

Guide rapide

Utilisation d'une machine laser Epilog

Mini/Mini+/Helix

Utilisation de la machine laser :

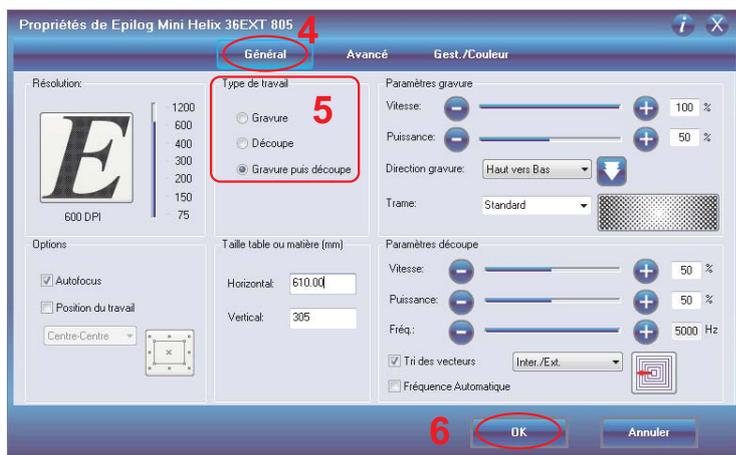


- Exécuter le travail en mémoire : **GO**
- Arrêter le travail en cours d'exécution (pause) : **STOP**
- Finir le travail depuis le mode pause : **GO**
- Revenir à l'origine machine depuis le mode pause (annuler le travail) : **RESET**
- Monter ou descendre la table : **FOCALE** puis flèche **HAUT** ou **BAS** (**RESET** à la fin pour revenir au menu principal **JOB**).
- Activer ou désactiver le passage de l'air lors de la gravure (Air A raster) :
9 fois sur **Focale**, **Flèche haut/bas** pour Yes/No, valider sur **GO**.
- Déplacer l'origine machine :
POINTEUR, **X/Y OFF**, **GO**, déplacement de la tête à la main, valider sur **DEFINIR ORIGINE**.
- Revenir à l'origine machine :
Maint., **Flèche bas** (restore home), valider sur **GO**.

Utilisation du pilote d'impression (le driver) :

Chargement d'un paramètre enregistré dans la base de données matières :

Dans le deuxième onglet **Avancé** (1) choisir le nom de la matière (du réglage) (2)
-> Cliquer sur **Charger** (3) -> Cliquer sur l'onglet **Général** (4) pour contrôler le réglage et valider le **type de travail** (5) -> Cliquer sur **OK** (6) -> **Appliquer** -> **Imprimer**.



*Rappel : Dans le driver, la valeur de la taille table/matière doit toujours être identique à la dimension de la page de CorelDraw.
(ex. pour une Mini+ : 610 en Horizontal et 305 en Vertical)*

Sauvegarde d'un nouveau paramètre dans la base de données matières :

Dans le deuxième onglet **Avancé** (1) cliquer sur **Sauver** (2) -> dans **Nom du fichier** écrire le nom que vous voulez attribuer à ce réglage puis valider sur **Enregistrer**.



Utilisation de CorelDraw :

Épaisseur d'un trait de découpe : **0.01 mm**

Épaisseur d'un trait de gravure : **0.2 mm ou plus**

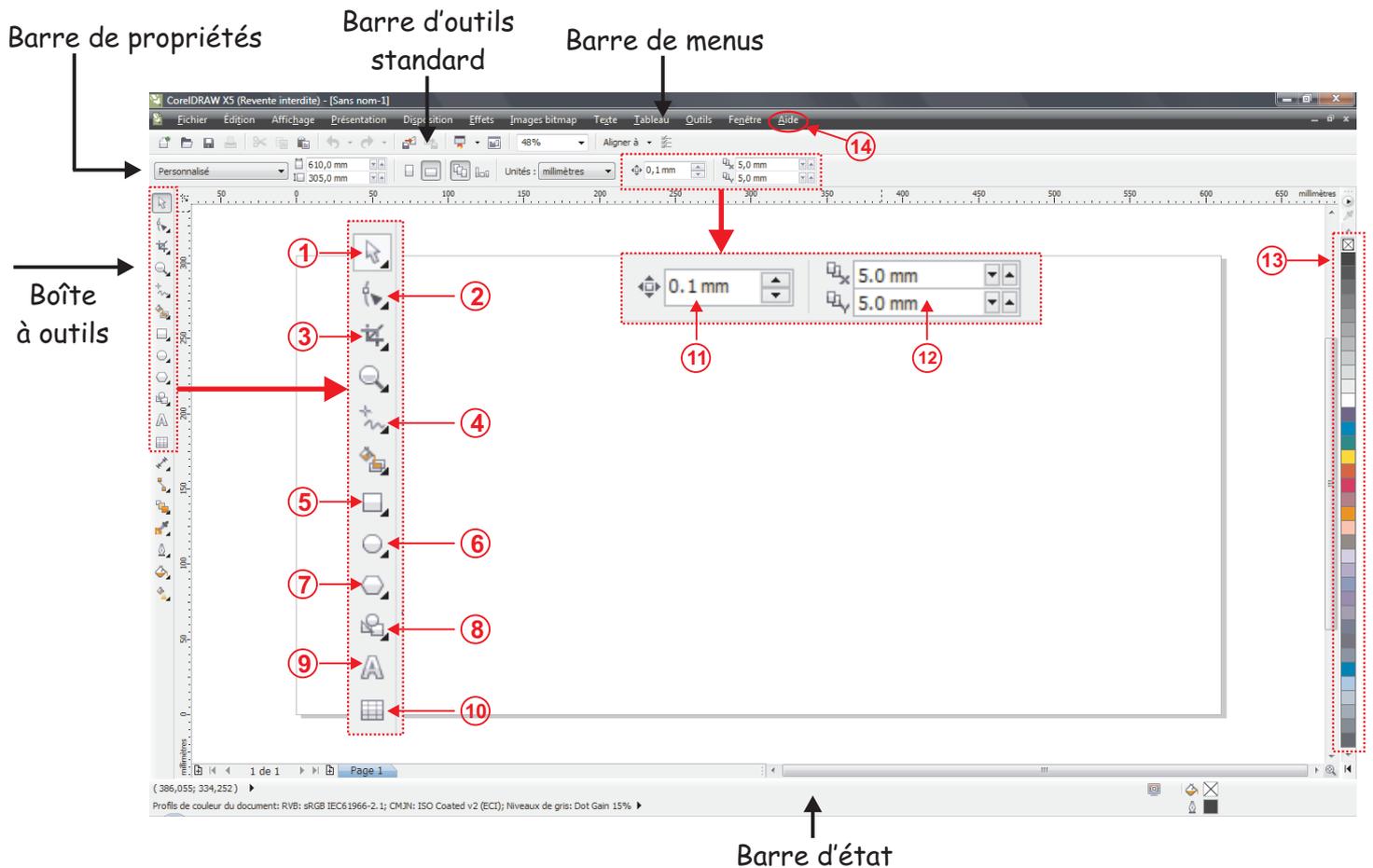
Raccourci : Aligner et distribuer > **CTRL+A**

Dupliquer > **CTRL+D**

Modifier la couleur de remplissage : clic **gauche** sur une couleur de la palette (n°13)

Modifier la couleur du trait : clic **droit** sur une couleur de la palette (n°13)

Faire un zoom : avec la **roulette de la souris**, (le zoom se fait à l'endroit du pointeur).
avec la **touche F4**, le zoom se fait sur tout ce qui est créé.



- 1) Sélectionner, Déplacer, déformer
- 2) Modifier la courbe d'un vecteur
- 3) Recadrer une photo
- 4) Différentes méthodes pour tracer des traits
- 5) Tracer un rectangle
- 6) Tracer une ellipse
- 7) Tracer un polygone ou une étoile
- 8) Bibliothèque de formes
- 9) Ecrire un texte
- 10) Tracer un tableau

- 11) Définir une distance de décalage
- 12) Définir une distance de duplication
- 13) Palette de couleur
- 14) **Conseils, Guide, Didacticiels vidéo...**

Consignes de sécurité à l'utilisation d'une machine laser Epilog.

- Toujours utiliser l'assistance d'air lors de la découpe, jamais lors de la gravure sauf le verre, le tampon caoutchouc et Cermark.
- Toujours avoir un visuel sur la machine lors de la découpe.
- Toujours avoir les butées de la machine abaissées.
- Toujours mettre ou retirer un tourne cylindre machine éteinte.
- S'assurer que tout ce qui est mis dans la machine passe en dessous du palpeur.
- Ne jamais utiliser une matière contenant du Chlore (PVC, Vinyle...).
- Ne jamais utiliser la machine sans un système d'extraction des gaz et des poussières.
- Ne pas utiliser la machine laser avec une température de l'air ambiant supérieure à 30°C.
- Avoir un extracteur au CO_2 à coté de la machine.
- Lire attentivement le chapitre 1 Sécurité, du manuel de la machine laser.



Risque d'incendie
Ne pas laisser
fonctionner la machine
sans surveillance

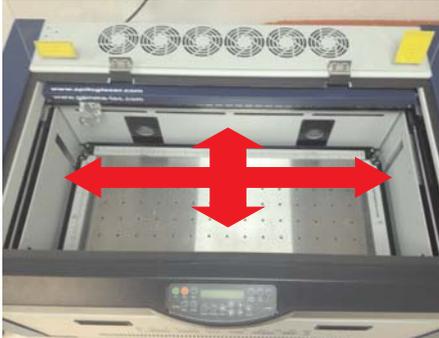


Extincteur au CO_2
Epilog recommande
un extincteur
au dioxyde de carbone ou Halon®

Entretien de la machine laser*

Tous les jours :

- Aspiration des poussières.
- Retirer les débris de découpe sous la table de découpe pour éviter tous risque d'incendie.
- Nettoyer le dessous de la lentille (1), le dessus de la lentille (2) et les deux miroirs (3+4).
- > Un coton-tige par optique.



Aspirateur + Brosse



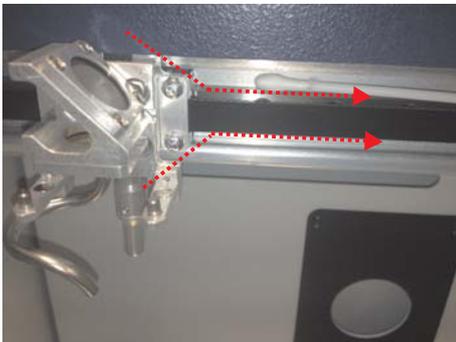
Aspirateur
ou directement à la poubelle.



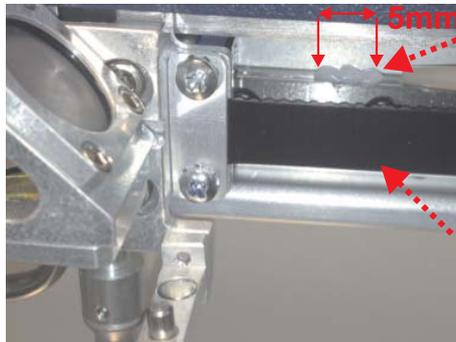
Coton-tige + Acétone (pharmacie)

Toutes les 2 semaines :

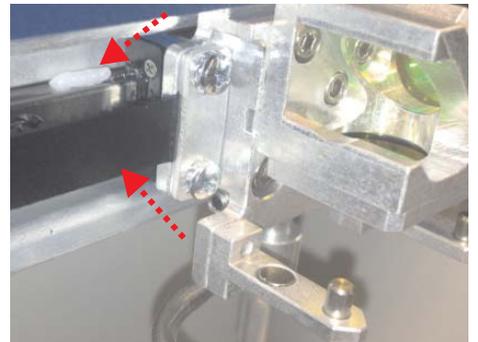
- Dégraissage et graissage du guidage linéaire axe X
- Vérifier la propreté des 2 guidages axe Y.
- Vérifier la propreté du palpeur.



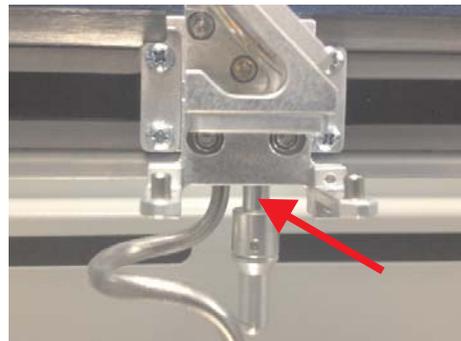
Dégraisser avec un coton-tige
sans produit (haut et bas)



Puis appliquer un filet de 5 mm de graisse à gauche (haut et bas)
un filet de 5 mm de graisse à droite (haut et bas)



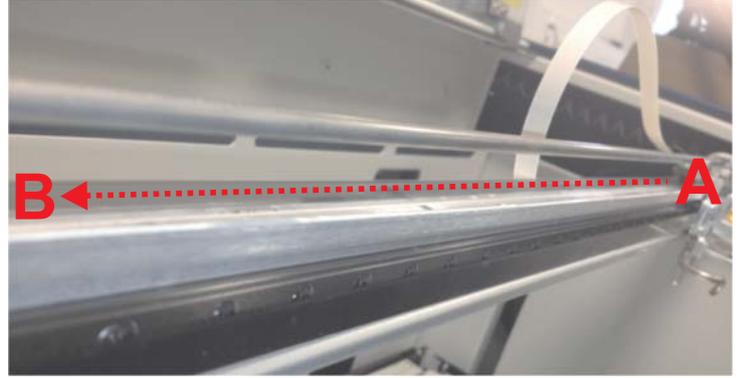
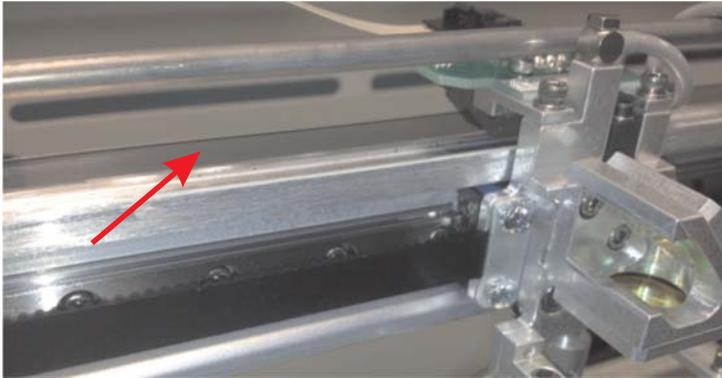
Axe Y : Chiffon sans produit
(lors d'une utilisation importante de la machine laser avec
du bois, il est conseillé d'appliquer régulièrement
une huile fine Ex:WD40)



Retirer la poussière sur le palpeur.
(Ex: avec un pinceau brosse)

Tous les 6 mois :

- Nettoyage de la bande codeuse (chiffon doux + produit vitre)
Ne jamais utilisé d'acétone !



Pulvériser sur le chiffon un peu de produit à vitre, puis pincer légèrement (les deux faces) de la bande codeuse avec le chiffon pour retirer les poussières (mouvement de A à B).

Tous les ans :

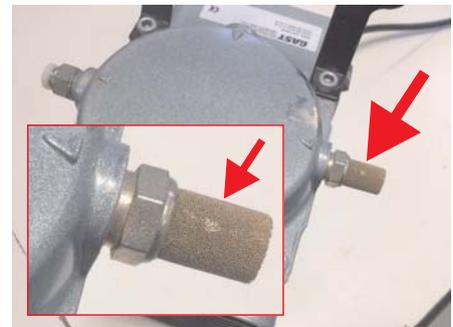
- Nettoyage du hublot.
 - Vérifier que les ailettes de refroidissement du tube ne soient pas obstruées par des poussières.
 - Déviser le filtre du surpresseur pour le nettoyer.
 - Nettoyer l'extraction des fumées si besoin (intérieur machine et sortie vers la turbine).
- En profiter pour vérifier les ailettes de la turbine d'extraction.



Coton-tige + Acétone .



Bombe d'air sec ou compresseur.



Bombe d'air sec ou compresseur.



Tournevis cruciforme.



Aspirateur + Brosse

**Sur la base d'une utilisation de la machine avec 4 heures par jour.
Lire attentivement le chapitre 12 Entretien, du manuel de la machine laser.*