

# Lotus Laser Systems (groß)

Für den Lotus Laser Cutter wird eine Datei in dem Format .dxf mit Lotus Cut bearbeitet. Das maximale Format ist hierbei 125×90 cm. Folgende Schritte müssen vor dem Cutten durchlaufen werden:

1. Plattengröße aufmalen: Mit dem Rechtecktool (Rectangel) wir die exakte Größe der Platte aufgezeichnet und mit der Eingabe exakt angepasst.
2. Einfügen der Datei: Bei dem Einfügen der Datei können mehrere Fehlerquellen auftreten. Zum einen kann die Datei beim Export zu klein skaliert worden sein, daher ist darauf zu achten, immer einen Außenrahmen in der Größe der Platte einzufügen und anhand dieser zu skalieren. Zum anderen müssen die Objekte Ent-Gruppiert sein, sodass der Laser diese auch erkennt.
3. Weitere Einstellungen am Lasercutter:
  1. Output: yes/no, dient dazu ebenenweise zu lasern, wenn nacheinander verschiedene Objektteile gelasert werden sollen. Dies kann farbenweise eingestellt werden
  2. Speed: beschreibt die Schnelligkeit des Lasers, ist materialabhängig und sollte vorher in der Datenbank nachgesehen werden
  3. Testing: um den Rahmen mit dem Laser des Cutters einmal abzufahren und sicher zu gehen, dass das Dateiformat vollständig auf der Platte ist, kann der Laser deaktiviert werden, sodass nur der Pointer die Platte abfährt
  4. If Blouring: Immer yes anklicken
  5. Processing Mode: Scan (Gravur), Cut (Schnitt) oder Dot anklicken
  6. Min Power = Max power setzen (Minimale Power liegt bei 15%, darunter funktioniert der Laser nicht)
4. Laser anmachen: am Schlüssel drehen, Klappe öffnen und Objekt anhand einer Lamellenkante



platzieren. Mit dem Laser zu der Eckkante der Platte fahren und mit dem Focus-Tool den genauen Abstand des Lasers zu der Oberfläche justieren (durch Drehen an dem schwarzen Rad des Lasers). Anschließend die Klappe wieder komplett schließen (Ansonsten kann nicht gelasert werden)

5. Kühlung und Absaugung anstellen und Laser starten

## **Erfahrungswerte mit Materialien**

- Sperrholz Buche (4mm):
  - Schnitt langsam: CUT 12-15 Speed, 22-30 Power (je höher die Power, desto verschmorte wird die Kante)
  - Gravur (Fläche): SCAN 500 Speed, 17 Power
- 300gr Pappe:
  - Schnitt: CUT Speed 150, Power 30
  - Linien-Gravur (keine Fläche ausfüllen, nur Linie): CUT Speed 120, Power 15