

GRAVADORA TALLADORA LÀSER TROTEC SPEEDY 100 CO2

MESURES DE SEGURETAT

1. Treballar sempre amb la porta tancada perquè hi ha radiació làser.
2. Disposar sempre d'un extintor de CO2 a prop degut a que hi ha risc d'incendi.
3. No abandonar mai la màquina mentre està en funcionament.

MANTENIMENT I NETEJA

Si no s'elimina la pols de la superfície i de les lents làser, pot provocar resultats insatisfactoris com decoloració, cremades o distorsions en el gravat.

1. Netegeu la màquina periòdicament després del seu ús.
2. Mantenir sempre net l'espai de feina.
3. Utilitzeu un sistema d'extracció prou potent. En funció dels materials i quantitats processats, necessitarà diferents capacitats d'extracció.
4. Tape les zones de la superfície de treball que no es facin servir: això augmenta l'eficiència de la força d'extracció a la zona utilitzada del gravat.
5. Ajusteu en el software JobControl® la Direcció de gravat inversa, això farà extreure la pols sense que aquesta passi per sota del raig làser.
6. La lent de l'eix s'ha de netejar cada dia. S'ha de netejar en fred.

Procés de neteja de la lent:

- Bufar amb una pera d'aire.
 - Netejar amb una tovallola amb el líquid especial per a la lent i eixugar amb una altra tovallola.
 - Per saber si la lent queda ben col·locada després de la neteja, t'has de veure reflectit a la lent.
7. La lent interna s'ha de netejar cada 15 dies si ha tingut molt d'ús.



PERILL

Materials prohibits

Cuir amb crom, carbó, PVC, PVB, PTFE, Teflon, fibra de carboni, òxid de beril·li i materials que continguin al·lògens (fluorine, chlorine, bromine, iodine i astatine), resines amb base d'epoxi o



ALERTA

Pot causar greus danys

Presti especial atenció al processament dels següents materials: Manganès, crom, níquel, cobalt, coure i plom. Qualsevol material amb l'addició de denominació "retardant de flama" ja que podria contenir brom.



Recomanem processar cada material amb els seus respectius paràmetres. Ni el fabricant, Trotec, ni la Fundació Bit assumeixen la responsabilitat de qualsevol conseqüència d'un processament amb làser inadequat o un material inadequat.

GRAVADORA TALLADORA LÁSER TROTEC SPEEDY 100 C02

(Cutting: tallar ; Engraving: gravar ; Marking: marcar)

4 Materiales laserables

Material	Cutting			Engraving			Marking		
	CO ₂	Fiber	Flexx	CO ₂	Fiber	Flexx	CO ₂	Fiber	Flexx
Metal									
Aluminio					✓	✓		✓	✓
Aluminio anodizado					✓	✓	✓	✓	✓
Cromo					✓	✓		✓	✓
Metales preciosos					✓	✓		✓	✓
Planchas metálicas de hasta 0.5 mm (aluminio, latón, cobre, metales preciosos)		✓	✓		✓	✓		✓	✓
Acero inoxidable					✓	✓		✓	✓
Acero inoxidable (Thermark®)							✓	✓	✓
Metal revestido				✓		✓			
Latón					✓	✓		✓	✓
Cobre					✓	✓		✓	✓
Titanio					✓	✓		✓	✓
Plásticos									
Acrilonitrilo butadieno estireno (ABS)	✓		✓	✓		✓		✓	✓
Acrílico/PMMA (Plexiglas®, Altuglas®, Perspex®)	✓		✓	✓		✓		✓	✓
Laminados	✓		✓	✓		✓		✓	✓
Goma láser / Caucho	✓		✓	✓		✓			
Polyamida (PA)	✓		✓	✓		✓		✓	✓
Polibutileno terefalato (PBT)	✓		✓	✓		✓		✓	✓
Policarbonato (PC)	✓		✓	✓		✓		✓	✓
Polietileno (PE)	✓		✓	✓		✓		✓	✓
Poliéster (PES)	✓		✓	✓		✓		✓	✓
Polietileno terefalato (PET)	✓		✓	✓		✓		✓	✓
Poliimida (PI)	✓		✓	✓		✓		✓	✓
Polioximetileno (POM) - Delrin®	✓		✓	✓		✓		✓	✓
Polipropileno (PP)	✓		✓	✓		✓		✓	✓
Sulfuro de polifenileno (PPS)	✓		✓	✓		✓		✓	✓
Poliestireno (PS)	✓		✓	✓		✓		✓	✓
Poliuretano (PUR)	✓		✓	✓		✓		✓	✓
Espumas /Foam	✓		✓	✓		✓		✓	✓
Misceláneo									
Madera	✓		✓	✓		✓			
Espejo					✓	✓		✓	✓
Piedra				✓		✓			
Papel blanco	✓		✓	✓		✓	✓		✓
Papel con color	✓		✓	✓		✓	✓	✓	✓
Comida	✓	✓	✓	✓		✓	✓		✓
Cuero	✓		✓	✓		✓	✓		✓
Tejidos	✓		✓	✓		✓			
Cristal/Vidrio				✓		✓			
Cerámica					✓	✓	✓	✓	✓
Corcho	✓		✓	✓		✓	✓		✓