

# 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 de visualisation

Volet des détails

Très grandes icônes

Petites icônes

Mosaïques

Grandes icônes

Liste

Contenu

Icônes moyennes

Détails

Trier par

Grouper par

Ajouter des colonnes

Ajuster la taille de toutes les colonnes

Cases à cocher d'élément

Extensions de noms de fichiers

Éléments masqués

Masquer les éléments sélectionnés

Options

←

→

↶

↷

Ce PC

Documents

démo

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

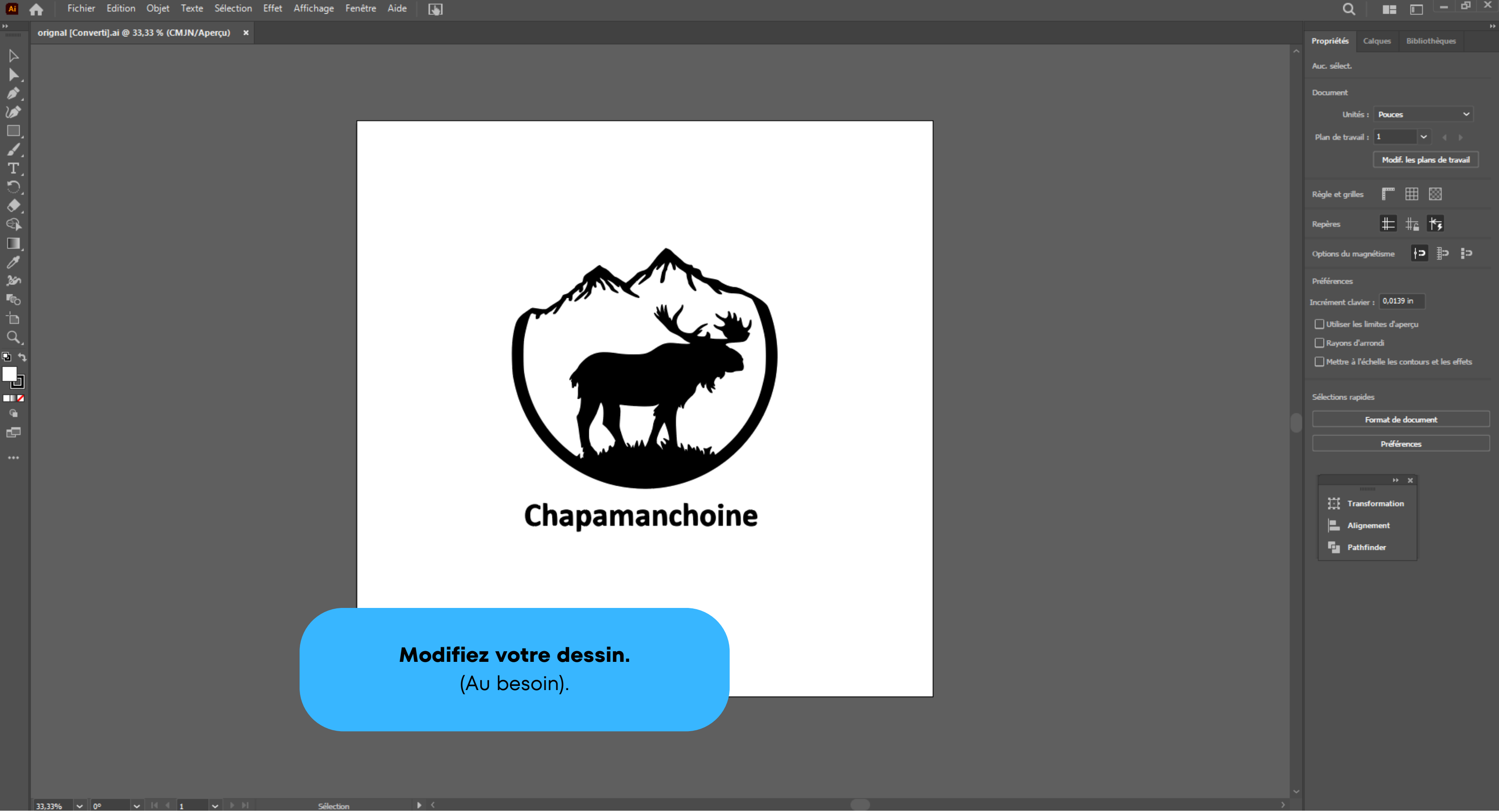
Autres paramètres

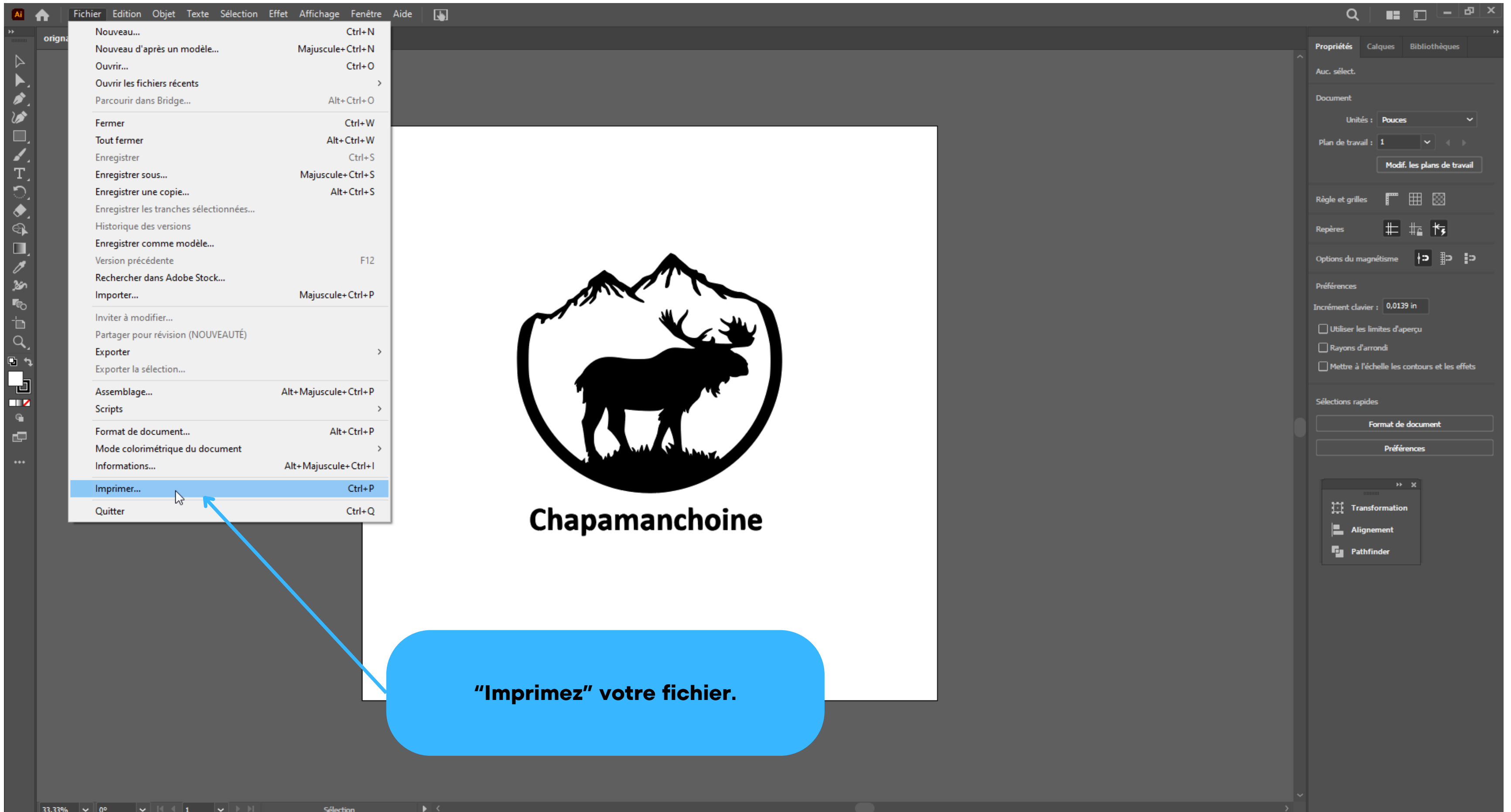
Créer

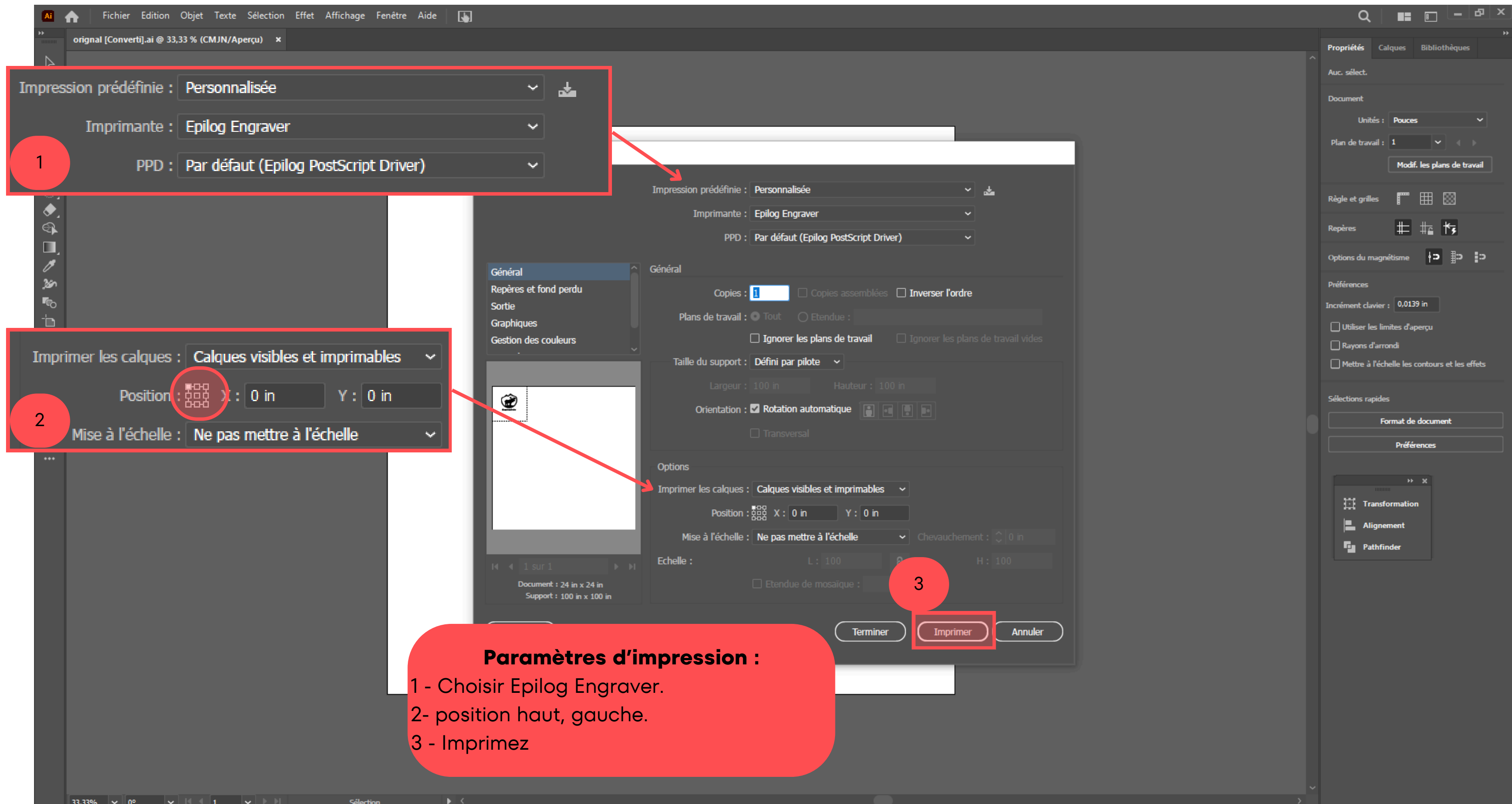
Fermer

### Créer un nouveau document.

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











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

I 11,053

I 11,81

A 0

1

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

**Choisir la découpeuse réservée.**

Dans ce cas : la C02-02.

(Le code est inscrit sur la machine).



Print

Send to JM

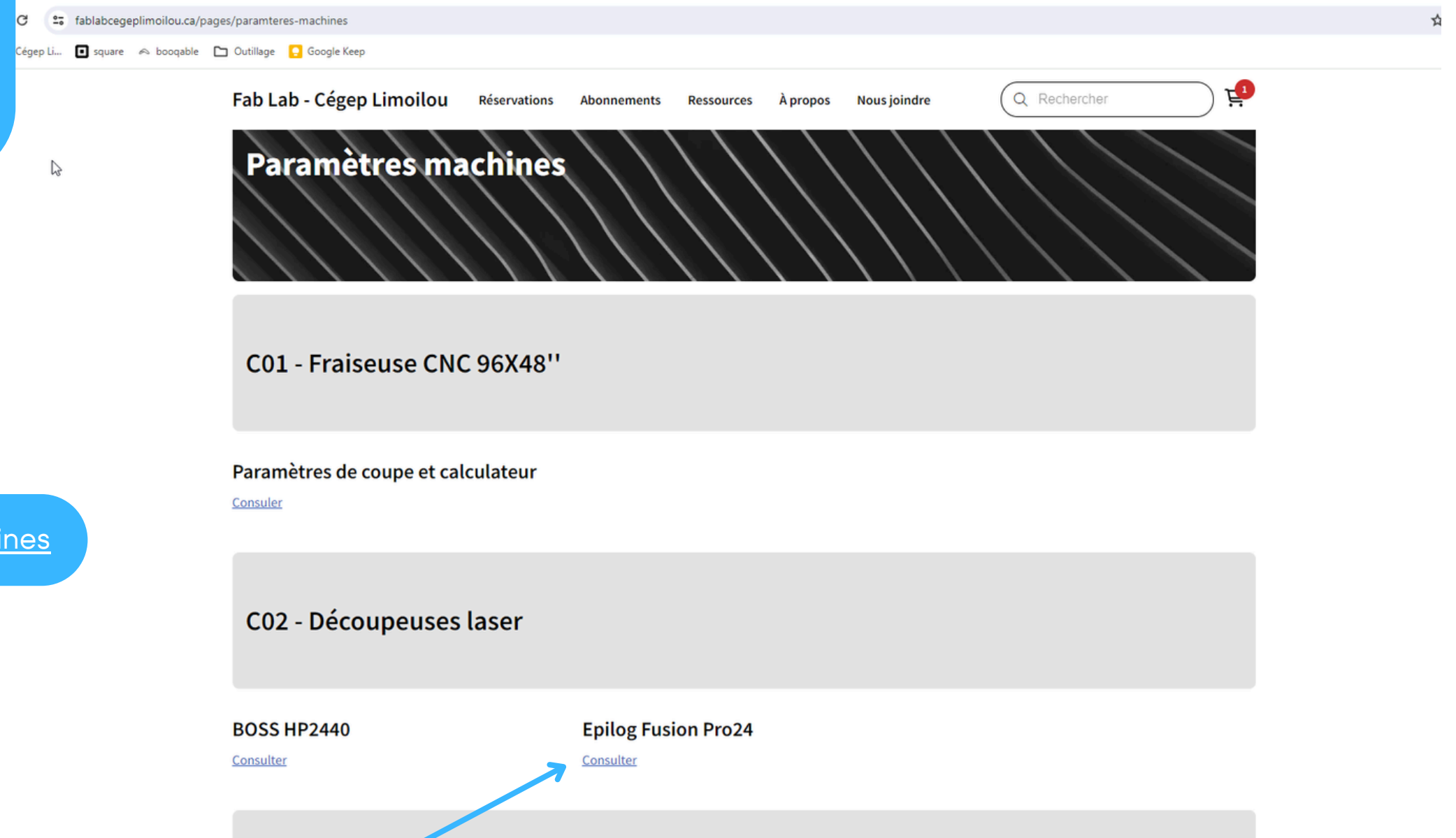
Discard

## 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

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	

Trouvez les paramètres du matériau.

Dans ce cas : merisier russe 6mm.

Les paramètres correspondants sont encadrés en rouge.

1 - Gravure

2 - Découpe

PARAMÈTRES

MATÉRIAUX INTERDITS

Sum: 655





Name:

original [Convert].ai

Uncategorized Jobs ▾

Uncategorized Jobs ▾

Zoom: 0.326 To Fit To Table X: Y: fin 1




























Chapamancholine All

Split by:  Color  Hairlines

Gravure pleine = none.

3 - Nombre de passages du laser (1 par défaut, voir

Cliquez ici pour plus d'info

charte).

Offset	0	in.
--------	---	-----

16 Registration Direction

© 2014 Pearson Education, Inc. or its affiliate(s). All rights reserved.

Timeline illustrating the evolution of the concept of 'Globalization' from 1945 to 2015. The timeline is marked with years and includes a vertical dashed line at 1990.

- 1945
- 1950
- 1960
- 1970
- 1980
- 1990
- 2000
- 2010
- 2015

21

Downloaded from <http://www.sagepub.com> at NANYANG TECH UNIV LIBRARY on June 11, 2015

Page 10 of 10

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.**Choisir 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.

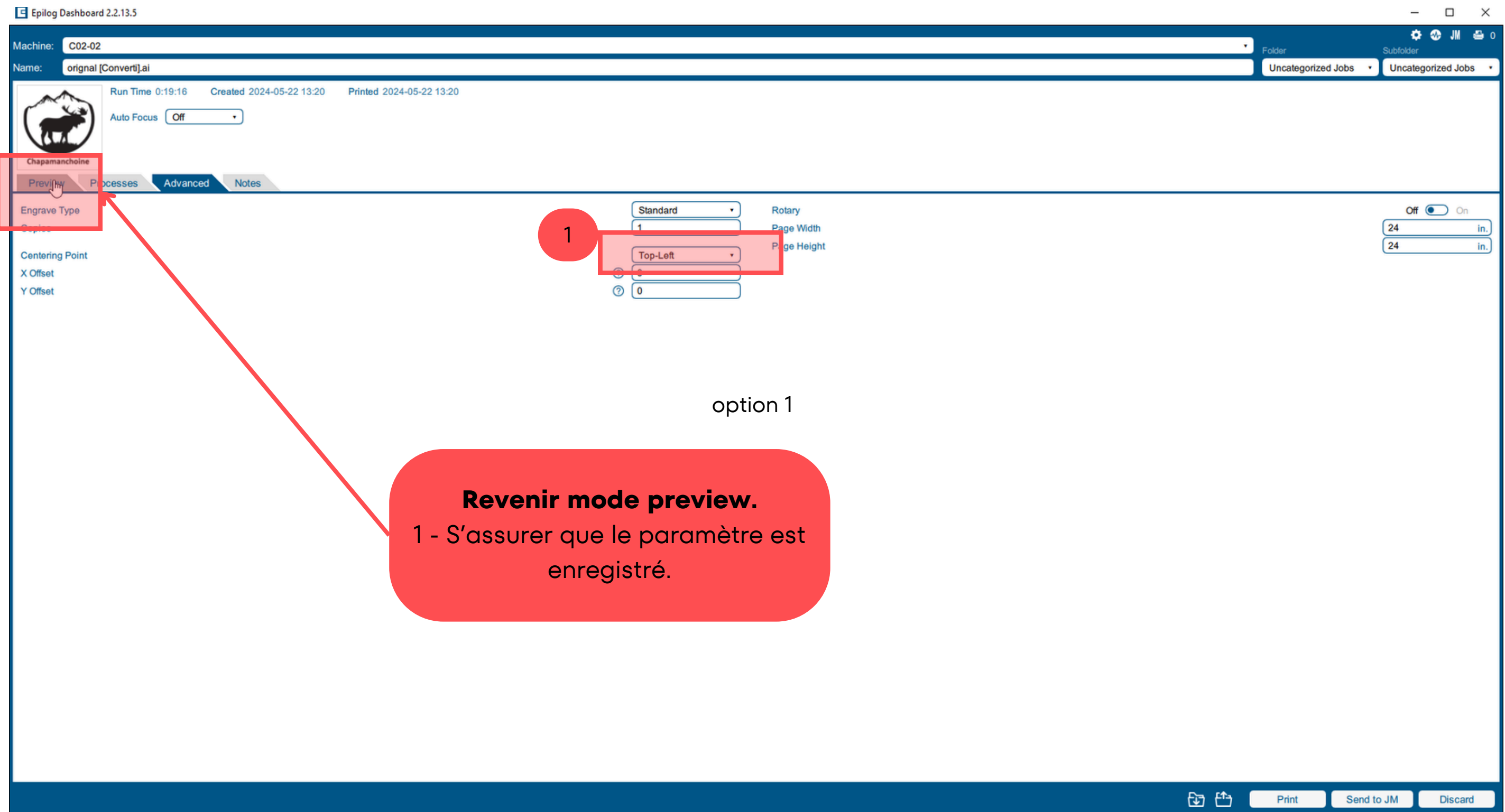


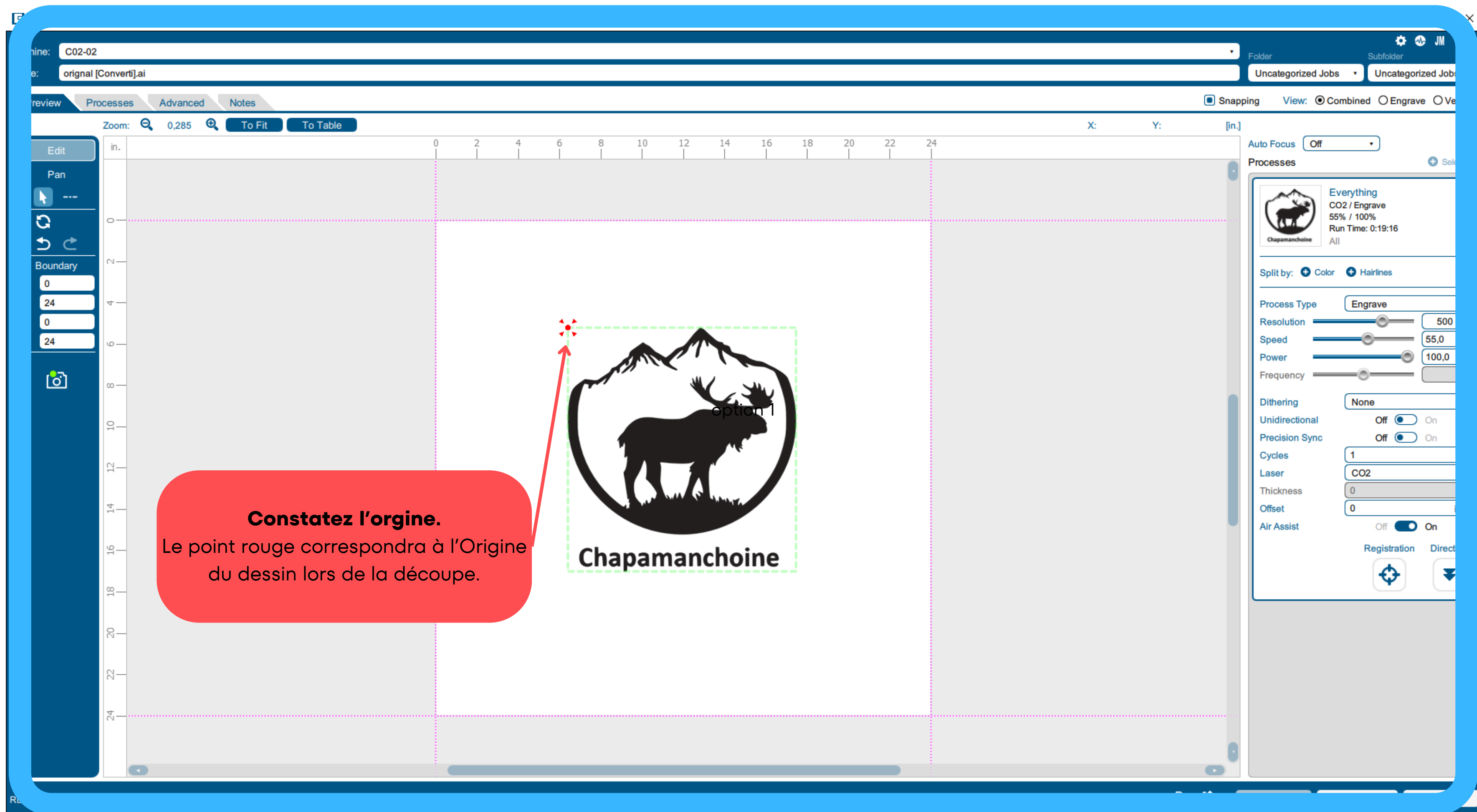
Print

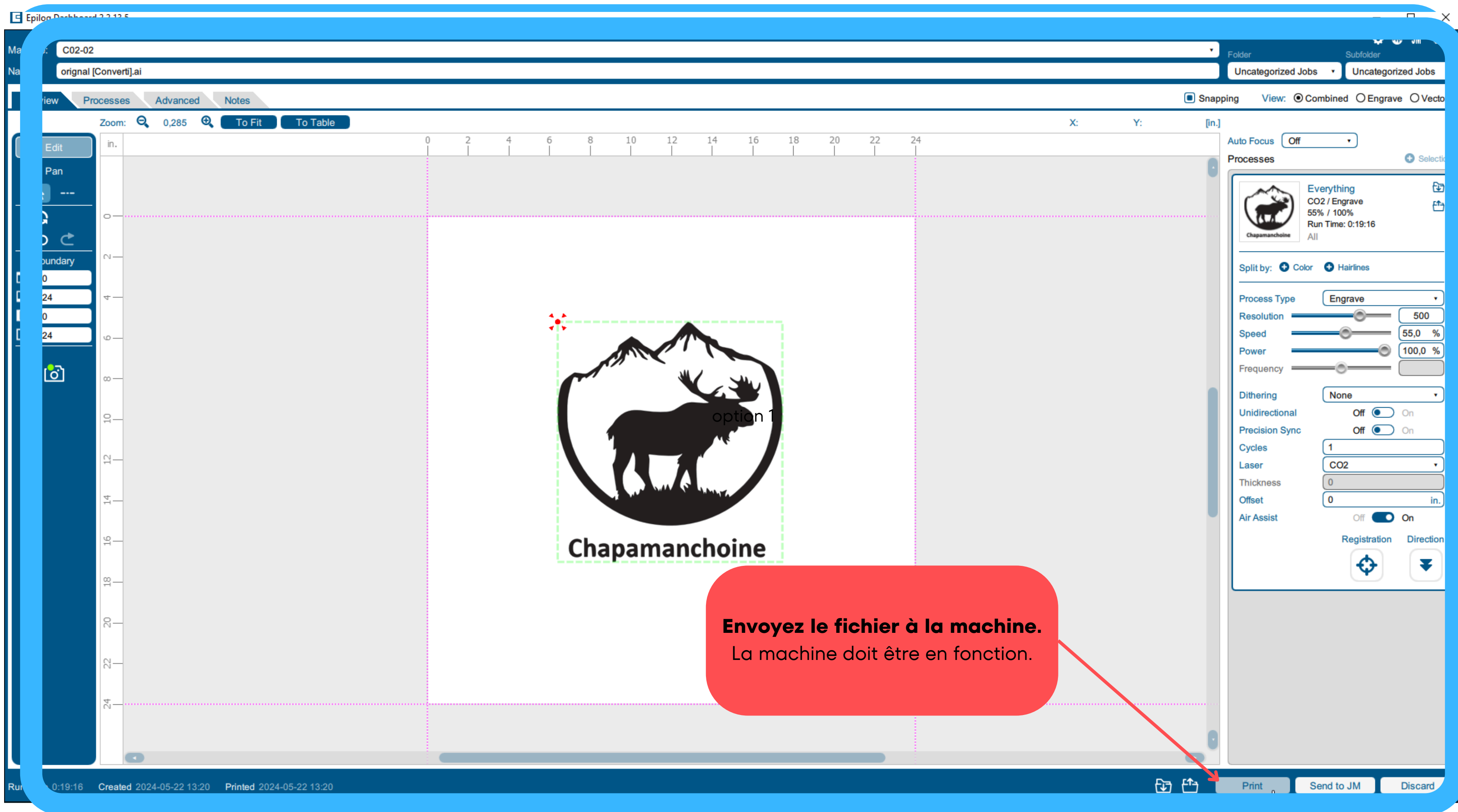
Send to JM

Discard









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