



# Lasercutting

Voor studenten vanaf het 2e jaar en voor DOT 1

**VOOR HET LASEREN** : afspraak maken (via [inge.elewaut@ugent.be](mailto:inge.elewaut@ugent.be) of voor laser op dinsdag: [christof.deprest@ugent.be](mailto:christof.deprest@ugent.be)), ev. bepalen welk materiaal en hoeveel platen, (max. 1u per student - 0.5u tijdens de jury). Je lasercut goed voorbereiden. **ALTIJD BEWAREN IN VERSIE** dwg of dxf, Als je bestand klaar is: **Mail je bestand naar [Laserugent@gmail.com](mailto:Laserugent@gmail.com)!** We kunnen dan al je tijden bekijken. Vandaaruit worden ze verstuurd naar de laser.

**TIJDENS HET LASEREN** : Hou toezicht op laser! Zorg ervoor dat de laser niet botst met het materiaal. Druk op pauze indien nodig, kleef het materiaal vast als het niet vlak ligt en druk opnieuw op pauze om de laser verder te zetten. Het karton wordt best aan de zijkanten vastgekleefd. Hou je tekening best 0,8cm van de rand vandaan.

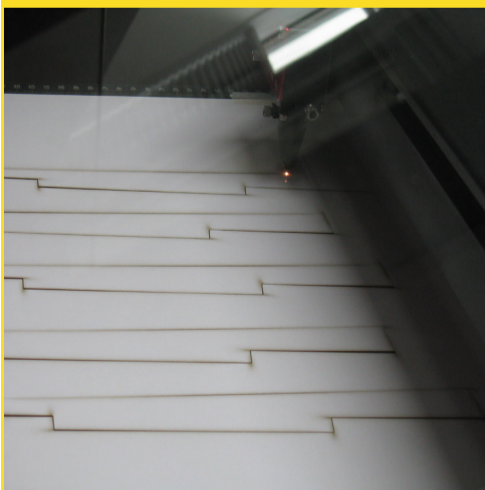
**NA HET LASEREN** : **materiaal direct verwijderen uit plotlokaal (fijn stof)**, en op een verluchtte plaatse leggen. Uw afvalmateriaal in de PAPIER/VUILBAK. Tijdens of direct na het laseren afrekenen. Dit kan met een link naar je email.

## Vorbereiding lasercutfile

1. Download via <http://www.architectuur.ugent.be/organisatie/faciliteiten/laser-cutter/> het lasercutter.dwt (acad-template) en lasercutter.stb (plotstyle) bestand. Lees de Lasercutter voorbereiding hier of op de website van de Vakgroep
2. Start autocad en maak een nieuwe tekening aan op basis van het lasercutter.dwt bestand. Hierbij tref je een layout " lasercutter " dewelke je gebruikt om je stukken in te positioneren. Eventueel kopieer je reeds aangemaakte objecten van een andere acad-bestand naar het nieuw gecreëerde bestand op basis van de template.
3. In het nieuwe bestand tref je een aantal layers (0, snijden, graveren, viewport), voor de layers "0" en " viewport" dient de plotfunctionaliteit uitgeschakeld te zijn (dit is zo voorbereid). Objecten die je wil snijden plaats je op de respectievelijke layer, idem voor graveren.
4. Belangrijk: zorg ervoor dat er geen lijnen boven elkaar getekend staan en vermijd de aanmaak van individuele punten (wat je bijvoorbeeld zou krijgen indien je een "divide" commando zou uitgevoerd hebben, de "nodes" zijn namelijk individuele punten). Dubbele lijnen zullen de uitvoertijd drastisch verhogen en ervoor zorgen dat op die plaatsen de lijn dikker wordt, het is ook slecht voor de lasercutter omwille van verhoogd risico op vlammen. Om dubbele lijnen uit de file te halen : Commando 'Overkill'
5. Na voorgaande stappen is jouw document bijna klaar om af te drukken (lees :door te sturen naar de lasercutter), al zal je in het plotmenu een ontbrekende « plotstyle » treffen. Inderdaad, de lasercutter-plotstyle werd nog niet toegevoegd aan de bestaande plotstyles en je ziet de melding "missing ". in het hoofdmenu ga je via "file" naar de "plotstyle manager" om er vervolgens het lasercutter.stb bestand simpelweg naartoe te slepen. Vanaf nu zijn de verschillende plotstyles (snijden en graveren) gekoppeld aan de respectievelijke layers. Je zal een foutmelding krijgen met de melding dat " ... this plotter configuration cannot be used ...", deze melding dien je te negeren, en heeft te maken met het feit dat er geen driver voor de lasercutter op jullie pc's geïnstalleerd staat.
6. Als je maar 1 zijde gebruikt, kan je de tekening gespiegeld maken, zodat deze zijde gelaserd wordt, en heb je geen laservlekken op de werkelijke zijde.

### OPMERKINGEN:

- Vermijd het gebruik van hatches of tekst (uitgezonderd het lettertype "txt", de lasercutter herkent dit als gewone lijntjes), deze worden namelijk gerasterd door de lasercutter en dit gaat zeer traag. Gebruik verder geen regions, maar maak gebruik van "boundary" om contouren van objecten te traceren. "Region" creëert namelijk eveneens een reeks punten die worden uitgesneden. Dit resulteert uiteraard in lange uitvoertijden. Het kan wel indien gewenst.
- Vereenvoudig je autocad tekening zoveel mogelijk. Op schaal kan de lasercutter tot op ongeveer een halve millimeter lijntjes van elkaar graveren. Bij snijden in karton hou je best een afstand van 1.5mm. Mik op maximum 1000-1500 lijntjes per volledig karton voor een aanvaardbare uitvoertijd.



## Toegelaten materialen

Zelf mee te brengen

Grijs karton is zeker niet toegelaten, wegens te veel lijm en vervuilend voor de laser

witkarton 1 of 1.5mm : **60/90** cm is de max. breedte van de laser (alle formaten kleiner kunnen)

Houtskarton (wordt het meest gebruikt) is meestal **60/80** cm (let op je tekening grootte) :

HK 0.6mm , 1.2mm, 1.8mm, 2,4 mm en 3mm zijn ook bij schleiper/Lucas creativ verkrijgbaar

gekleurd of wit papier (meerdere kleuren papier verkrijgbaar bij Schleiper of Lucas C, zelf mee te brengen), andere formaten mogen ook. Let er op om je papier zo vlak mogelijk mee te brengen, en niet op te rollen. anders botst het tegen de lasercone.

blauw plexi 3mm (37.5/40cm : 9.5euro pp) : nog enkele platen op voorraad, andere kleuren plexi zelf te kopen.

Enkel GEGOTEN plexi, anders niet laserbaar : <https://www.atelierswauters.be/nl/>

Lasertijd kost 1 euro per blok van 5 minuten/per plaat? Dit wordt opgeteld bij je materiaal kost