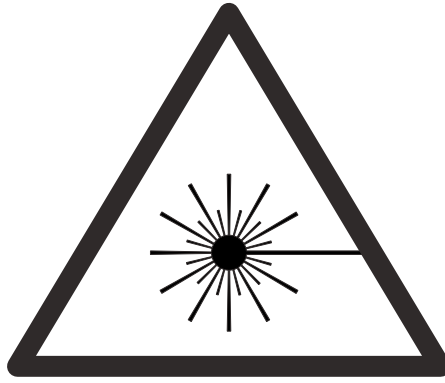


CHECKLISTE LASERN



- Login per TUM-Kennung (7-stellig)
- Illustrator Datei einrichten (CS6)
 - > Konturstärke der Linien kontrollieren / Für „Schnittmodus“ Kontur = 0,001pt
 - > Deckkraft 100%
 - > Dokumentfarbmodus RGB (Datei > Dokumentfarbmodus > RGB-Farbe)
 - > Konturen ausschließlich in RGB Vollfarben (z.B. 255-0-0, 0-255-0)
 - > Je Ausführung verschiedene Farben (z.B. Schnitt = Rot, 255-0-0, Gravur = Blau 0-0-255)
 - > Rechtsklick > Schnittmasken zurückwandeln
 - > Platzierung der Zeichnung der Materialgröße entsprechend
 - > max. Arbeitsbereich kl. Laser 810mmx450mm, gr. Laser 1200mmx600mm
- Sendung des Auftrags an UCP Lasersoftware per Datei > Drucken
- Definieren der Lasereinstellungen für einzelne Farben > Power - Speed - PPI, siehe Beispielbrett
- Geld einwerfen (Zum Start einmalig min. 2 €)
- Laser auf Materialstärke ausrichten, Abstandshalter benutzen - Oberkante Material = 0
- **Während des Laservorgangs immer anwesend sein!**
 - Bei Problemen Abbrechen durch öffnen der Abdeckung oder Pause / Abbruch in der Software.**
- Fertig?!? Abschließend Laser sauber machen & Dateien löschen.
- Materialreste in die Mülltonnen werfen!
- **Achtung: Läuft die Zeit ab, schaltet sich der Laser sofort ab. Fortfahren am Abbruchpunkt ist NICHT möglich. Dateien vom USB - Stick auf Desktop ziehen und auswerfen BEVOR der Laservorgang startet.**