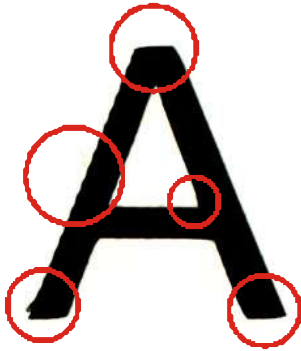


Einstellen der Schnittqualität



Unschärfe Ecken und Wellenschnitte an Schrägen werden meistens durch einen falsch eingestellten Messer-Offset verursacht. (Siehe links)

Bei Schneideplottern mit Schleppmessern liegt die Schneidenspitze des Messers nicht in der Drehachse des Messers. Die Schneidenspitze wird hinter der Bewegung des Messerkopfes „hinterhergeschleppt“, wodurch sich eine Abweichung zwischen den Bewegungen des Messerkopfes und der Schneidenspitze ergibt.

Den Abstand zwischen der Drehachse des Messers und der Schneidenspitze nennt man Messer-Offset oder in Artcut „Sharp Angle“. Dieser Abstand muss der Schneidesoftware Artcut bekannt gemacht werden, damit sie ihn bei der Berechnung der Schnittpfade berücksichtigen und kompensieren kann.



Bei den mitgelieferten Messern zum HELO-Schneideplotter beträgt der Offset laut der Packungsaufschrift 0.25 mm. Mit diesem Wert schneiden die meisten Schneideplotter schon recht genau, aber möglicherweise bringt ein anderer Wert bessere Ergebnisse. Leider kann man den besten Offset-Wert nur durch Ausprobieren herausfinden.

Vorgehensweise:

Erstellen Sie eine Artcut-Datei mit einem großen „A“ in der Schriftart „Arial“ und mit 40.00 mm Größe. Ein „A“ ist gut zum Überprüfen der Schneidequalität geeignet, da sowohl spitze als auch stumpfe Winkel daran vorkommen und auch lange Schrägen.

Im „Setup“ („Cut/Plot“ → Fenster „Set Engraver/Router’s Output“ → Button „Setup“ → Fenster „Device Setup“ → Reiter „Plotter Compensation“ → „Sharp Angle“) muss vor „Sharp Angle“ ein Häkchen sein und der Wert sollte erst einmal 0.25 mm (Achtung: Punkt statt Komma, amerikanische Schreibweise!) betragen. Bitte nicht vergessen, den Port jedes Mal wieder anzugeben. Speichern Sie die Einstellungen mit „OK“.

Dann Ihr „A“ mit dem Schleppmesser auf Folie ausplotten (nicht Stift auf Papier) und die Ecken und Schrägen überprüfen.

Sind die Ecken nicht scharf und haben kleine Schlenker, dann muss der „Sharp Angle“ geändert werden. Wieder ins Setup, den Port wieder angeben, im Reiter „Plotter Compensation“ den „Sharp Angle“ um einen viertel Millimeter erhöhen, z.B. auf 0.5 mm, und mit „OK“ abspeichern und das „A“ wieder ausplotten. (Dabei am Plotter im Offline-Modus das Messer mit den Tasten „P+“, „P-“, „S+“ und „S-“ ein Stück versetzen und mit der Koordinaten-Taste einen neuen Startpunkt setzen.) Das Erhöhen des „Sharp Angle“ und erneute Ausplotten wiederholen Sie so lange, bis die Ecken scharf und sauber sind. Vielleicht probieren Sie auch Zwischenwerte und gehen mit den Werten wieder herunter.

Artcut übernimmt die Werte übrigens nicht genau, sondern rundet sie noch auf den nächstpassendenden Wert. Das heißt, wenn Sie 0.5 mm eingeben, könnte der übernommene Wert 0.48 oder 0.51 oder so sein.

Bislang lagen bei mir alle optimalen Werte zwischen 0.25 und 0.94 mm.

Übrigens den „Schlenker“ (rechts) am Anfang des Schnitts werden Sie nicht ganz weg bekommen können. Das liegt an der „Orientierungslosigkeit“ des Messers (es hat sich noch nicht in die Schnittrichtung gedreht) und das ist bei allen Schleppmesser-Plottern so.

