

Nous notons dans cette première partie les réglages de découpe que nous avons fait ici au fablab. Dans la seconde partie nous ajouterons des réglages glanés sur internet.

## Nouveaux Réglages suite modification laser

| Matière                                                        | Découpe : vitesse, puissance, hauteur de focus                         | Gravure : vitesse, puissance, hauteur de focus         |
|----------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|
| Acrylique 5mm (en gardant les films sur les deux faces)        | 720 mm/min, 100%                                                       |                                                        |
| Acrylique 8mm (récupéré de Varennes)*                          | découpe: 490-500 mm/min, 100%                                          |                                                        |
| Carton simple cannelure de recup (misumi) 5mm                  | 1500mm/min, 90%                                                        |                                                        |
| Contreplaqué peuplier 5mm (Fromage)                            | 1500mm/min, 100% pour des grandes plaques descendre à 1200mm/min, 100% | 1200mm/min, 40%, pour remplissage 1500 50% marche bien |
| Contreplaqué peuplier 10mm (Fromage)                           | 700mm/min, 100%, 12mm                                                  | 1200mm/min, 40%, pour remplissage 1500 50% marche bien |
| Cuir, épaisseur de 2 mm (récupération d'un vieux canapé)       | 1000mm/min, 56-57% (1500mm/min, 81%), 14mm                             | 1500mm/min, 45-50% (2000mm/min, 60-65%)                |
| Medium 3mm peint découpé à l'envers                            | 1400 mm/min, 90%, cale de 14 mm (voire 16)                             | idem contreplaqué                                      |
| Medium 3mm                                                     | 1300 mm/min, 100% câle de 12                                           | 1400 mm/min, 30%                                       |
| Papier Canson 0,2 mm                                           | 1500 mm/min, ~ 52 %                                                    | 1500 mm/min, 37% (2000 mm/min, 48% )                   |
| Papier Canson couleur 160g/m2                                  | 800 mm/min, 35%, 14mm                                                  | 2000mm/min, 49%                                        |
| Placage cerisier contrebalancé mélamine (type oberflex)        | 1500 mm/min, 65%                                                       | 1500 mm/min, 40% (gravure soutenue)                    |
| Plexyglass Evonyk 3mm (en gardant le film sur la face opposée) | 1100 mm/min, 100%,14mm                                                 | 2000mm/min, 70%                                        |
| Tissu lin                                                      |                                                                        | 1000 mm/min, 26%                                       |
| Terre cuite                                                    | pas découpage                                                          | entre 1500mm/mn et 2300mm/mn 100%                      |

\* : KERF 0.3 pour des assemblages faciles;0.35 idéal; 0.4 pour des assemblages en force (risque de cassure)

## Anciens Réglages

medium 3mm découpe : 750 mm/min, 27% gravure: 600 mm/min, 12%

medium 6mm découpe : 750 mm/min, 50% (avec changement de focus) gravure: 600 mm/min, 12%

Acrylique 8mm (récupéré de Varennes) découpe: 350 mm/min, 100% gravure: 1000 mm/min, 13%  
Pour des emboitements, mettre un kerf de 0.3mm

---

Plexiglass Alt-Intech 3mm (NE PAS UTILISER LE VERRE SYNTHETIQUE BRICO DEPOT) découpe: 1700 mm/min, 100% gravure: 1000 mm/min, 13% si on garde les 2 protections (eg pour collage) découpe: 1500 mm/min, 100%

---

liege 2mm découpe : 1500 mm/min, 25% gravure: 500 mm/min, 11%

---

Contreplaqué peuplier 5mm (Fromage) découpe: 2000mm/min, 100% gravure: 900mm/min, 13%

---

Contreplaqué peuplier 10mm (Fromage) découpe: 800/min, 100% (a vérifier, la coupe est presque ok à 900) gravure: 900mm/min, 13% Faire des essais avec focus réglé à 12mm et pas le réglage standard de 14mm Sans mettre de kerf, des découpes de 10mm s'emboîtent avec un peu de jeu. Pour un emboîtement sans force et sans jeu, prendre plutôt 9.8mm

---

Contreplaqué peuplier 15mm (Fromage) découpe: 400mm/min, 100% gravure: 900mm/min, 13%

---

Contreplaqué 3mm (récupération d'une armoire) découpe: 1400mm/min, 100% gravure: 900mm/min, 13%

---

Contreplaqué 7mm (récupération d'une armoire) découpe: 800mm/min, 100%

---

Contreplaqué 8,5mm (récupération d'un meuble, verni d'un côté) decoupe: 350mm/min 100%

---

Trois plis 20mm (de chez Fromage) découpe: 250mm/min, 100% Focus réglé sur le milieu de l'épaisseur. Découpe très propre, pas de charbon)

---

Découpe de papier: 5 épaisseur de canson 160g/m<sup>2</sup> d'une passe: 1000mm/min, 25%

---

Carton ondulé 2mm épaisseur simple cannelure découpe :800mm/min 20 % gravure : 800mm/min 12%

---

Découpe de carton ondulé 5mm épaisseur découpe :2000mm/min 20 %

---

Contreplaqué 5mm bricodepot decoupe: 500mm/min 100%

---

Contreplaqué 10mm bricodepot Impossible à découper: brûle avant d'être découpé

---

Cuir épaisseur 2mm Gravure: 2000mm/min 16% Découpe 1000 40%

---

emballage de lait en poudre decoupe 750 30%

---

emballage de céréales (carton marron fin) decoupe 750 30% gravure 600 12% gravure de photos: 5000 30% largeur pix: 0.6 : donne une gravure avec une découpe transparente en filigrane

---

Couvercle de boîte de CD (c'est du polystyrene, se découpe mal avec une bordure pas très nette mais vu la faible épaisseur ça passe. Bien attendre que la ventilation aie évacué les fumées de plastique) decoupe 1000 25% gravure 600 12% (gravure manquant de finesse)

## Ressources

Un site bien fait en français:

[http://wiki.fablab.fr/index.php/LivreDecoupeuseLaser#Mat.C3.A9riaux\\_.C3.A0\\_prohiber](http://wiki.fablab.fr/index.php/LivreDecoupeuseLaser#Mat.C3.A9riaux_.C3.A0_prohiber)

Les réglages (en anglais) sur le site de Lasersaur: <https://github.com/nortd/lasersaur/wiki/materials>

Un site en anglais avec des conseils de matériaux (à traduire):

[http://atxhackerspace.org/wiki/Laser\\_Cutter\\_Materials](http://atxhackerspace.org/wiki/Laser_Cutter_Materials)

From:  
<https://wiki.chantierlibre.org/> - **Wiki de Chantier Libre**

Permanent link:  
[https://wiki.chantierlibre.org/machines:lasersaur:reglages\\_lasersaur?rev=1553266162](https://wiki.chantierlibre.org/machines:lasersaur:reglages_lasersaur?rev=1553266162)

Last update: **2019/03/22 15:49**

