

C02 Laser BOSS

Configurer une découpe laser



<https://bosslaser.com/boss-ls-2440/#laser-power-upgrade>

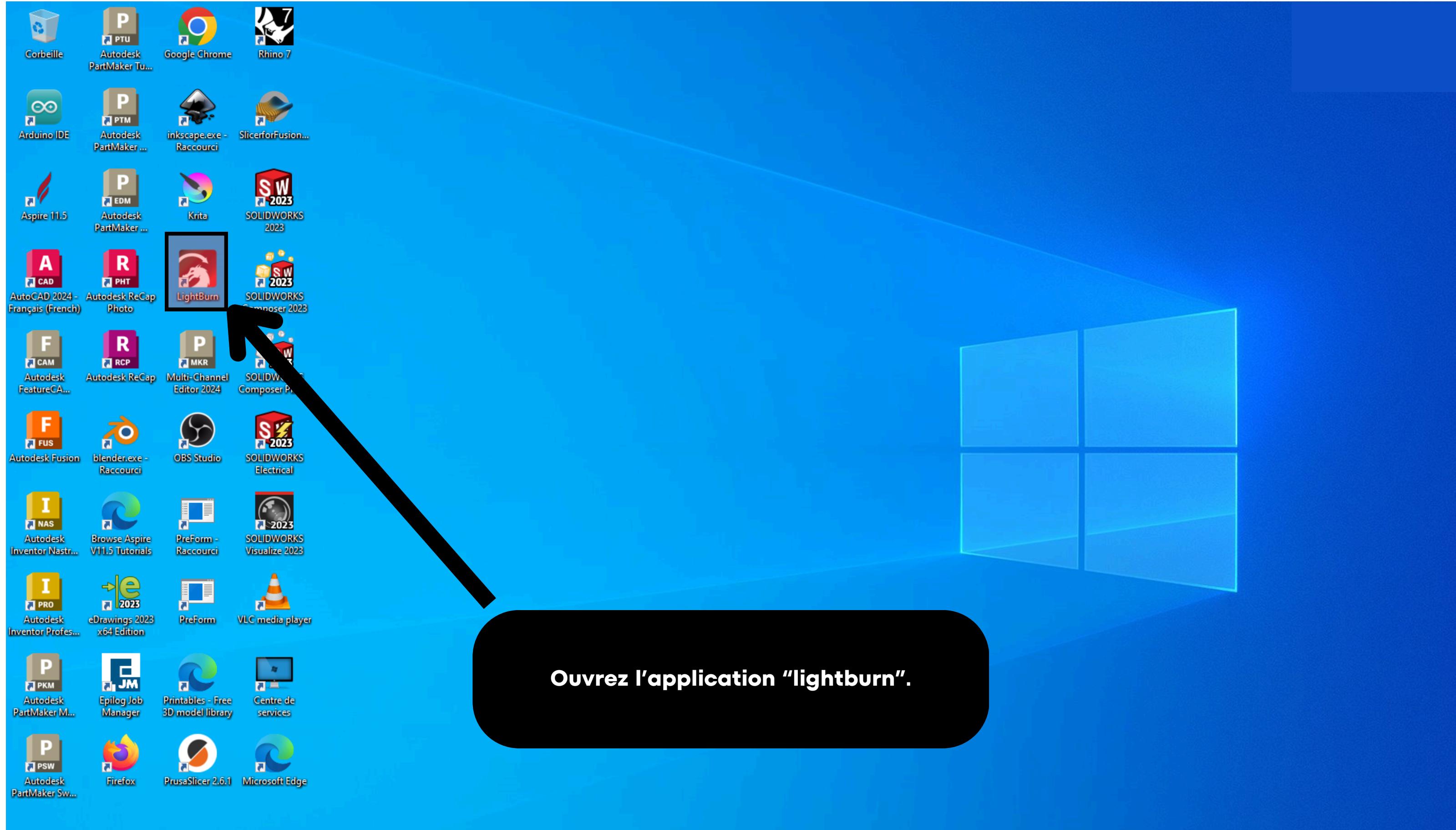
Table des matières

Étape 1 - Configuration de "Lightburn" sur un poste informatique - Page 3

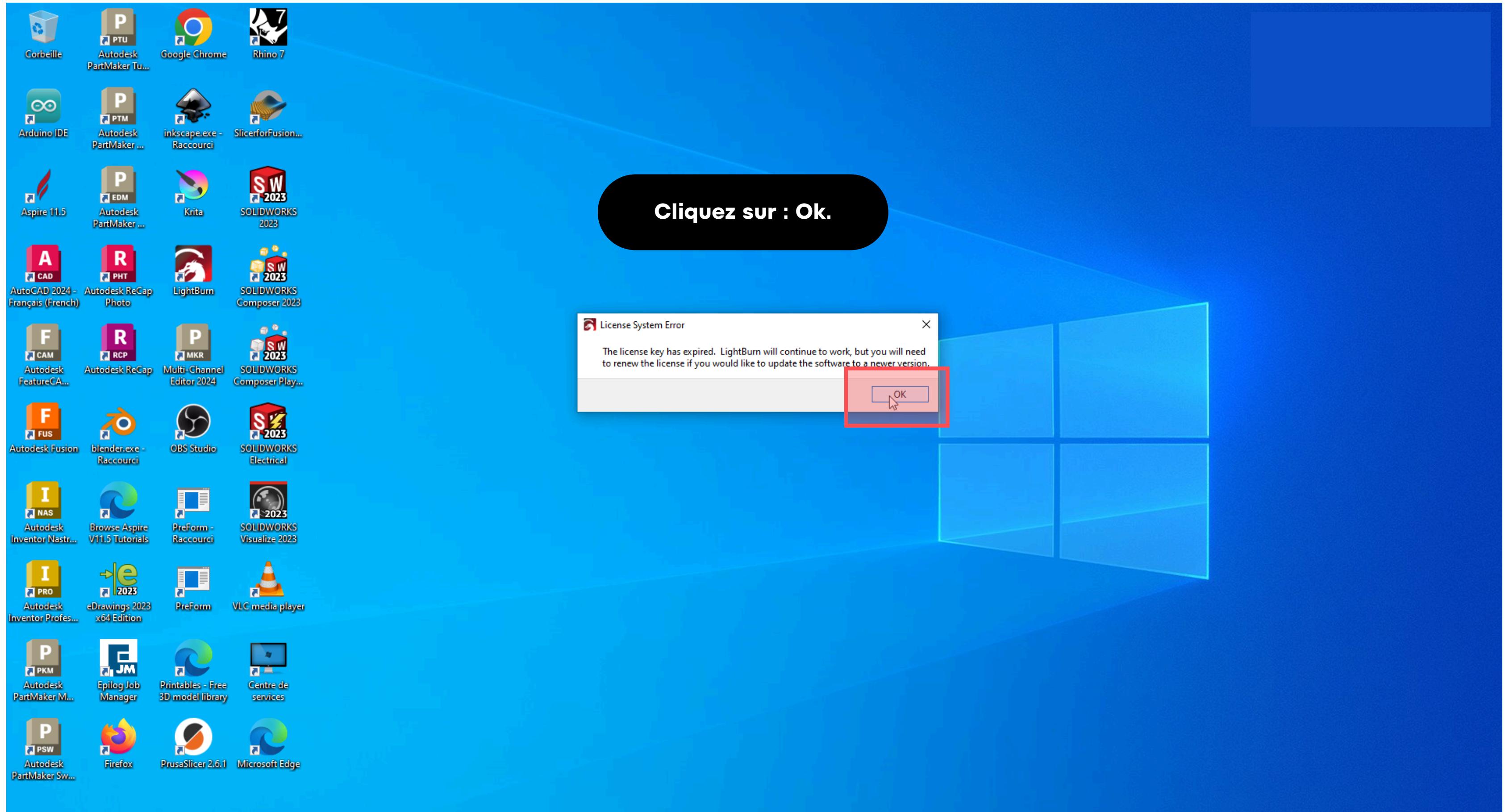
Étape 2 - Configuration du fichier de découpe - Page 14

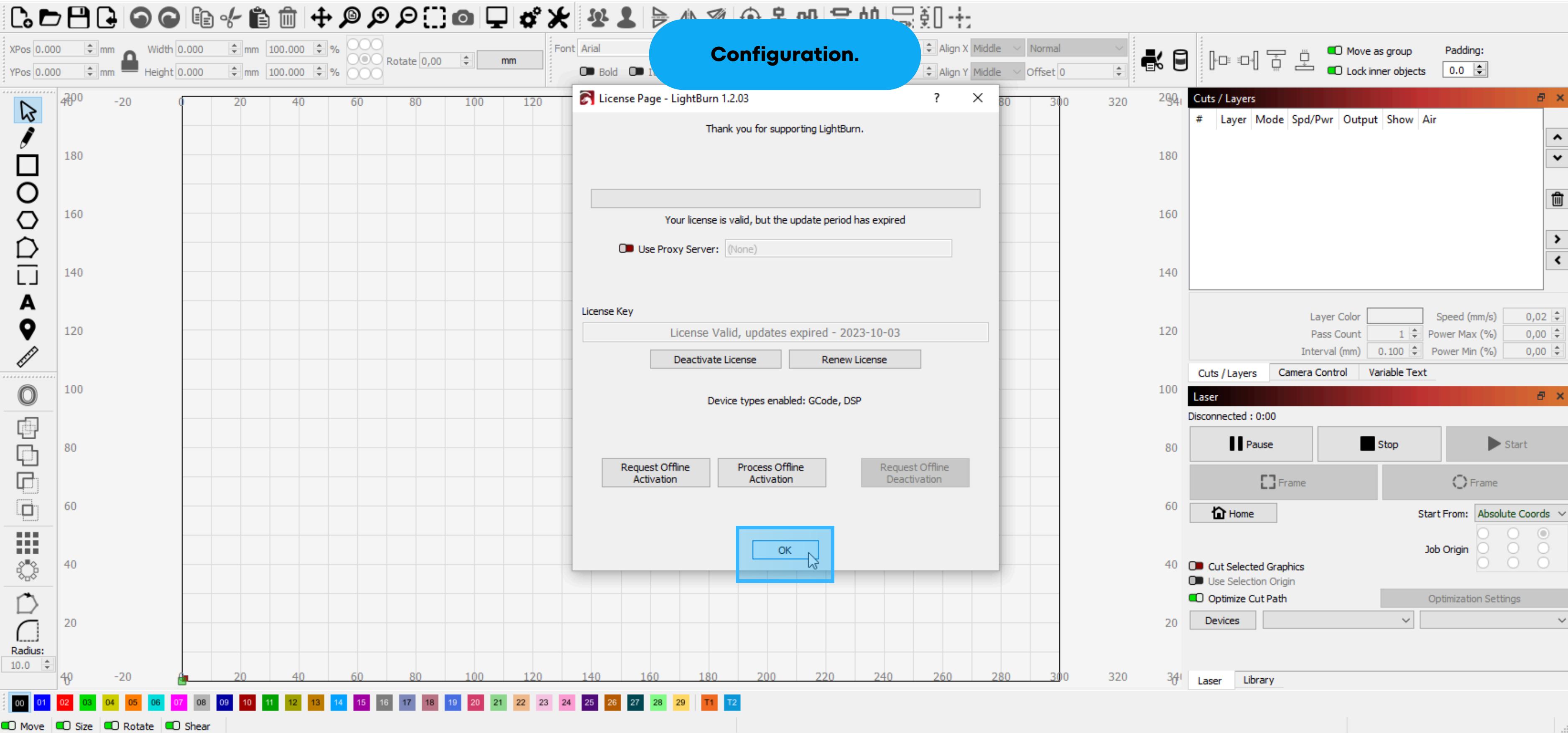
Étape 1

Configuration de "Lightburn" sur un poste informatique.



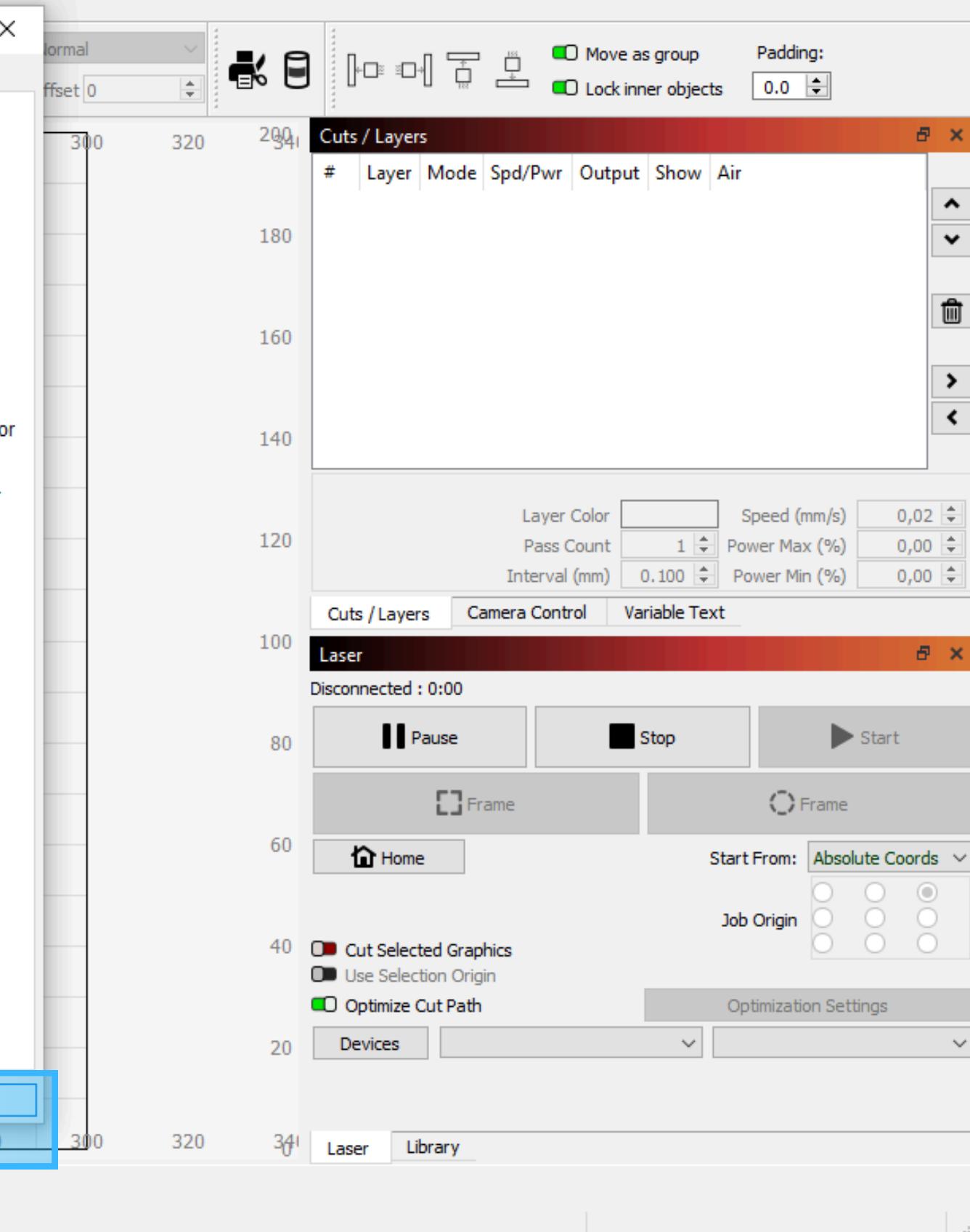
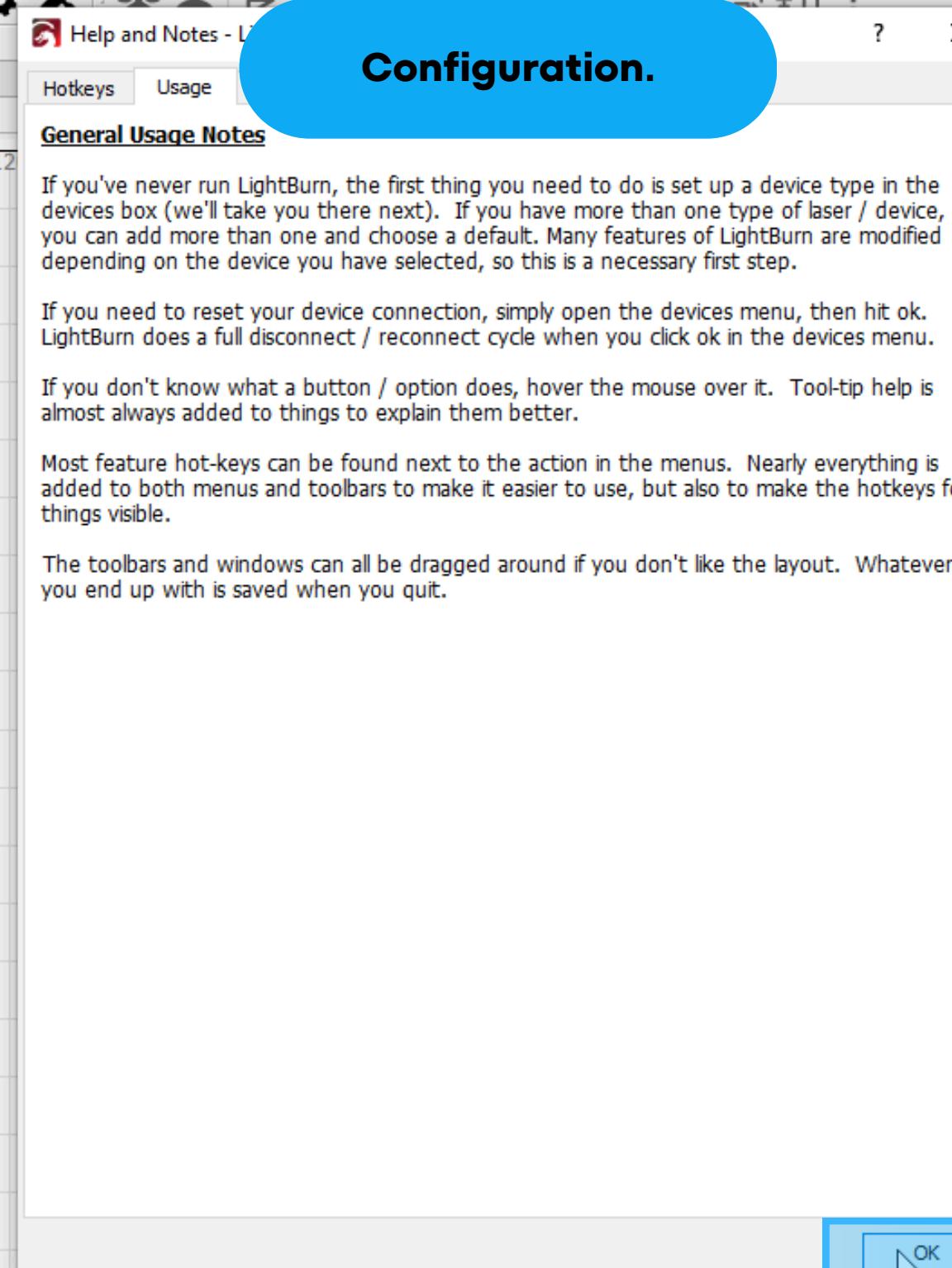
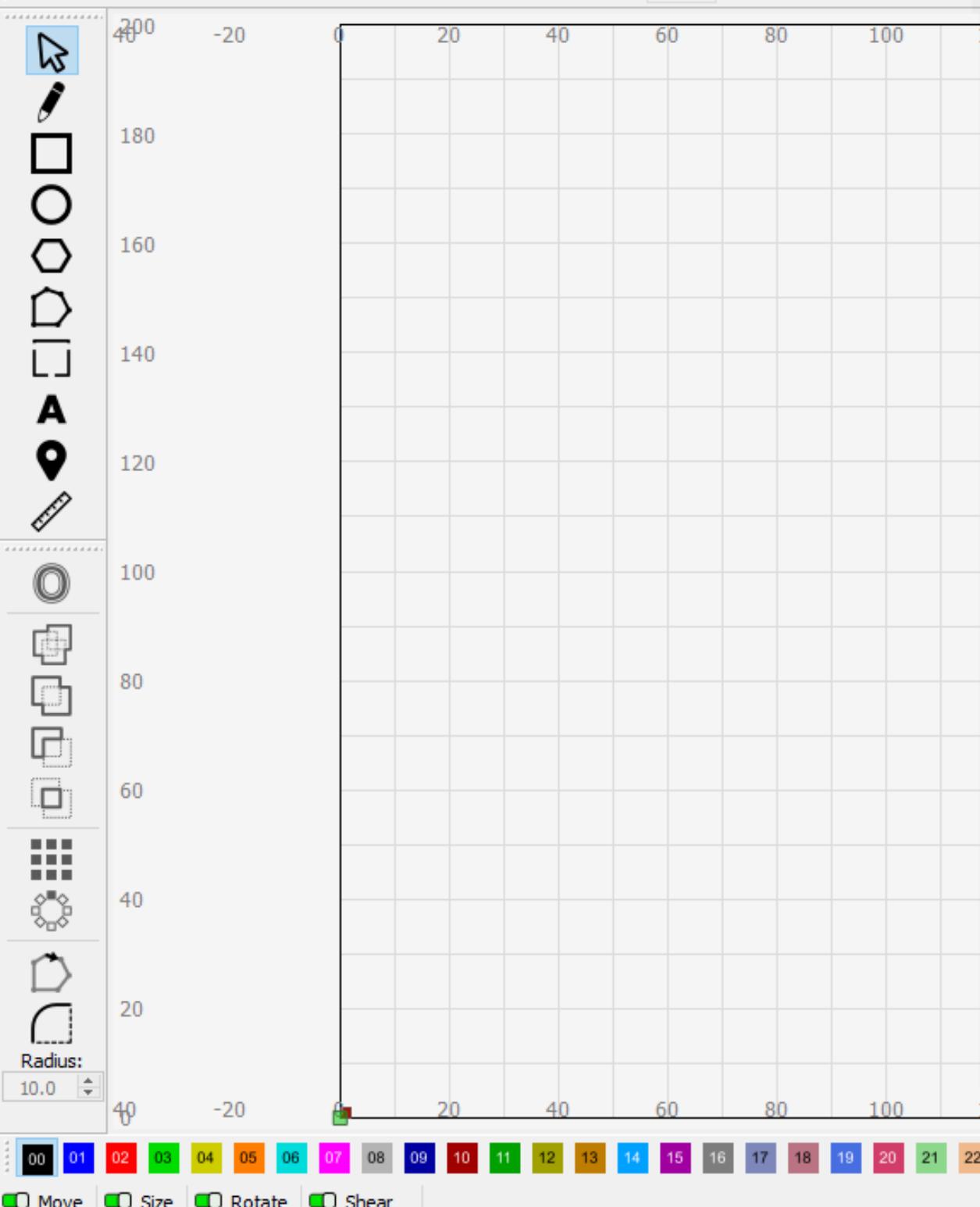
Ouvrez l'application "lightburn".







XPos 0.000 mm Width 0.000 mm 100.000 % Rotate 0,00 mm
YPos 0.000 mm Height 0.000 mm 100.000 %





XPos 0.000 mm Width 0.000 mm 100.000 %
YPos 0.000 mm Height 0.000 mm 100.000 %

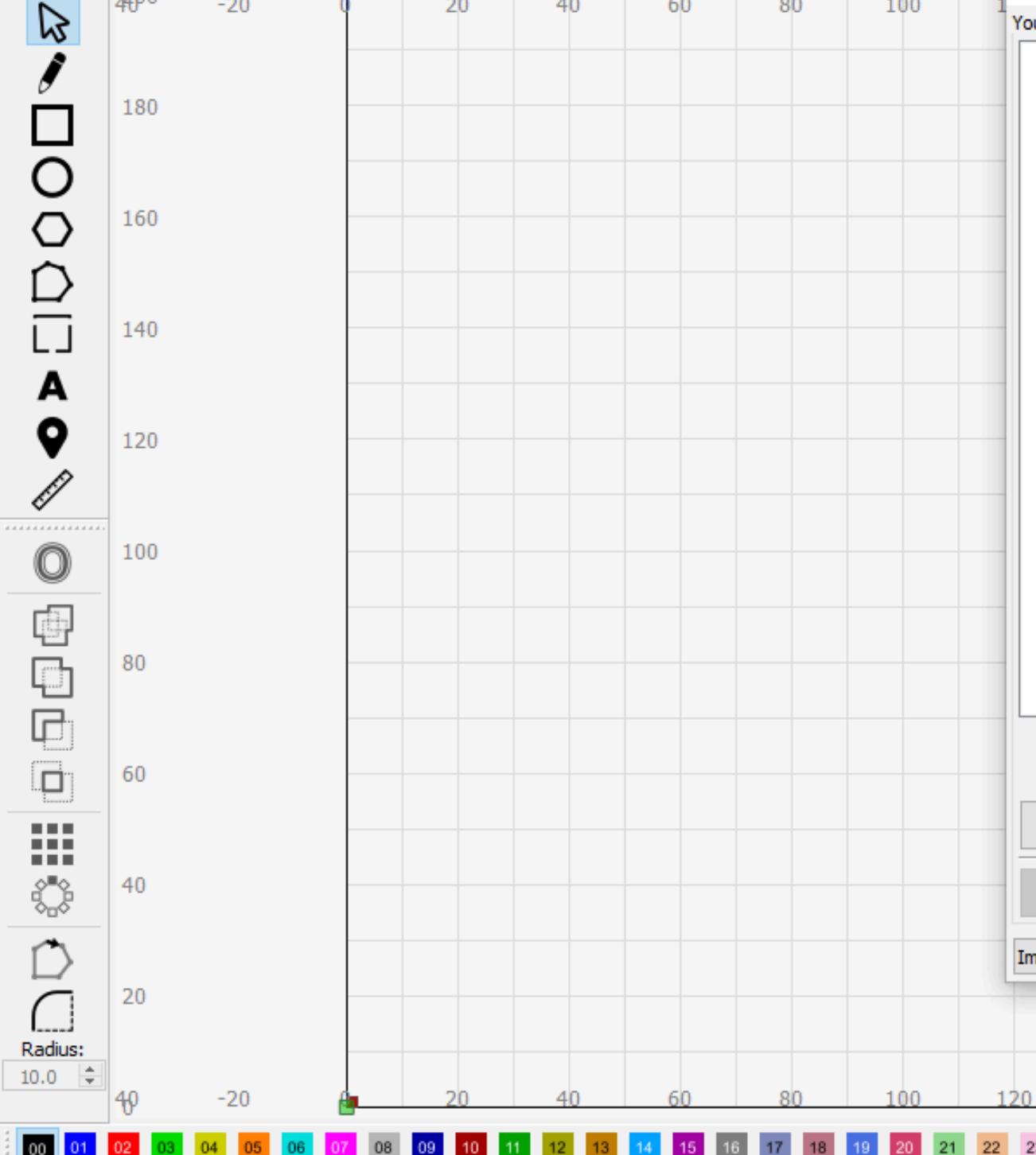
Rotate 0,00 mm

Font Arial

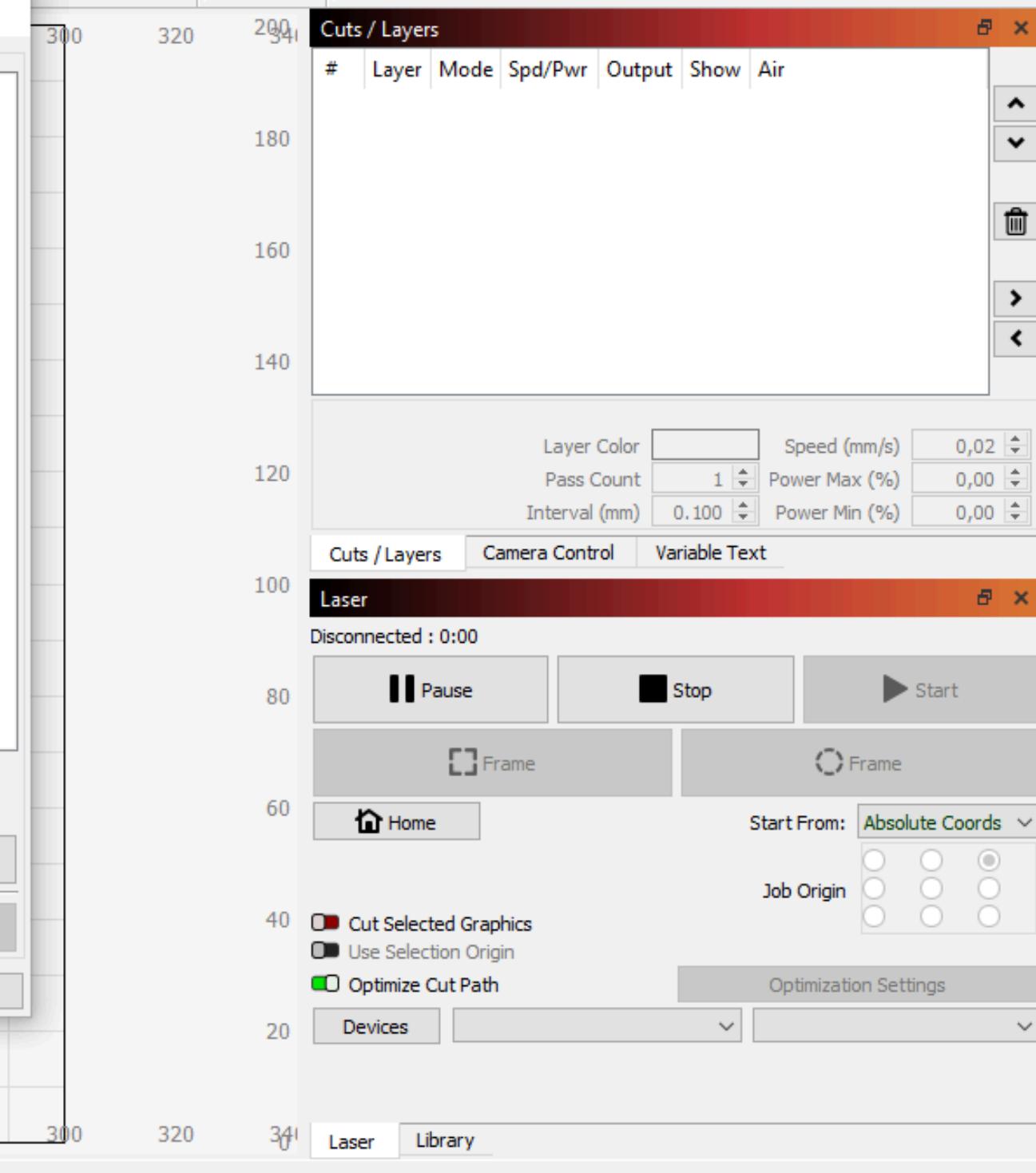
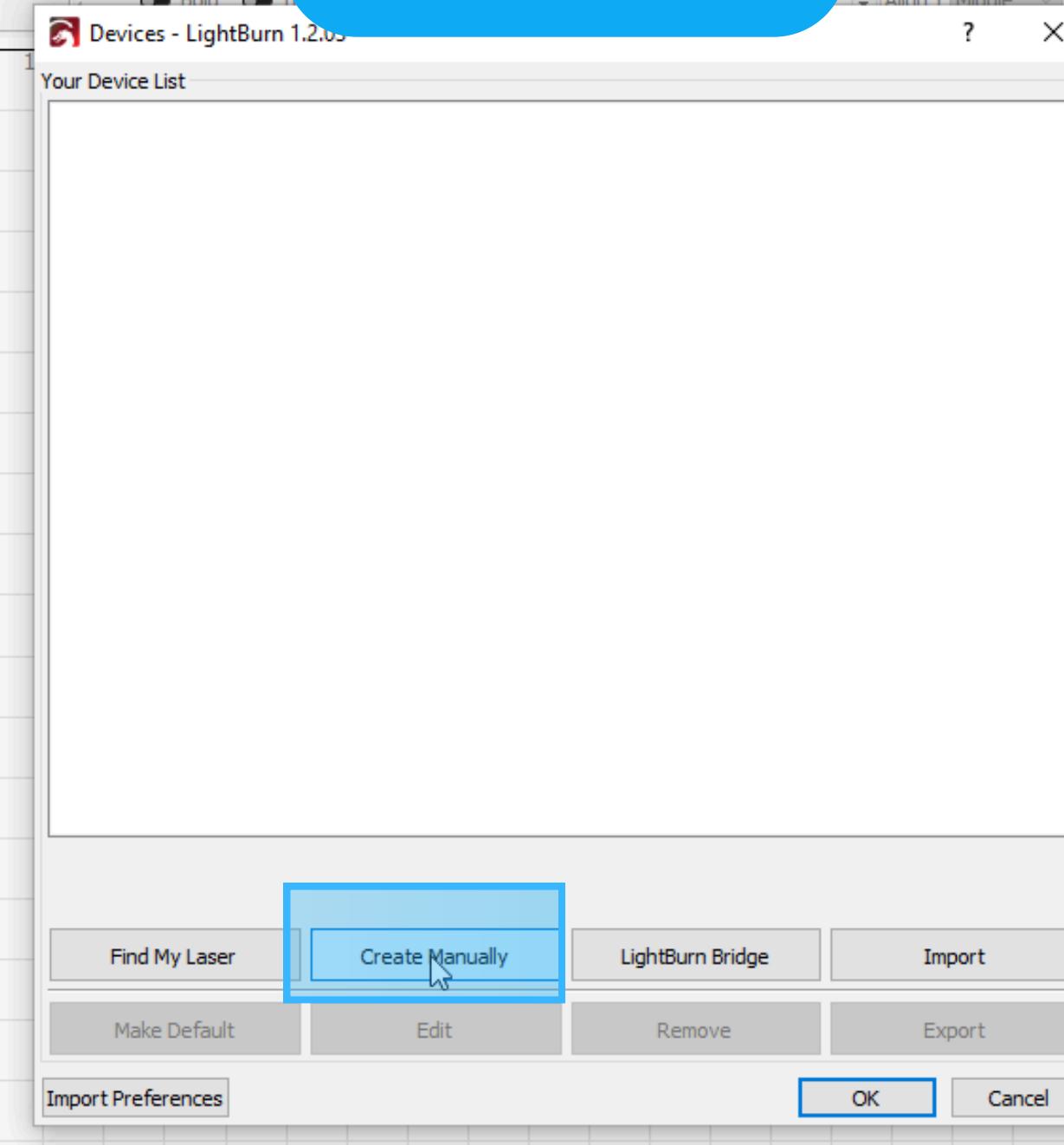
Align X Middle Normal

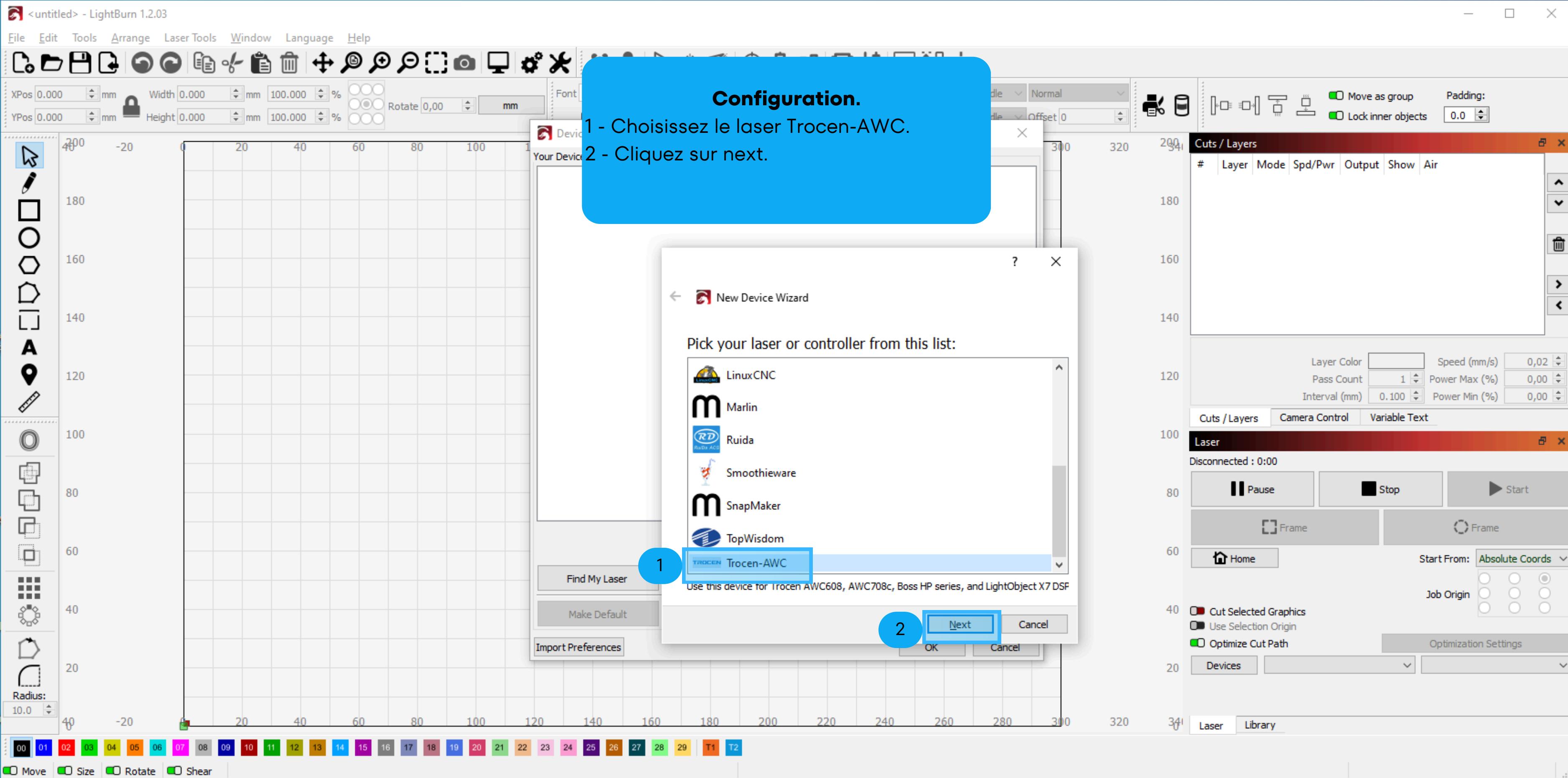
Align Y Middle Offset 0

Move as group Padding:
Lock inner objects 0.0



Configuration.







XPos 0.000 mm Width 0.000 mm 100.000 %
YPos 0.000 mm Height 0.000 mm 100.000 %

Font

Rotate

mm

Handle

Normal

Offset

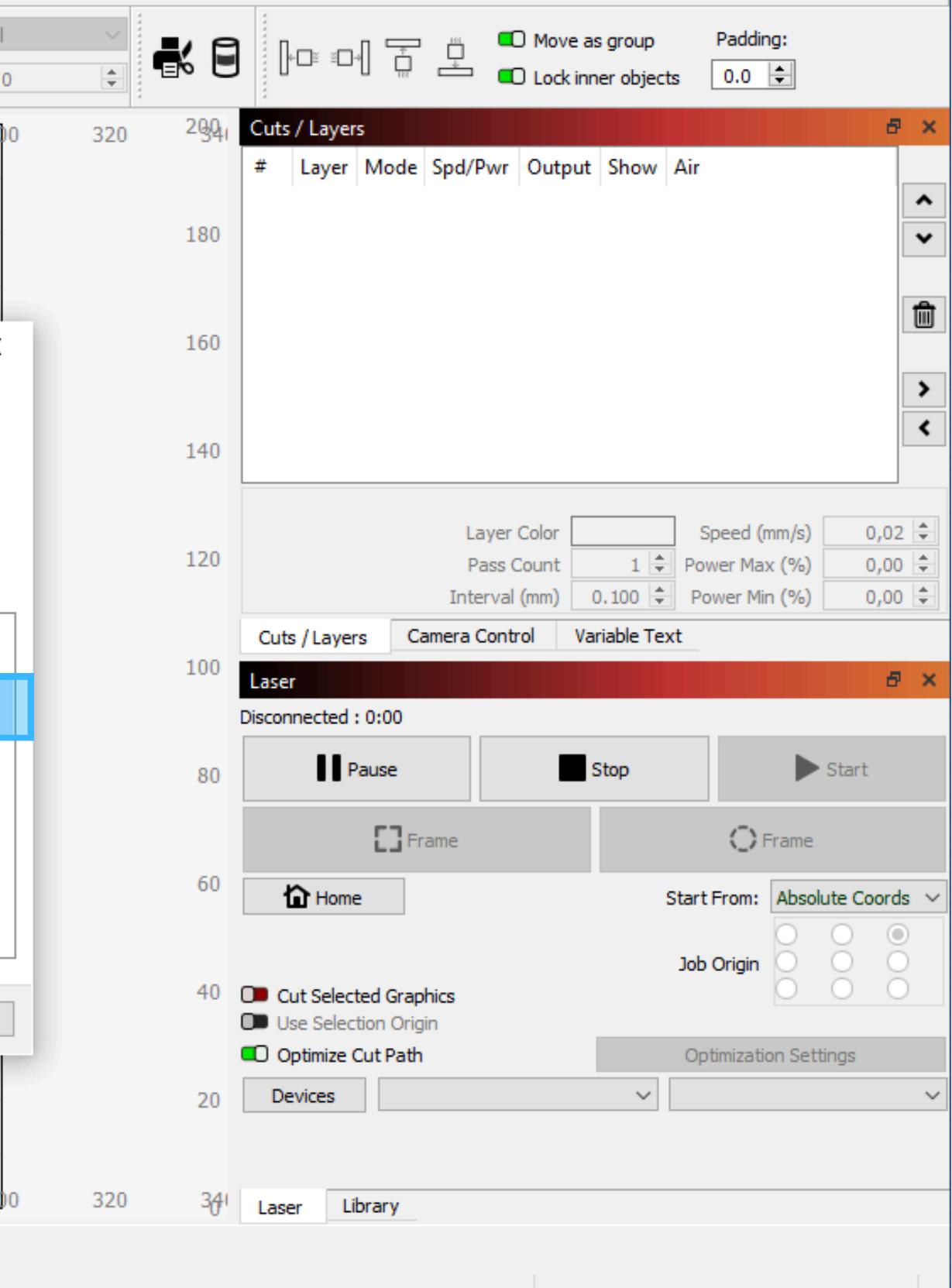
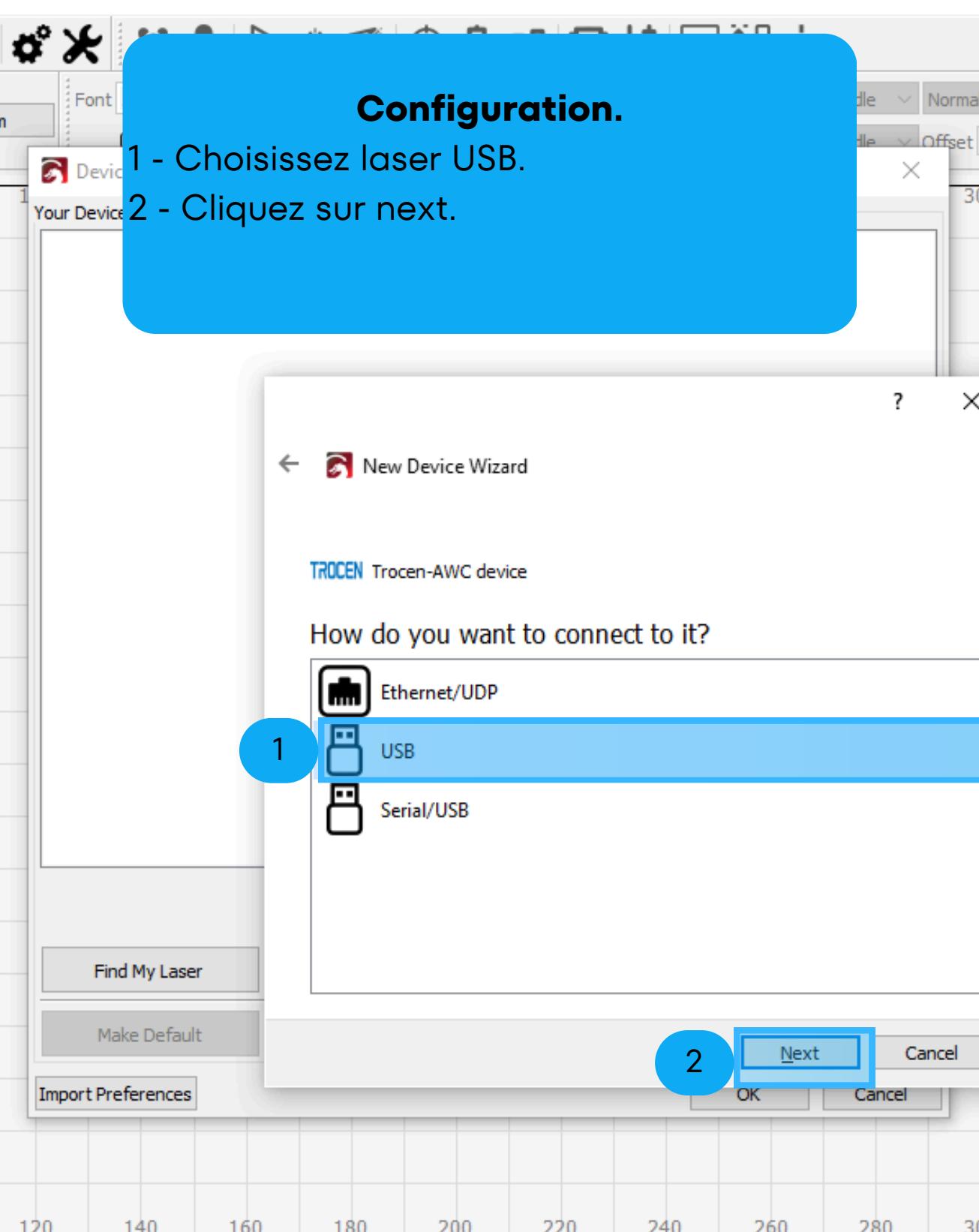
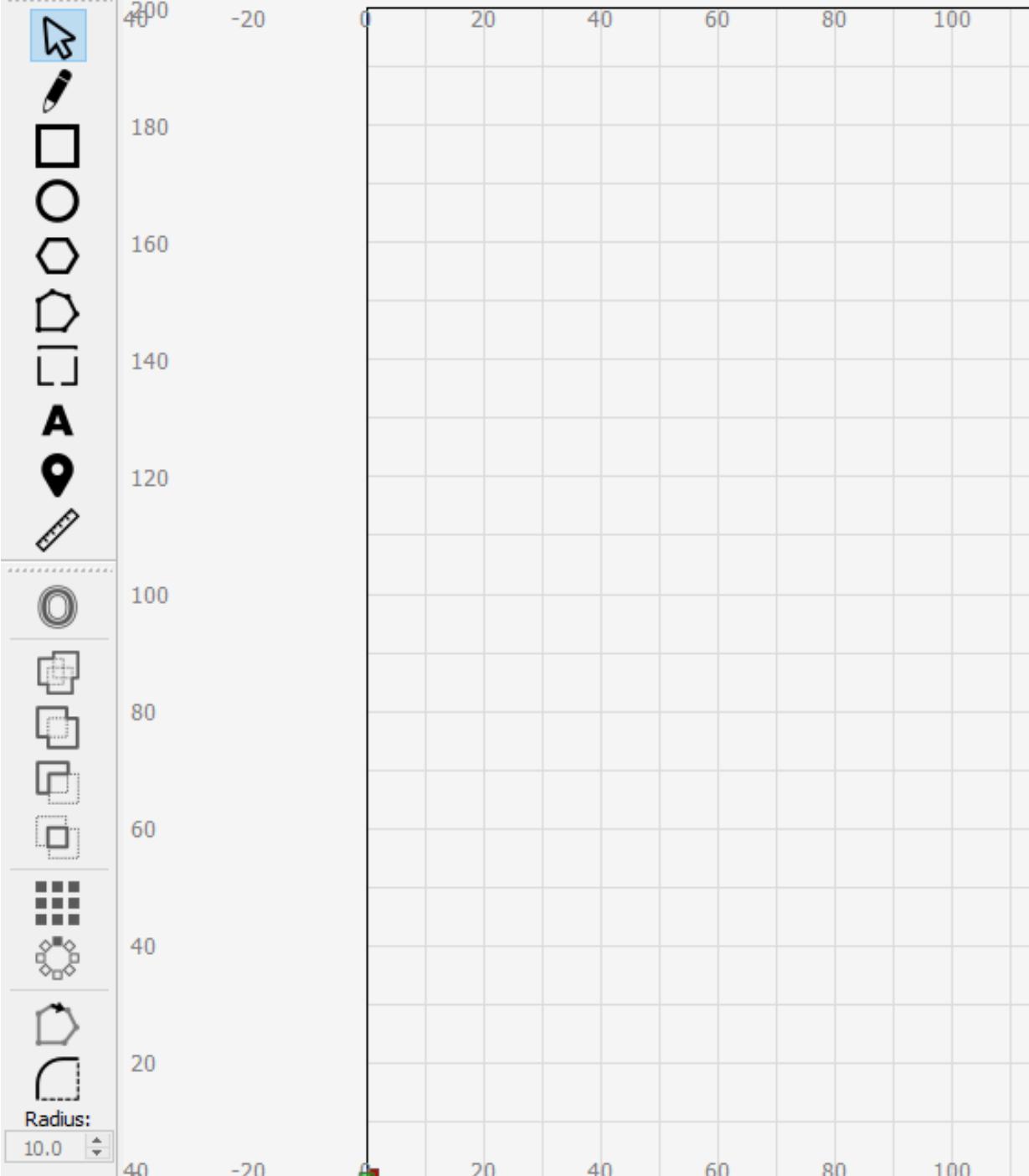
0

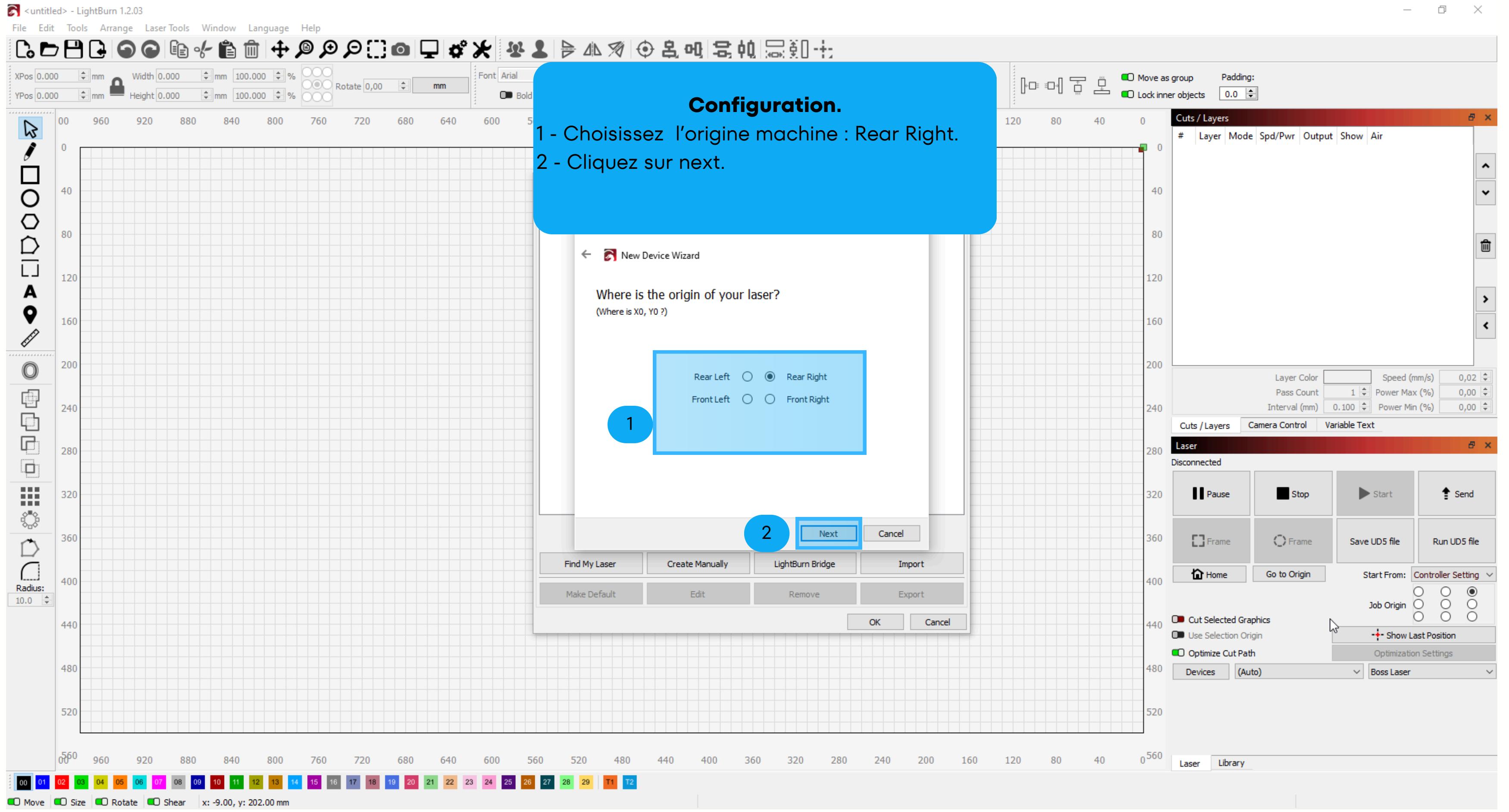
0

mm



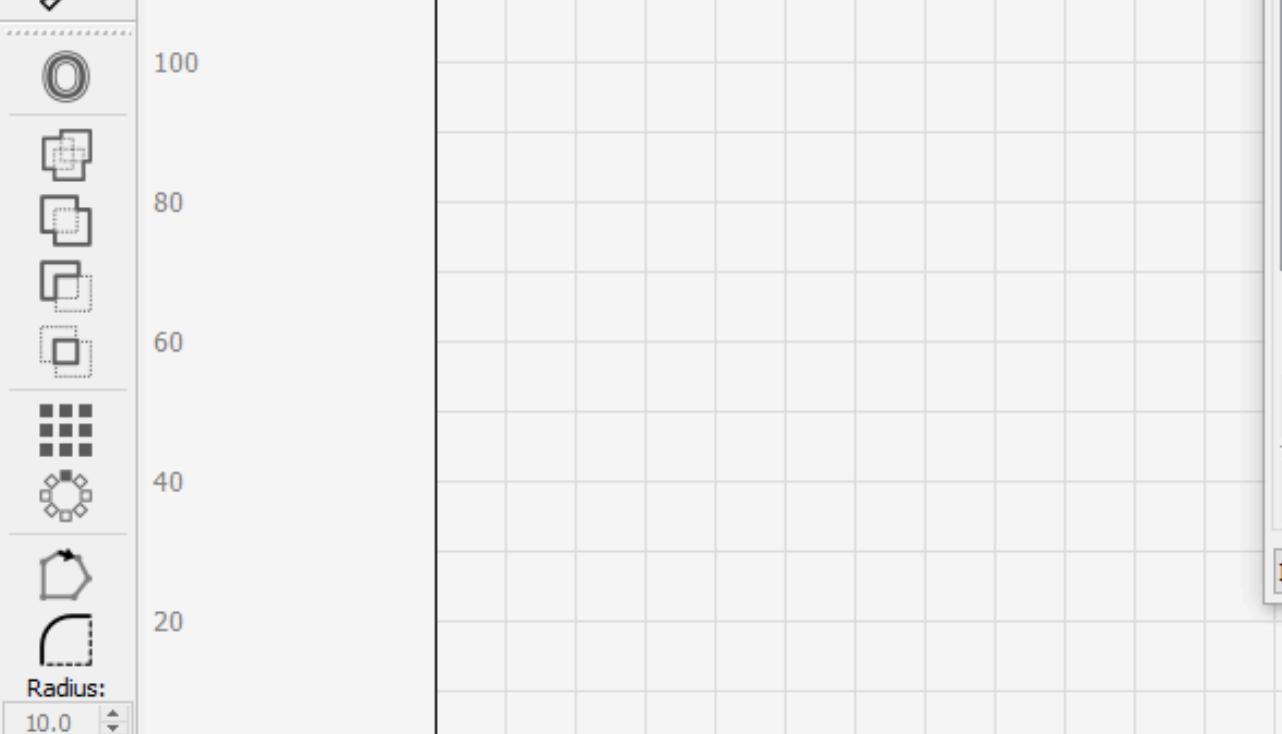
Move as group
Lock inner objects
Padding:
0.0







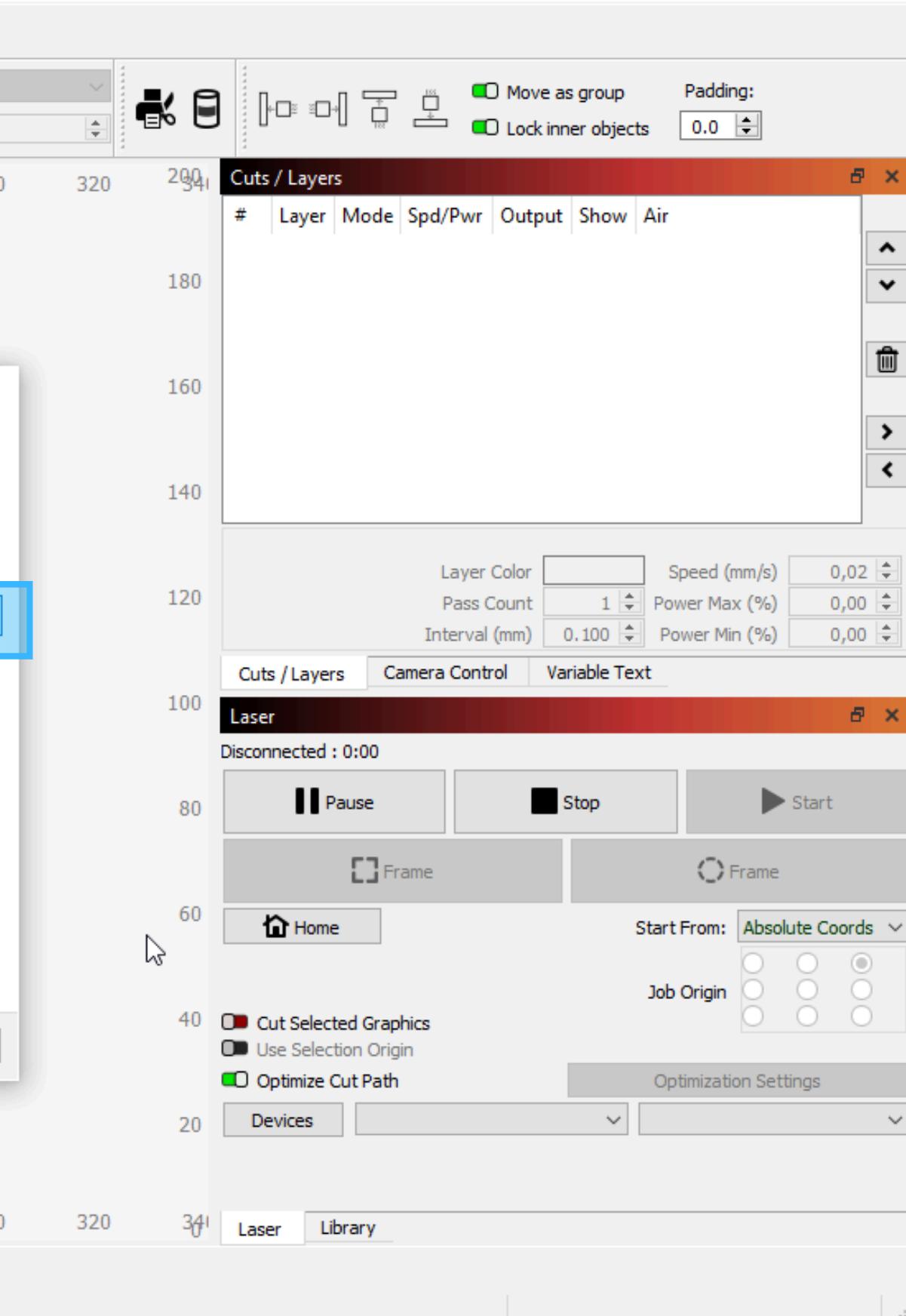
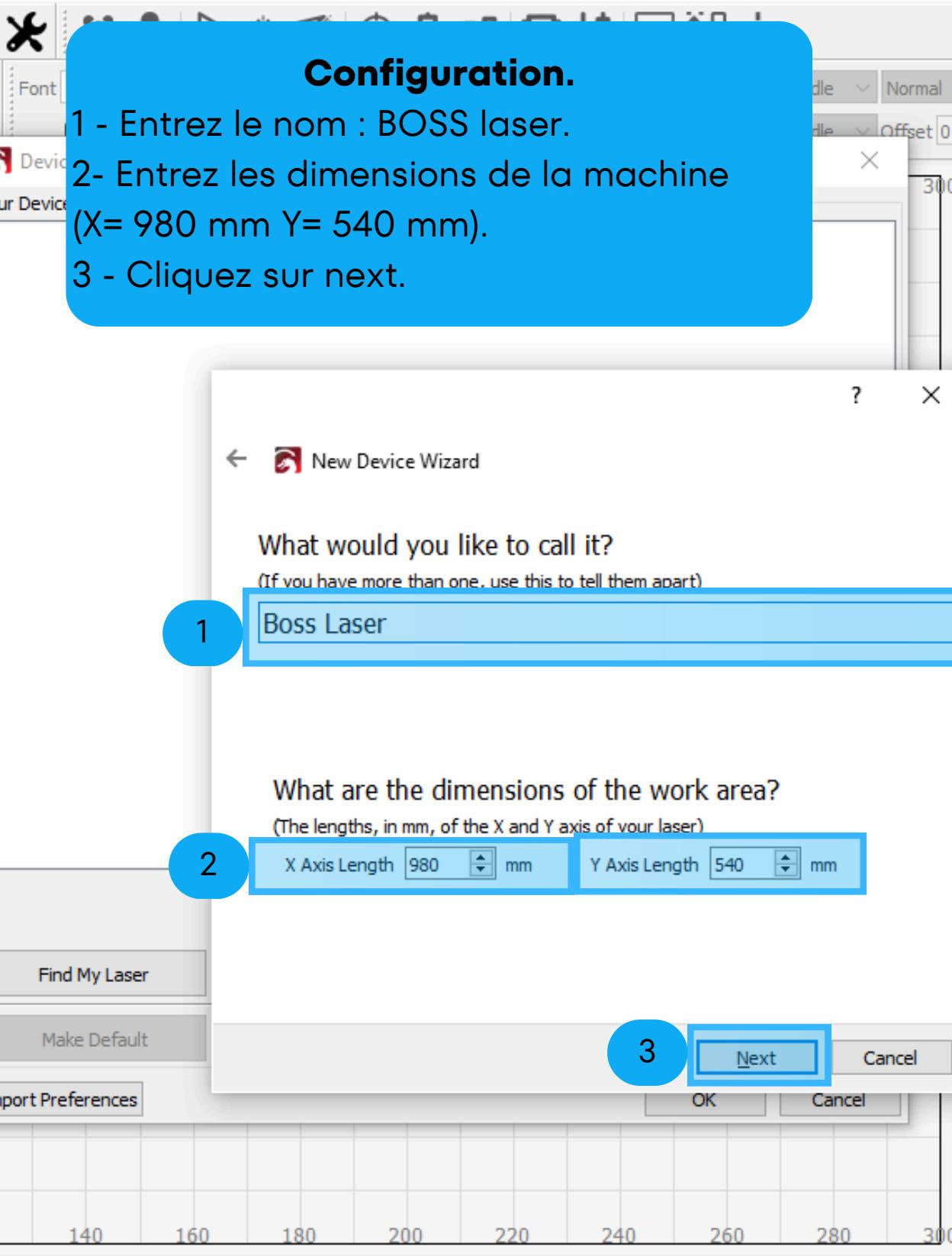
XPos 0.000 mm Width 0.000 mm 100.000 %
YPos 0.000 mm Height 0.000 mm 100.000 %

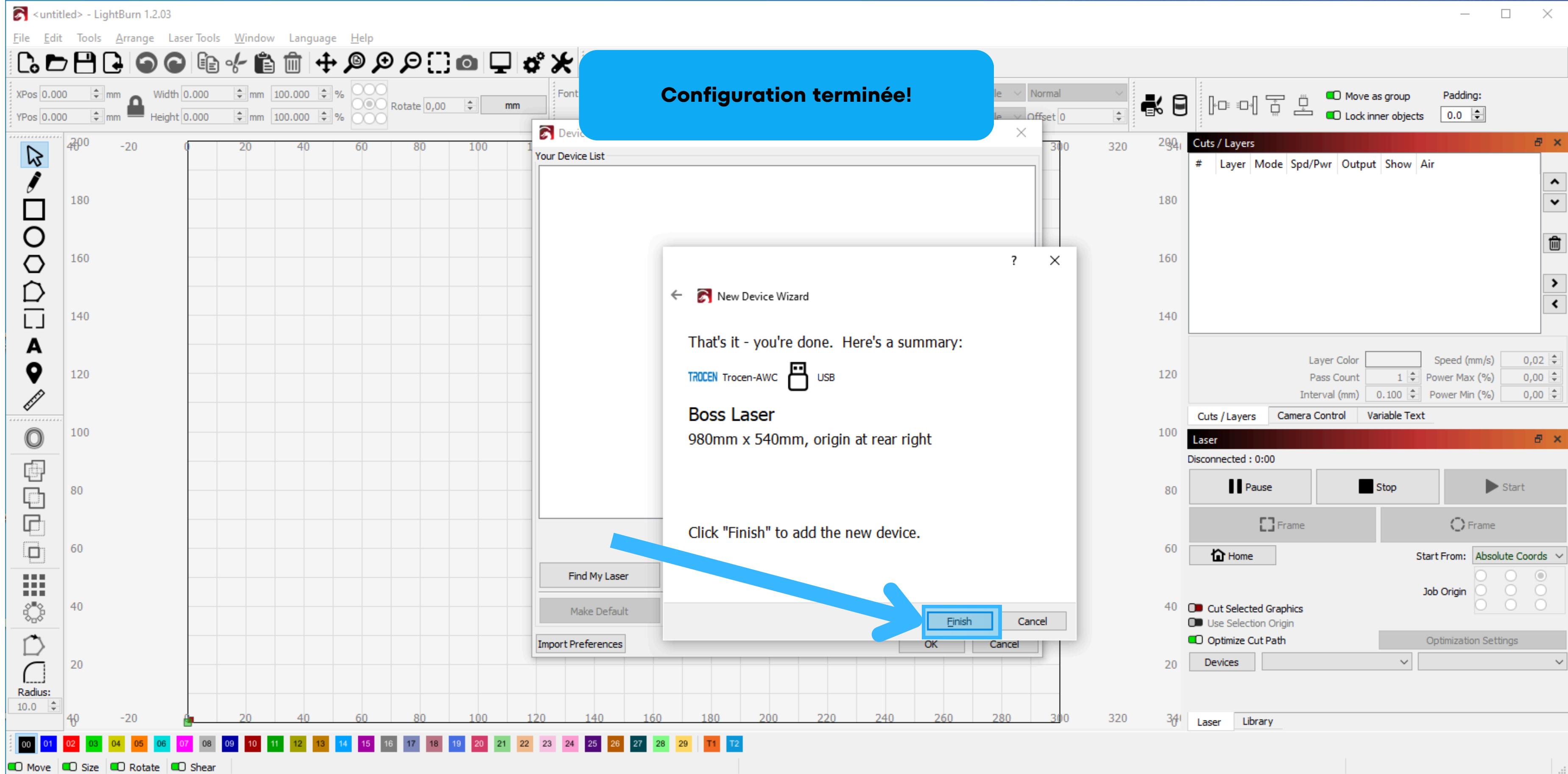


Radius: 10.0

00 01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 T1 T2

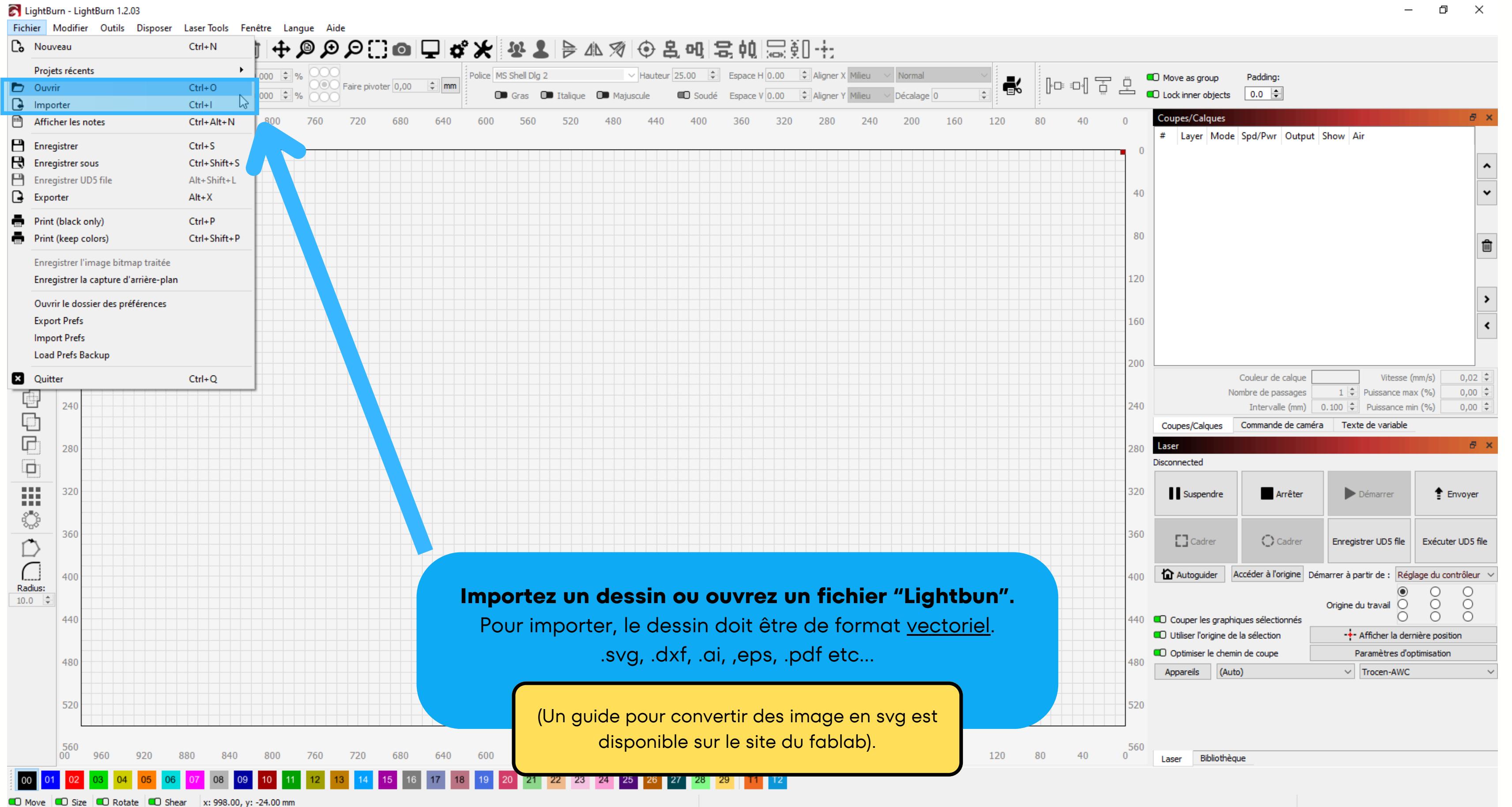
Move Size Rotate Shear

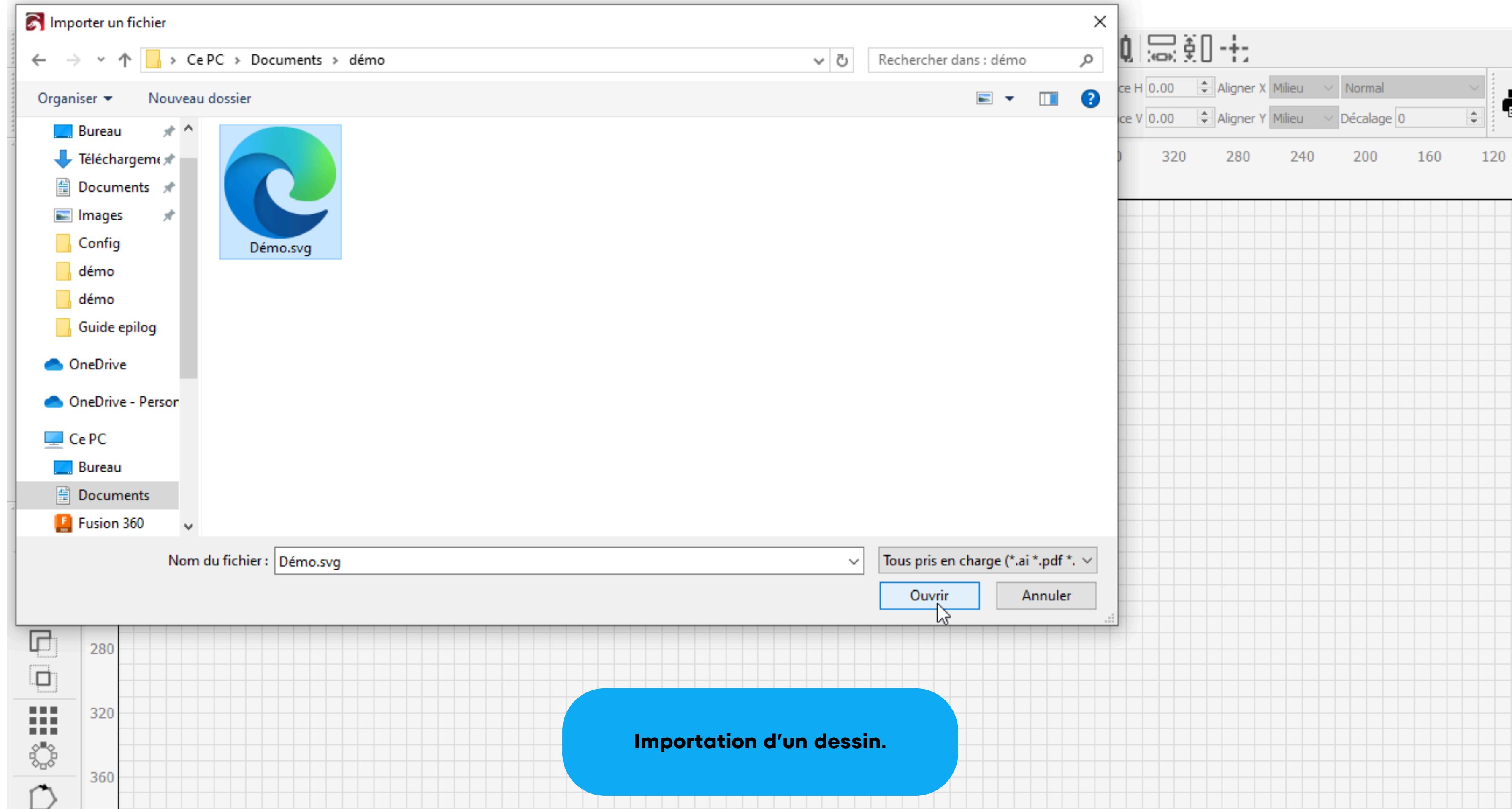




Étape 2

Configuration du fichier de découpe.





The screenshot shows the LightBurn 1.2.03 software interface. The main workspace displays a drawing of a gear with its internal teeth. The software's interface includes a toolbar on the left with various tools like selection, drawing, and laser settings. The top menu bar has options like Fichier, Modifier, Outils, Disposer, Laser Tools, Fenêtre, Langue, and Aide. On the right, there are several floating toolbars and panels: 'Coupes/Calques' (containing a table with one entry C00), 'Laser' (with buttons for Suspendre, Arrêter, Démarrer, Envoyer, Cadrer, and a status message 'Disconnected'), and 'Origine du travail' (with options for Autoguidier, Accéder à l'origine, and Réglage du contrôleur). At the bottom, there's a color palette, a status bar showing coordinates (x: 9.00, y: 370.00 mm) and object count (5 objects), and a footer with various icons and buttons.

Le dessin est importé.
Le logiciel montre uniquement les lignes
contours des formes sur le plan de travail.

XPos 490.055 mm Largur 95.076 mm 100.000 %
YPos 269.943 mm Hauteur 95.079 mm 100.000 %

Police MS Shell Dlg 2 Huteur 25.00 Espace H 0.00 Aligner X Milieu Normal
Faire pivoter 0,00 mm
Gras Italique Majuscule Soudé Espace V 0.00 Aligner Y Milieu Décalage 0

Move as group Padding:
Lock inner objects 0.0

Coupes/Calques

#	Layer	Mode	Spd/Pwr	Output	Show	Air
C00	00	Line	15.0 / 75.0	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Couleur de calque Vitesse (mm/s) 15,00
Nombre de passages 1 Puissance max (%) 75,00
Intervalle (mm) 0.100 Puissance min (%) 30,00

Laser

Disconnected

Suspendre Arrêter Démarrer Envoyer
Cadrer Cadrer Enregistrer UD5 file Exécuter UD5 file

Autoguidier Accéder à l'origine Démarrer à partir de : Réglage du contrôleur
Origine du travail
Couper les graphiques sélectionnés Utiliser l'origine de la sélection Optimiser le chemin de coupe
Appareils (Auto) Trocen-AWC

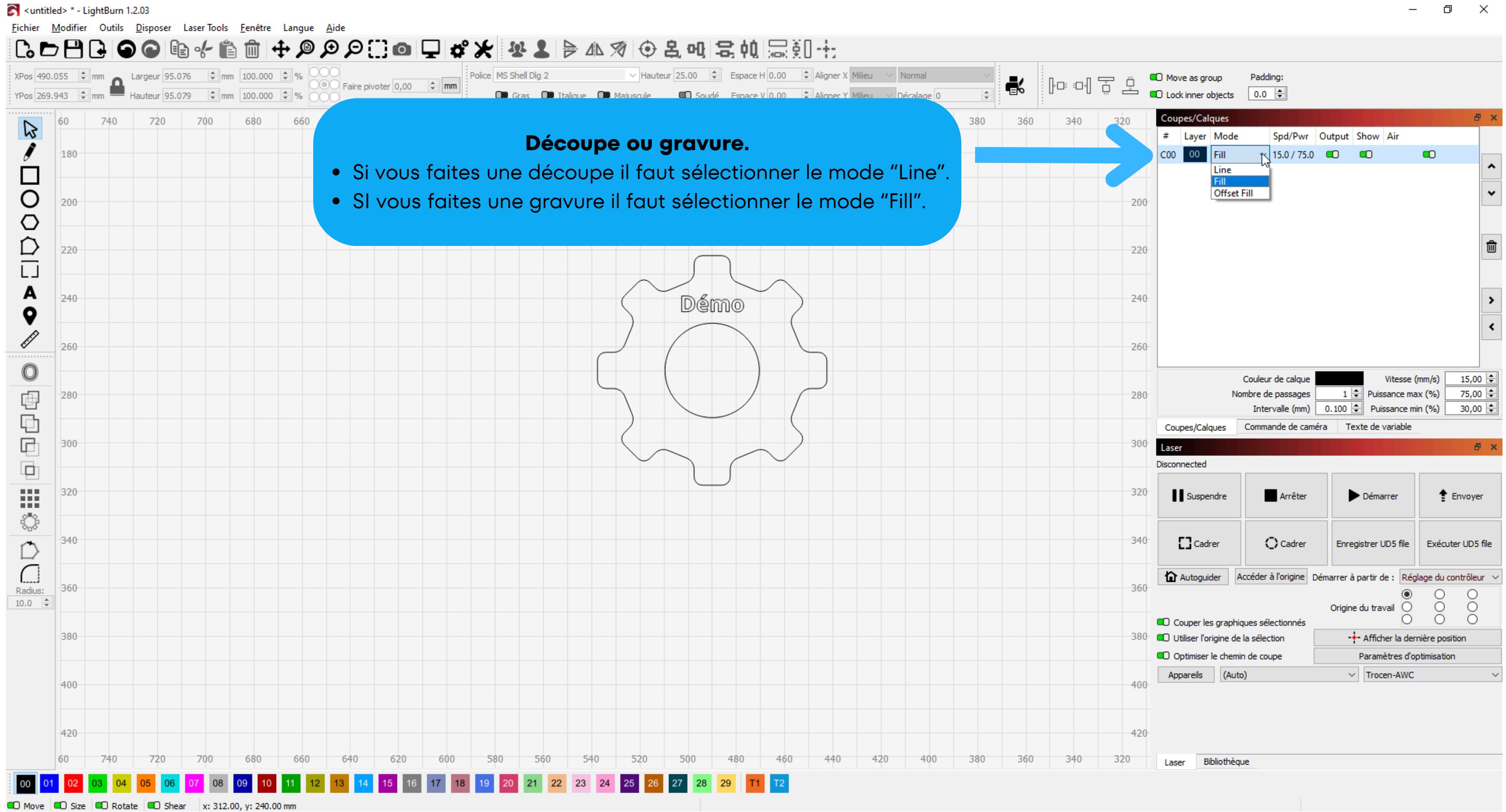
Laser Bibliothèque

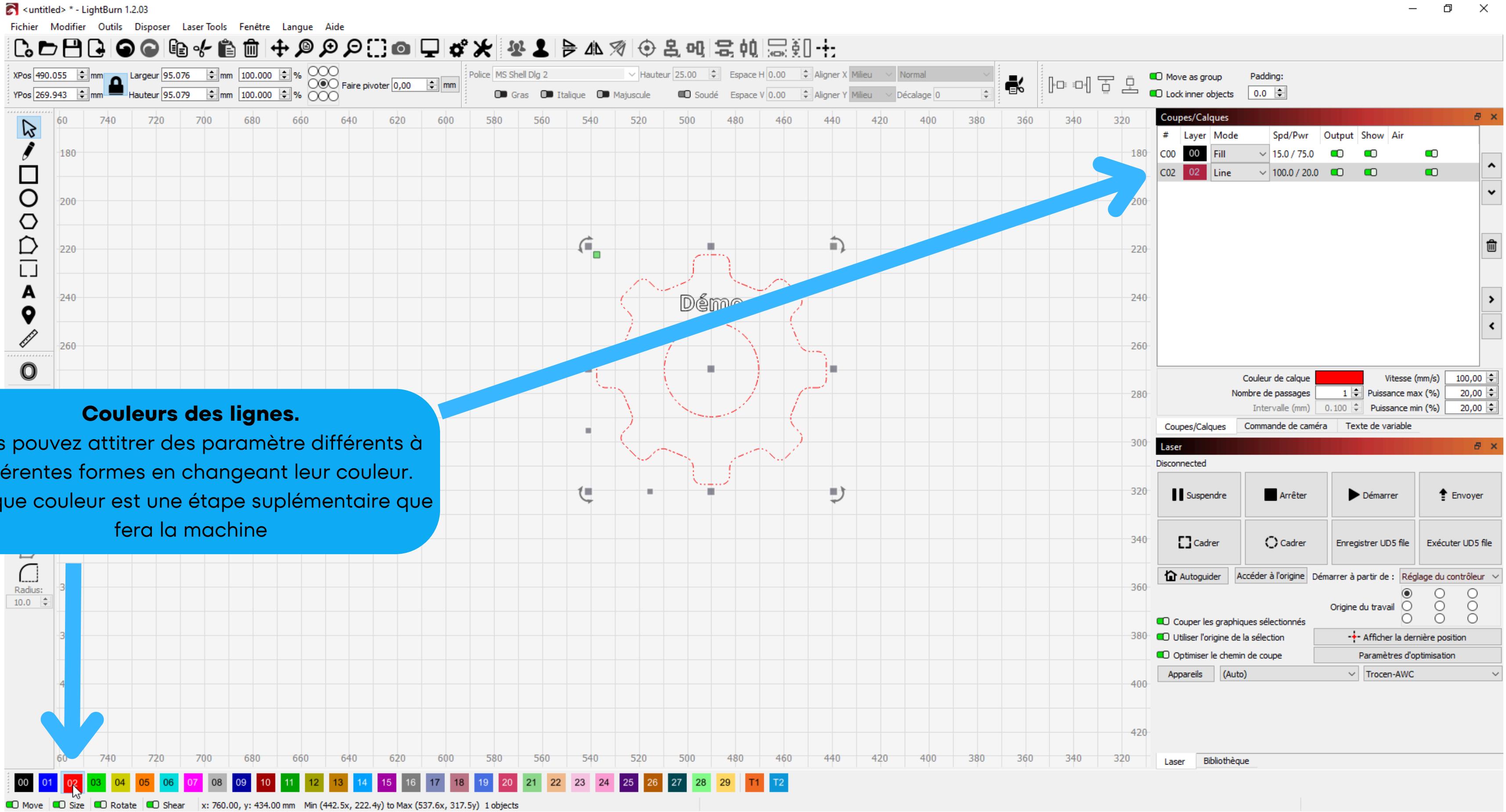
Radius: 10.0

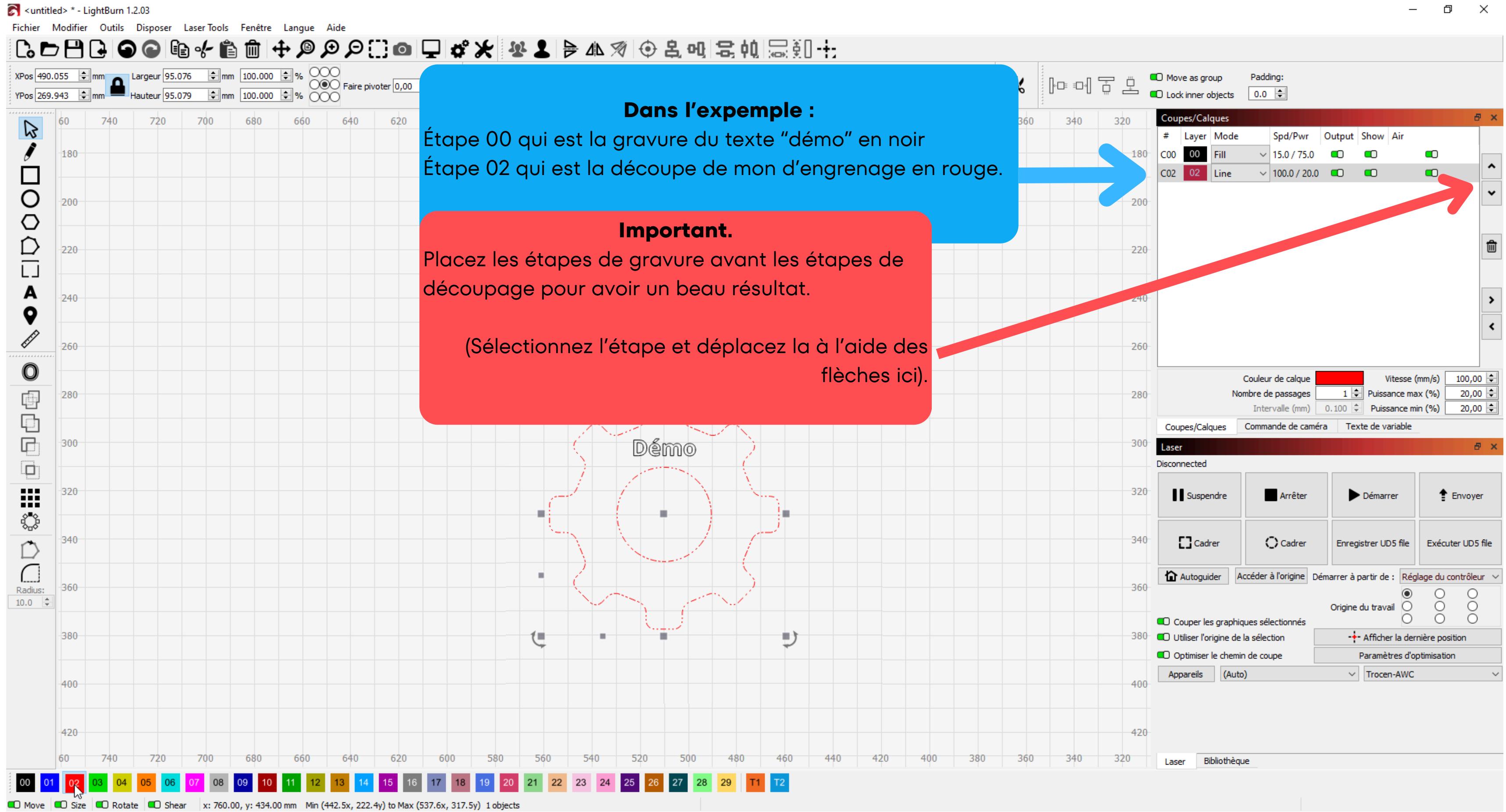
00 01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 T1 T2

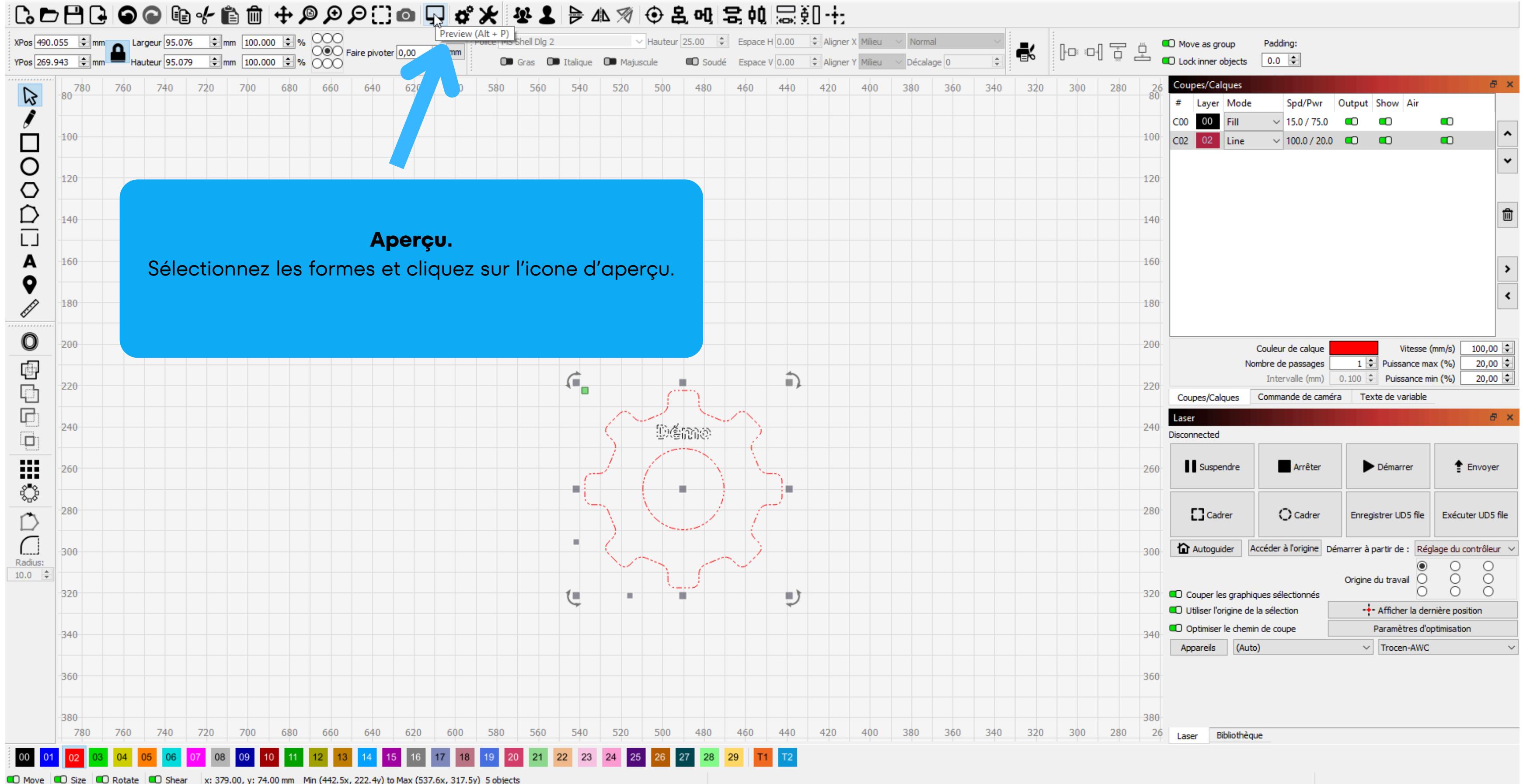
Move Size Rotate Shear

x: 9.00, y: 370.00 mm Min (442.5x, 222.4y) to Max (537.6x, 317.5y) 5 objects









Aperçu.

Sélectionnez les formes et cliquez sur l'icône d'aperçu.

Aperçu.
Vérifiez que l'aperçu correspond au résultat attendu.

The screenshot shows the LightBurn 1.2.03 software interface. The main area displays a preview window titled "Aperçu - LightBurn 1.2.03" containing a wavy outline and a large circle with the word "Démo" inside. Below the preview are status bars for distance, speed, and time. To the left is a toolbar with various icons for selection, drawing, and modification. The top menu bar includes Fichier, Modifier, Outils, Disposer, Laser Tools, Fenêtre, Langue, and Aide. On the right, there are several floating panels: "Coupes/Calques" (containing two entries: C00 at 00 Fill 15.0 / 75.0 and C02 at 02 Line 100.0 / 20.0), "Laser" (status: Disconnected, with buttons for Suspendre, Arrêter, Démarrer, Envoyer, Cadrer, and Enregistrer UD5 file), and "Bibliothèque" (with a list of objects numbered 00 to T2). The bottom status bar shows Move, Size, Rotate, Shear, and a coordinate range from 442.5x, 222.4y to 537.6x, 317.5y.

Ajustement des paramètres de coupe.

← → ⌛ fablabcegeplimoilou.ca/pages/paramteres-machines

Fab Lab - Cégep Li... square boooable Outilage Google Keep

Fab Lab - Cégep Limoilou Réservations Abonnements Ressources À propos Nous joindre Rechercher 1

Paramètres machines

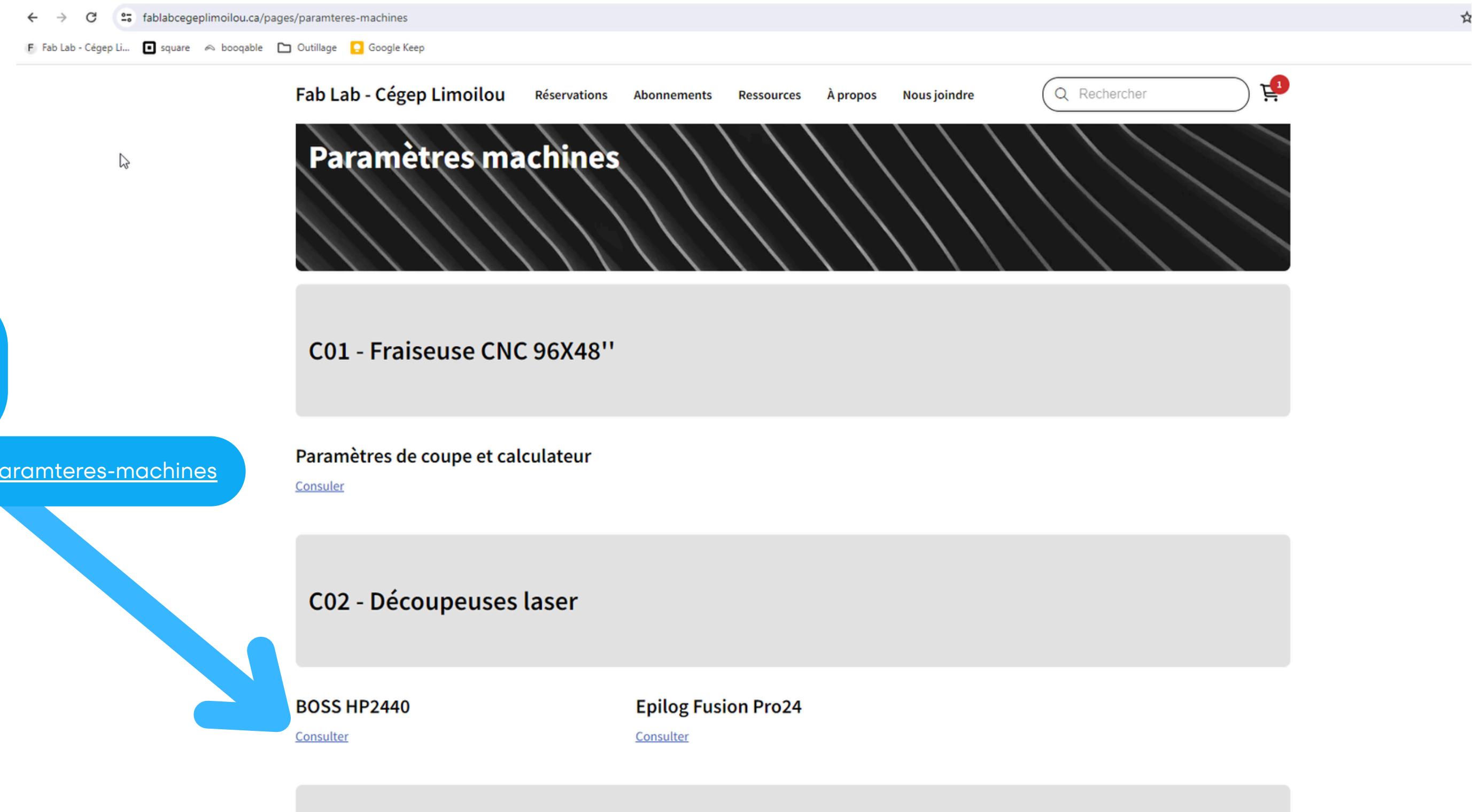
C01 - Fraiseuse CNC 96X48"

Paramètres de coupe et calculateur
[Consulter](#)

C02 - Découpeuses laser

BOSS HP2440
[Consulter](#)

Epilog Fusion Pro24
[Consulter](#)



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

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

C02-03_BOSSLASER_HP2440

A30:A52 | fx CONTRE- PLAQUÉ

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	O	P	Q	R	
1	GRILLE DE CALIBRATION BOSSLASER HP2440														
4	CATÉGORIE	MATERIAUX	TYPES DE PARCOURS D'OUTILS	EPAISSEUR		VITESSE	PUISSE MAX	PUISSE MIN	AIR ASSIST.	INTERVALE LIGNE	TÊTE LASER	DISTANCE BUSE	CUT TROUGH	COMMENTAIRES	
5			(po)	(mm)	(mm/s)	(%)	(%)	Ouverture	(mm)	Org. / Métal	(mm)	(ms)			
34	CONTRE- PLAQUÉ	LAUAN	● GRAVURE (Ligne)	N/A	N/A					N/A					
35			● GRAVURE (remplissage)	N/A	N/A	300,00	8,00%	8,00%	MAXIMUM	0,05	ORG	3	AUCUN		
36			● DÉCOUPE (ligne)	0,250	6,00	50,00	75,00%	28,00%	MAXIMUM	N/A	ORG	3	AUCUN		
37			● GRAVURE (Ligne)	N/A	N/A					N/A					
38			● GRAVURE (remplissage)	N/A	N/A										
39		MASONITE	● DÉCOUPE (ligne)	0,125	3,00	35,00	75,00%	20,00%	MAXIMUM	N/A	ORG	3	AUCUN		
40			● GRAVURE (Ligne)	N/A	N/A	100,00	12,00%	6,75%	MAXIMUM	N/A	ORG	3	AUCUN		
41			● GRAVURE (remplissage)	N/A	N/A	300,00	15,00%	10,00%	MAXIMUM	0,05	ORG	3	AUCUN		
42			● DÉCOUPE (ligne)	0,125	3,00	45,00	80,00%	30,00%	MAXIMUM	N/A	ORG	3	AUCUN	3 couches	
43			● DÉCOUPE (ligne)	0,250	6,00	30,00	80,00%	30,00%	MAXIMUM	N/A	ORG	3	AUCUN	5 couches	
44		MERISIER RUSSE	● DÉCOUPE (ligne)	0,375	9,00	15,00	80,00%	30,00%	MAXIMUM	N/A	ORG	3	AUCUN		
			● GRAVURE (Ligne)	N/A	N/A	100,00	12,00%	6,75%	MAXIMUM	N/A	ORG	3	AUCUN		
				N/A	300,00	15,00%	6,75%	MAXIMUM		ORG	3	AUCUN			
				15,00	10,00	85,00%	30,00%	MAXIMUM	N/A	ORG	3	AUCUN	5 couches		
				N/A	100,00	12,00%	6,75%	MAXIMUM	N/A	ORG	3	AUCUN			
				N/A	300,00	7,95%	6,25%	MAXIMUM	0,05	ORG	3	AUCUN			

Trouvez les paramètres du matériau.

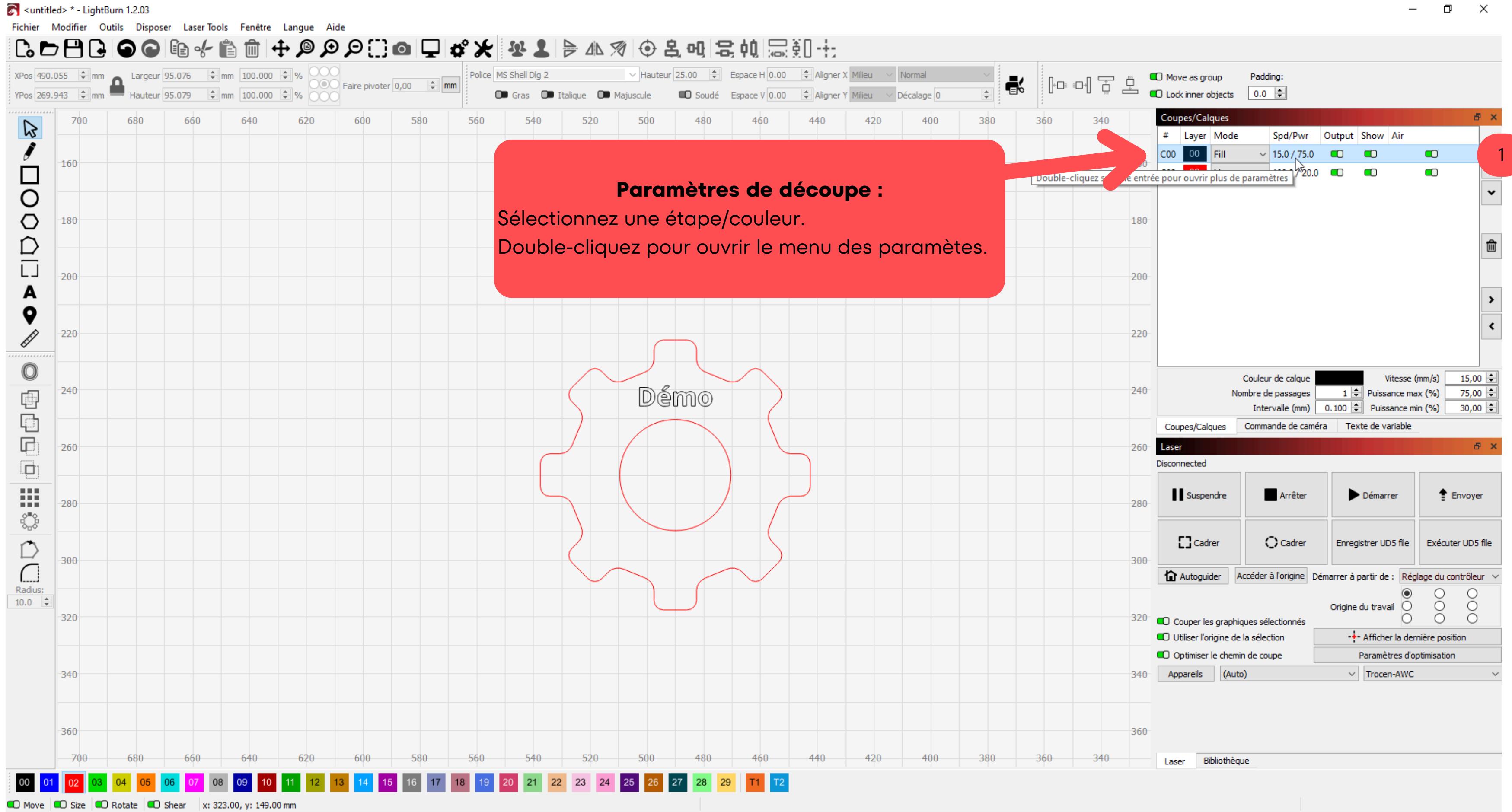
Dans mon cas : merisier russe 6mm.

Les paramètres correspondants sont encadrés en rouge.

1 - Gravure.

2 - Découpe.

RACOURCIS LIGHTBURN



Ajustez les paramètres de base :

- 1 - Vitesse (selon la charte).
- 2 - Puissance, selon la charte.
- 3 - Intervalle entre les lignes (selon la charte).

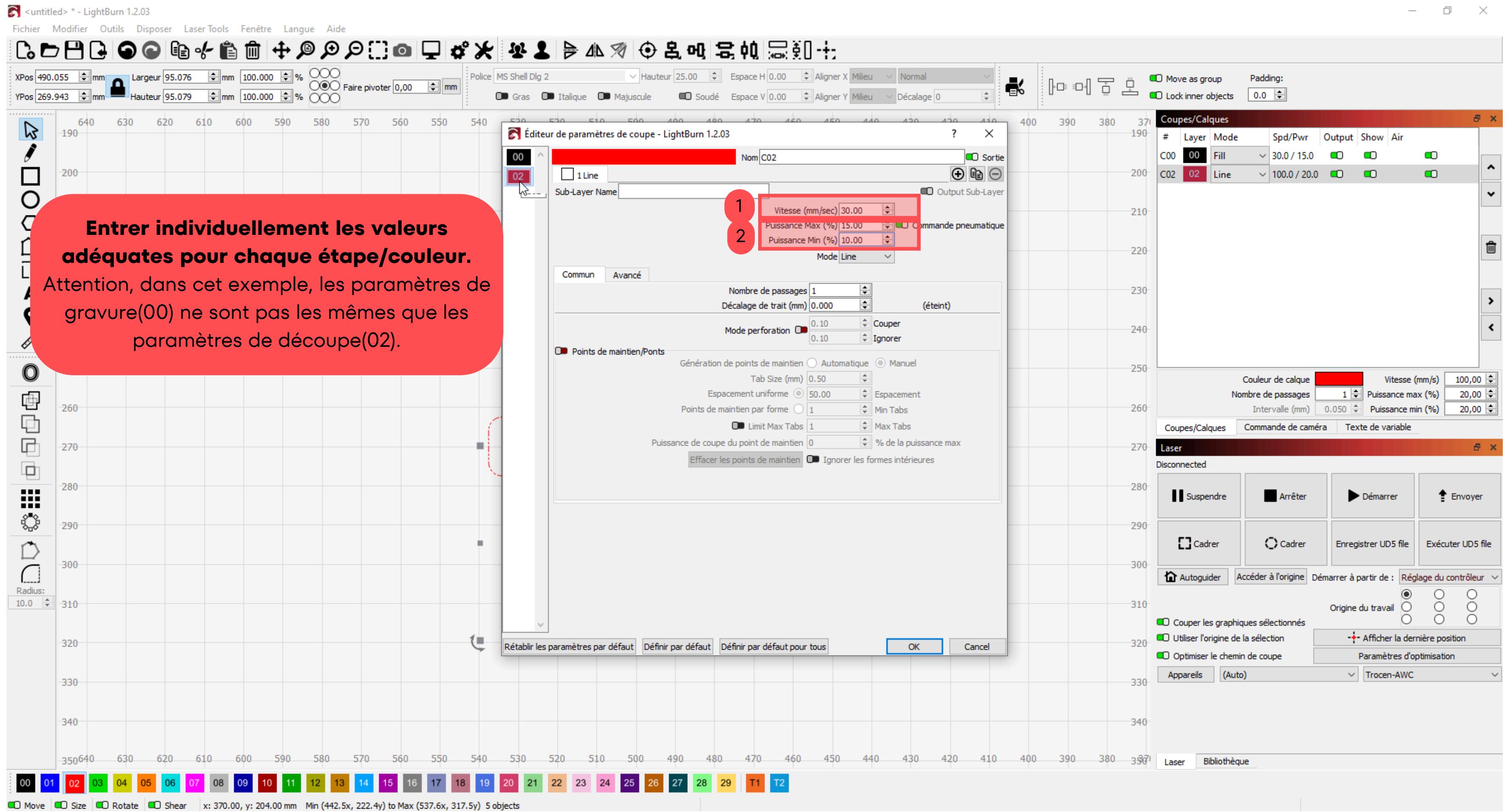
Selon la charte du site web du lab.

The 'Edit Parameters' dialog box displays the following settings:

- Layer:** C00
- Mode:** Fill
- Spd/Pwr:** 30.0 / 15.0
- Output:** C00
- Sub-Layer Name:** C00
- Output Sub-Layer:** C00
- Commande pneumatique:**
 - Vitesse (mm/sec): 300.00
 - Puissance Max (%): 15.00
 - Puissance Min (%): 10.00
- Mode:** Fill
- Common (Commun) tab settings:**
 - Remplissage bidirectionnel: checked
 - Intervalle entre les lignes (mm): 0.050
 - Lignes par pouce: 508.00
 - Angle de balayage (deg): 0
 - Nombre de passages: 1
 - Incrément Z par passage (mm): 0.00
 - Remplir simultanément toutes les formes: selected
 - Remplir les groupes ensemble: unselected
 - Remplir les formes individuellement: unselected

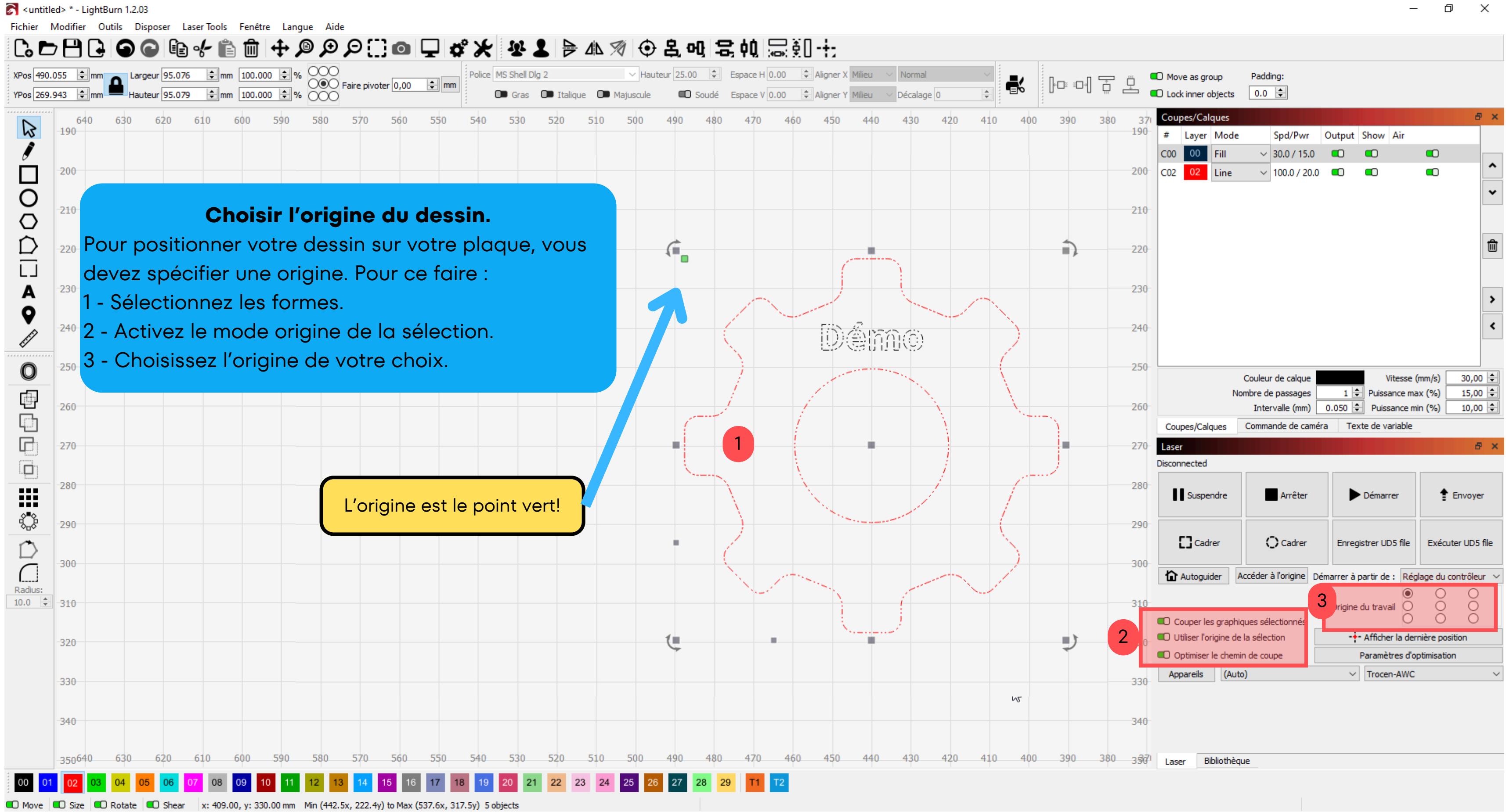
**Paramètres de gravure pour le contreplaqué
de merisier russe 6mm (selon la charte):**

TYPES DE PARCOURS D'OUTILS	EPAISSEUR		VITESSE (mm/s)	PIUSSANCE MAX (%)	PIUSSANCE MIN (%)	AIR ASSIST. 	INTERVALE LIGNE (mm)	TÊTE LASER	DISTANCE BUSE (mm)	CUT TROUGH (ms)
	(po)	(mm)								
● GRAVURE (remplissage)	N/A	N/A	300,00	15,00%	10,00%	MAXIMUM	0,05	ORG	3	AUCUN
● DÉCOUPE (ligne)	0,250	6,00	30,00	80,00%	30,00%	MAXIMUM	N/A	ORG	3	AUCUN



**Paramètres de découpe pour le contreplaqué
de merisier russe 6mm (selon la charte):**

TYPES DE PARCOURS D'OUTILS	EPAISSEUR		VITESSE (mm/s)	PIUSSANCE MAX (%)	PIUSSANCE MIN (%)	AIR ASSIST. 	INTERVALE LIGNE (mm)	TÊTE LASER	DISTANCE BUSE (mm)	CUT TROUGH (ms)
	(po)	(mm)								
● GRAVURE (remplissage)	N/A	N/A	300,00	15,00%	10,00%	MAXIMUM	0,05	ORG	3	AUCUN
● DÉCOUPE (ligne)	0,250	6,00	30,00	80,00%	30,00%	MAXIMUM	N/A	ORG	3	AUCUN



Votre fichier est prêt!

- 1-** Enregistrez votre fichier dans le server (U:) ou sur Onedrive, puis,
- 2-** Déplacez-vous à la machine pour lancer l'impression.
- 3-** Demandez de l'assistance technique pour préparer la machine.