

C02 Laser Épillog

Configurer une découpe laser

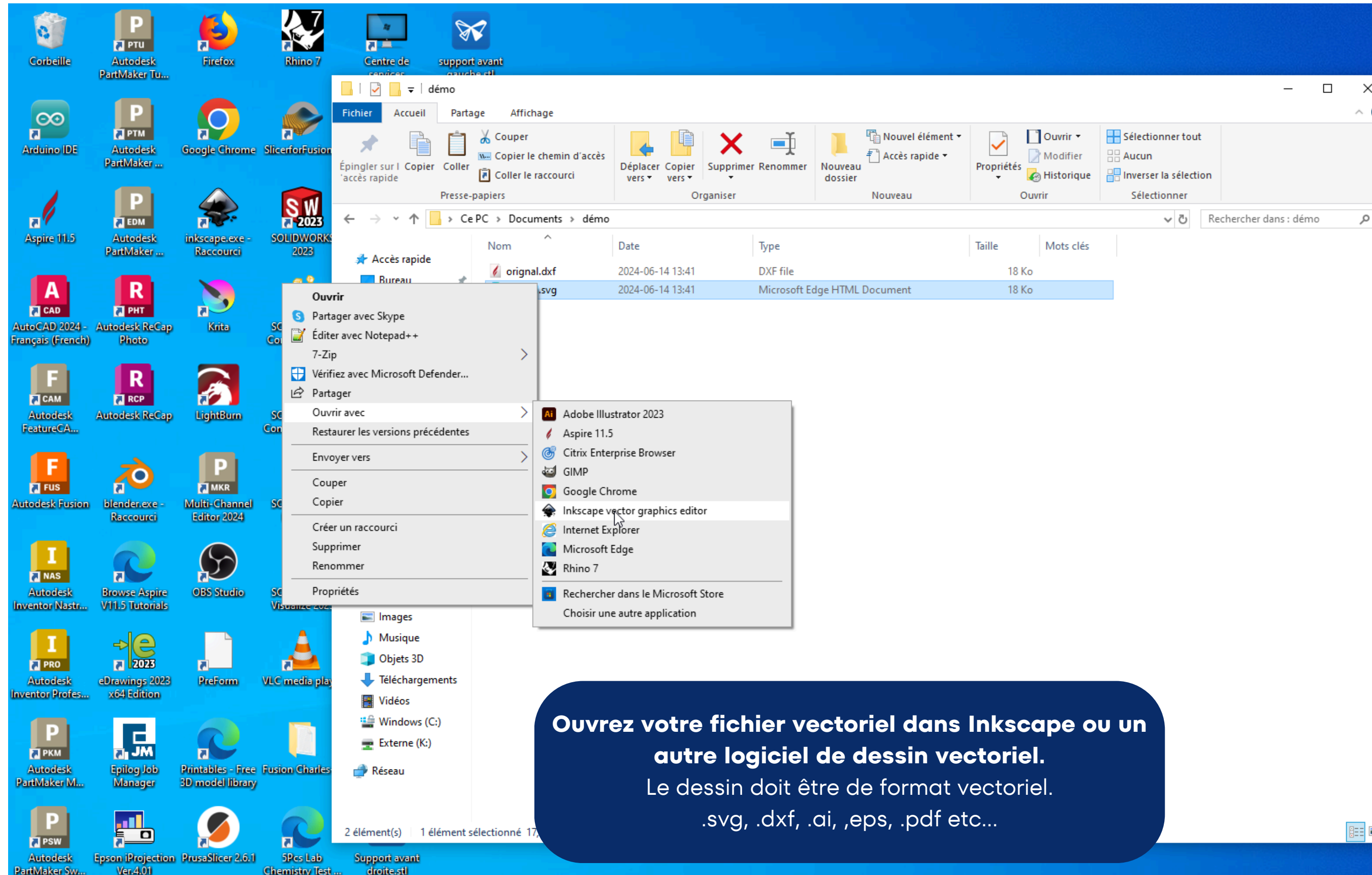


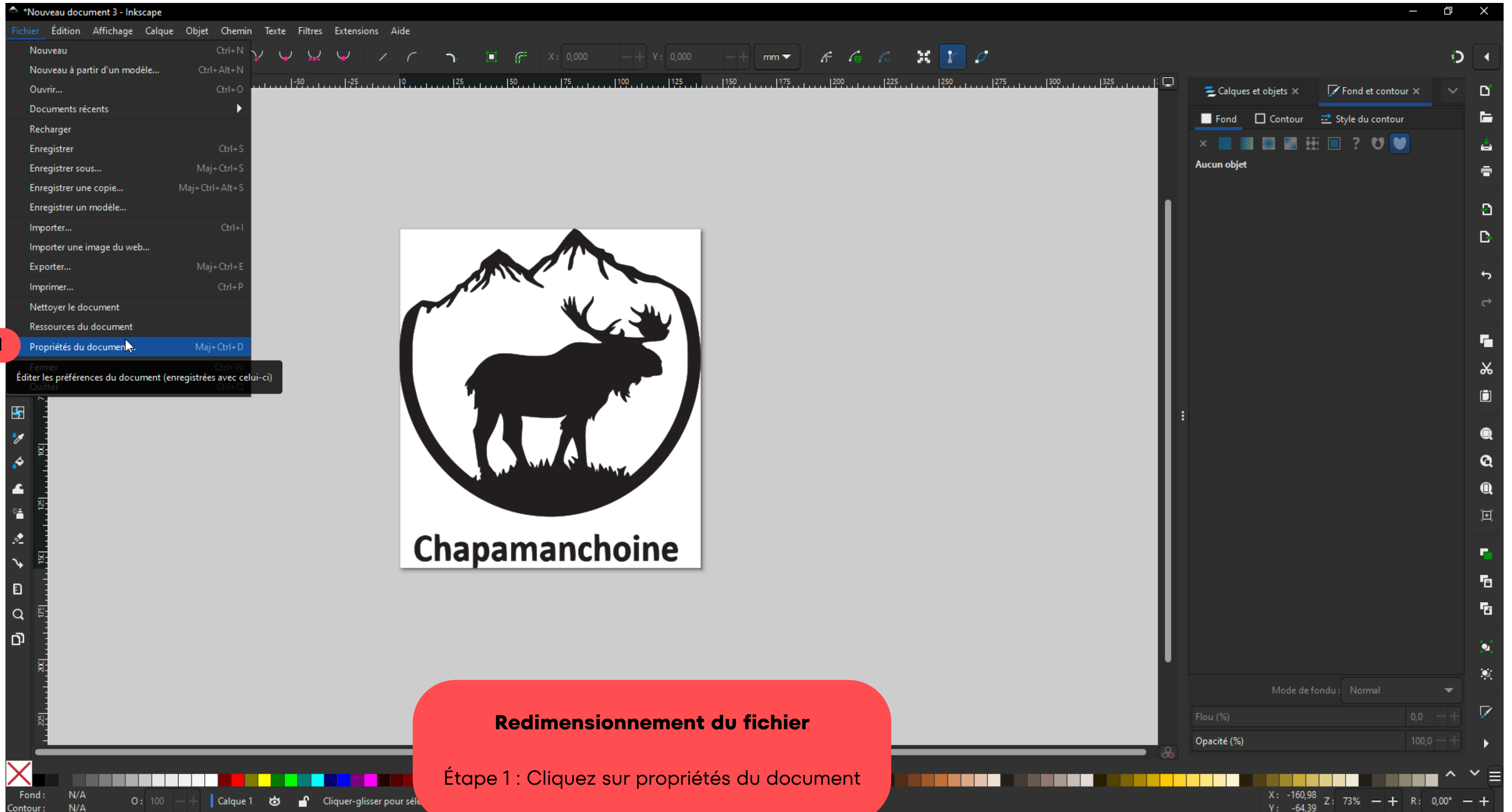
Table des matières

Étape 1 : Ouvrir un fichier avec INKSCAPE.

Étape 2 : Préparer la découpe.

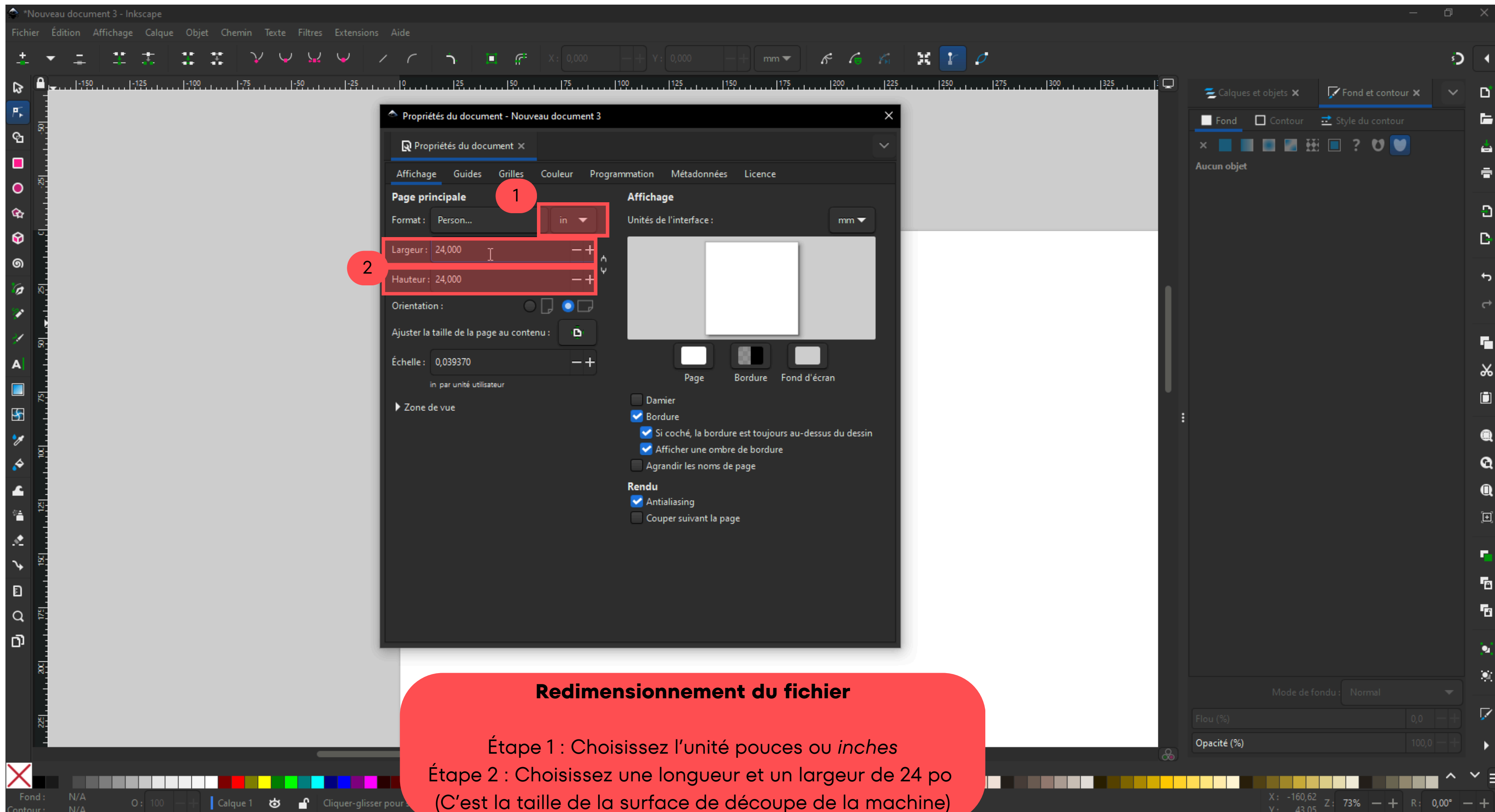
Étape 1 : Ouvrir un fichier avec INKSCAPE.

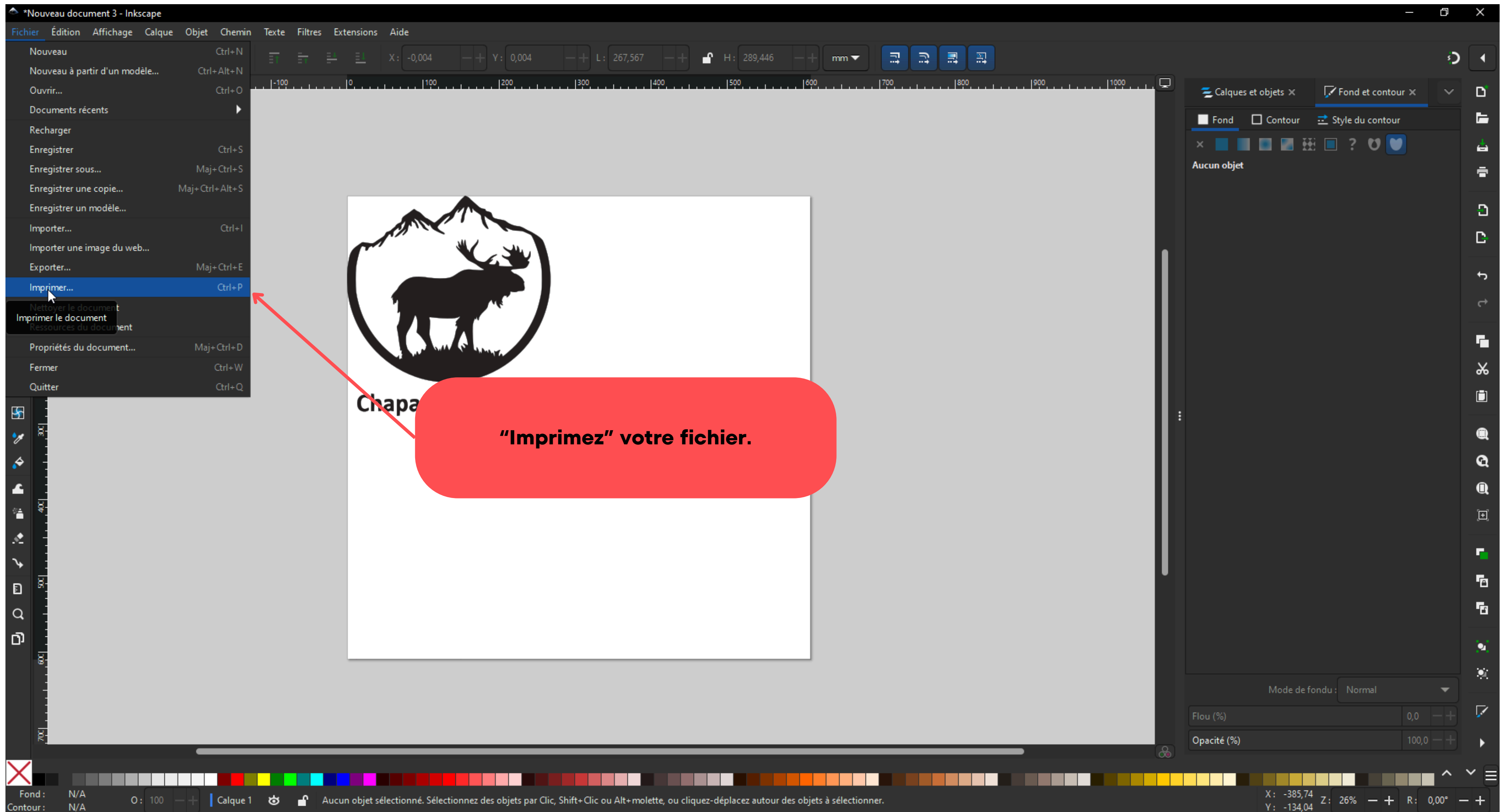


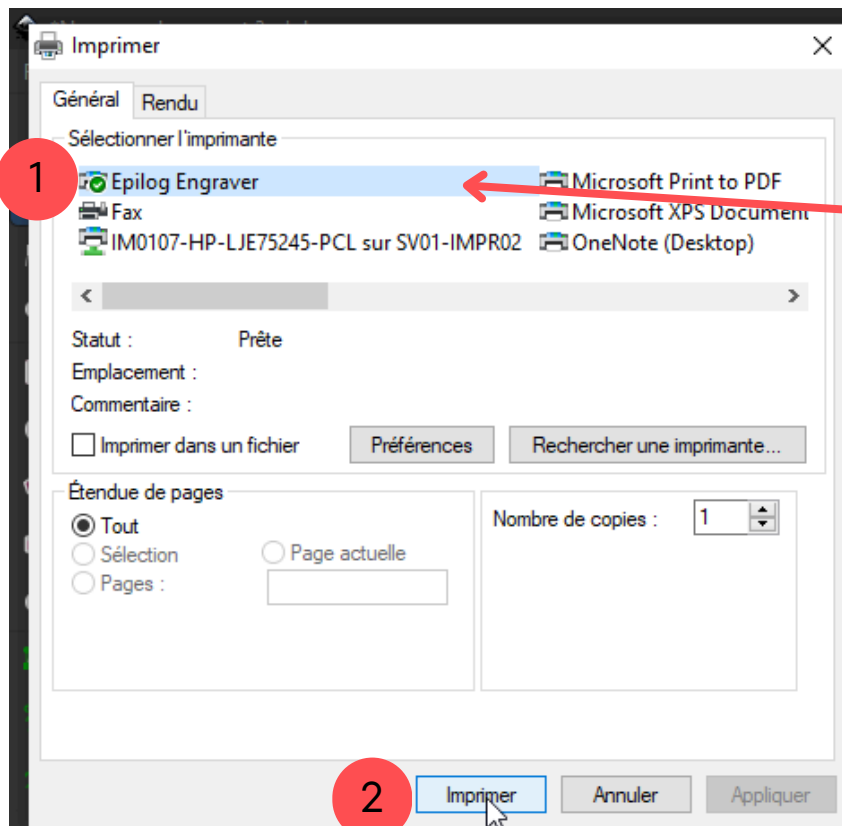


Redimensionnement du fichier

Étape 1 : Cliquez sur propriétés du document

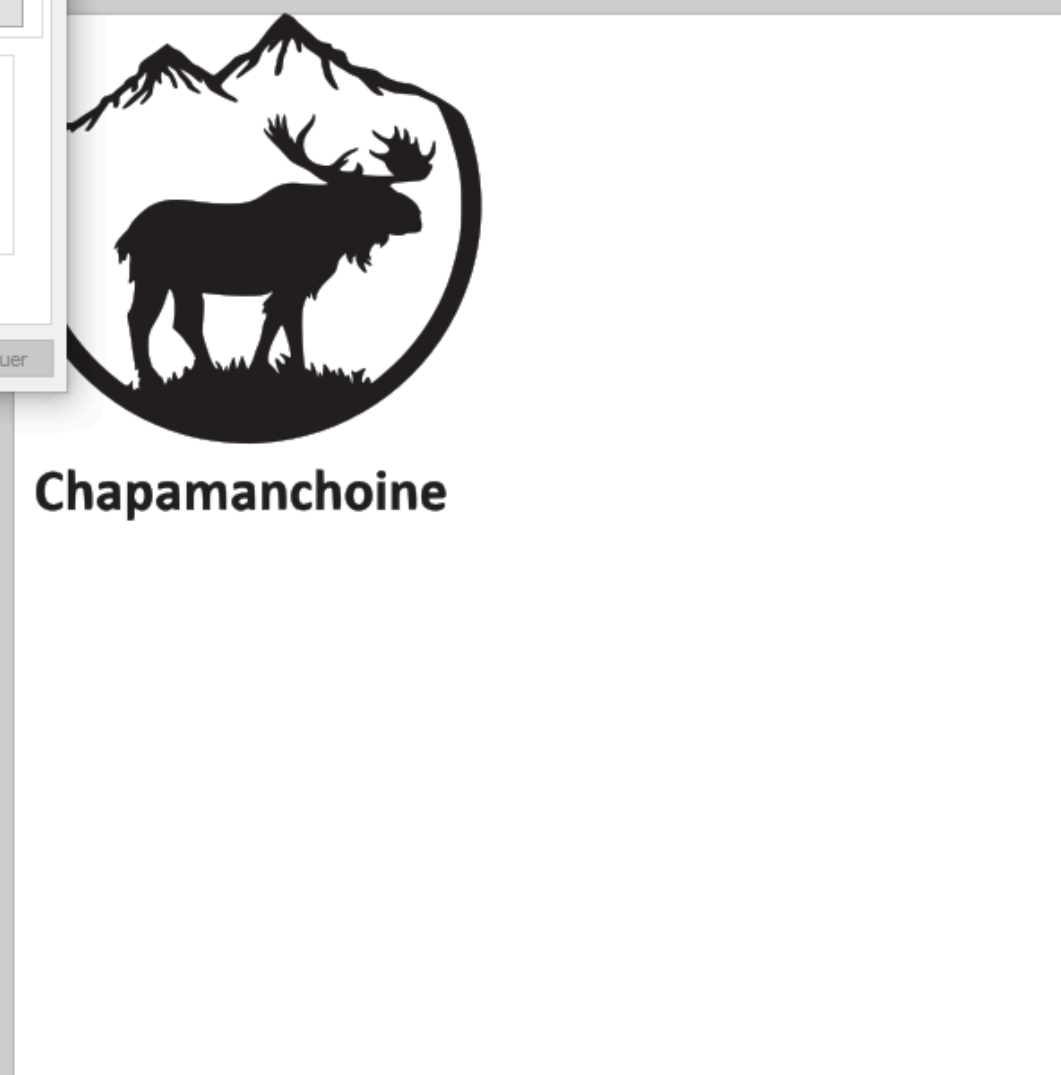






Paramètres d'impression :

- 1 - Choisir Epilog Engraver.
- 2 - Imprimez



Machine: C02-02
Name: original [Converti].ai

Folder Subfolder
Uncategorized Jobs Uncategorized Jobs


Preview Processes Advanced Notes Snapping View: Combined Engrave Vector

Zoom: 0,326 To Fit To Table

in. 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24

X: 12,359 Y: 11,946 I 11,053 I 11,81 0

L'application Epilog Dashboard ouvre :



Chapamanchoine

Auto Focus Off

Processes Selection

Everything
CO2 / Engrave
50% / 50%
Run Time: 0:19:41
All

Split by: Color Hairlines

Process Type Engrave

Resolution 500

Speed 50,0 %

Power 50,0 %

Frequency

Dithering Standard

Unidirectional Off On

Precision Sync Off On

Cycles 1

Laser CO2

Thickness 0

Offset 0 in.

Air Assist Off On

Registration Direction

Étape 2 : préparer la découpe.

Machine: C02-02

Name: original [Converti].ai

Folder

Subfolder

Uncategorized Jobs

Uncategorized Jobs

Preview

Processes

Advanced

Notes

☒ SnappingView: ☒ Combined ☐ Engrave ☐ Vector

Zoom:

0,326

To Fit

To Table

X:

Y:

[in.]

Edit

Pan

X: 12,359

Y: 11,946

11,053

11,81

0

Choisissez la découpeuse réservée.
Dans ce cas : la C02-02.
(Le code est inscrit sur la machine).

Chapamanchoine

Auto Focus

Off

Processes

Selection



Everything
CO2 / Engrave
50% / 50%
Run Time: 0:19:41
All

Split by: ☒ Color ☒ Hairlines

Process Type

Engrave

Resolution

500

Speed

50,0 %

Power

50,0 %

Frequency

Dithering

Standard

Unidirectional

Off ☐ On ☒

Precision Sync

Off ☐ On ☒

Cycles

1

Laser

CO2

Thickness

0

Offset

0 in.

Air Assist

Off ☐ On ☒

Registration

Direction



Print

Send to JM

Discard

Paramètres de découpe

Allez dans la section ressources du site web du Fab Lab et choisissez la charte des paramètres de découpe de **Épilog**




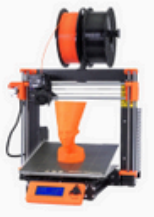
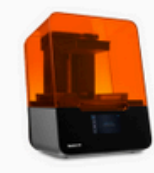

fablabcegeplimoilou.ca/ressources


Ouvert au public à compter du 21 septembre 2024

Fab Lab - Cégep Limoilou

Accès Réserver en ligne Ressources À propos Nous joindre Panier (0)

Machines numériques

					
C01 - Fraiseuse CNC 96X48"	C02 - Découpeuse & graveuse laser	C02 - Découpeuse laser	C03 - Imprimante 3D FDM	C04 - Imprimante 3D SLA	C06 - Microfraiseuse 5 axes
Modèle : AVID CNC PRO 8.7HP	Modèle : EPILOG FUSION PRO24 60W CO2 / 30W FIBRE	Modèle : BOSS LASER HP2440 150W CO2	Modèle : Prusa i3 MK3S+	Modèle : Form3+	Modèle : V2-50 CHK
Paramètres de coupe et calculateur	Connecter la découpeuse à un poste informatique Guide de démarrage pour découpe/gravure Charte des paramètres de coupe	Guide pour la découpe (sauf métal) Guide pour la découpe de métal Charte des paramètres de coupe	Configurer le logiciel Prusa Slicer Télécharger la Configuration Prusa Slicer	Connecter les imprimantes à un poste informatique Contraintes de conception	À venir



<https://www.fablabcegeplimoilou.ca/ressources>

← → ↺ docs.google.com/spreadsheets/d/1t3JmEY5YKcgq8whh6ndiNedDHDtd2-Px12aBxOU4Fbk/edit#gid=0

Fab Lab - Cégep Li... square booqable Outillage Google Keep

CO2-01_CO2-02_EPILOG_FUSION_PRO_24

File Edit View Insert Format Data Tools Extensions Help

100%

8

B I A

Σ

A34:A40

CONTRÉ-PLAQUÉ

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
1	GRILLE DE CALIBRATION											
2	EPILOG FUSION PRO 24											
3												
4	CATÉGORIE	MATÉRIAUX	TYPE D'OPÉRATION	ÉPAISSEUR		RESOLUTION	VITESSE	PUISSANCE	FRÉQUENCE	Air Assist	LASER	COMMENTAIRES
5				(po)	(mm)	Pt / po	(%)	(%)	(%)	on/off	CO2 / Fibre	
32		CARTON ONDULÉ	GRAVURE (remplissage)	N/A	N/A	500	50	60	N/A	Désactivé	CO2 60W	
33		(1 étage)	DÉCOUPE	0,16	4	N/A	18	30	50	Désactivé	CO2 60W	
34			GRAVURE (Ligne)							activé		
35		MERISIER RUSSE	GRAVURE (remplissage)							activé		
36		(Aviation non-certié)	DÉCOUPE	0,0625	1,5	N/A	80	75	10	activé	CO2 60W	
37	CONTRÉ-PLAQUÉ		GRAVURE (Ligne)	N/A	N/A	N/A	100	10	10	activé	CO2 60W	L'intensité de la gravure varie en fonction de la vitesse du laser. Les petits tracés seront plus foncés que les grands.
38			GRAVURE (remplissage)	N/A	N/A	500	55	100	N/A	activé	CO2 60W	
39		MERISIER RUSSE	DÉCOUPE	0,125	3	N/A	18	100	10	activé	CO2 60W	
40			DÉCOUPE	0,25	6	N/A	6	100	10	activé	CO2 60W	
41			GRAVURE (Ligne)	N/A	N/A	N/A	20	50	1	désactivé	FIBRE 30W	Décalage +0.1 (focus)
42						600	20	100	1	désactivé	FIBRE 30W	Gravure et marquage standard. Idéal avec focus à +0.02
43						1000	5	100	1	désactivé	FIBRE 30W	Décalage +0.08 (focus)
44						1000	35	100	1	désactivé	FIBRE 30W	Gravure en plusieurs passes (3 passes). seulement des formes volumineuses. Décalage +0.08 (focus)
45						1000	30	100	1	désactivé	FIBRE 30W	Produit une surface miroir. Faire le Focus à +0.1
46										désactivé		
47						1000	35	100	N/A	désactivé	CO2 60W	
48										désactivé		
49						1000	100	25	N/A	désactivé	CO2 60W	
50						500	100	15	N/A	désactivé	CO2 60W	

+

≡

PARAMÈTRES

MATÉRIAUX INTERDITS

Sum: 655

Trouvez les paramètres du matériau.

Dans ce cas : merisier russe 6mm.

Les paramètres correspondants sont encadrés en rouge.

1 - Gravure

2 - Découpe

Machine: C02-02

Name: original [Converti].ai

Folder

Subfolder

Uncategorized Jobs

Uncategorized Jobs

Preview

Processes

Advanced

Notes

Snapping

View: Combined

Engrave

Vector

Zoom: 0,326

To Fit

To Table

X:

Y:

[in.]

Edit

Pan

Boundary

0

24

0

24

Video

0

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

0

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

Chapamancholine

Auto Focus Off

Processes

Selection

Everything

CO2 / Engrave

55% / 100%

Run Time: 0:19:16

All

Split by: Color

Hairlines

Process Type Engrave

Resolution 500

Speed 55,0 %

Power 100,0 %

Frequency

4 Dithering None

Unidirectional Off On

Precision Sync Off On

5 Cycles 1

Laser CO2

Thickness 0

6 Offset 0 in.

Air Assist Off On

Registration

Direction

Run Time 0:19:16

Created 2024-05-22 13:20

Printed 2024-05-22 13:20

Print

Send to JM

Discard

Dithering :
(Disposition de points faits par le laser).
Gravure pleine = none.
Gravure avec plusieurs tons = Stuckie (Recommandé)
[Cliquez ici pour plus d'info.](#)

Ajuster les paramètres (suite) :
4 - Dithering.
5 - Nombre de passages du laser (1 par défaut, voir commentaire dans la charte).
6 - Offset (aucun par défaut, voir commentaire dans la charte).

Machine: C02-02

Name: original [Converti].ai

Folder

Subfolder

Uncategorized Jobs

Uncategorized Jobs



Run Time 0:19:16

Created 2024-05-22 13:20

Printed 2024-05-22 13:20

Auto Focus

Off

Preview

Processes

Advanced

Notes

Engrave Type

Copies

Centering Point

X Position

Y Position

Standard

Rotary

1

None

8

0

Standard

1

None

None

Custom

Center-Center

Left-Center

Right-Center

Center-Top

Center-Bottom

Top-Left

Top-Right

Bottom-Left

Bottom-Right

Off

On

Paramètres avancés.

Choisissez le positionnement de l'origine.

Top left (dans le coin en haut à gauche du dessin).

Si vous laissez ce paramètre à none, l'origine sera en fonction de la caméra.



Print

Send to JM


Discard

Machine: C02-02

File name: original [Converti].ai

Folder: Uncategorized Jobs

Subfolder: Uncategorized Jobs



Chapamancholine

Preview

Processes

Advanced

Notes

Run Time 0:19:16

Created 2024-05-22 13:20

Printed 2024-05-22 13:20

Auto Focus Off

Engrave Type

Copies

Centering Point

X Offset

Y Offset

Standard

1

Top-Left

0

0

Rotary

Page Width

Page Height

Off

On

24 in.

24 in.

option 1

Revenez en mode "preview".

1 - Assurez-vous que le paramètre est enregistré.



Print

Send to JM

Discard

Machine: C02-02

File: original [Converti].ai

Folder:Uncategorized JobsSubfolder:Uncategorized Jobs

PreviewProcessesAdvancedNotes

SnappingView: CombinedEngraveVector

Zoom: 0,285To FitTo TableX:Y:[in.]

EditPan

Boundary024024

024

024

024

024

Auto FocusOff

ProcessesSelection

Chapamanchoine

EverythingCO2 / Engrave55% / 100%Run Time: 0:19:16All

Split by:ColorHairlines

Process TypeEngrave

Resolution500

Speed55,0 %

Power100,0 %

Frequency

DitheringNone

UnidirectionalOffOn

Precision SyncOffOn

Cycles1

LaserCO2

Thickness0

Offset0 in.

Air AssistOffOn

RegistrationDirection

option 1

Chapamanchoine

Constataez l'orgine.

Le point rouge correspondra à l'Origine du dessin lors de la découpe.

Run Time 0:19:16Created 2024-05-22 13:20Printed 2024-05-22 13:20

PrintSend to JMDiscard

Constataez l'orgine.
Le point rouge correspondra à l'Origine du dessin lors de la découpe.



Machine: C02-02 Folder: Subfolder
Name: original [Converti].ai Uncategorized Jobs Uncategorized Jobs

Preview Processes Advanced Notes

Snapping View: Combined Engrave Vector

Zoom: 0,285 To Fit To Table

X: Y: [in.]

Edit
Pan
Boundary
0
24
0
24



option 1

Auto Focus Off

Processes Selection

Everything
CO2 / Engrave
55% / 100%
Run Time: 0:19:16
All

Split by: Color Hairlines

Process Type Engrave

Resolution 500

Speed 55,0 %

Power 100,0 %

Frequency

Dithering None

Unidirectional Off On

Precision Sync Off On

Cycles 1

Laser CO2

Thickness 0

Offset 0 in.

Air Assist Off On

Registration Direction



Envoyez le fichier à la machine.
La machine doit être en fonction.



Print

Send to JM

Discard

Votre fichier est envoyé! Déplacez-vous à la machine pour lancer l'impression.
Demandez de l'assistance technique pour préparer la machine.