

C02 Laser Épilog

Configurer une découpe laser



Fichier

Accueil

Partage

Affichage

Volet de visualisation

Volet de navigation

Volet des détails

Volets

Très grandes icônes

Petites icônes

Mosaïques

Grandes icônes

Liste

Contenu

Icônes moyennes

Détails

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

←

→

↶

↷

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...


Nouveau document

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

0 in

Bas

0 in

Gauche

0 in

Droite

0 in

Options avancées

Mode colorimétrique

Couleur CMJN

Effets de pixellisation

Élevée (300 ppp)

Mode Aperçu

Par défaut

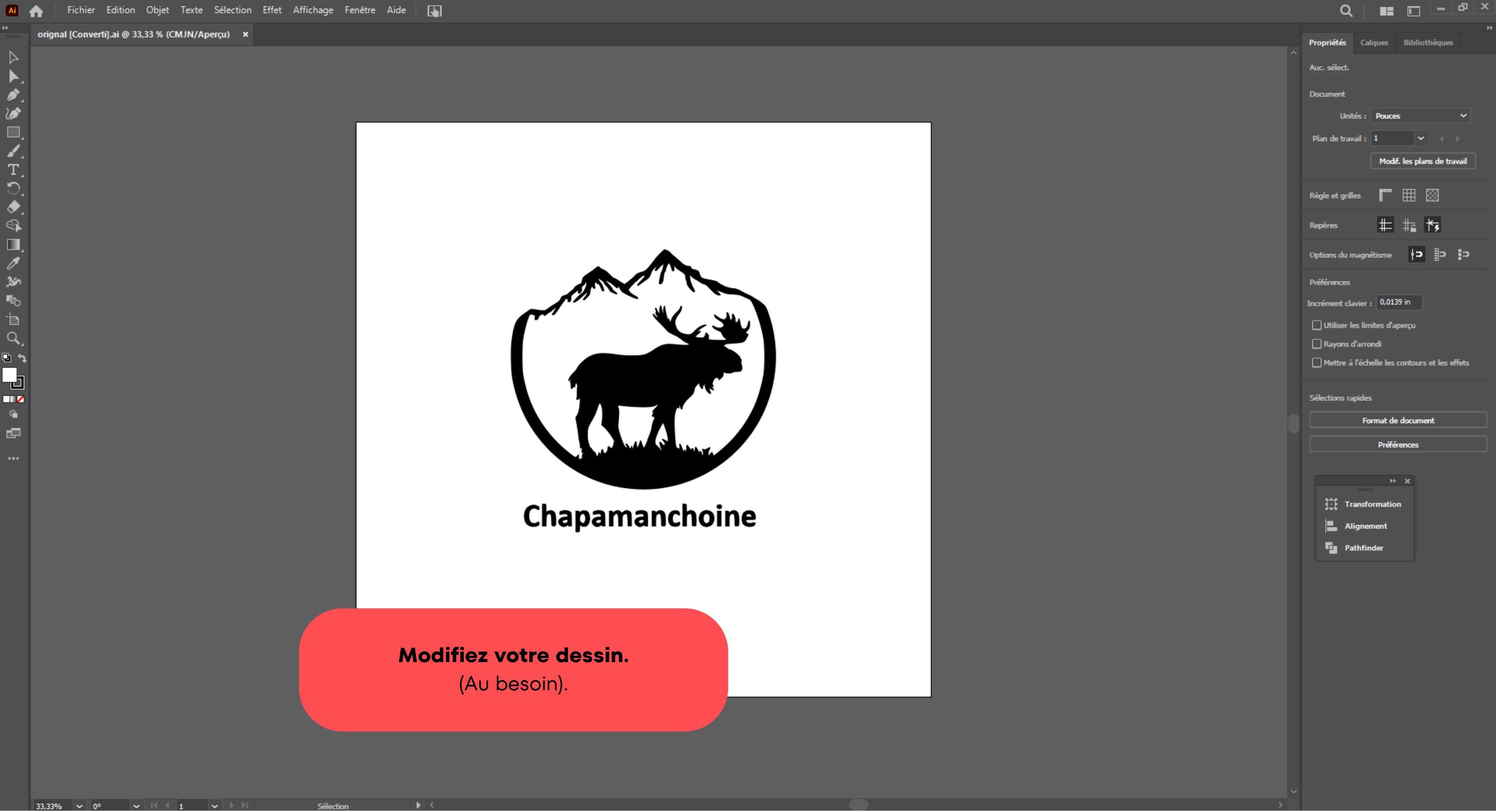
Autres paramètres

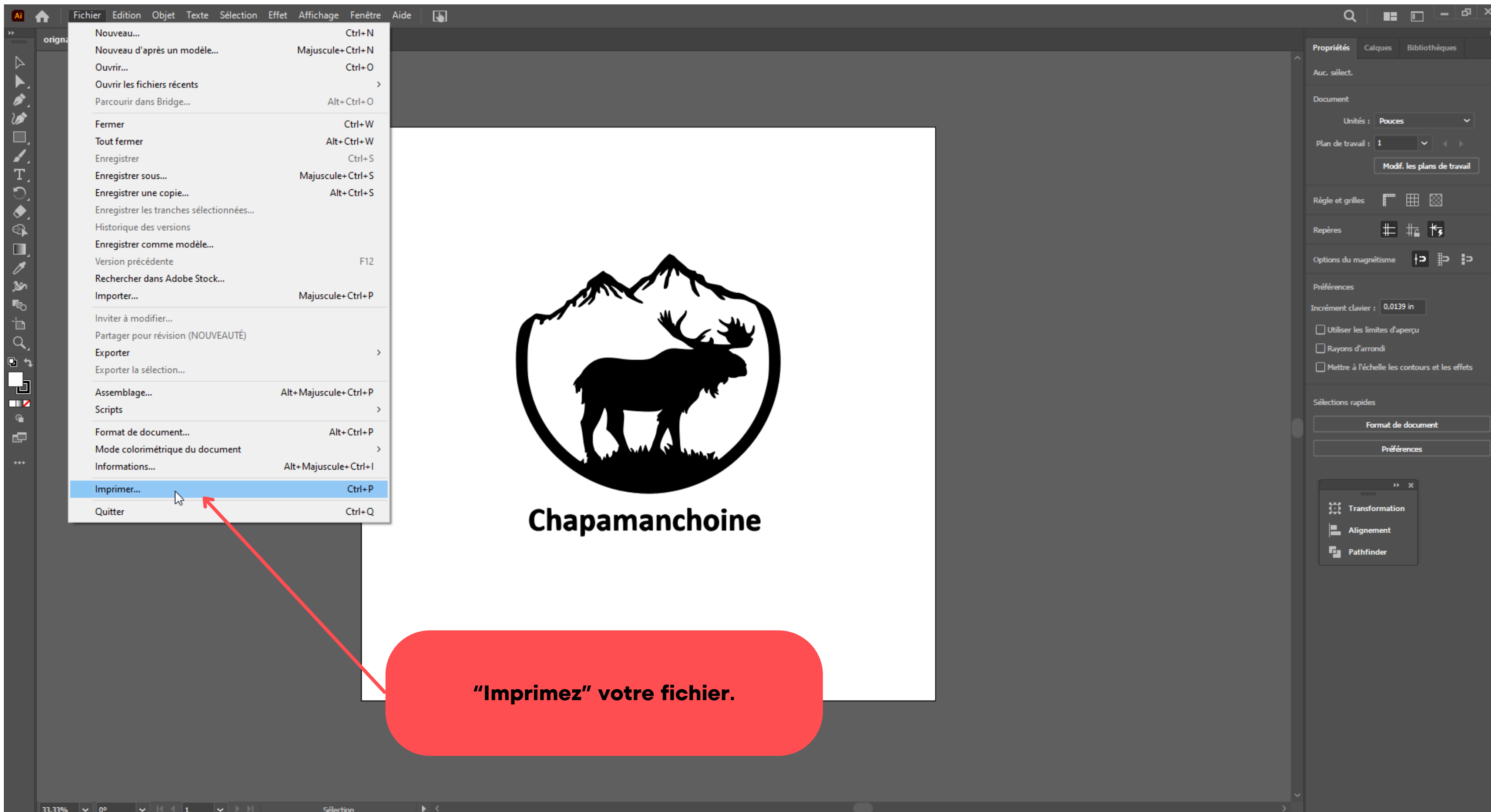
Créer

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

Impression prédéfinie : Personnalisée

Imprimante : Epilog Engraver

PPD : Par défaut (Epilog PostScript Driver)

Imprimer les calques : Calques visibles et imprimables

Position :  X : 0 in Y : 0 in

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

Paramètres d'impression :

1 - Choisir Epilog Engraver.

2- position haut, gauche.

3 - Imprimez

Paramètres machines

C01 - Fraiseuse CNC 96X48"

Paramètres de coupe et calculateur

[Consulter](#)

C02 - Découpeuses laser

BOSS HP2440

[Consulter](#)

Epilog Fusion Pro24

[Consulter](#)

Allez sur le site du Fab Lab
et ouvrez la charte des paramètres.

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

← → ↺ 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 (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			GRAVURE (Ligne)							activé		
35		MERISIER RUSSE (Aviation non-certié)	GRAVURE (remplissage)							activé		
36			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			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

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

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

25

26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

39

40

41

42

43

44

45

46

47

48

49

50

51

52

53

54

55

56

57

58

59

60

61

62

63

64

65

66

67

68

69

70

71

72

73

74

75

76

77

78

79

80

81

82

83

84

85

86

87

88

89

90

91

92

93

94

95

96

97

98

99

100

101

102

103

104

105

106

107

108

109

110

111

112

113

114

115

116

117

118

119

120

121

122

123

124

125

126

127

128

129

130

131

132

133

134

135

136

137

138

139

140

141

142

143

144

145

146

147

148

149

150

151

152

153

154

155

156

157

158

159

160

161

162

163

164

165

166

167

168

169

170

171

172

173

174

175

176

177

178

179

180

181

182

183

184

185

186

187

188

189

190

191

192

193

194

195

196

197

198

199

200

201

202

203

204

205

206

207

208

209

210

211

212

213

214

215

216

217

218

219

220

221

222

223

224

225

226

227

228

229

230

231

232

233

234

235

236

237

238

239

240

241

242

243

244

245

246

247

248

249

250

251

252

253

254

255

256

257

258

259

260

261

262

263

264

265

266

267

268

269

270

271

272

273

274

275

276

277

278

279

280

281

282

283

284

285

286

287

288

289

290

291

292

293

294

295

296

297

298

299

300

301

302

303

304

305

306

307

308

309

310

311

312

313

314

315

316

317

318

319

320

321

322

323

324

325

326

327

328

329

330

331

332

333

334

335

336</

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:

Y:

[in.]

Edit

Pan

Boundary

0

24

0

24

Video

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

Ajuster les paramètres de base :

- 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.

GRILLE DE CALIBRATION											
EPILOG FUSION PRO 24											
CATÉGORIE	MÉTIER	TRE EXPERTISE	PROFONDEUR	REACTIVITE	OFFICE	PROFONDEUR	REACTIVITE	OFFICE	PROFONDEUR	REACTIVITE	OFFICE
Laser	CO2	CO2	100	100	100	100	100	100	100	100	100
		CO2	100	100	100	100	100	100	100	100	100
		CO2	100	100	100	100	100	100	100	100	100
		CO2	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Laser	Fibre	Fibre	100	100	100	100	100	100	100	100	100
		Fibre	100	100	100	100	100	100	100	100	100
		Fibre	100	100	100	100	100	100	100	100	100
		Fibre	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Laser	Fibre	Fibre	100	100	100	100	100	100	100	100	100
		Fibre	100	100	100	100	100	100	100	100	100
		Fibre	100	100	100	100	100	100	100	100	100
		Fibre	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Laser	Fibre	Fibre	100	100	100	100	100	100	100	100	100
		Fibre	100	100	100	100	100	100	100	100	100
		Fibre	100	100	100	100	100	100	100	100	100
		Fibre	100	100	100	100	100	100	100	100	100

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 =

Stocky (Recommandé).

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



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).

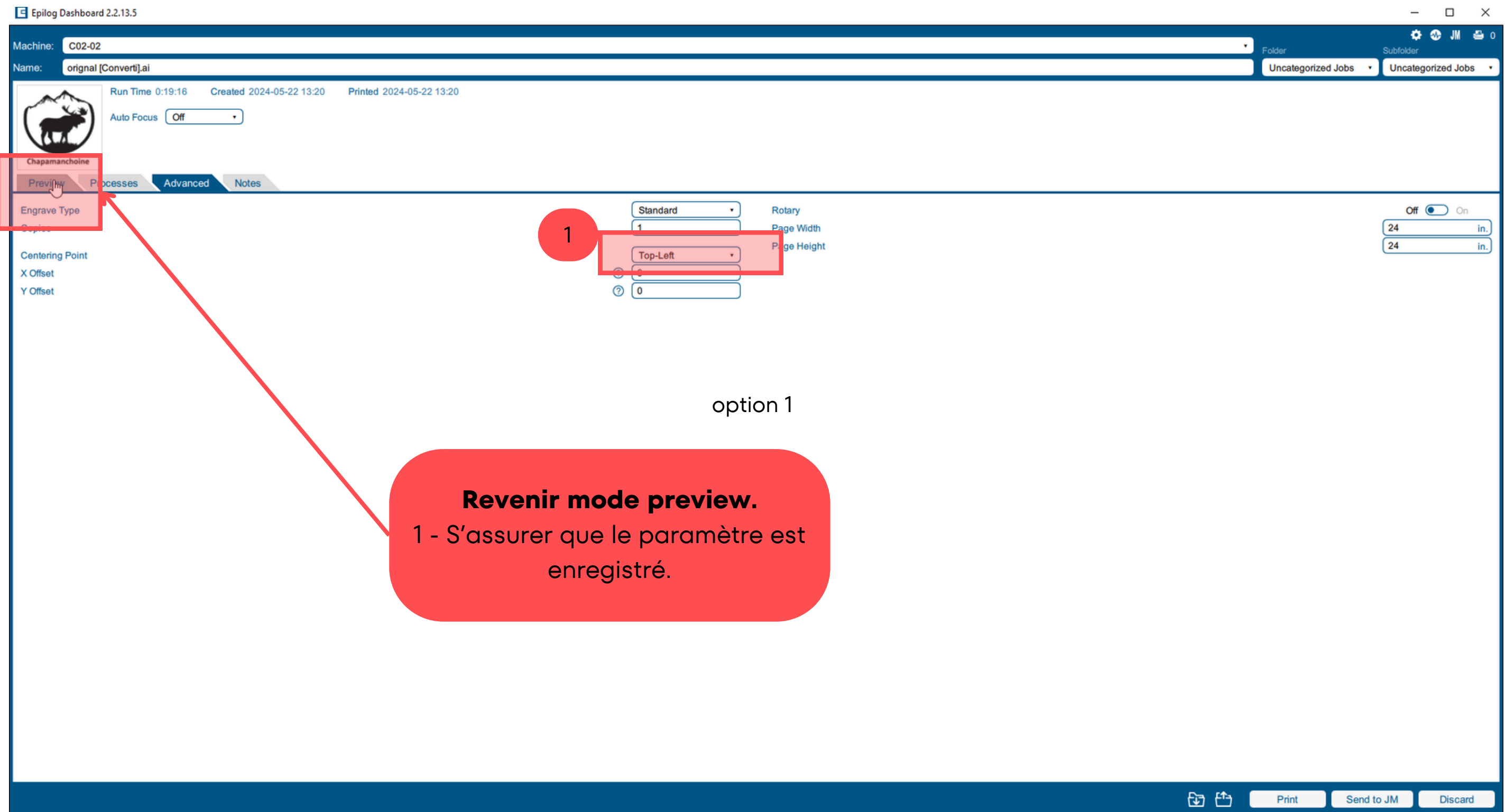
Si vous laissez ce paramètre à none, l'origine sera en fonction de la caméra.

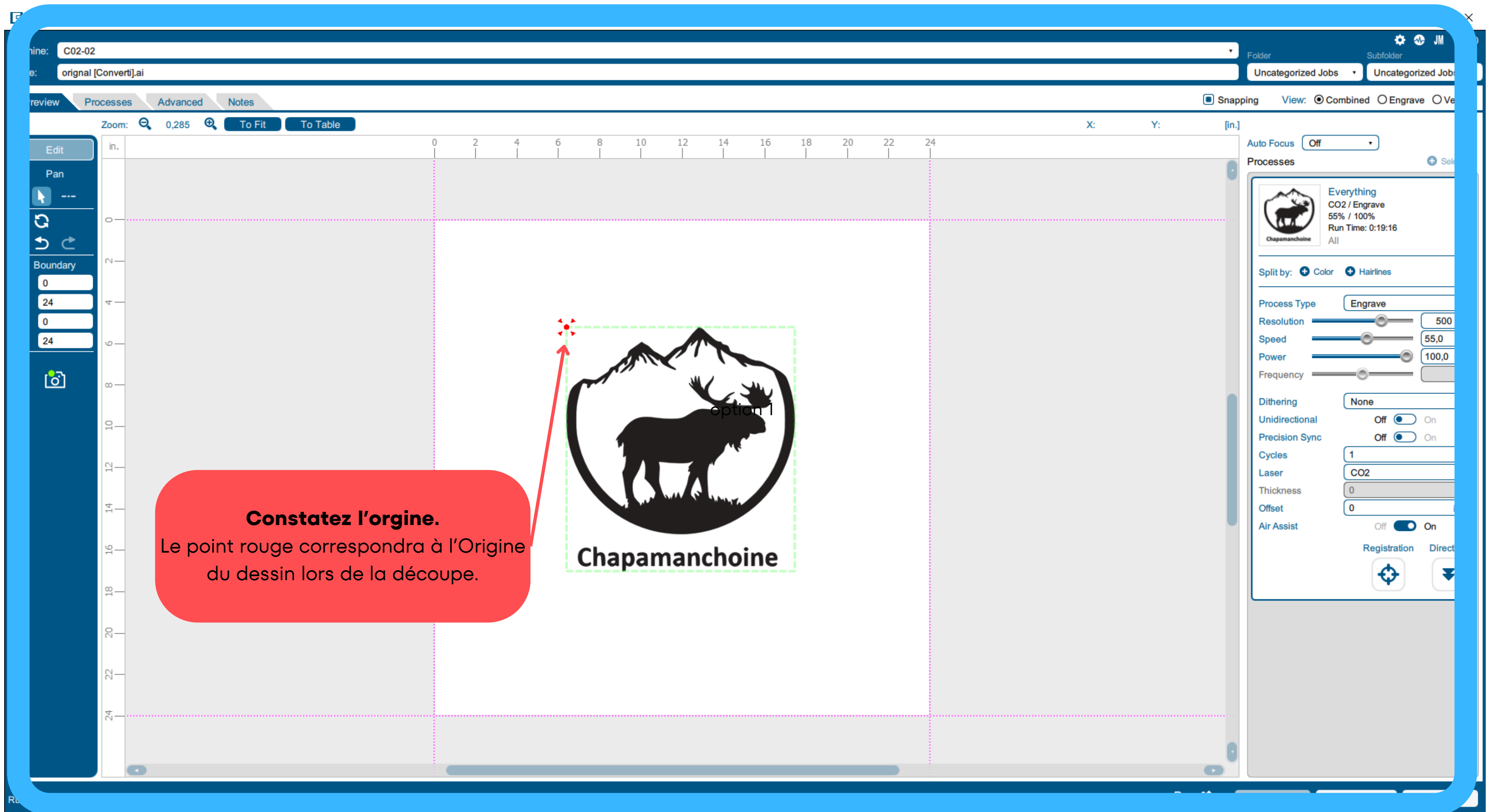


Print

Send to JM

Discard





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.