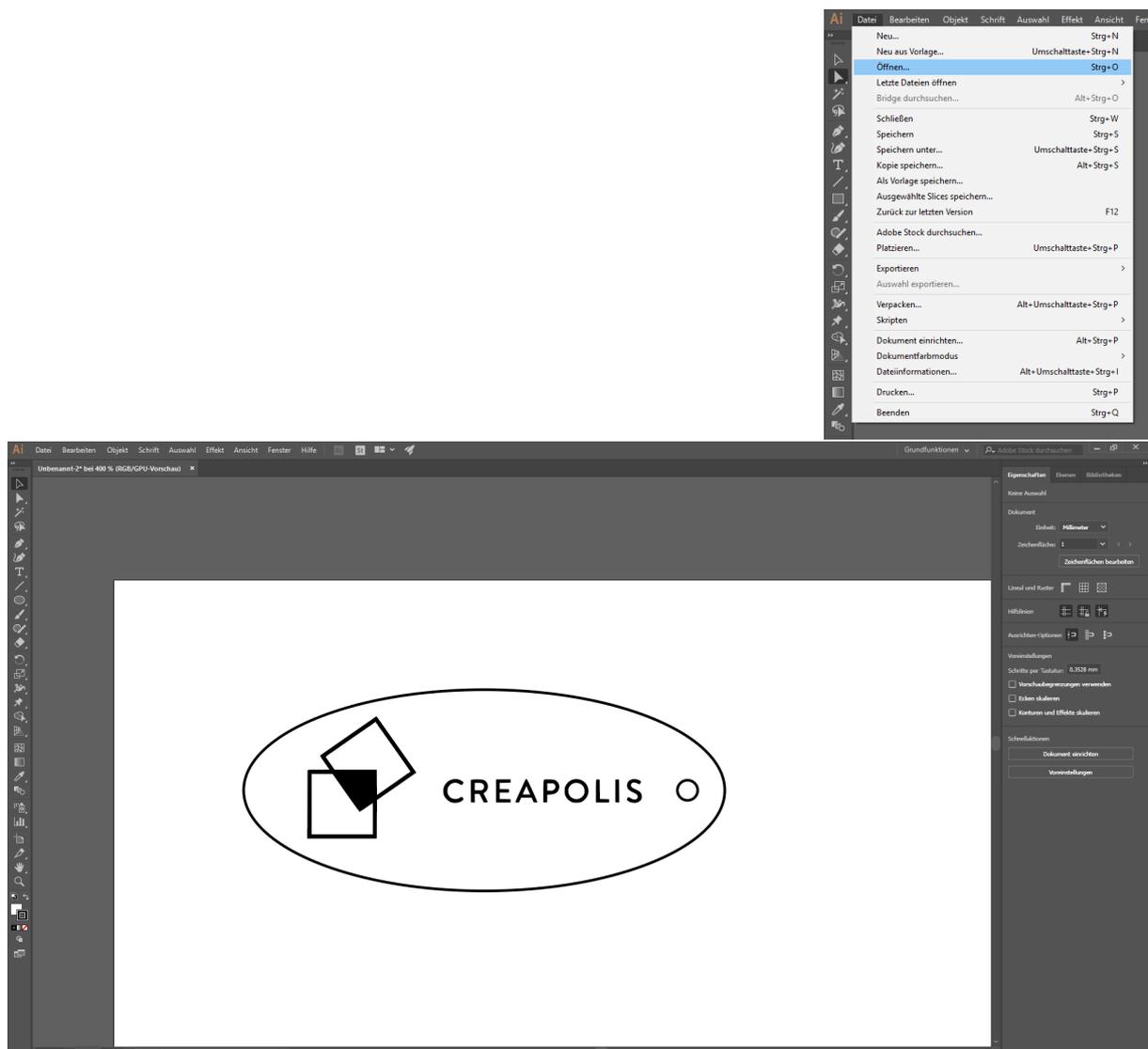


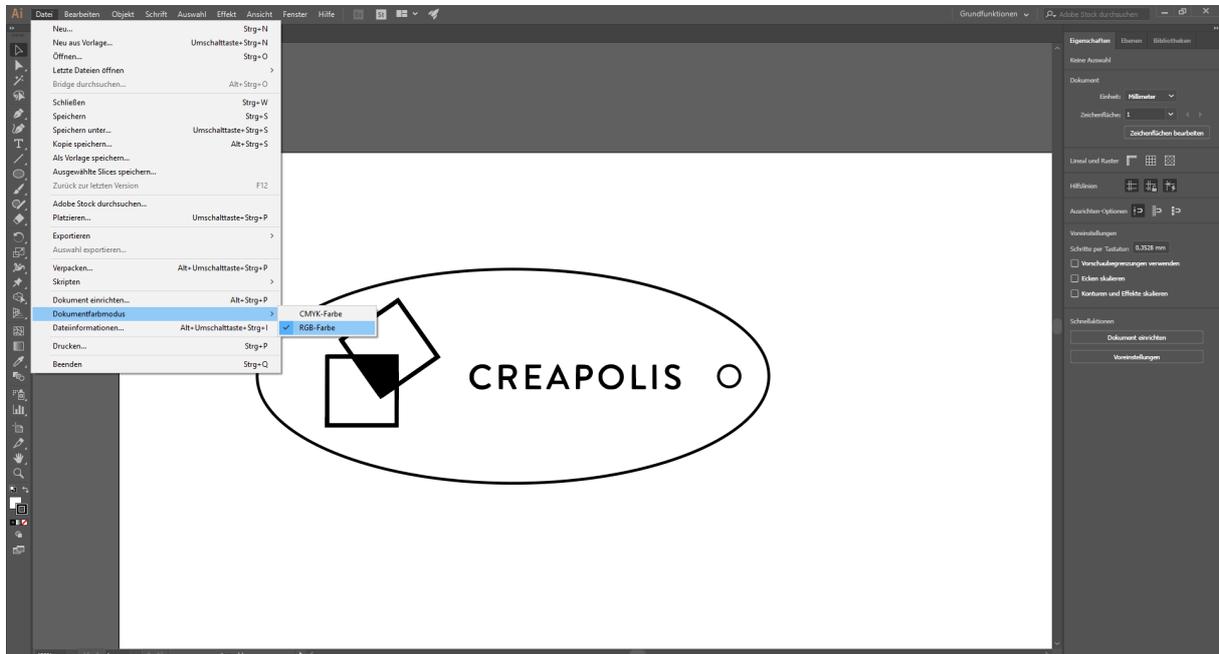
1. Grafikprogramm Adobe Illustrator CC öffnen



2. Vorhandene Kontur-Datei öffnen oder eigene Kontur erstellen

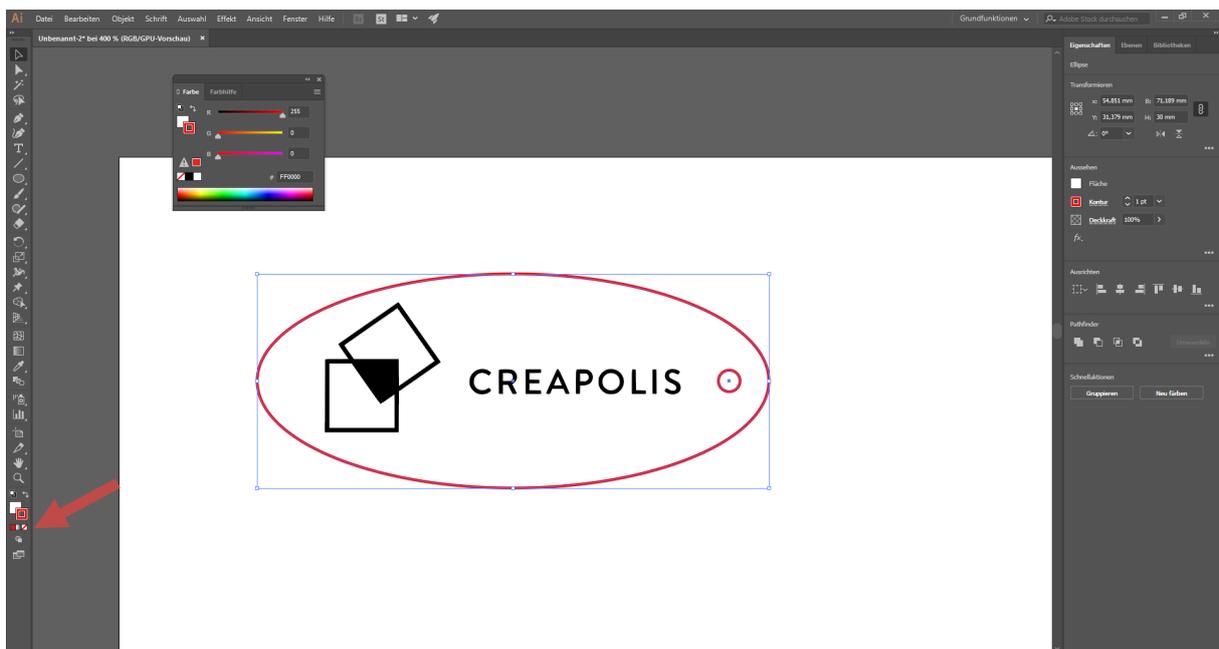


3. Farbmodus einstellen, grundsätzlich sollte der Dokumentenfarbmodus „RGB“ gewählt werden

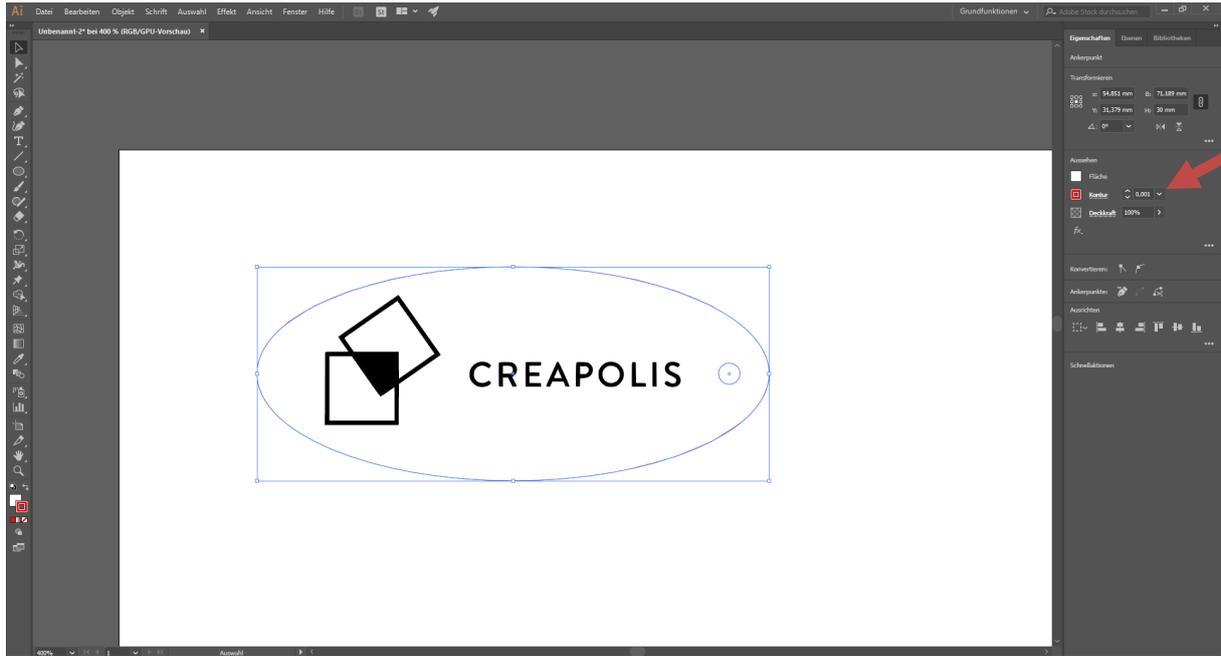


4. Schnitlinien vorbereiten

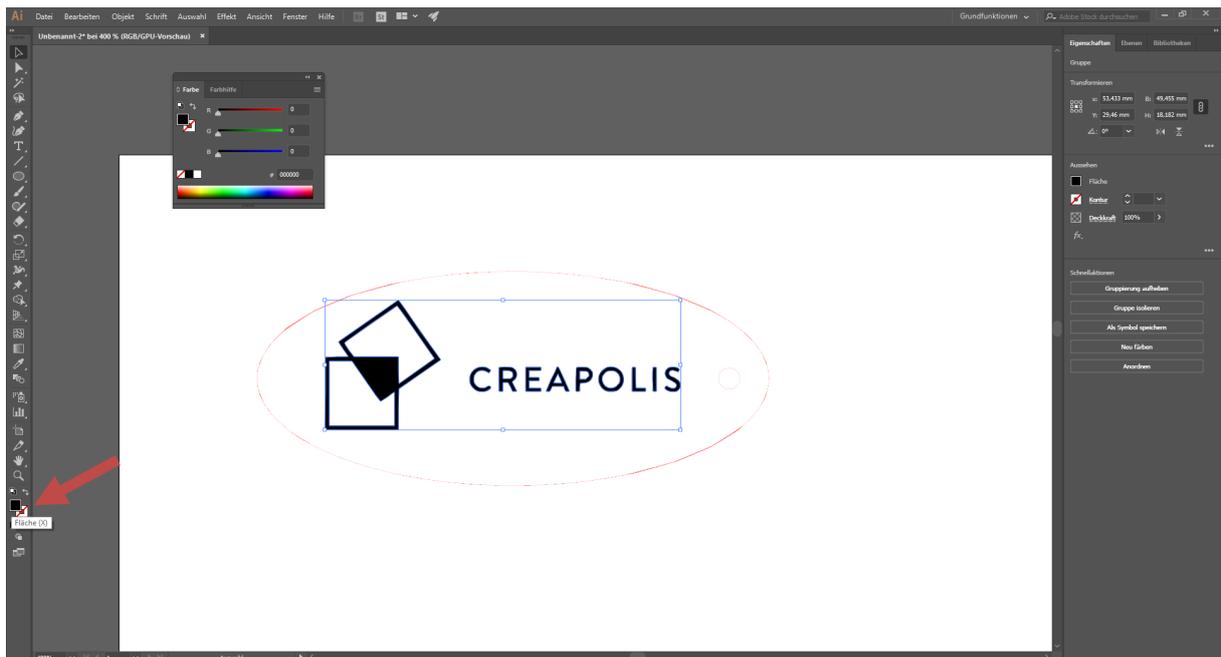
- **LINIEN-FARBE:** Schnitlinien sind standardmäßig in der Farbe Rot: R255 G0 B0 darzustellen Hinweis: entspricht die Linie nicht einem bestimmten Rot Wert wird sie von der Lasersoftware möglicherweise nicht als Schnitlinie erkannt.



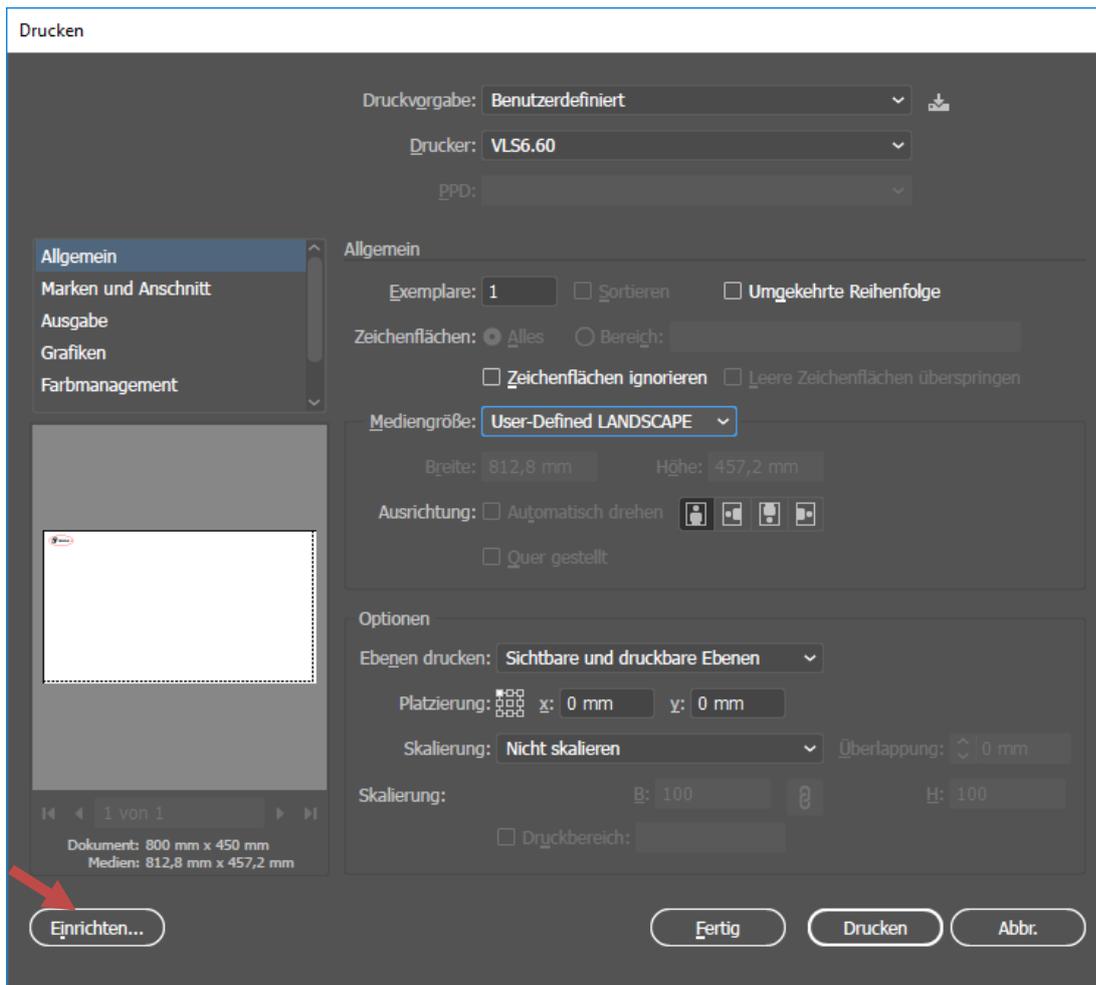
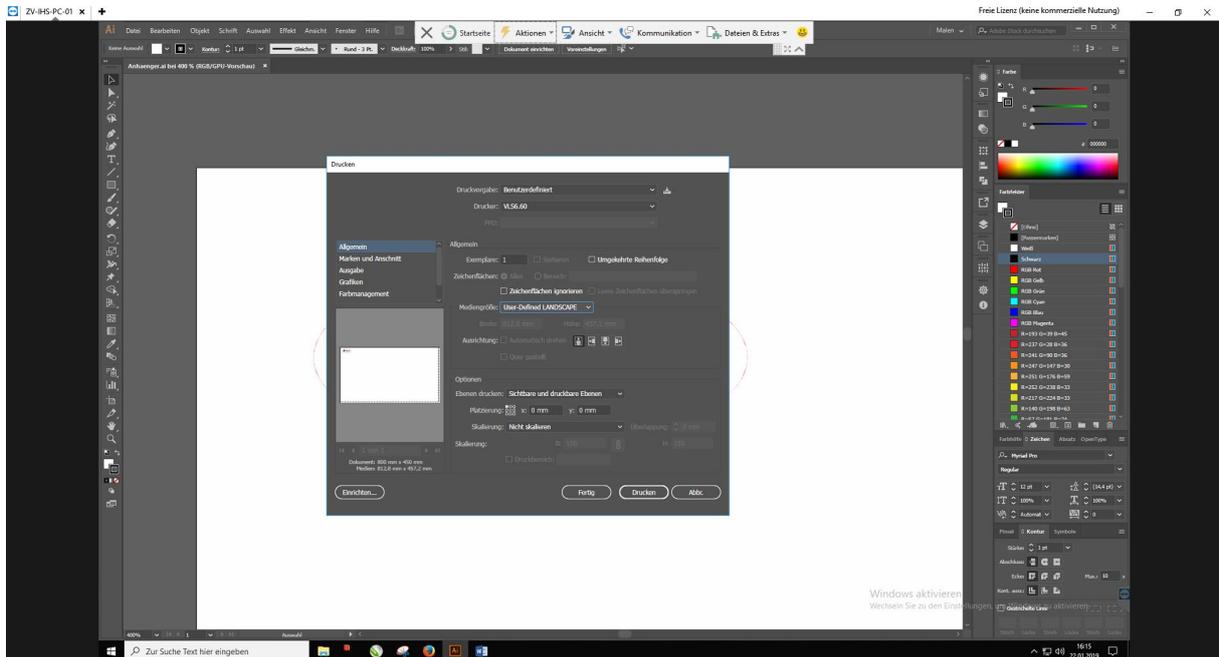
- **LINIEN-STÄRKE: 0,001 pt** Hinweis: ist die Linie zu stark wird sie von der Lasersoftware nicht als Schnitlinie erkannt.

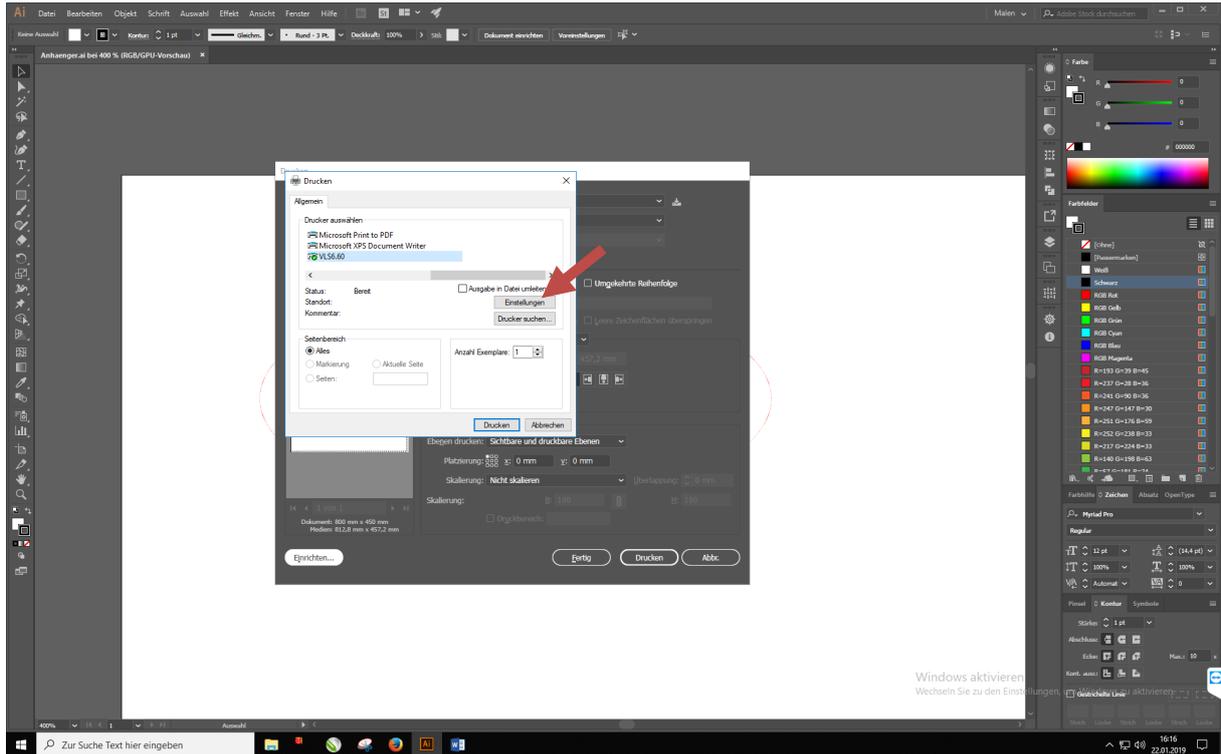


5. Gravur, schwarz (R0, G0, B0) dargestellte Linien oder Flächen werden standardmäßig graviert

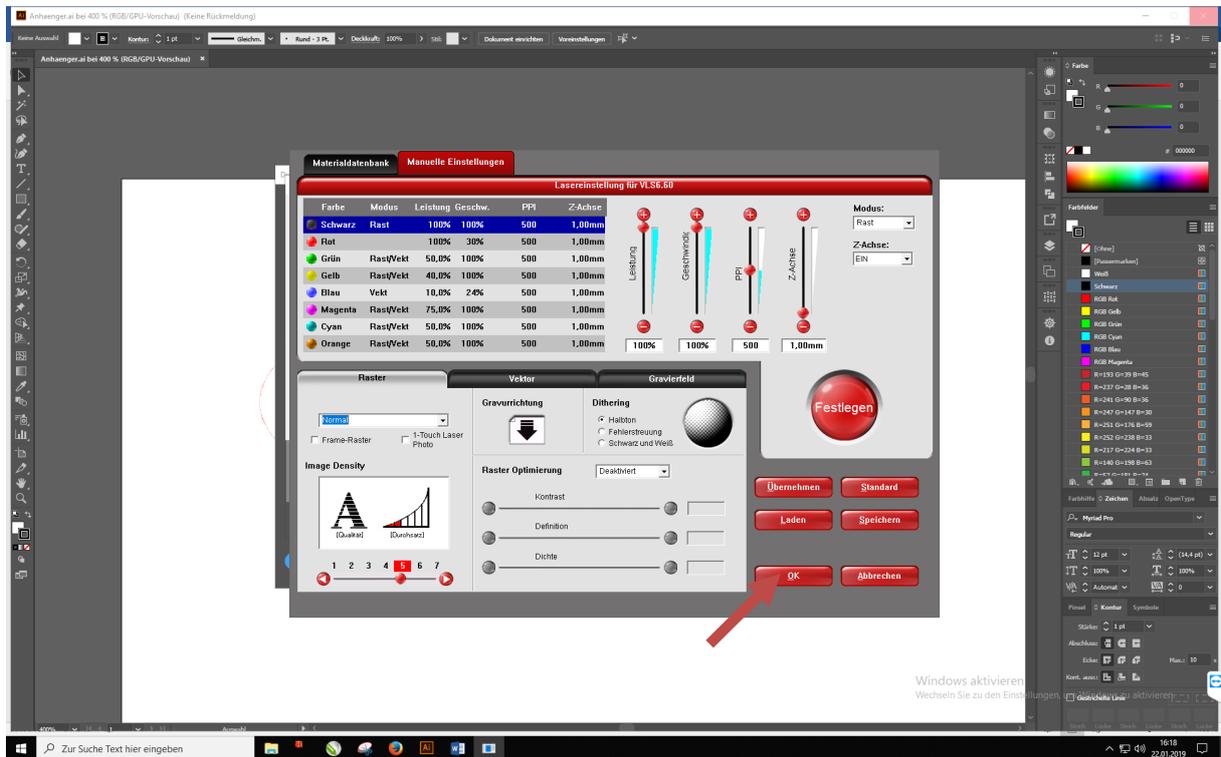


6. Druckmenü öffnen und Parameter einstellen





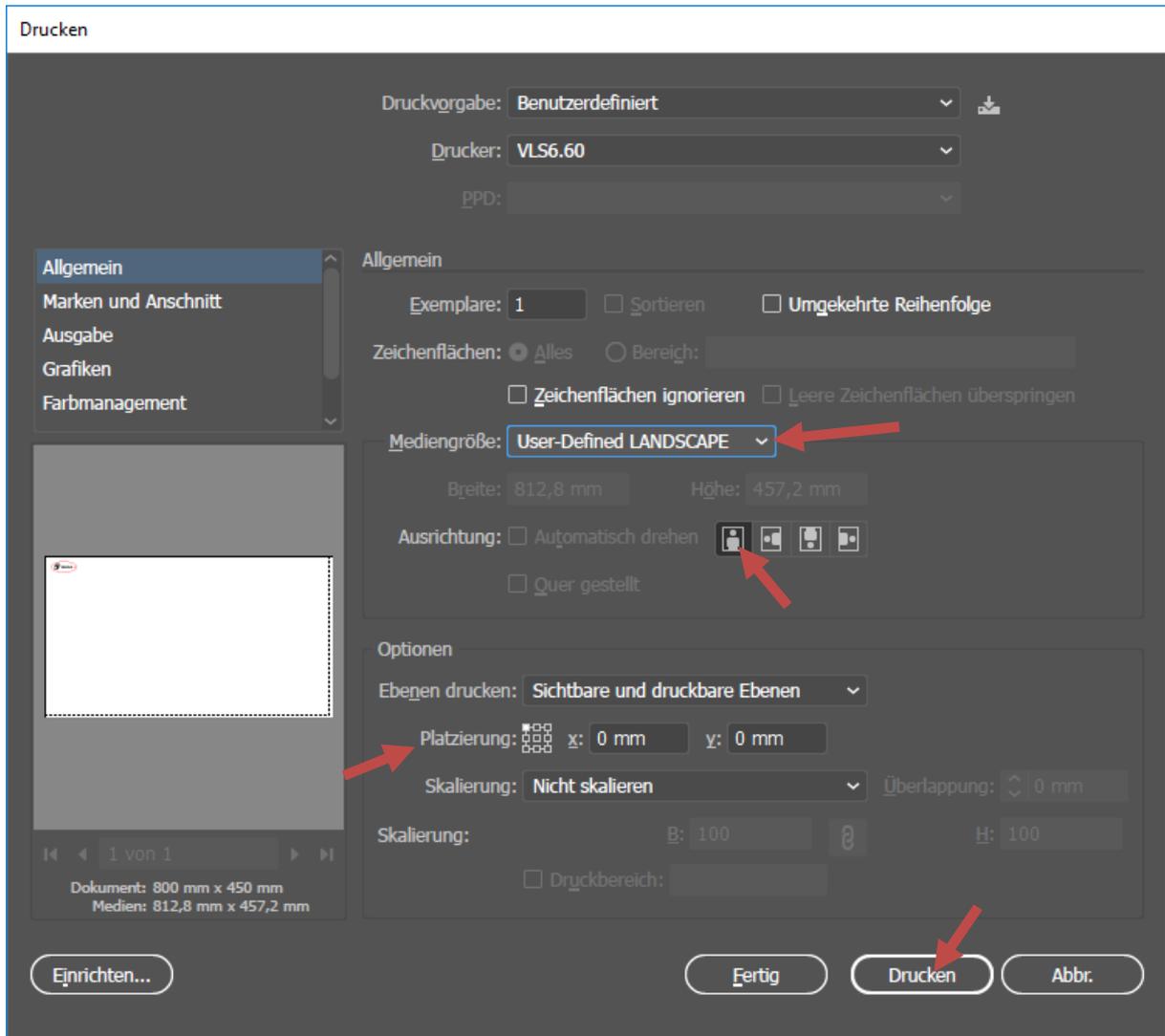
Über „Einrichten“ und „Einstellungen“ gelangt man zum Einstellen der Parameter



Zeile wählen Parameter (Leistung, Geschwindigkeit und Modus) einstellen und „Festlegen“ klicken.
Hinweis: Immer nur eine Zeile anwählen ansonsten werden die gemachten Einstellungen für die alle gewählten Zeilen übernommen.

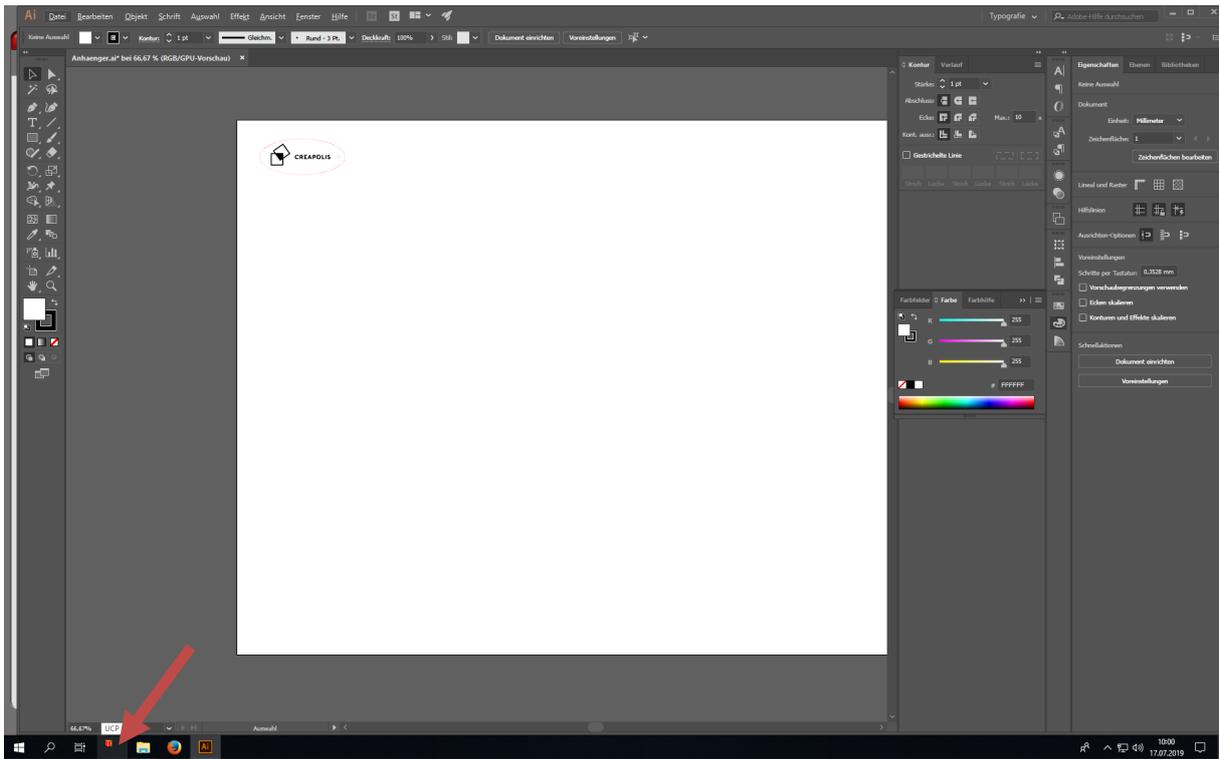
Modus: Rast = Gravur; Vektor = Schnittkante

Über „OK“ gelangt man wieder in das Druckmenü

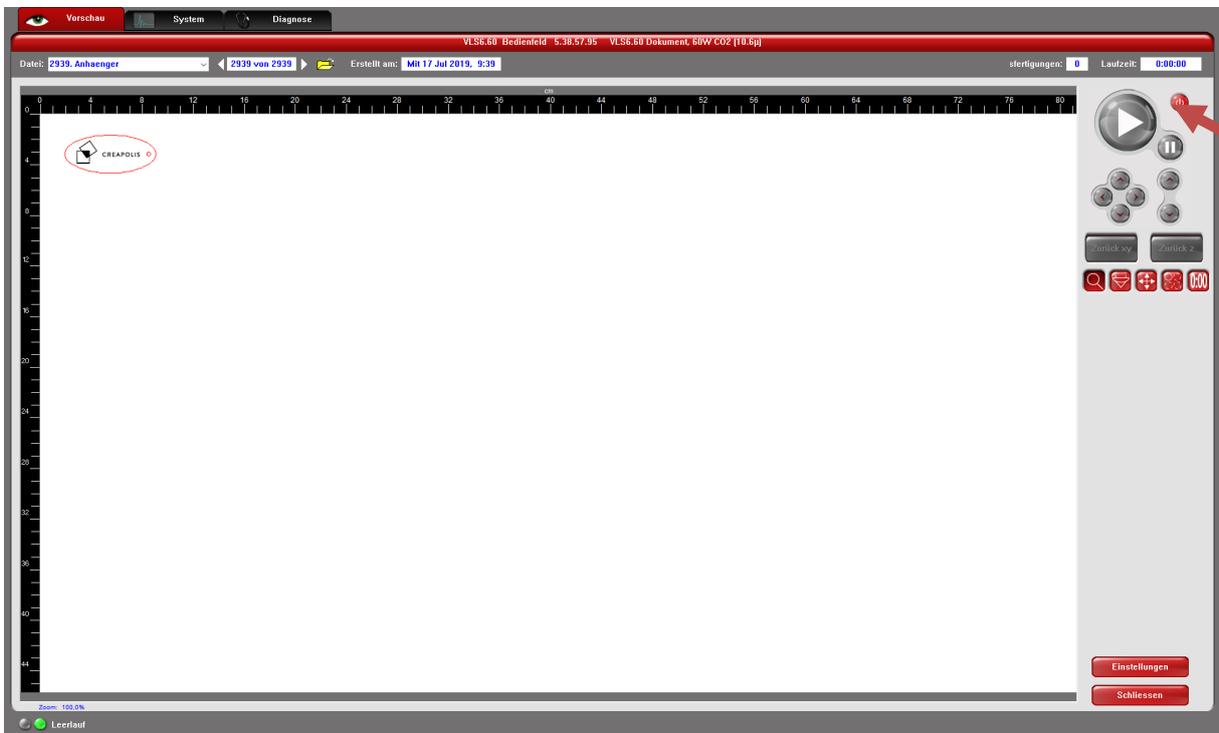


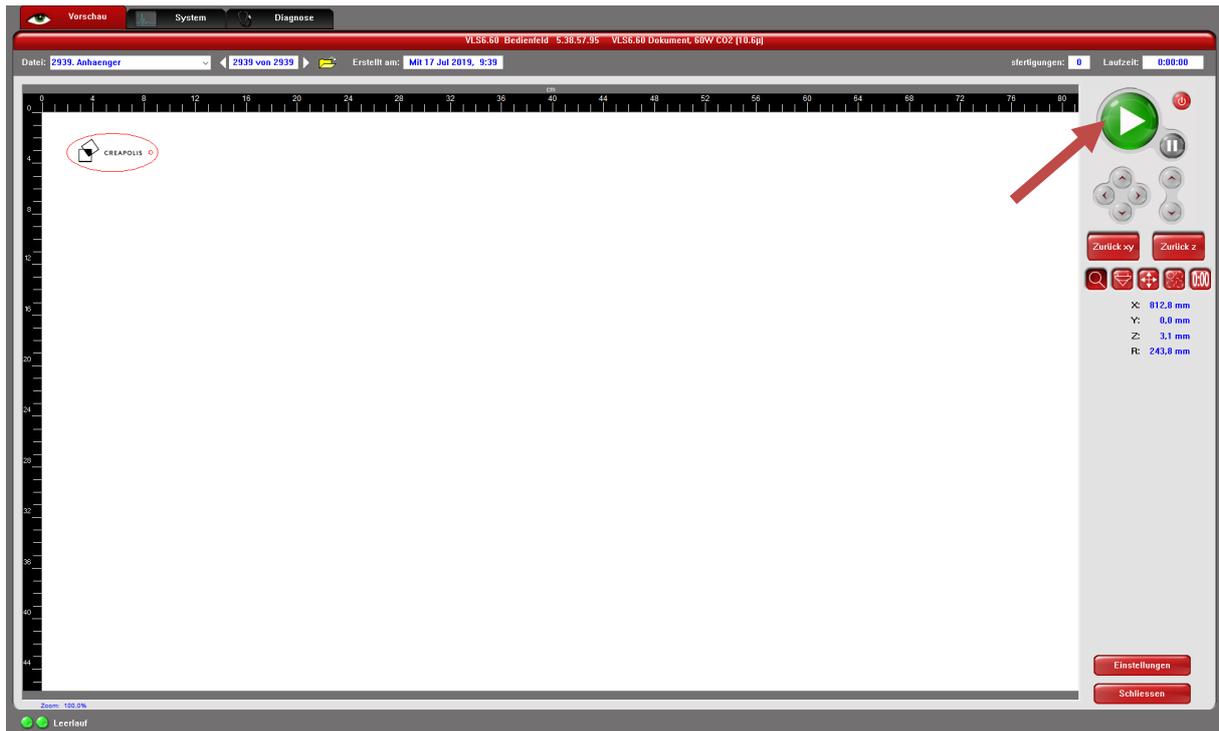
Mediengröße auf „User-Defined LANDSCAPE“, die Ausrichtung auf „Hochkant“, Platzierung links oben bei x0 und y0 und anschließend auf Drucken

7. Lasersoftware starten



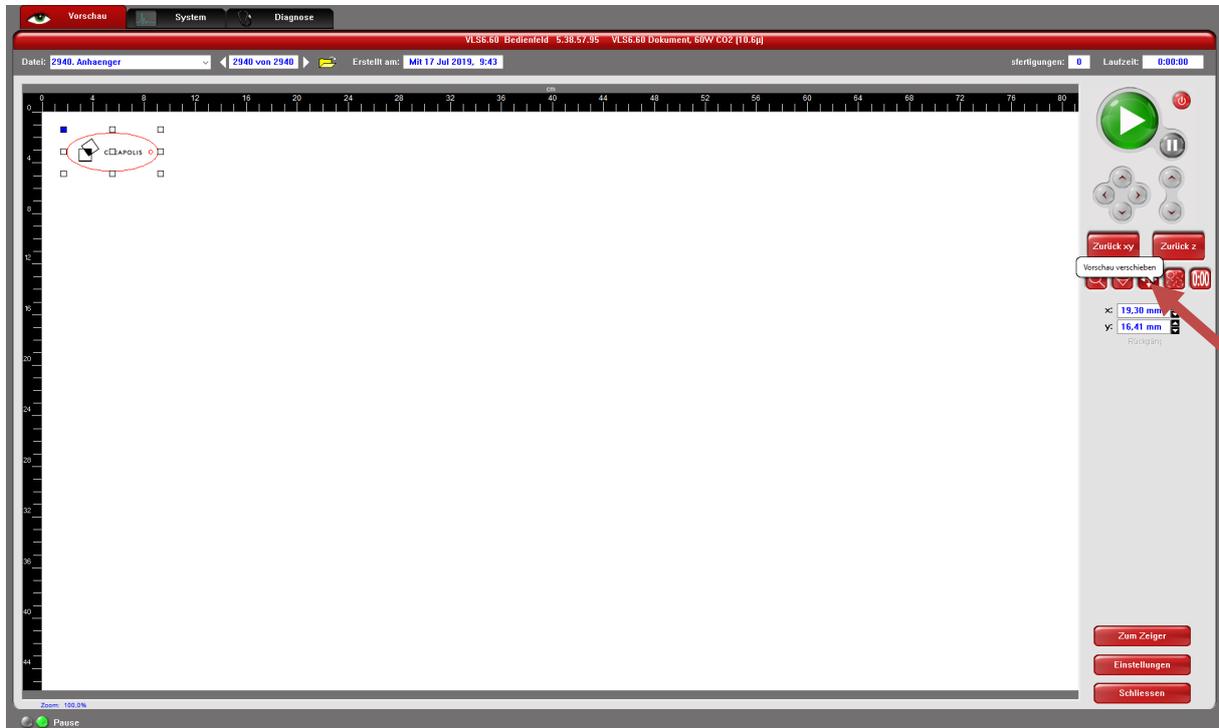
8. Lasersystem einschalten





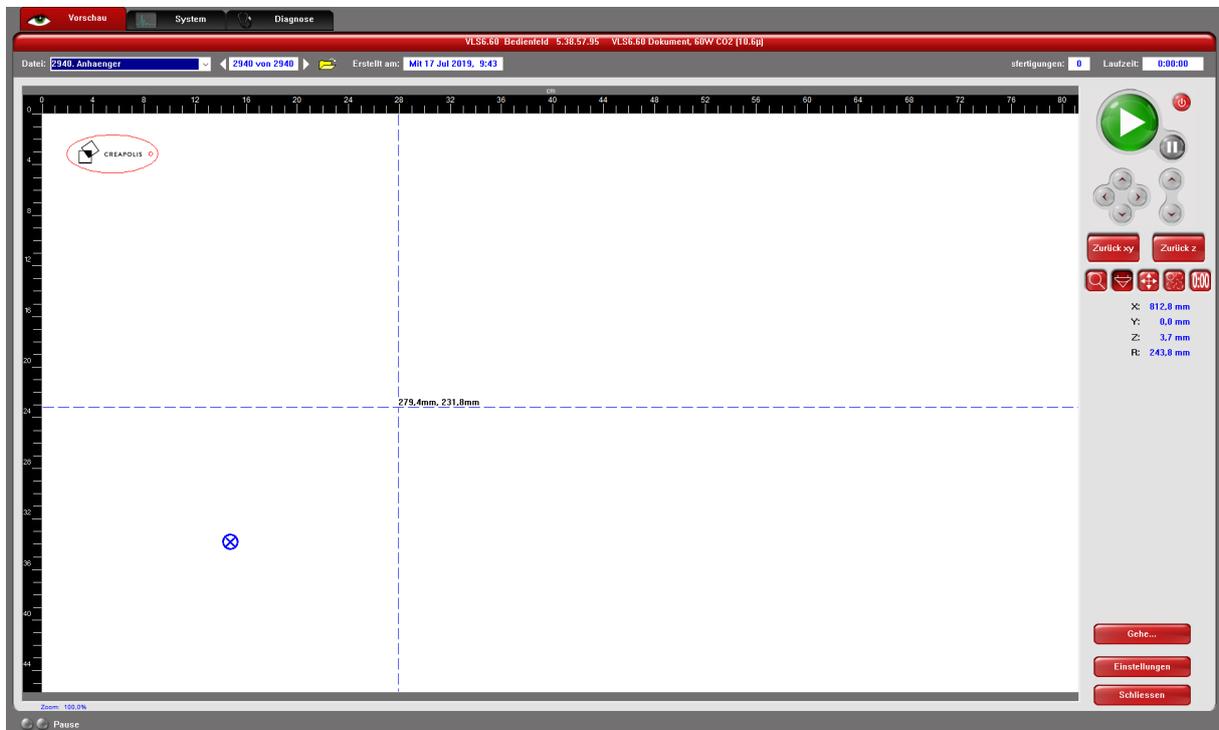
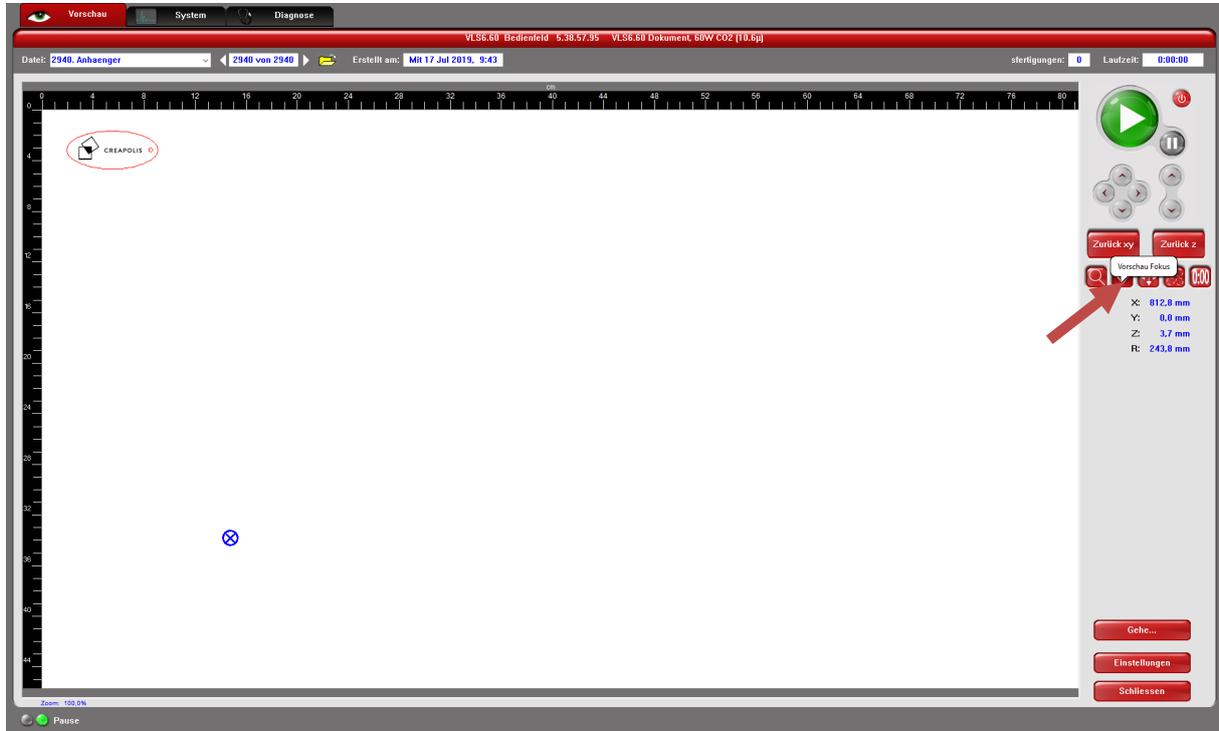
Sobald der Play-Button Grün dargestellt wird, ist das Lasersystem hochgefahren

9. Vorschau ggf. noch platzieren



WICHTIG: Bevor der Laserkopf verfahren wird, darauf achten, dass der Abstand zwischen Werkstück und Laserkopf ausreichend ist. Ggf. Tisch nach unten fahren

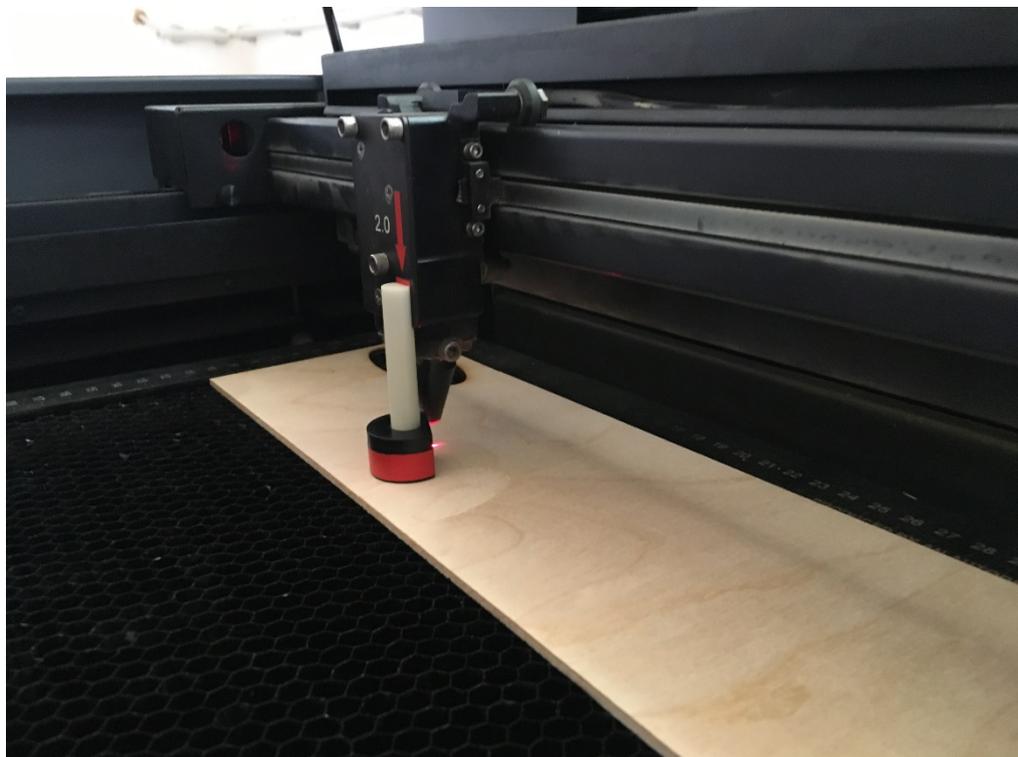
10. Laserkopf über das Material fahren, hierzu in den Modus „Vorschau Fokus“ wechseln und im Bearbeitungsfeld die gewünschte Position anklicken



11. Kalibrier-Pin entnehmen



12. Kalibrier-Pin positionieren und Tisch hochfahren bis der Pin leicht abgelenkt wird



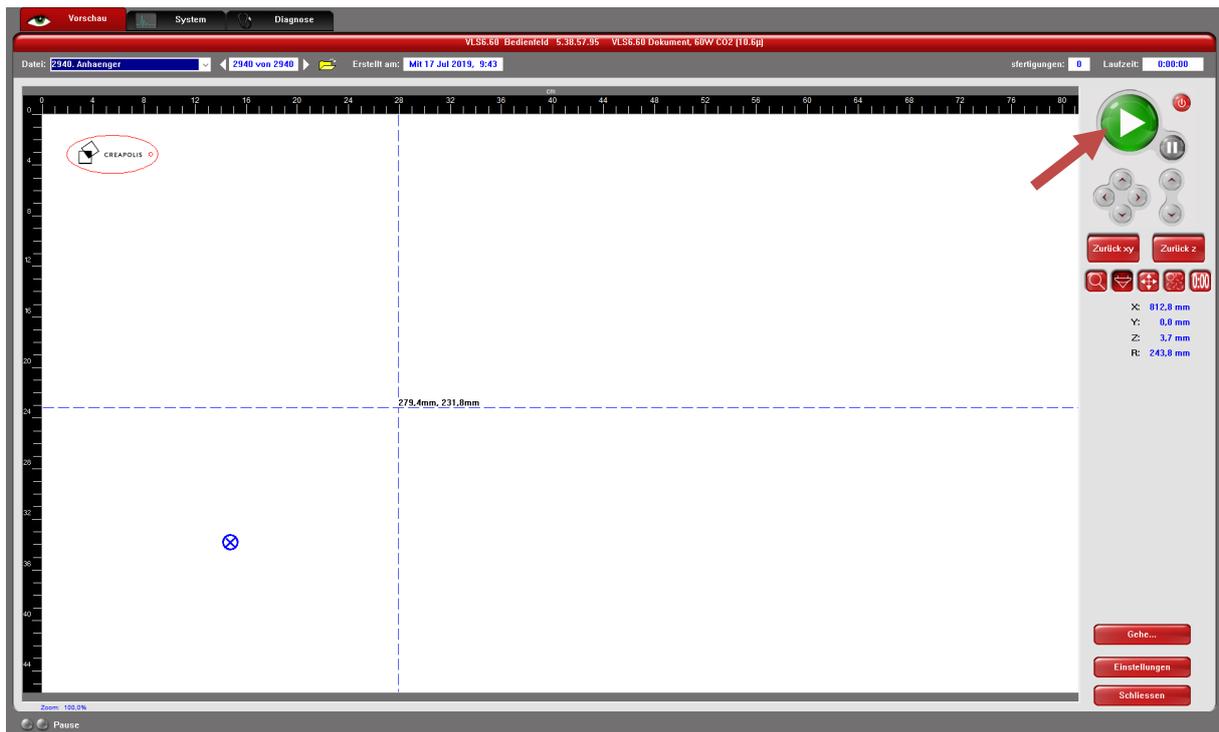
13. Deckel schließen



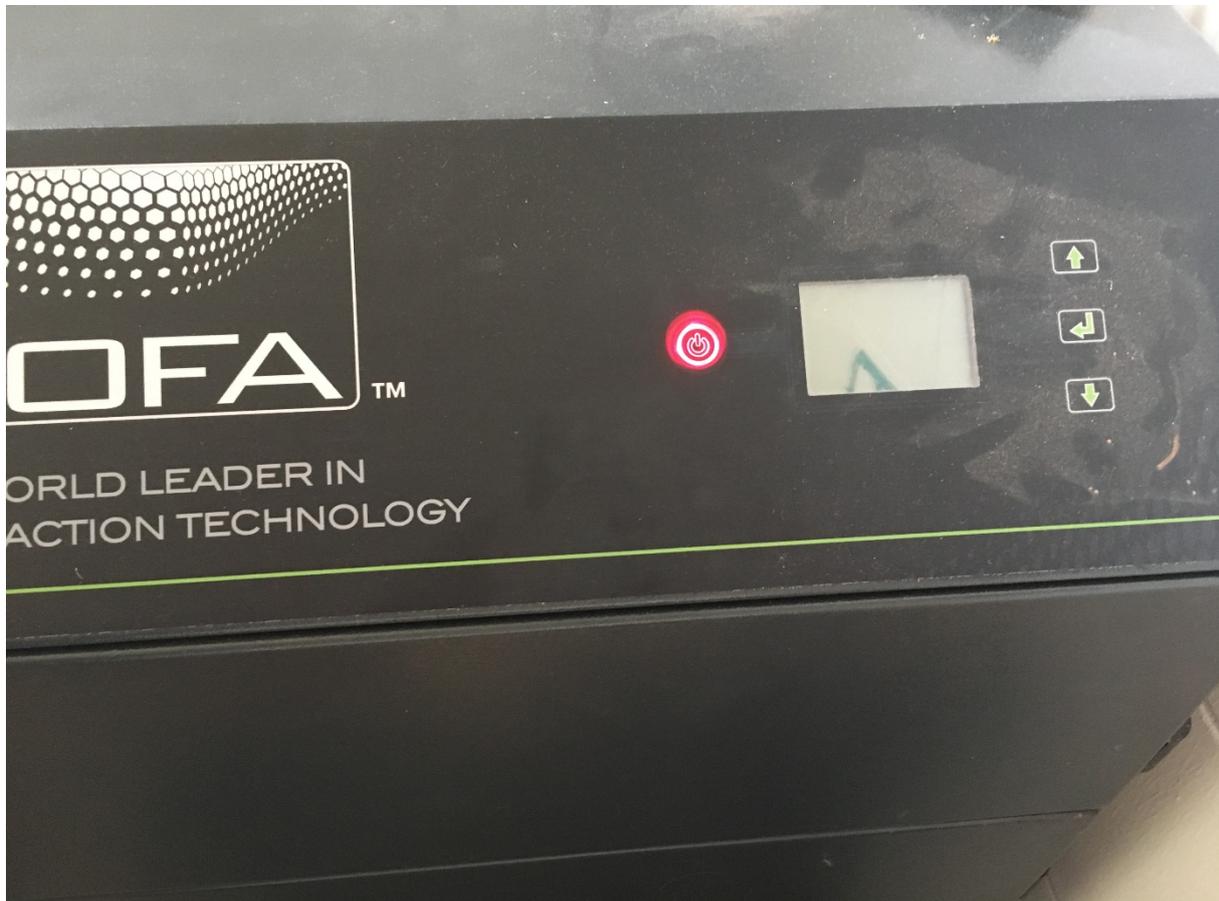
14. Absaugung einschalten



15. Job starten (zuvor Checkliste im Anhang beachten)



16. Nachdem der Job beendet ist Absaugung nach kurzem Nachlauf (20-30sec) ausschalten



17. Objekt entnehmen

18. Lasersystem ausschalten



CHECKLISTE

(bevor der Play-Button gedrückt wird)

- Leistung eingestellt?
- Geschwindigkeit eingestellt?
- Modus eingestellt? (Vekt oder Rast)
- Materialhöhe mit Kalibrier-Pin eingestellt?
- Deckel geschlossen?
- Absaugung eingeschaltet?

Ja?

Los geht's!!!