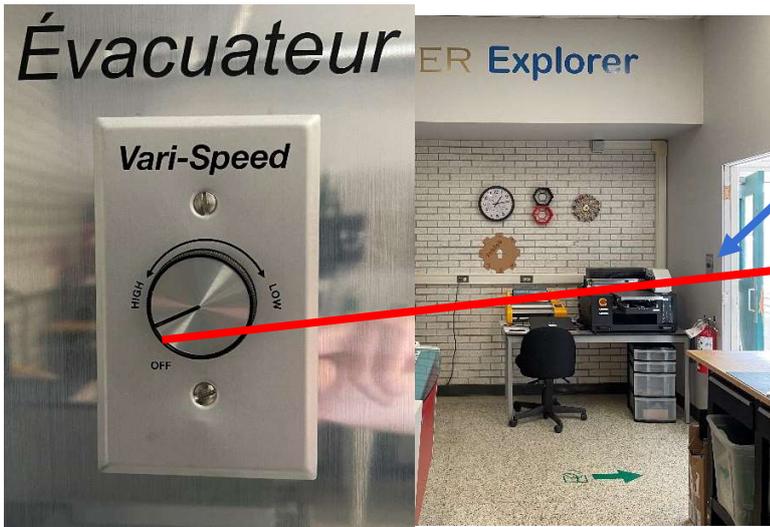




- Une fois le dessin placé à la bonne place, cliquer sur le bouton



Une fenêtre apparaîtra en rappelant de **mettre l'extracteur en marche**.



- 1- Démarrer l'évacuateur externe.
- 2- Ajuster la vitesse à « HIGH »
- 3- Tourner la clé en position ouverte.



- 4- Cliquer sur **ok** dans JobControl et la machine commencera son travail.



Si vous voulez refaire le même travail :

- **Attendre** que le processus actuel soit terminé.
- **Enlever** la pièce achevée.
- **Remettre** une nouvelle pièce.
- **Cliquer** sur « **Redémarrer le Job** ».
- **Vérifier** si tout est à la bonne **position**.
- **Cliquer** sur le bouton. 

