

# Laser Cutter FabCore FabCreator

## Info

[Hersteller Webseite](#)

[Bedienungsanleitung Chiller CW5000](#)

## Einstellungen

### Maschineneinstellungen

Offset

### Einstellungen am Computer

Achtung! Damit der Laser vom Computer/von der Software automatisch erkannt wird, muss der Nutzer (bei Linux) Lese- und Schreibrechte auf die Serialports haben. Dafür fügt man (unter Linux) den Nutzer den Gruppen *tty* und *dialout* hinzu. Der Befehl dafür lautet: **XXX**

## Parameter

Richtwerte zum Schneiden/Gravieren verschiedener Materialien:

Material	Modus	Stärke	Speed	Max Power	Min Power	Passes	Notes
----------	-------	--------	-------	-----------	-----------	--------	-------

Sperrholz	Schneide n	3mm	30mm/s	100%	100%	1	
Sperrholz	Schneide n	6mm	25mm/s	100%	100%	2	
Sperrholz	Schneide n	6mm	25mm/s	100%	100%	2	
Holz (Buche)	Gravieren	10mm	100mm/s	25%	20%	1	
Holz (Buche)	Raster- Gravieren	10mm	80mm/s	5%	2.5%	1	
Multiplex	Schneide n	4mm	20mm/s	100%	90%	2	
Bastelfilz	Schneide n	3.5mm	100mm/s	25%	20%	2	
Bastelfilz	Raster- Gravieren	-	100mm/s	7%	2%	1	10 Zeilen/mm; Schwarz entspricht dann ca. einer Gravurtiefe von 0.5mm
Lasergumm i (f. Stempel)	Gravieren	2.3mm	100mm/s	100%	90%	2	Gravur unidirektional, 600lines/inch
Leder	Raster- Gravieren	4mm	100mm/s	5%	5%	1	
PS (Polystyrol)	Schneide n	0.3mm	100mm/s	55%	10%	1	Frequenz 5kHz

Version #2

Erstellt: 13 Februar 2024 17:15:54 von Joel Hatsch

Zuletzt aktualisiert: 13 Februar 2024 17:36:19 von Joel Hatsch