

# C02 Laser Épilog

## Configurer une découpe laser



## **Table des matières**

Étape 1 Ouvrir un fichier avec adobe Illustrator.

Étape 2 Préparer la découpe.

Étape 1 Ouvrir un fichier avec adobe Illustrator.

Fichier

Accueil

Partage

Affichage

Volet de navigation

Volet des détails

Volets

Très grandes icônes

Petites icônes

Mosaïques

Grandes icônes

Liste

Contenu

Disposition

Trier par

Grouper par

Ajouter des colonnes

Ajuster la taille de toutes les colonnes

Affichage actuel

Cases à cocher d'élément

Extensions de noms de fichiers

Éléments masqués

Masquer les éléments sélectionnés

Options

Afficher/Masquer

Rechercher dans : démo

Accès rapide

Bureau

Téléchargements

Documents

Images

C02\_Decoupeuse\_la

CFCMA\_Cartels

CFL\_Adapteur\_aspir

démo

OneDrive

OneDrive - Personal

Ce PC

Bureau

Documents

Fusion 360

Images

Musique

Objets 3D

Téléchargements

Vidéos

Windows (C:)

Externe (K:)

Réseau

Nom	Date	Type	Taille	Mots clés
original [Converti].dxf	2024-05-22 15:00	DXF file	77 Ko	
original [Converti].svg	2024-05-22 14:59	Microsoft Edge HTML Document	20 Ko	

Ouvrir

Partager avec Skype

Éditer avec Notepad++

7-Zip

Vérifiez avec Microsoft Defender...

Partager

Ouvrir avec

Restaurer les versions précédentes

Envoyer vers

Couper

Copier

Créer un raccourci

Supprimer

Renommer

Propriétés

Adobe Illustrator 2023

Aspire 11.5

Citrix Enterprise Browser

GIMP

Google Chrome

Inkscape vector graphics editor

Internet Explorer

Microsoft Edge

Rhino 7

Rechercher dans le Microsoft Store

Choisir une autre application

2 élément(s)

1 élément sélectionné 19,4 Ko

Ouvrez votre fichier dans Adobe Illustrator.

Le dessin doit être de format vectoriel.


.svg, .dxf, .ai, .eps, .pdf etc...

RécentEnregistrésMobileWebImpressionFilm et vidéoIllustrationPlus de modèles


Commençons quelque chose de nouveau.

Pour commencer rapidement, utilisez vos propres paramètres de document ou faites votre choix parmi une série de paramètres de document prédéfinis.


VOS ÉLÉMENTS RÉCENTS (4)




[Personnalisé]  
24 x 24 in



A4  
210 x 297 mm



Lettre  
215,9 x 279,4 mm



Web - Large  
1920 x 1080 px

DÉTAILS DU PARAMÈTRE PRÉDÉFINI

Sans titre - 1

Largeur

24 in

Pouces

Hauteur

24 in

Orientation

Plans de travail

Fond perdu

Haut

Bas

Gauche

Droite

Options avancées

Mode colorimétrique

Couleur CMJN

Effets de pixellisation

Élevée (300 ppp)

Mode Aperçu

Par défaut

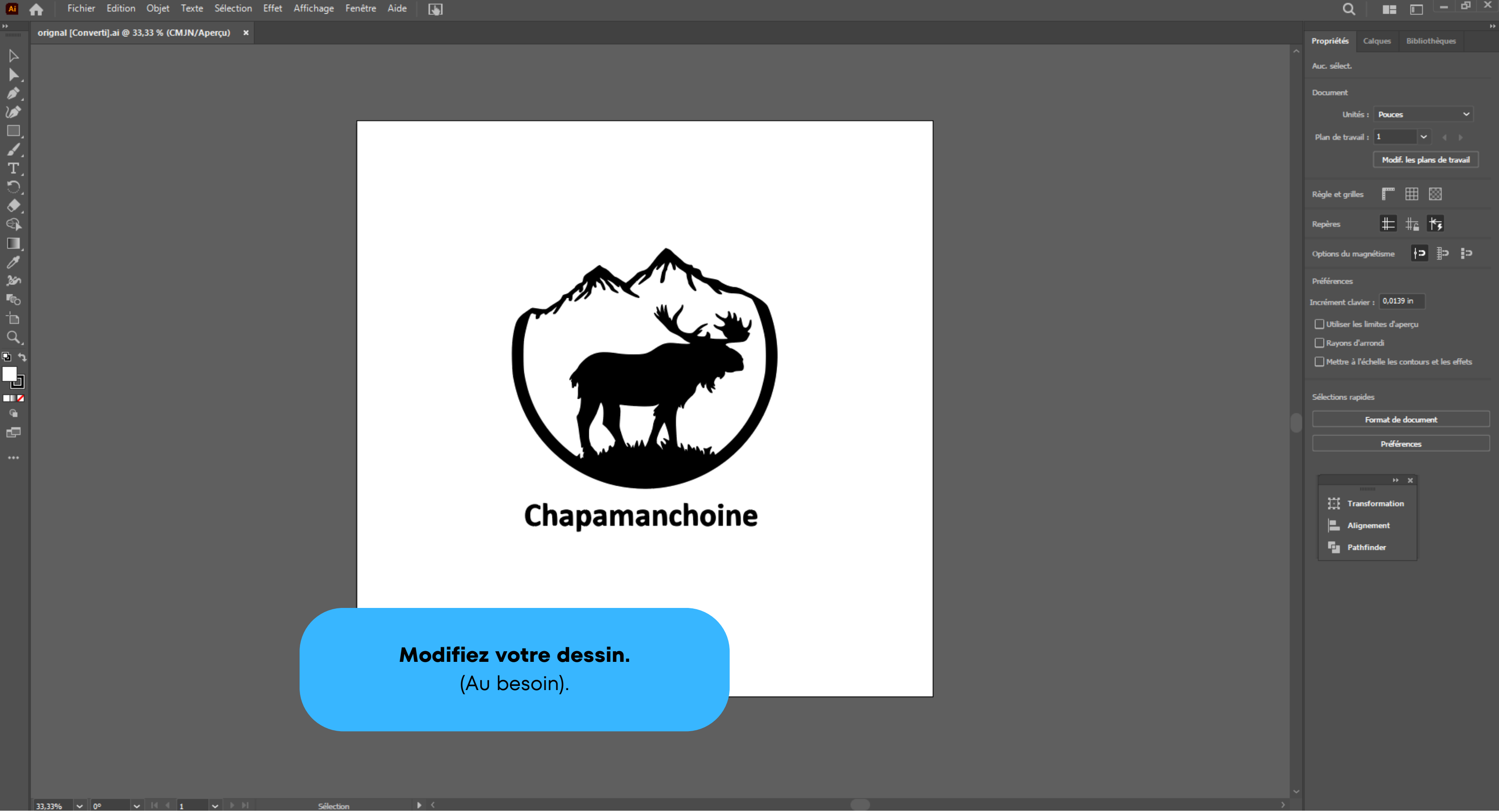
Autres paramètres

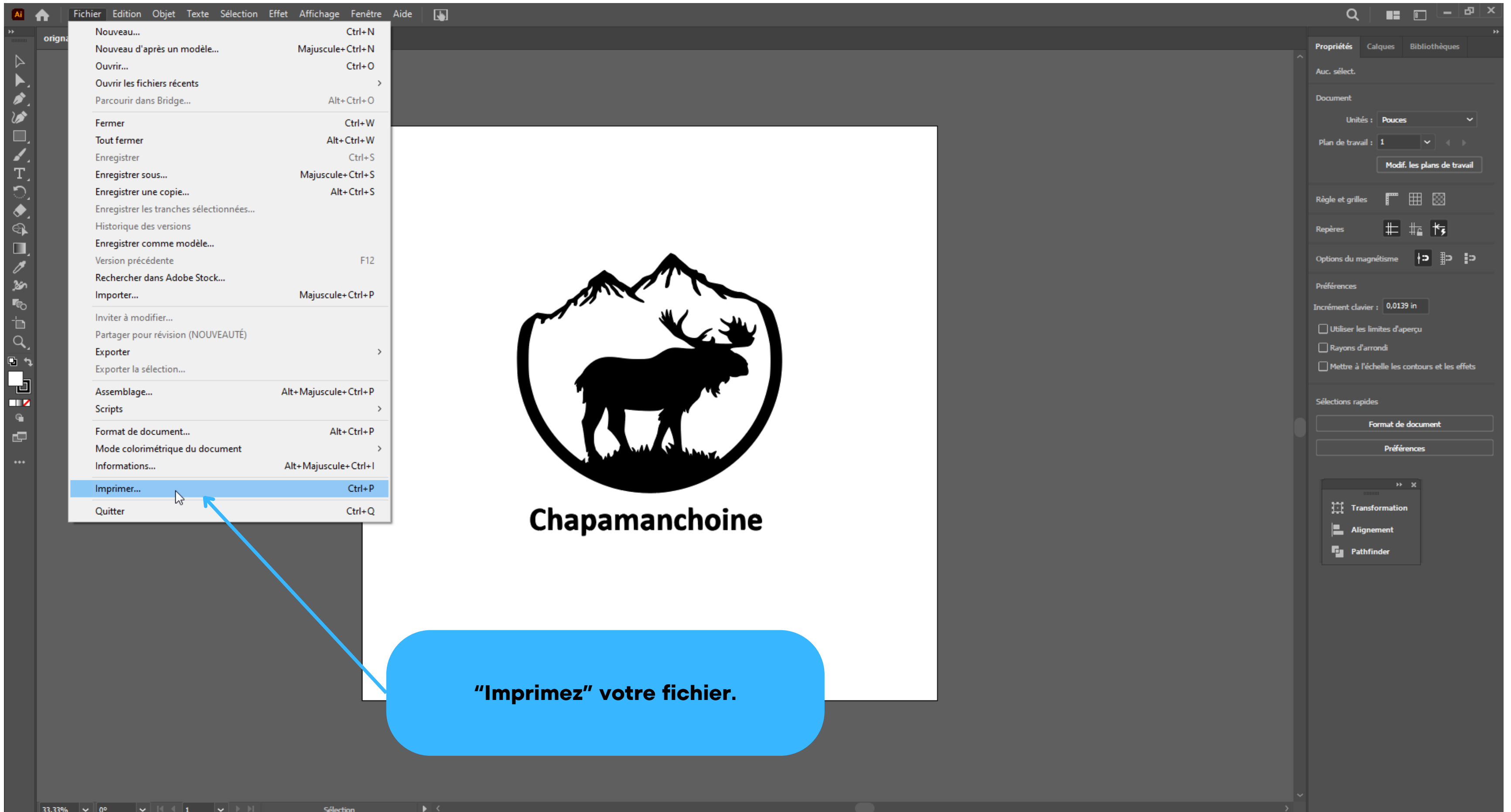
Créer

Fermer

### Créer un nouveau document.

- 1 - Ajuster les dimensions à 24po par 24po.
- 2 - Mode colorimétrique toujours en CMJN





1


Impression prédéfinie : Personnalisée

Imprimante : Epilog Engraver

PPD : Par défaut (Epilog PostScript Driver)

2

Imprimer les calques : Calques visibles et imprimables

Position :  X : 0 in Y : 0 in

Mise à l'échelle : Ne pas mettre à l'échelle

3

Terminer

Imprimer

Annuler

**Paramètres d'impression :**

- 1 - Choisir Epilog Engraver.
- 2 - position haut, gauche.
- 3 - Imprimez

1


Impression prédéfinie : Personnalisée

Imprimante : Epilog Engraver

PPD : Par défaut (Epilog PostScript Driver)

2

Imprimer les calques : Calques visibles et imprimables

Position :  X : 0 in Y : 0 in

Mise à l'échelle : Ne pas mettre à l'échelle

3

**Paramètres d'impression :**

- 1 - Choisir Epilog Engraver.
- 2 - position haut, gauche.
- 3 - Imprimez





Étape 2 préparer la découpe.

C02-02

original [Converti].ai

Subfolder

Uncategorized Jobs

## Processes

## Notes

View: ☒ Combined ☐ Engrave ☐ Vector

0,326

[To Table](#)

Y:

[in.]

Pan



2



△ ≡



X: 12,359

Y: 11,946

11,053

11,81

4 0



(Le code est inscrit sur la machine).

Run Time 0:19:41 Created 2024-05-22 13:20 Printed 2024-05-22 13:20

[Print](#)

Send to JM

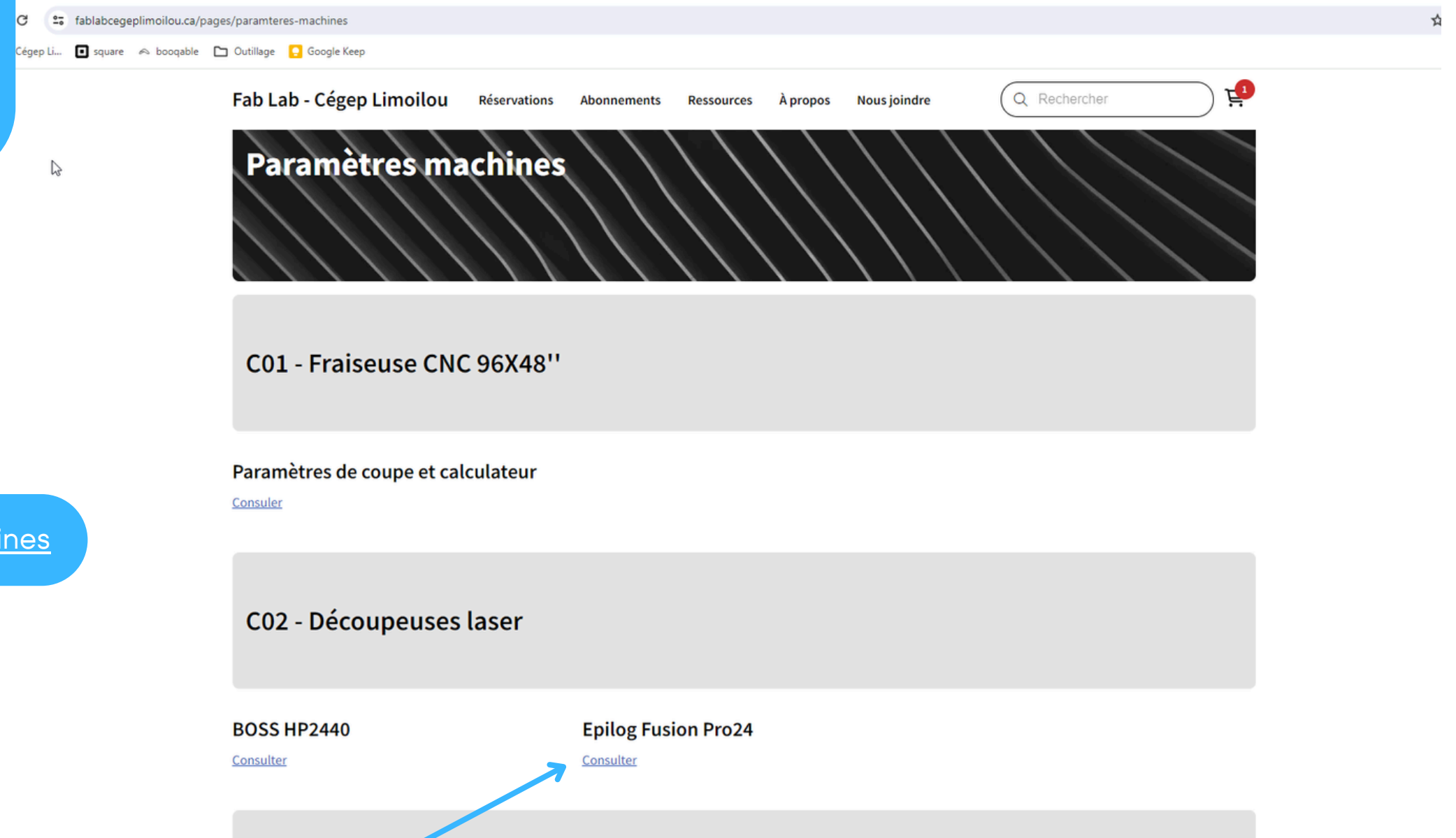
Discard

## Allez sur le site du Fab Lab

- 1 - Ouvrez l'url.
- 2 - Cliquez sur "Consulter" sous Epilog Fusion Pro24.

1

<https://www.fablabcegeplimoilou.ca/pages/paramteres-machines>



2

← → ↺ 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

Share

Menus 100% \$ % .0 .00 123 Default... 8 B I A

A34:A40 | fx CONTRE-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 (1 étage)	GRAVURE (remplissage)	N/A	N/A	500	50	60	N/A	Désactivé	CO2 60W	
33			DÉCOUPE	0,16	4	N/A	18	30	50	Désactivé	CO2 60W	
34		MERISIER RUSSE (Aviation non-certié)	GRAVURE (Ligne)							activé		
35			GRAVURE (remplissage)							activé		
36			DÉCOUPE	0,0625	1,5	N/A	80	75	10	activé	CO2 60W	
37	CONTRE-PLAQUÉ	MERISIER RUSSE	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			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

C02-02

original [Converti].ai

Subfolder

### Uncategorized Jobs

## Notes

View: ☒ Combined ☐ Engrave ☐ Vector

To Fit To Table

Y:

[in.]

Pan



## Boundary

0

24

0

24

Video



- 1 - Mode de découpe  
(Vector = découpe, Engrave = Gravure).
- 2 - Type de Laser (selon la charte).
- 3 - Paramètres de base (selon la charte).
- 4 - Jet d'air (selon la charte).

## Selon la charte du site web du lab.

[illegible]

1

3

2

4

Process Type Engrave

Resolution 500

Speed 55,0 %

Power 100,0 %

Frequency

Dithering	None
Unidirectional	Off <input checked="" type="checkbox"/> On
Precision Sync	Off <input checked="" type="checkbox"/> On
Cycles	1
Laser	CO2
Thickness	0
Offset	0 in
Air Assist	Off <input checked="" type="checkbox"/> On

Registration	Direction
--------------	-----------



Discard



Epilog Dashboard 2.2.13.5

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

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

5

Unidirectional

Off

On

Precision Sync

Off

On

6

Cycles

1

Laser

CO2

Thickness

0

Offset

0

in.

Air Assist

Off

On

Registration

Direction

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).

Run Time 0:19:16

Created 2024-05-22 13:20

Printed 2024-05-22 13:20

Print

Send to JM

Discard

Machine: C02-02

Name: original [Converti].ai

Folder

Subfolder

Uncategorized Jobs

Uncategorized Jobs



Chapamanchoine

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

Off On

1

None

8

0

### Paramètres avancés.

Si vous laissez ce paramètre à : none, l'origine sera celle de la machine, ainsi le positionnement du dessin se fera avec la caméra. (voir les diapo suivantes)



Print

Send to JM

Discard



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).

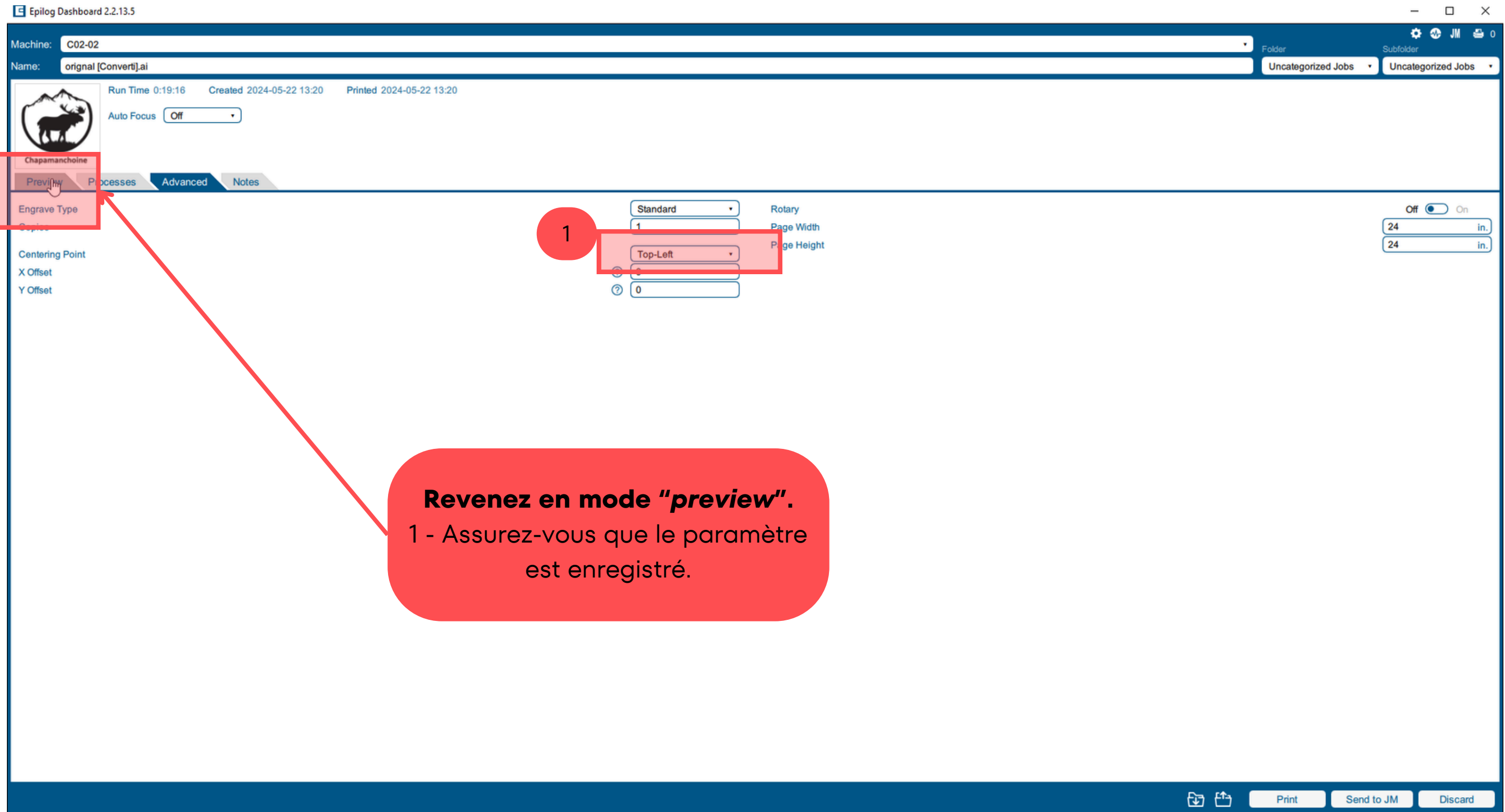
Si vous laissez ce paramètre à none, l'origine sera en fonction de la caméra.

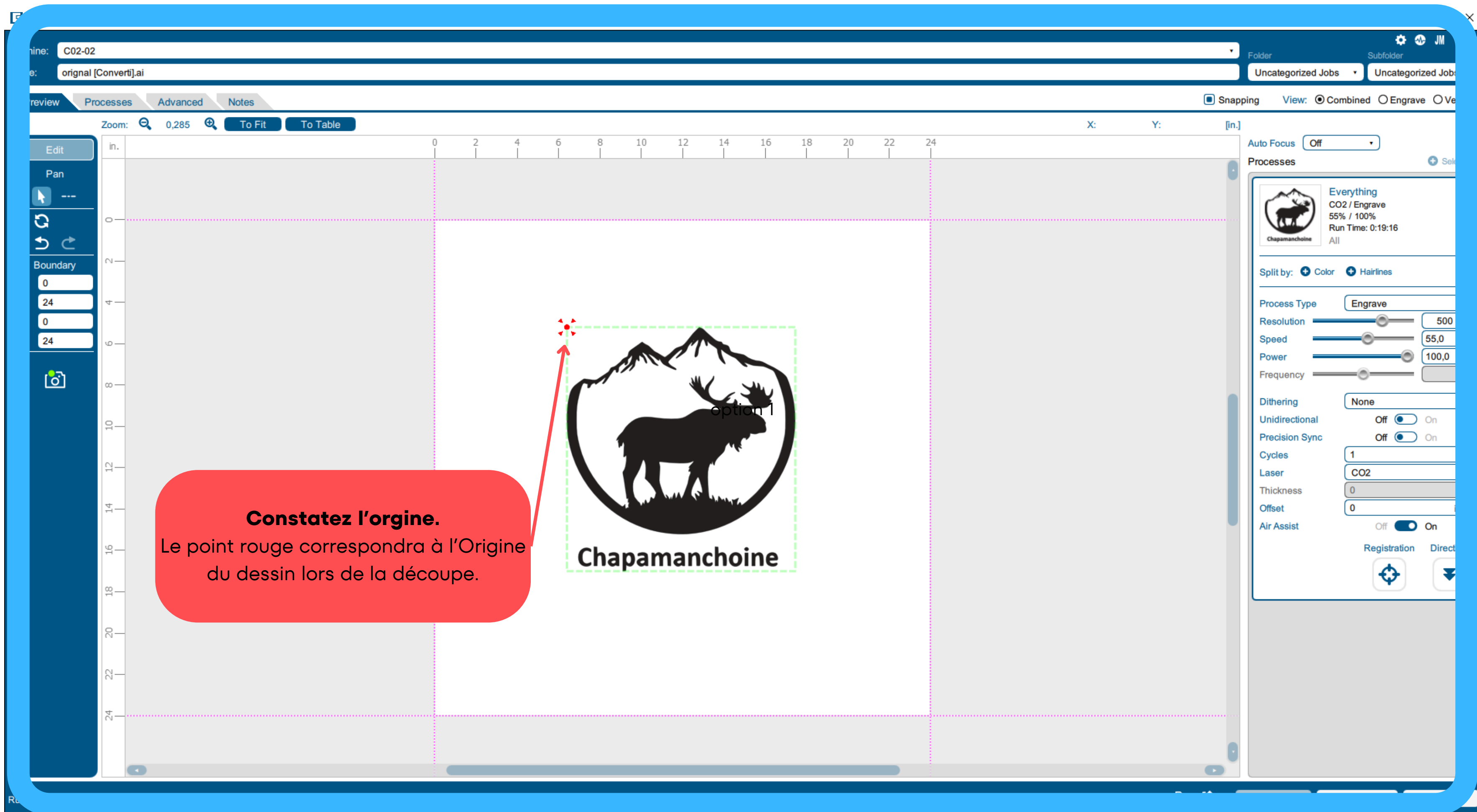


Print

Send to JM

Discard





Epsilon Dashboard 2.2.12.5

Machine: C02-02

Name: original [Converti].ai

Folder: Uncategorized Jobs Subfolder: Uncategorized Jobs

View: Processes Advanced Notes

Snapping View: Combined Engrave Vector

Zoom: 0,285 To Fit To Table X: Y: [in.]

Auto Focus Off

Processes

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

option 1

Chapamanchoine

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

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

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.