

Réglages machine Trotec Speedy 100 60W lentille 2 pouces

Précisions sur la découpe laser :

- Le réglage précis du laser est primordial
- Faire de multiples essais (puissance/vitesse/fréquence) pour obtenir la meilleure découpe possible.
- si la matière surchauffe ça devient cassant
- si le laser n'est pas assez puissant il faut forcer pour détacher la pièce et ça génère un angle tranchant
- la qualité du PMMA est importante aussi.
- attention une plaque à l'autre ou même au sein d'une même plaque l'épaisseur peut varier et les réglages sont donc à adapter

Mes réglages « standard » sont les suivants :

- PMMA 5 : P=100, V=0,7 F=8000
- PMMA 3 : P=100, V=1 F=8000

Alann RENAULT

Alann Renault

Ingénieur en Acoustique

Laboratoire d'Acoustique de l'Université du Mans
LAUM - UMR CNRS 6613
Avenue Olivier Messiaen, 72085 - LE MANS Cedex 09