

La qualité de découpe de votre machine dépend du choix d'une **lame adaptée** à votre application et du **bon réglage du matériel**.

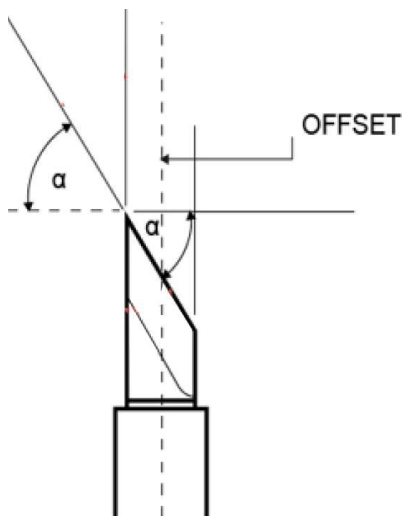
Les 3 étapes à respecter sont :

1. Choix de la lame adaptée à mon application
2. Réglage sur la machine de la vitesse et pression de coupe
3. Ajustement de la distance de sortie de la lame dans le porte-lame

CHOIX D'UNE LAME ADAPTEE

Les lames se différencient par :

1. L'angle de coupe
2. L'offset
3. La matière qui la compose



L'ANGLE (α)

Il doit être adapté à l'épaisseur à découper et au type de média

L'OFFSET, c'est la distance entre le centre de la lame et les extrémités. Cette valeur est indiquée par le constructeur sur la boîte et doit être renseignée dans la machine obligatoirement (CUT MENU). L'OFFSET détermine le rayon de braquage de la lame et comment elle compense la distance lors des angles.

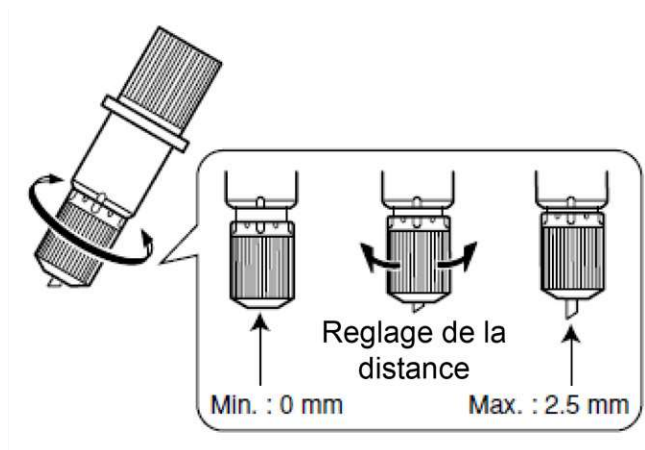
La matière, Les lames Roland sont disponibles en carbure de tungstène ou en carbure cémenté (plus résistant à l'usure)

VITESSE ET PRESSION DE COUPE

Voici une liste de valeurs recommandées pour l'ajustement de votre matériel. Il conviendra de les adapter en fonction du test de coupe et de votre support

Matière	Force de coupe	Vitesse
Carton	250 – 400 gr	< 20 cm/s
Flock	80 – 160 gr	< 20 cm/s
Transfer textile (Flex	30 – 100 gr	< 30 cm/s
Magnet	150 – 600 gr	< 10 cm/s
Réfléchissant	100 – 350 gr	< 20 cm/s
Masque de sablage	100 – 500 gr	< 20 cm/s
Vinyle fin	30 – 100 gr	< 30 cm/s
Vinyle épais	100 – 300 gr	< 30 cm/s
Film pour fenêtre	80 -120 gr	< 25 cm/s

REGLAGE DE LA DISTANCE DE LA LAME



Le réglage de la distance de sortie de la lame se fait en tournant le capuchon du porte lame. La distance de sortie doit être ajustée en fonction de l'épaisseur du support, elle est souvent réglée de manière trop importante. Effectuez un test de coup (TEST CUT) pour ajuster la distance et la pression.



A.BUISINE

LAMES DE DECOUPE

Compatibilité des lames avec les machines

compatibilité MACHINE													
REFERENCE	Catégorie	Offset (mm)	Angle (RDG, β)	Angle (Standard, α)	Package (pcs)	Plotters de découpe			Impression & Découpe				
						Série Stika	GS-24	Série GR	BN-20	Série TrueVIS	Série VSi	XR-640	Série LEC
XD-CH2 (alu)					1		x					x	x
XD-CH3 (résine)					1	x	x		x	x	x	x	x
XD-CH4-BL					1		x	x	x	x	x	x	x
XD-CH4-OR					1		x	x	x	x	x	x	x
XD-CH4-RD					1		x	x	x	x	x	x	x
ZEC-A5025-3	S	0.250	48°	42°	3	x	x	x	x	x	x	x	x
ZEC-U5025	P	0.250	50°	40°	5	x	x	x	x	x	x	x	x
ZEC-U5032	P	0.250	55°	35°	2	x	x	x	x	x	x	x	x
ZEC-U5022	P	0.250	55°	35°	2	x	x	x	x	x	x	x	x
ZECA-1005-3	S	0.250	50°	40°	3	x	x	x	x	x	x	x	x
ZEC-U1005	P	0.250	50°	40°	5	x	x	x	x	x	x	x	x
ZECA-1715-3	S	0.250	33°	57°	3	x	x	x	x	x	x	x	x
ZEC-U1715	P	0.250	17°	73°	5	x	x	x	x	x	x	x	x
ZECA-3050-5	S	0.500	33°	57°	5		x	x		x	x	x	x
ZEC-U3050	P	0.500	32°	58°	5		x	x		x	x	x	x
ZECA-3017-3	S	0.175	42°	48°	3		x	x		x	x	x	x
ZEC-U3017	P	0.175	45°	45°	3		x	x		x	x	x	x
ZEC-U3075	P	0.750	32°	58°	5			x					
ZEC-U3100	P	1.00	32°	58°	5			x					
ZEC-U5010	P	0.50	55°	35°	2		x	x					



A.BUISINE

LAMES DE DECOUPE

PRINCIPALES DIFFICULTEES ET RECOMMANDATIONS

La coupe n'est pas complète

- La lame est usée ou ébréchée
- La distance de sortie dans le porte lame est insuffisante
- La pression est insuffisante

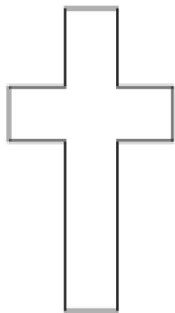
Découpe en pointillée ou tiret

- La bande téflon est usée et doit être remplacée
- La lame est usée ou ébréchée
- La vitesse de coupe est trop lente
- Le porte lame doit être nettoyé ou remplacé

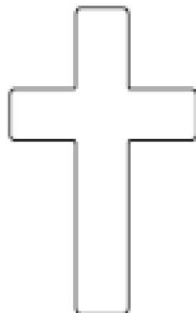
Les cercles de se terminent pas

- Remplacez les polices avant en évitant les polices Sans Serif. Ces caractères ont des angles droits et la lame ne peut pas tourner assez rapidement pour fermer les coins. Ils ne sont donc pas adaptés à la découpe
- Les points doivent être arrondis
- L'offset de la lame n'est pas correctement réglé

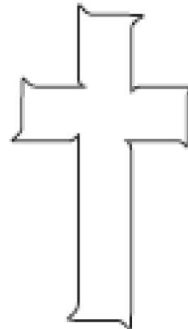
Offset
optimal



Offset
insuffisant



Trop
d'Offset



Les petits caractères se détachent à la découpe

- Utilisez un vinyle avec un porteur plus adhésif pour réaliser des détails fins
- Augmentez la distance de la lame car l'adhésif est trop épais et n'est pas complètement découpé
- Remplacez la lame avec une lame plus tranchante
- Utilisé une lame avec un angle de coupe supérieur, une lame avec un angle trop bas ne peut pas couper l'adhésif correctement
- Angles de coupes arrondis
- Ajustez la vitesse de coupe et l'offset correctement