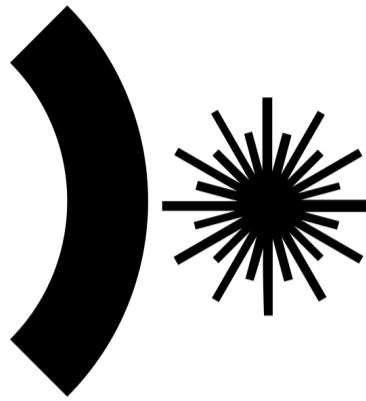


MESIN ALPHA & MESIN OMEGA



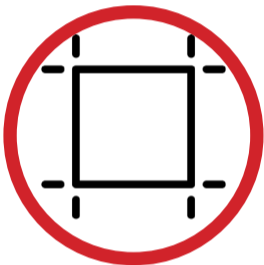
PANDUAN LASER CUT



Ukuran/unit gambar adalah **CENTIMETER** untuk mesin **ALPHA** dan **MILIMETER** untuk mesin **OMEGA**.

Gambar harus menggunakan **ATURAN LAYER** yang ditetapkan untuk **KEDALAMAN POTONG** dan **URUTAN POTONG**.

Gambar harus menggunakan **TEMPLATE** yang ditetapkan.



Dimensi material terbesar adalah **120cm x 80cm (ALPHA)** dan **150cm x 90 cm (OMEGA)**

Material yang bisa dipakai adalah: segala jenis kertas, kardus, kayu balsa, akrilik, komatek dengan ketebalan hingga **1.5 cm**.

Material yang tidak lazim, agar konsultasi dengan teknisi.

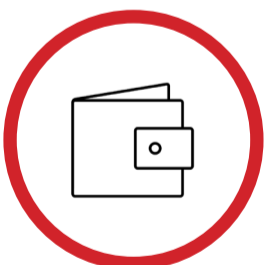


Semua proses pemotongan menggunakan gambar dengan standar dan template yang **DITENTUKAN**.

Mahasiswa **DILARANG** mengoperasikan sendiri peralatan laser cutter.

Setiap ada proses pemotongan, **KATUP** mesin laser **HARUS** dalam keadaan **TERTUTUP**.

Mahasiswa yang berada dalam ruang fabrikasi sebaiknya menggunakan **MASKER** dan **KACAMATA** yang disediakan demi keselamatan.

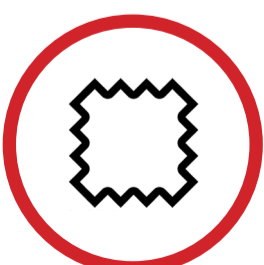


1. MESIN ALPHA :

Mahasiswa arsitektur ITB DAN untuk pengerjaan tugas kuliah : **25.000/ 1 lembar pemotongan UKURAN A1. Selain itu, biaya adalah 50.000/ 1 lembar pemotongan A1** untuk tebal media maksimal 5mm.

2. MESIN OMEGA :

Mahasiswa arsitektur ITB DAN untuk pengerjaan tugas kuliah : **200/cm. Selain itu, biaya adalah 500/cm** untuk tebal media maksimal 5mm.



Lab Fabrikasi dan Ketukangan menyediakan (GRATIS hanya untuk mahasiswa arsitektur ITB):

1. Kardus 3mm (ukuran potong 95cm x 56cm), GRATIS maks. 3 lembar
2. Akrilik 1.5mm (ukuran potong 122cm x 80cm)
3. Greyboard 3mm, Gratis maks. 3 lembar
4. kayu Balsa 2mm (ukuran potong 90cm x 10cm)
5. Corrugated Paper 2.5mm, Gratis maks. 3 lembar

MESIN ALPHA & MESIN OMEGA

PROSEDUR LASER CUT

Yang HARUS diperhatikan ketika setting LAYER untuk pemotongan adalah:

1. LAYER nama: "GORES" dengan warna MAGENTA adalah untuk proses GORES/ GRAFIR
2. LAYER-LAYER nama: "POTONG 01-04" dengan warna: BIRU, CYAN, HIJAU, KUNING adalah untuk proses POTONG, dengan hirarki 01 adalah untuk proses potong PERTAMA dan 04 adalah proses potong TERAKHIR

S. Name	On	Freeze	Color	Linetype	Lineweight
0			white	Continu...	Default
01 Bidang Kerja Laser Cut			40	Continu...	Default
02 Outline Material			red	Continu...	Default
03 Gores			magenta	Continu...	Default
04 Potong 01			blue	Continu...	Default
05 Potong 02			cyan	Continu...	Default
06 Potong 03			green	Continu...	Default
07 Potong 04			yellow	Continu...	Default

1. Semakin padat material, speed yang digunakan untuk memotong harus LEBIH LAMBAT (1-2, tergantung materialnya).
 2. Semakin tinggi power, maka mata laser akan semakin besar.
- Patokan untuk SPEED (S) dan POWER (P) untuk POTONG dan GORES/GRAFIR adalah:

- Greyboard 2mm:**
Potong: S=1, P=40
Gores: S=5, P=20
- Kardus 3mm:**
Potong: S=2, P=30
Gores: S=10, P=20
- Akrilik 2mm:**
Potong: S=1, P=40
Gores: S=10, P=30
- Balsa 1.5mm:**
Potong: S=1, P=30
Gores: S=5, P=20

