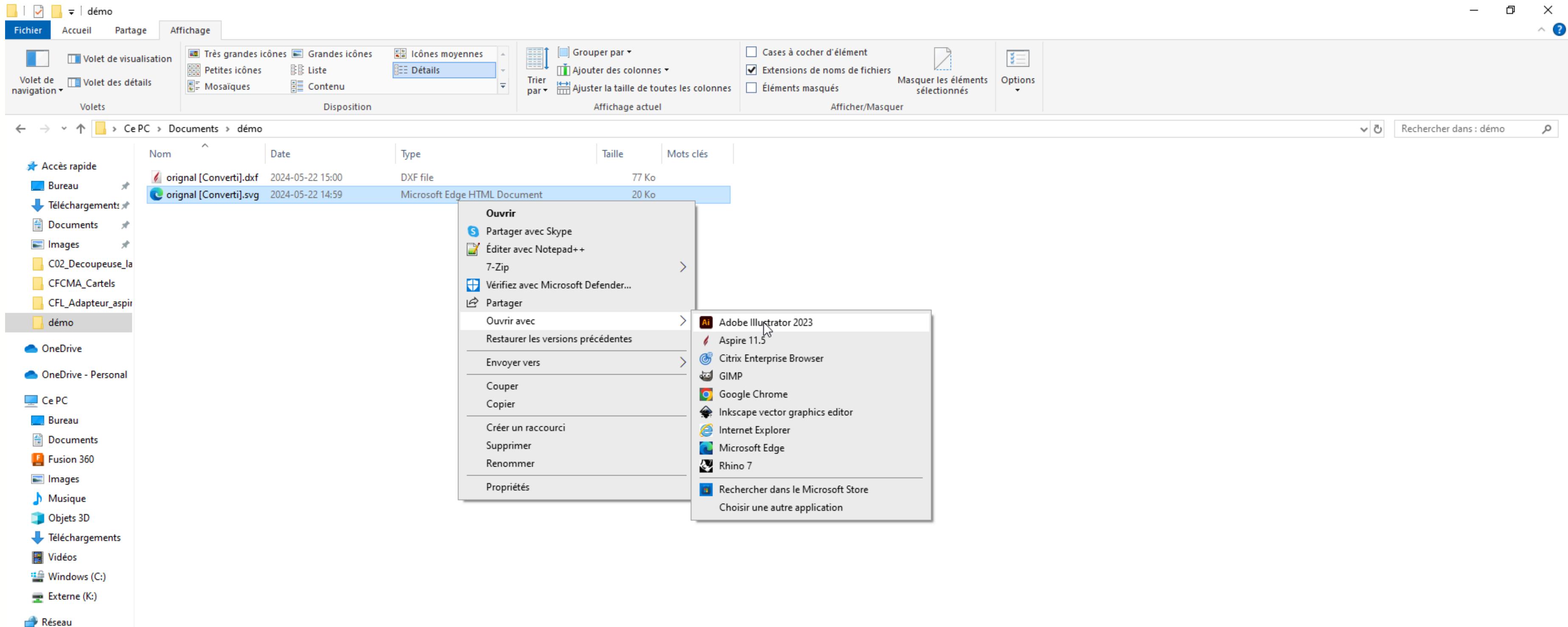


C02 Laser Épilog

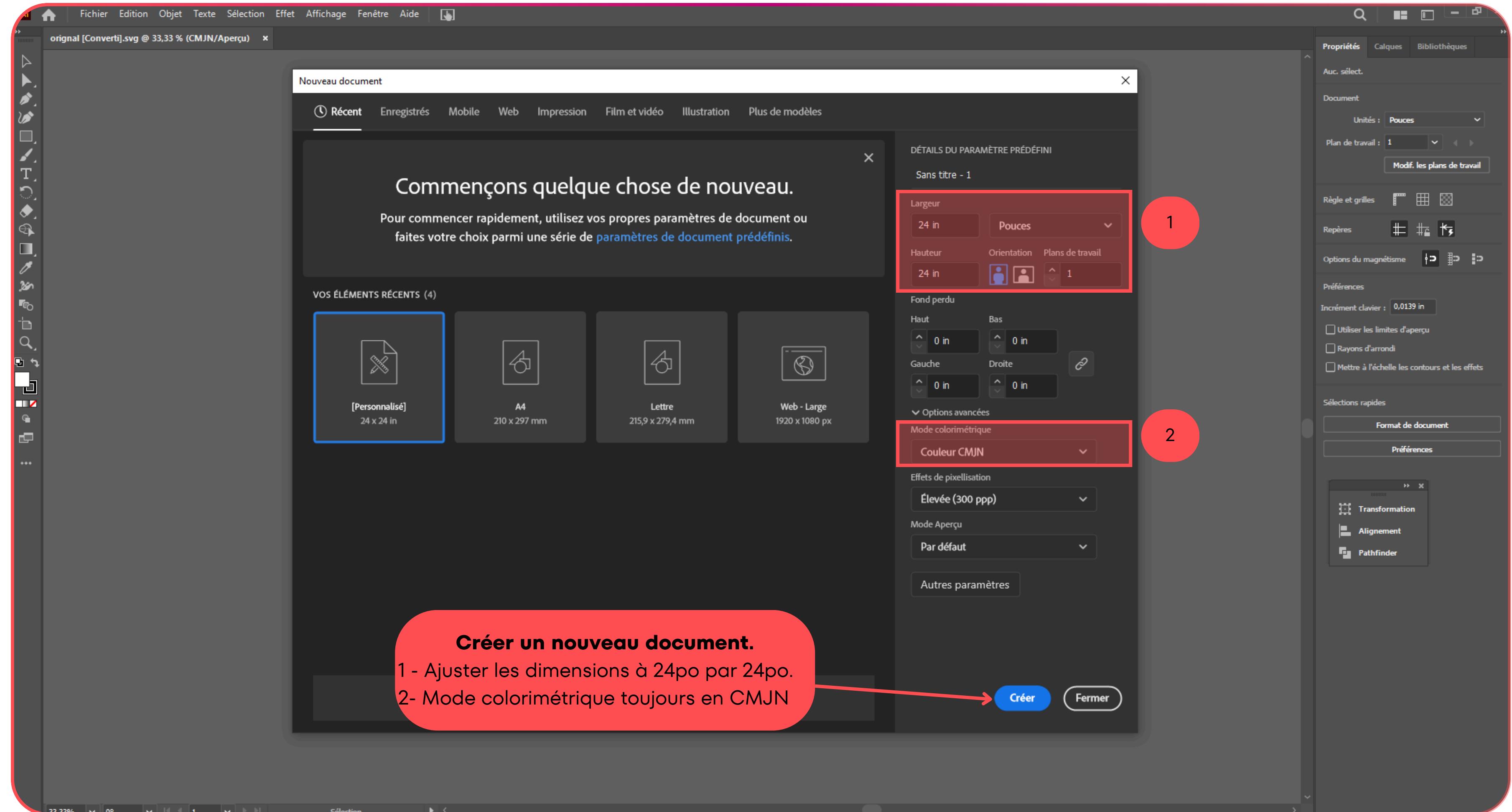
Configurer une découpe laser

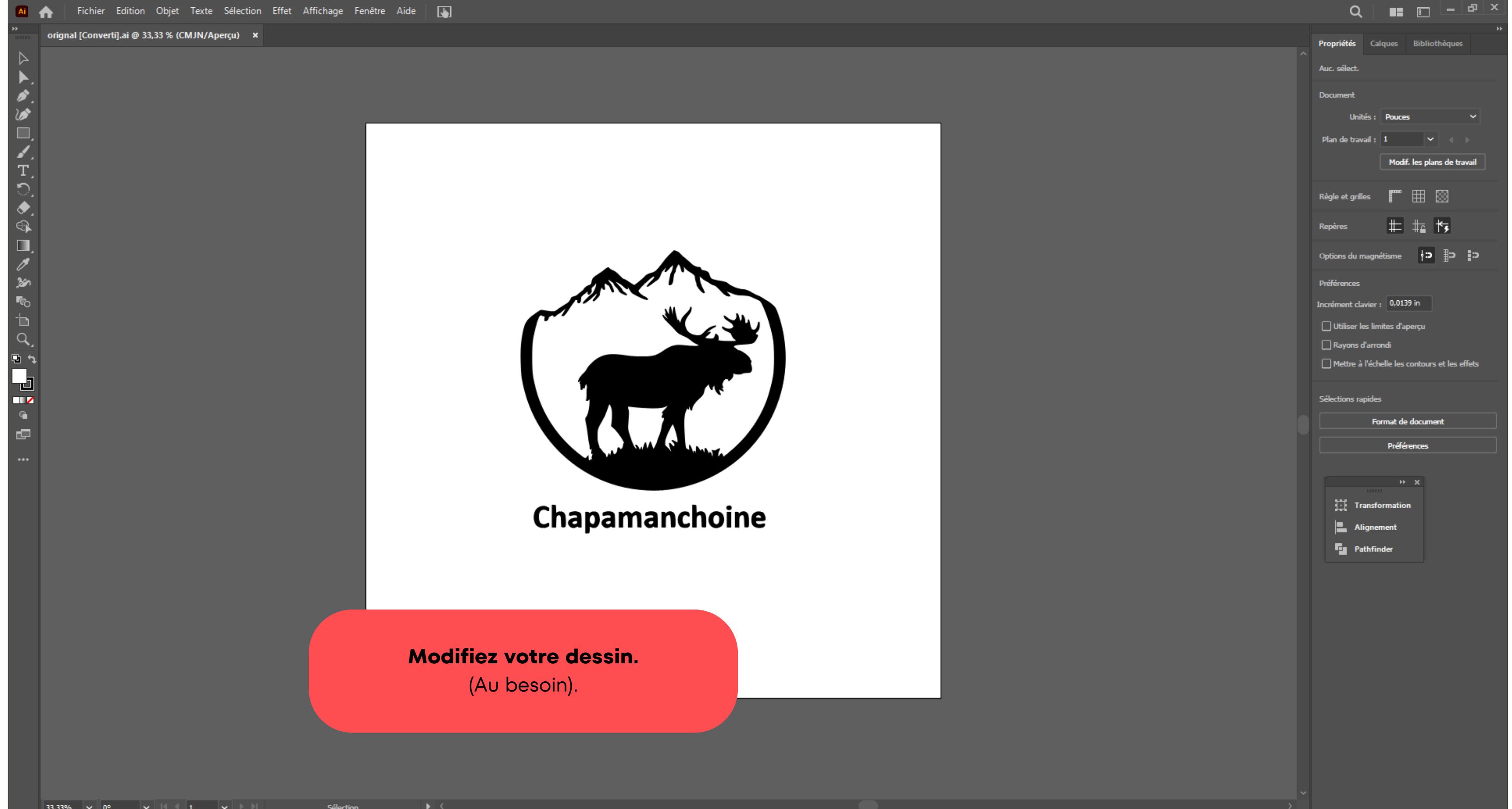




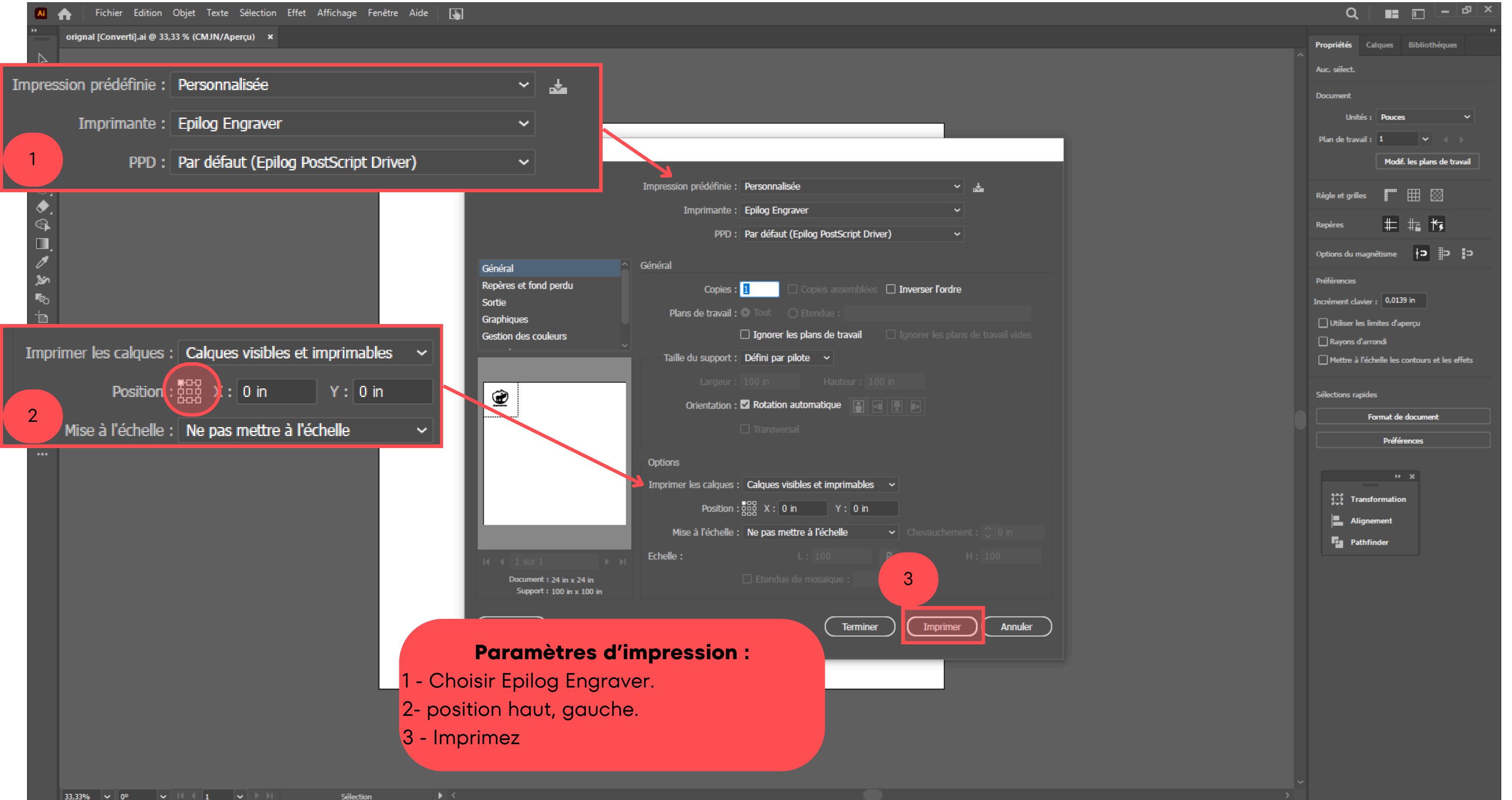
Ouvrez votre fichier dans Adobe Illustrator.
Le dessin doit être de format vectoriel.
.svg, .dxf, .ai, .eps, .pdf etc...











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>



C02-01_C02-02_EPILOG_FUSION_PRO_24
File Edit View Insert Format Data Tools Extensions Help

A34:A40 | **CONTRE-PLAQUÉ**

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
1	GRILLE DE CALIBRATION EPILOG FUSION PRO 24											
2	CATÉGORIE	MATÉRIAUX	TYPE D'OPÉRATION	ÉPAISSEUR	RESOLUTION	VITESSE	PUISANCE	FRÉQUENCE	Air Assist	LASER	COMMENTAIRES	
3				(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-certifié)	● GRAVURE (Ligne)							activé		
35			● GRAVURE (remplissage)							activé		
36			● DÉCOUPE	0,0625	1,5	N/A	80	75	10	activé	CO2 60W	
37	CONTRE-PLAQUÉ		● GRAVURE (Ligne)	N/A	N/A	N/A	100	10	10	activé	CO2 60W	
38		MERISIER RUSSE	● 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	
42						600	20	100	1	désactivé	FIBRE 30W	
43						00	5	100	1	désactivé	FIBRE 30W	
44						00	35	100	1	désactivé	FIBRE 30W	
45						00	30	100	1	désactivé	FIBRE 30W	
46						00	35	100	N/A	désactivé	CO2 60W	
47						00	100	25	N/A	désactivé	CO2 60W	
48						500	100	15	N/A	désactivé	CO2 60W	
49												
50												

Trouvez les paramètres du matériau.

Dans ce cas : merisier russe 6mm.

Les paramètres correspondants sont encadrés en rouge.

1 - Gravure

2 - Découpe

Epilog Dashboard 2.2.13.5

Machine: C02-02

Name: original [Convert].ai

Preview Processes Advanced Notes

Zoom: 0,326 To Fit To Table

X: Y: [in.]

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

Chapamanchoine

Choisir la découpeuse réservée.
Dans ce cas : la C02-02.
(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

Machine: C02-02

Name: original [Convert].ai

Folder Subfolder

Uncategorized Jobs Uncategorized Jobs

Preview Processes Advanced Notes

Snapping View: Combined Engrave Vector

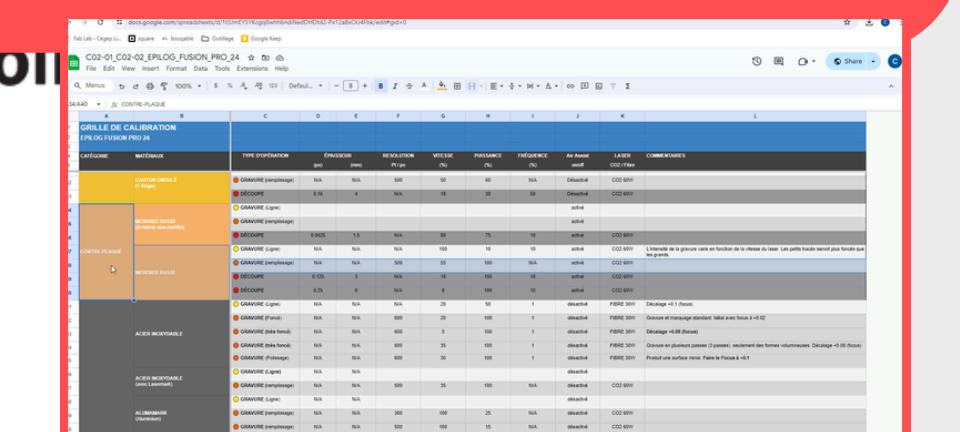
Zoom: 0,326 To Fit To Table

X: Y: [in.]

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.



Matière	Type de gravure	Épaisseur (mm)	Vitesse (mm/min)	Puissance (%)	Fréquence (Hz)	Air Assist	Laser	
							CO2	FEDE
Acier inoxydable	Gravure	0,5	100	50	10	CO2	FEDE	
Acier inoxydable	Découpe	0,5	100	50	10	CO2	FEDE	
Aluminium	Gravure	0,5	100	50	10	CO2	FEDE	
Aluminium	Découpe	0,5	100	50	10	CO2	FEDE	
Bois	Gravure	0,5	100	50	10	CO2	FEDE	
Bois	Découpe	0,5	100	50	10	CO2	FEDE	
Chêne	Gravure	0,5	100	50	10	CO2	FEDE	
Chêne	Découpe	0,5	100	50	10	CO2	FEDE	
Plastique	Gravure	0,5	100	50	10	CO2	FEDE	
Plastique	Découpe	0,5	100	50	10	CO2	FEDE	
Verre	Gravure	0,5	100	50	10	CO2	FEDE	
Verre	Découpe	0,5	100	50	10	CO2	FEDE	

Machine: C02-02

Name: original [Convert].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

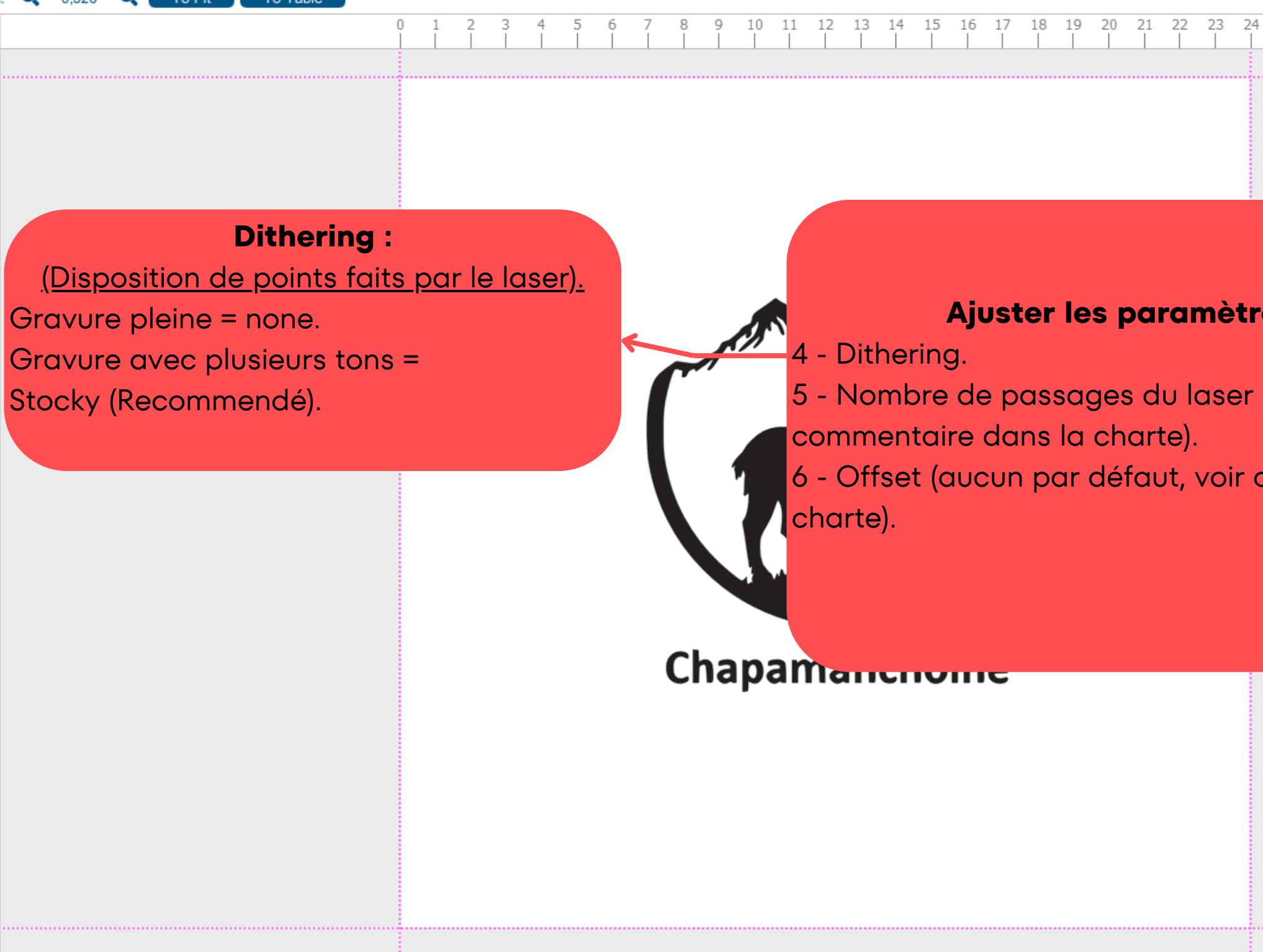
0

24

0

24

Video

**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).

Auto Focus Off

Processes



Split by: Color Hairlines

Process Type: Engrave
Resolution: 500
Speed: 55,0 %
Power: 100,0 %
Frequency:

4 Dithering: None
5 Unidirectional: On
Precision Sync: On
Cycles: 1
Laser: CO2
Thickness: 0
Offset: 0 in.
Air Assist: On
Registration: Direction

Epilog Dashboard 2.2.13.5

Machine: C02-02

Name: original [Converti].ai

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

Auto Focus Off

Chapamanchoine

Preview Processes Advanced Notes

Engrave Type Standard

Copies 1

Centering Point None

X Position 0

Y Position 0

Off On

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)

Download Upload Print Send to JM Discard

Epilog Dashboard 2.2.13.5

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

Preview Processes Advanced Notes

Zoom: 0.326 To Fit

Boundary

in.

0 24 0 24

Video

Auto Focus Off

Processes

Chapamanchoine

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

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

Print Send to JM Discard

1. Activez la vidéo.

The screenshot shows the Epilog Dashboard interface. On the left, there's a sidebar with various tools like 'Edit', 'Pan', and 'Boundary'. A red arrow points to the 'Video' button in this sidebar. The main workspace displays a black silhouette of a moose standing in front of a mountain range. Below the silhouette, the text 'Chapamanchoine' is visible. The right side of the screen contains the 'Processes' panel, which is currently set up for an 'Engrave' job. It shows settings for resolution (500), speed (55,0 %), power (100,0 %), and frequency. There are also sections for dithering, unidirectional printing, precision sync, cycles (set to 1), laser type (CO2), thickness (0), offset (0 in.), air assist (off/on switch), registration, and direction. At the bottom, it shows the run time (0:19:16), creation date (2024-05-22 13:20), and print date (2024-05-22 13:20). Buttons for 'Print', 'Send to JM', and 'Discard' are at the bottom right.

Machine: C02-02

Name: original [Convert].ai

Preview Processes Advanced Notes

Folder Subfolder Uncategorized Jobs Uncategorized Jobs

Snapping View: Combined Engrave Vector

Zoom: 0,326 To Fit To Table

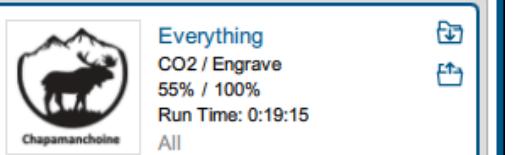
X: 8,294 Y: 11,102 [in.]



X: 7,2
Y: 11,031
11,053
11,81
0



Auto Focus Off
Processes Selection



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

Machine: C02-02

Name: original [Convert].ai

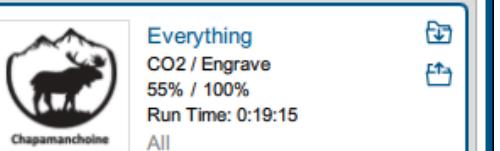
Preview Processes Advanced Notes

Folder Subfolder Uncategorized Jobs Uncategorized Jobs

Snapping View: Combined Engrave Vector

Zoom: 0,326 To Fit To Table

X: 8,294 Y: 11,102 [in.]

Edit
Pan
Zoom In
Zoom Out
Fit
Grid
X: 7,2
Y: 11,031
I: 11,053
A: 0
O:Auto Focus Off
Processes SelectionEverything
CO2 / Engrave
55% / 100%
Run Time: 0:19:15
AllSplit 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.