

C02 Laser BOSS

Configurer une découpe laser



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

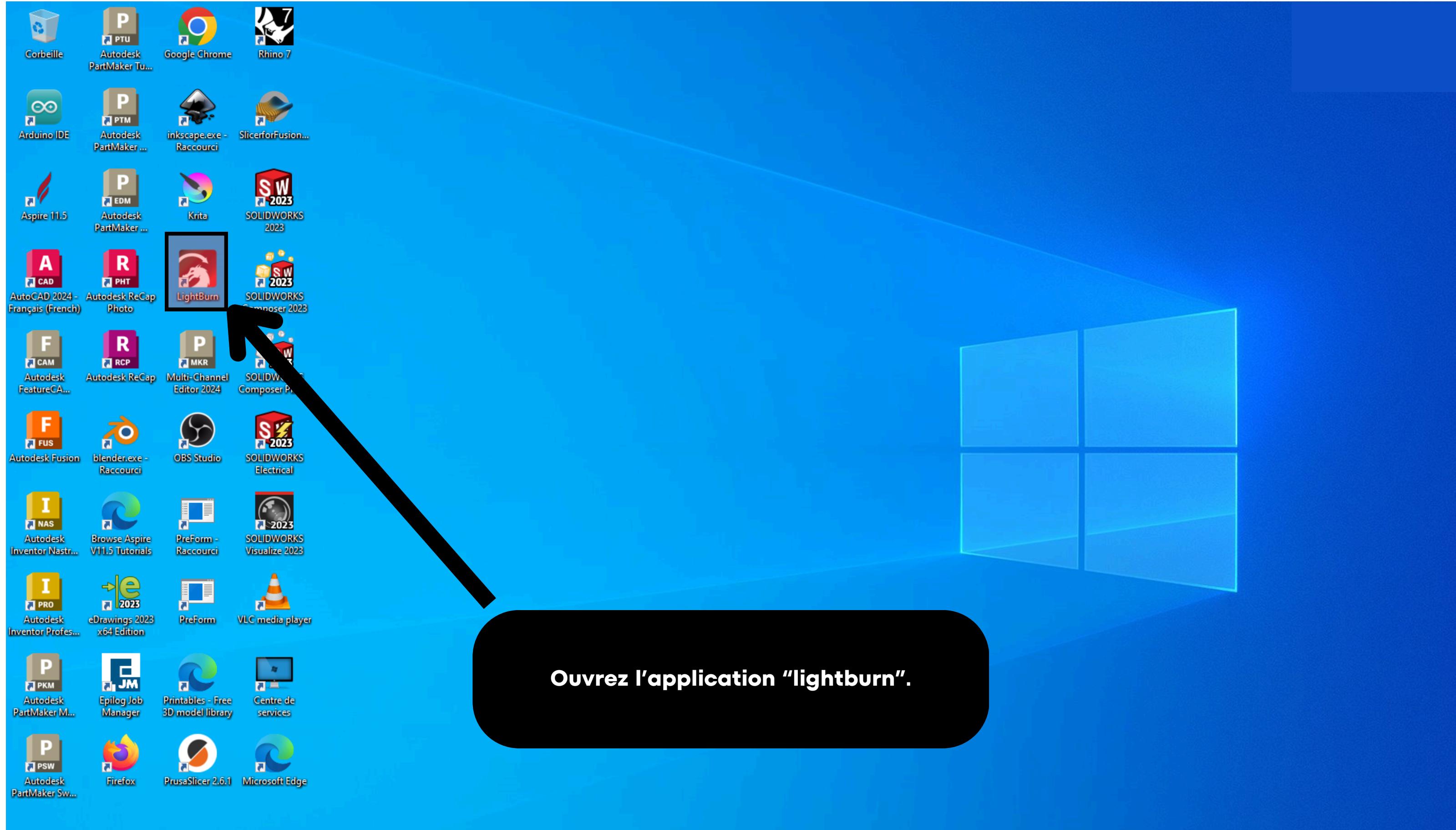
Table des matières

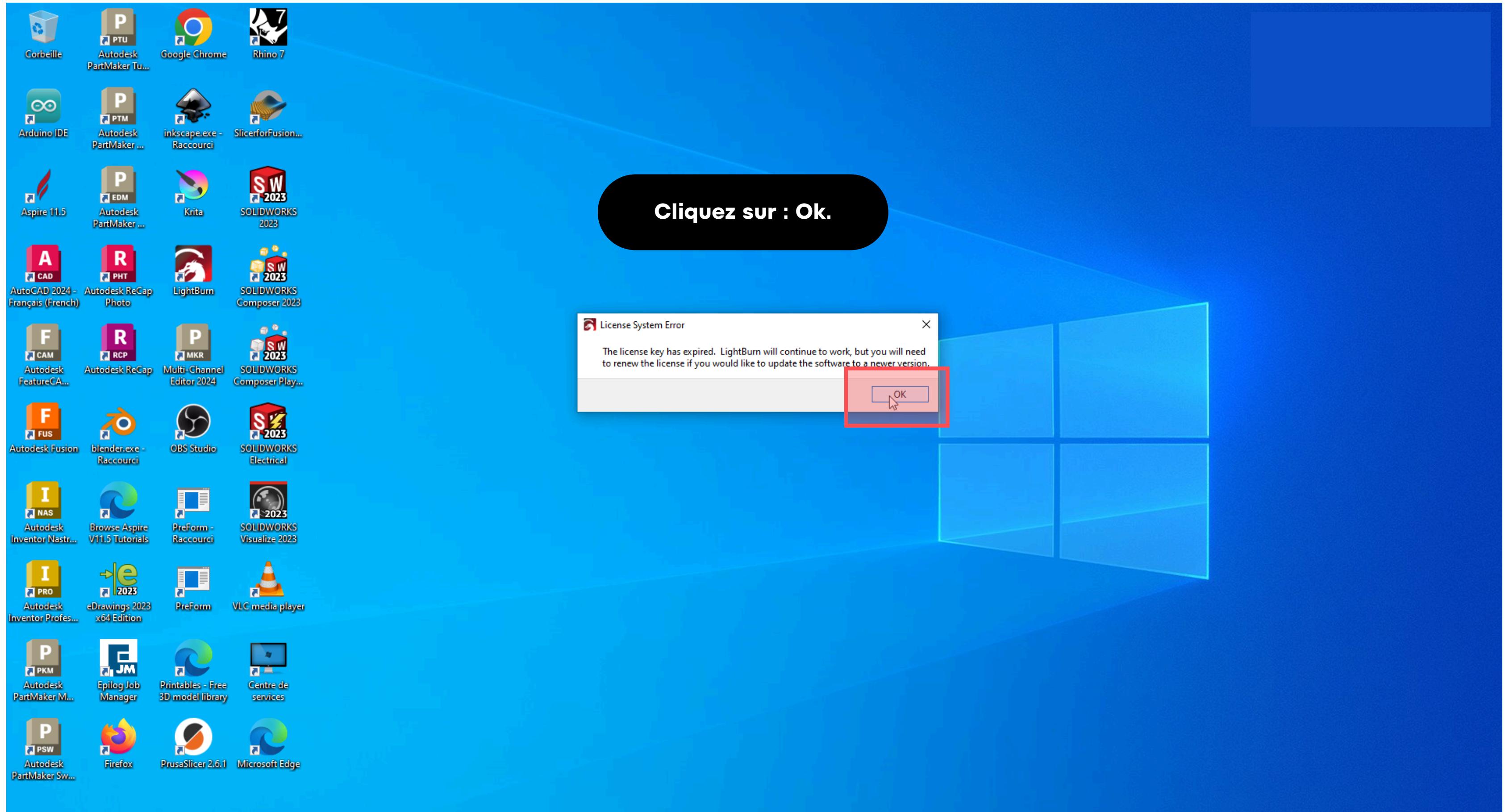
Étape 1 - Configuration de "Lightburn" sur un poste informatique. - page 3

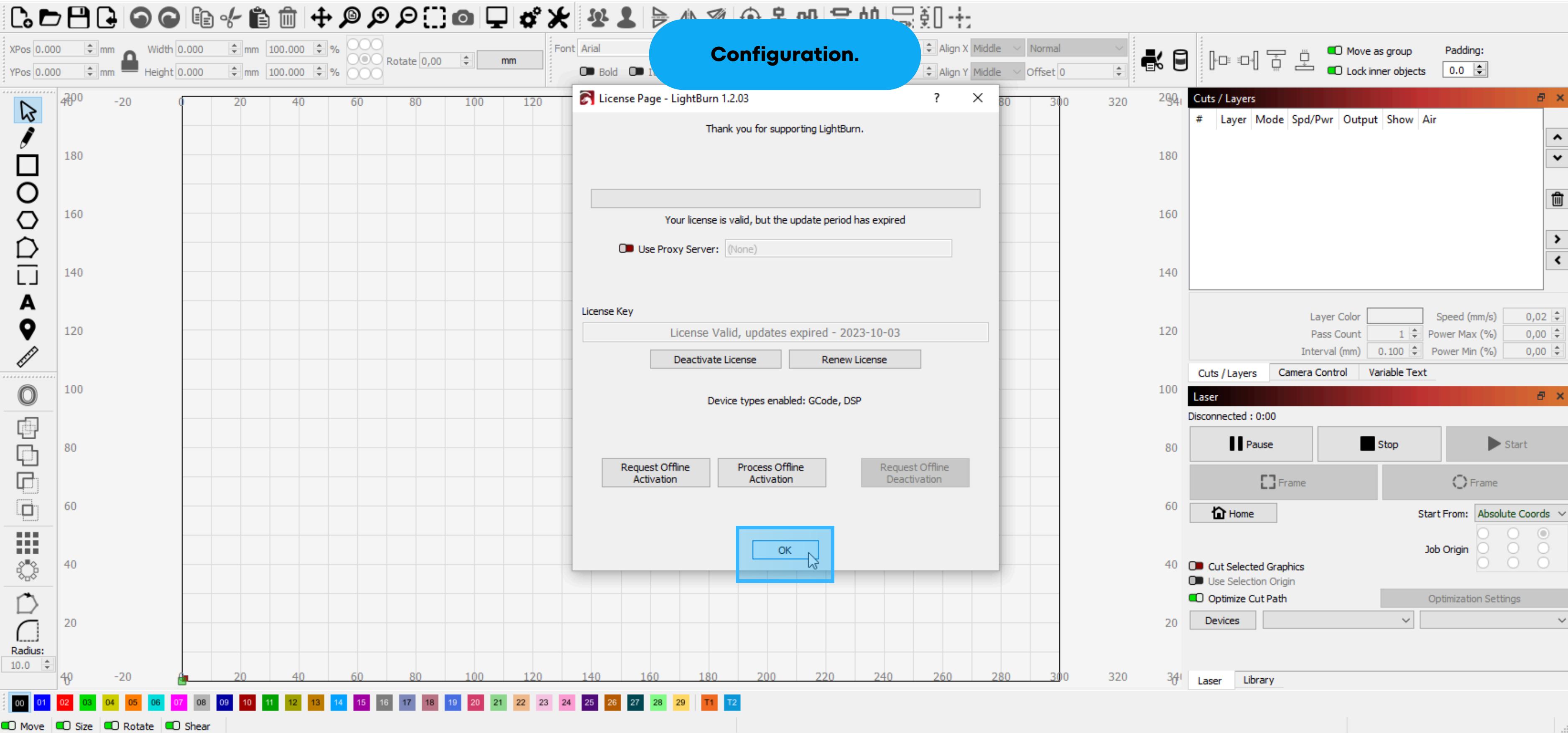
Étape 2 - Configuration du fichier de découpe. - page 14

Étape 1

Configuration de "Lightburn" sur un poste informatique.

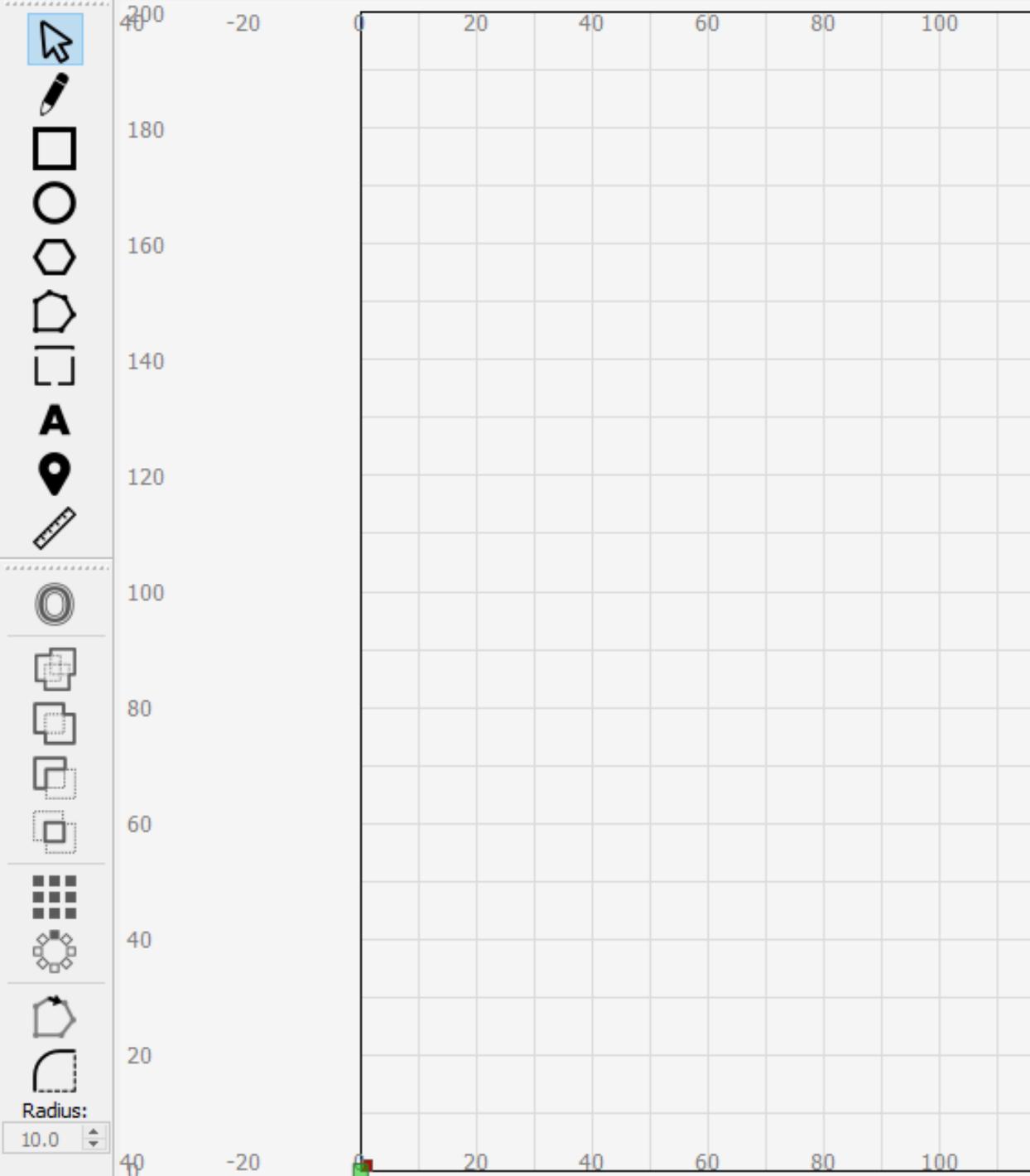




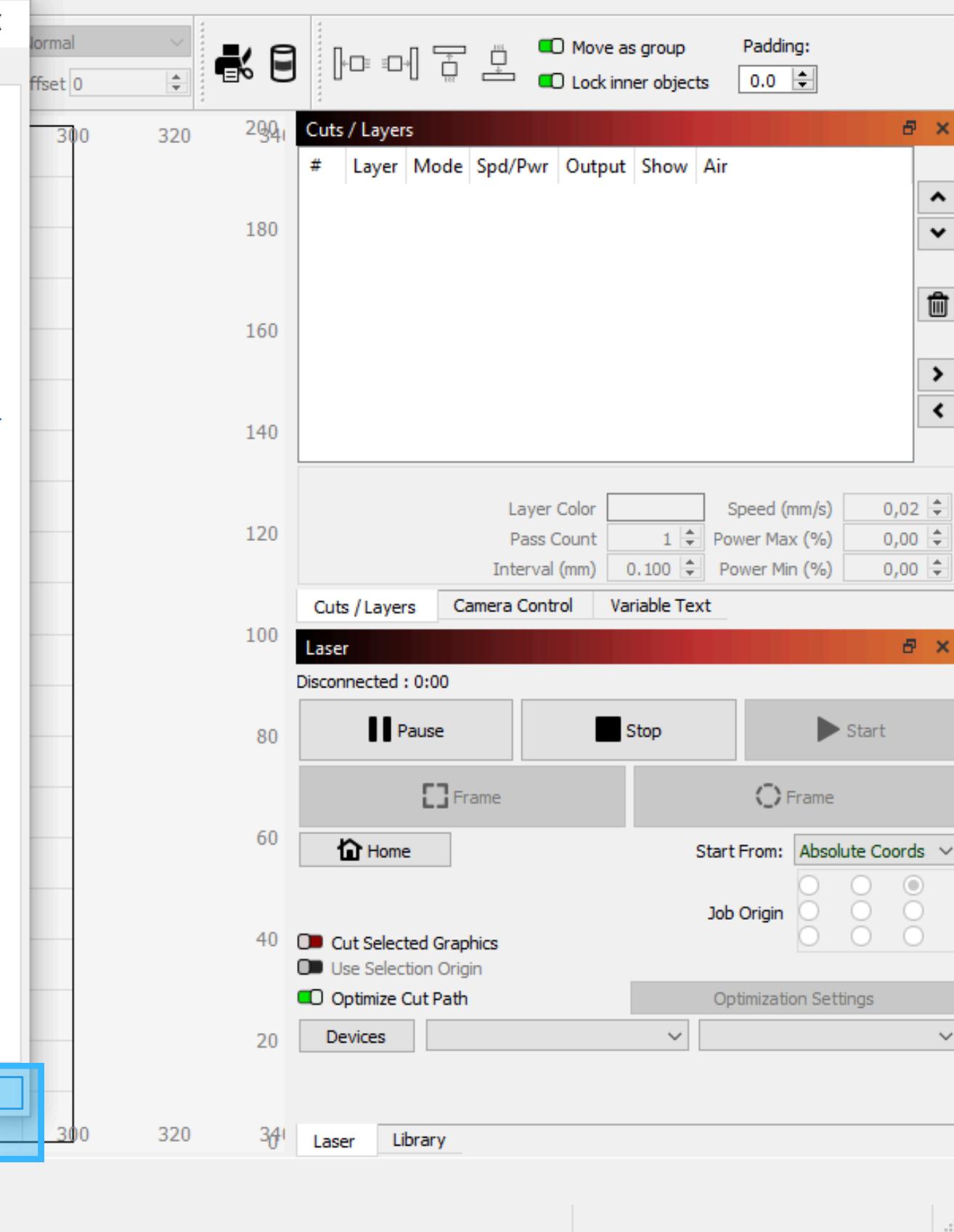
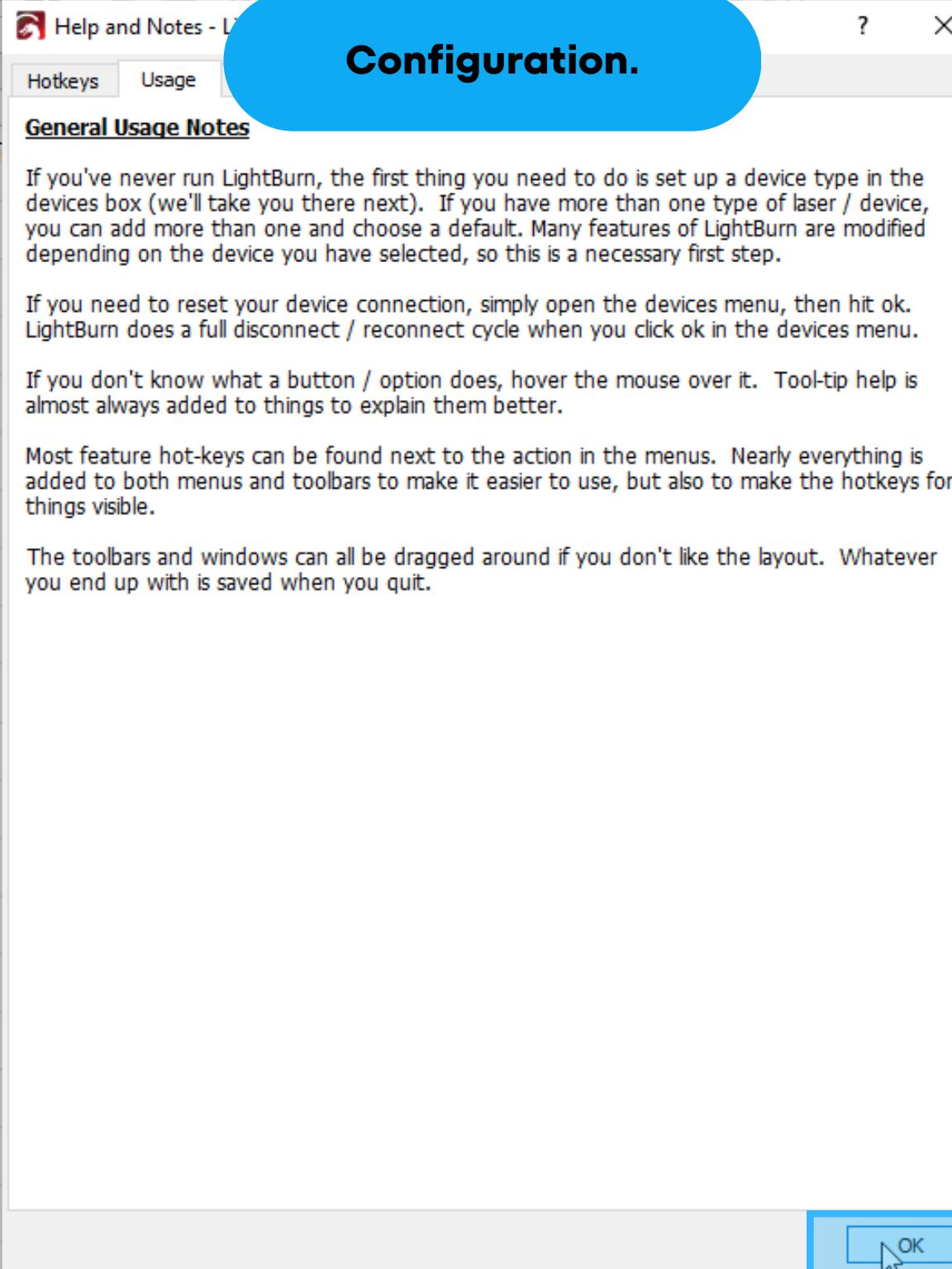




XPos 0.000 mm Width 0.000 mm 100.000 % Rotate 0,00 mm
YPos 0.000 mm Height 0.000 mm 100.000 %



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



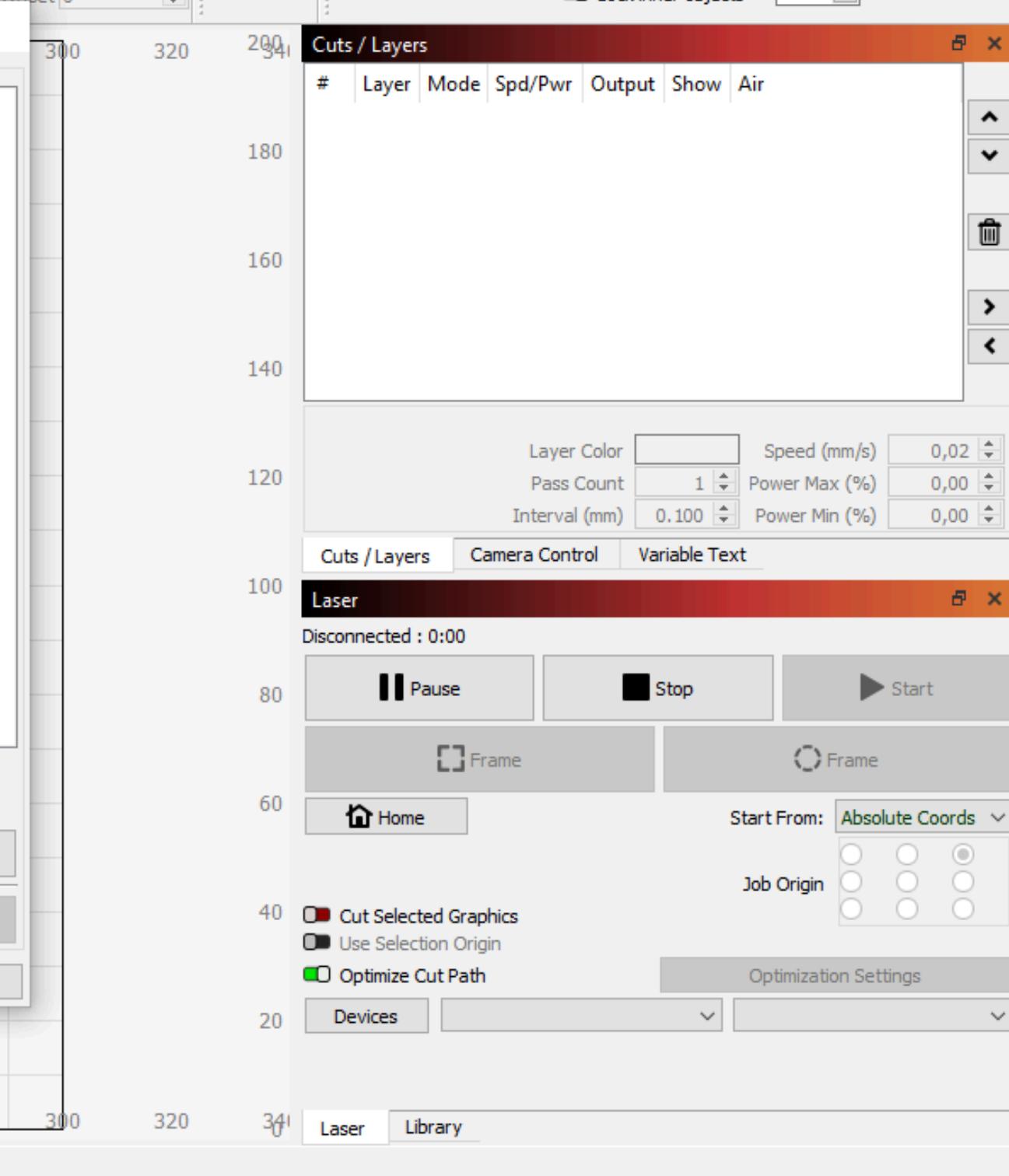
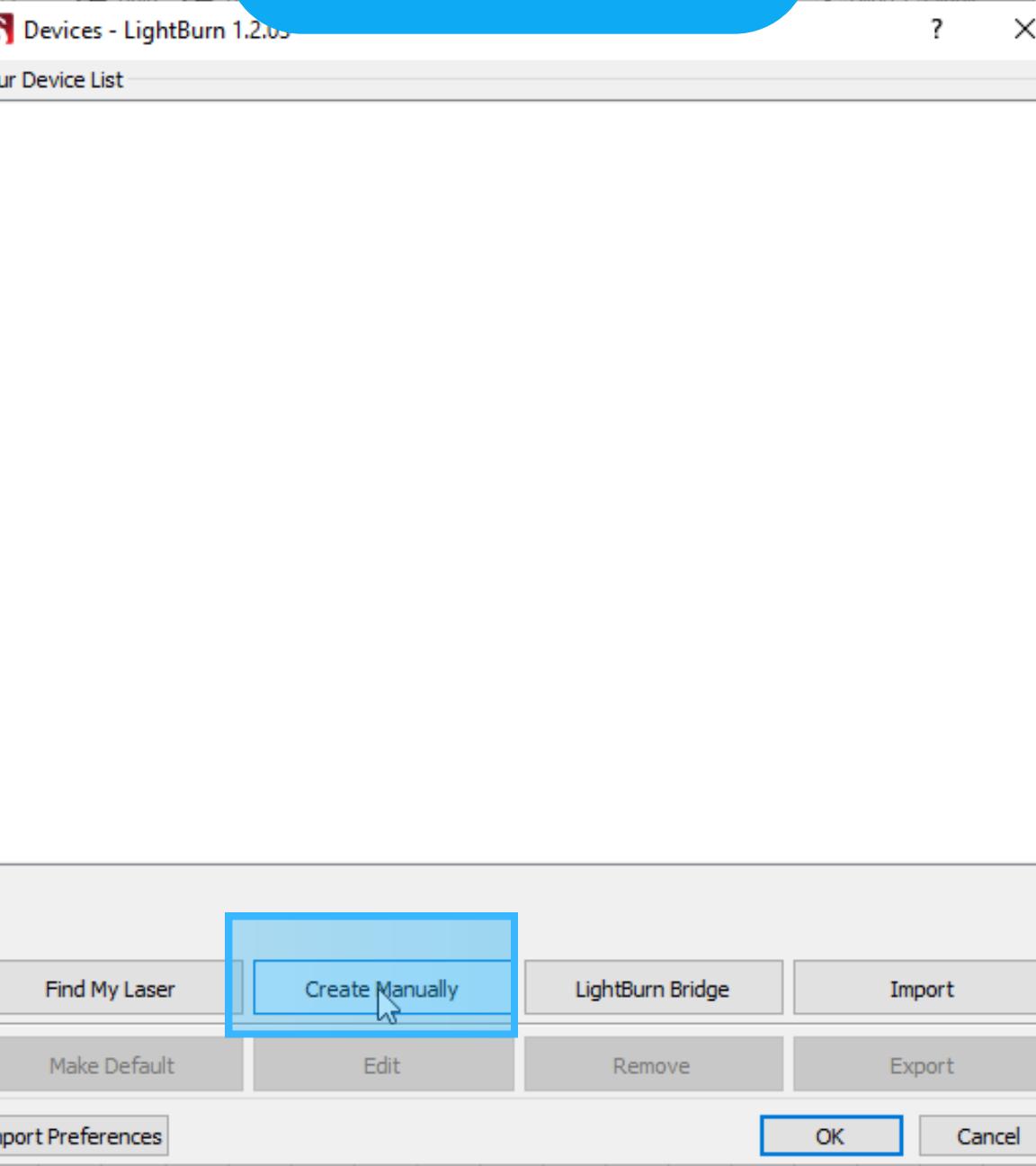
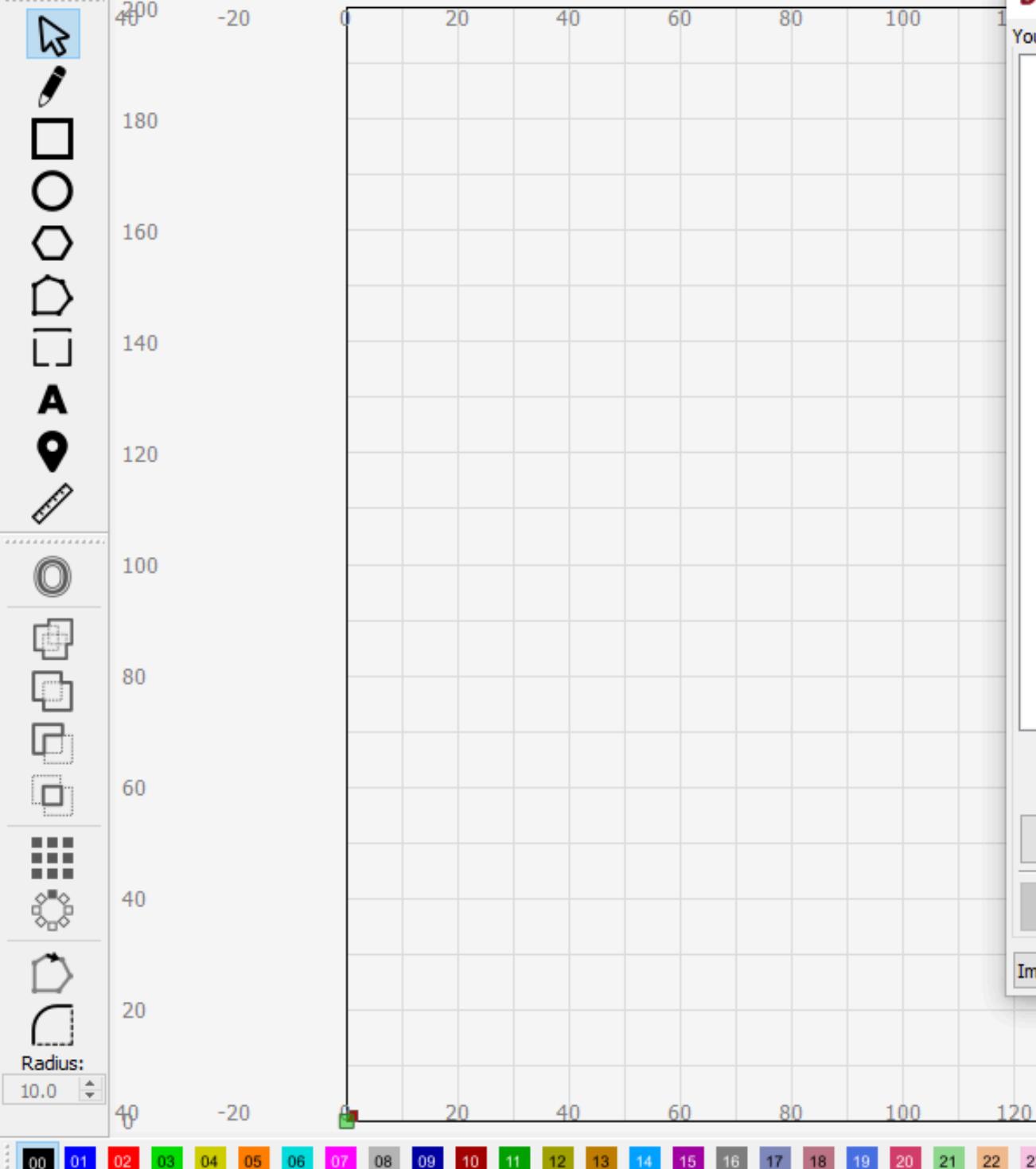


XPos 0.000 mm Width 0.000 mm 100.000 %
YPos 0.000 mm Height 0.000 mm 100.000 %

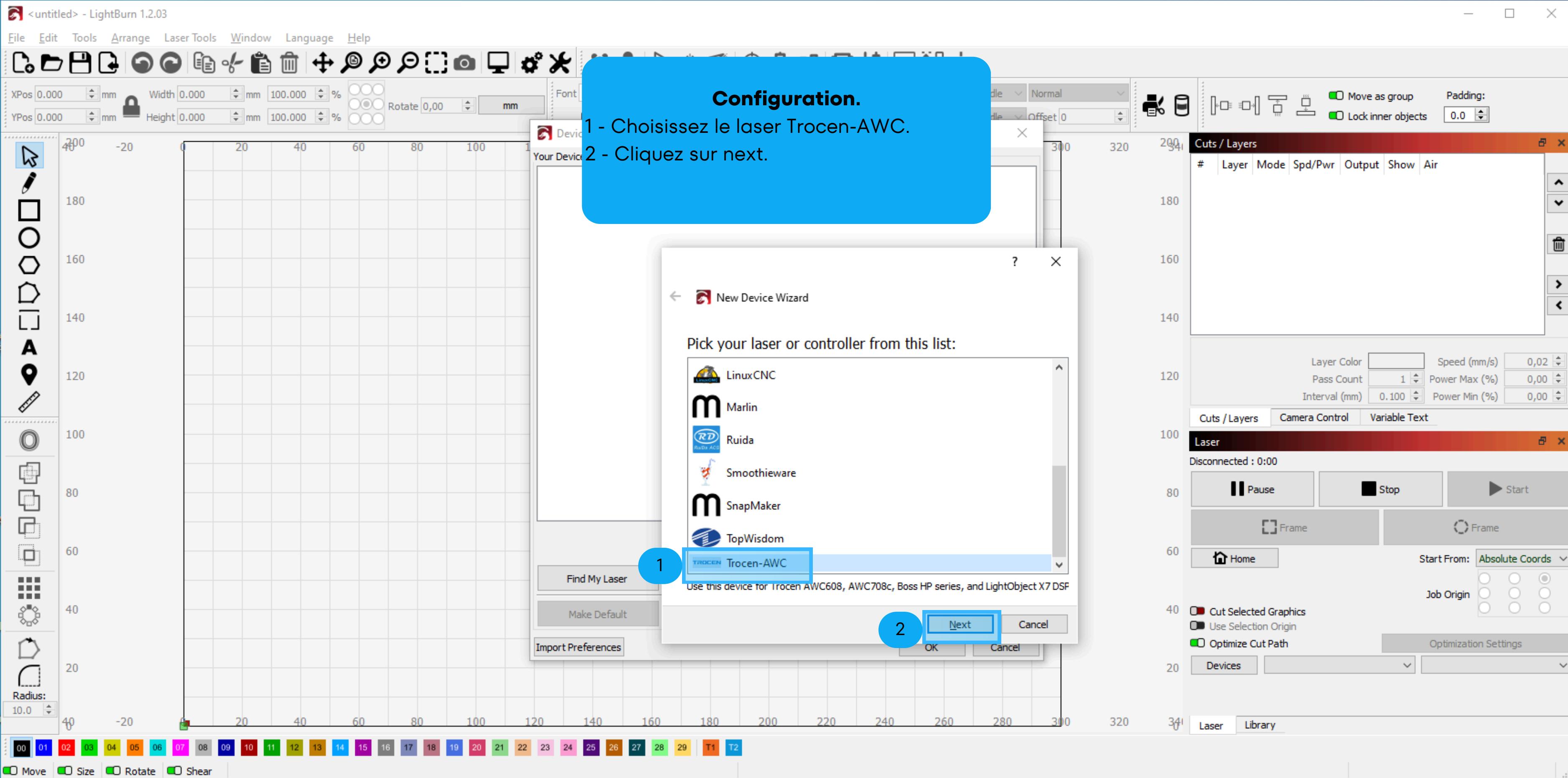
Rotate 0,00 mm

Font Arial Align X Middle Normal
Bold 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

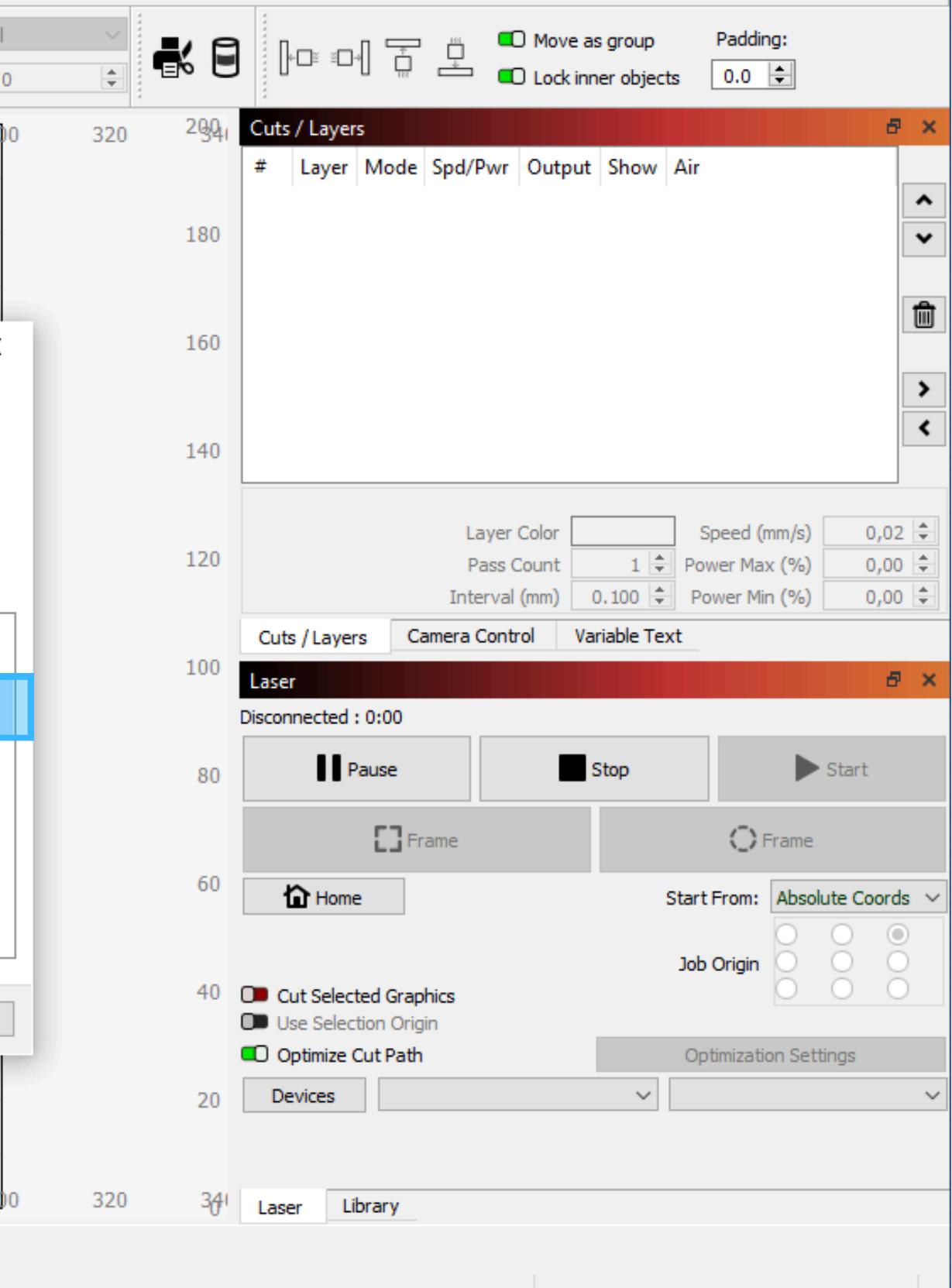
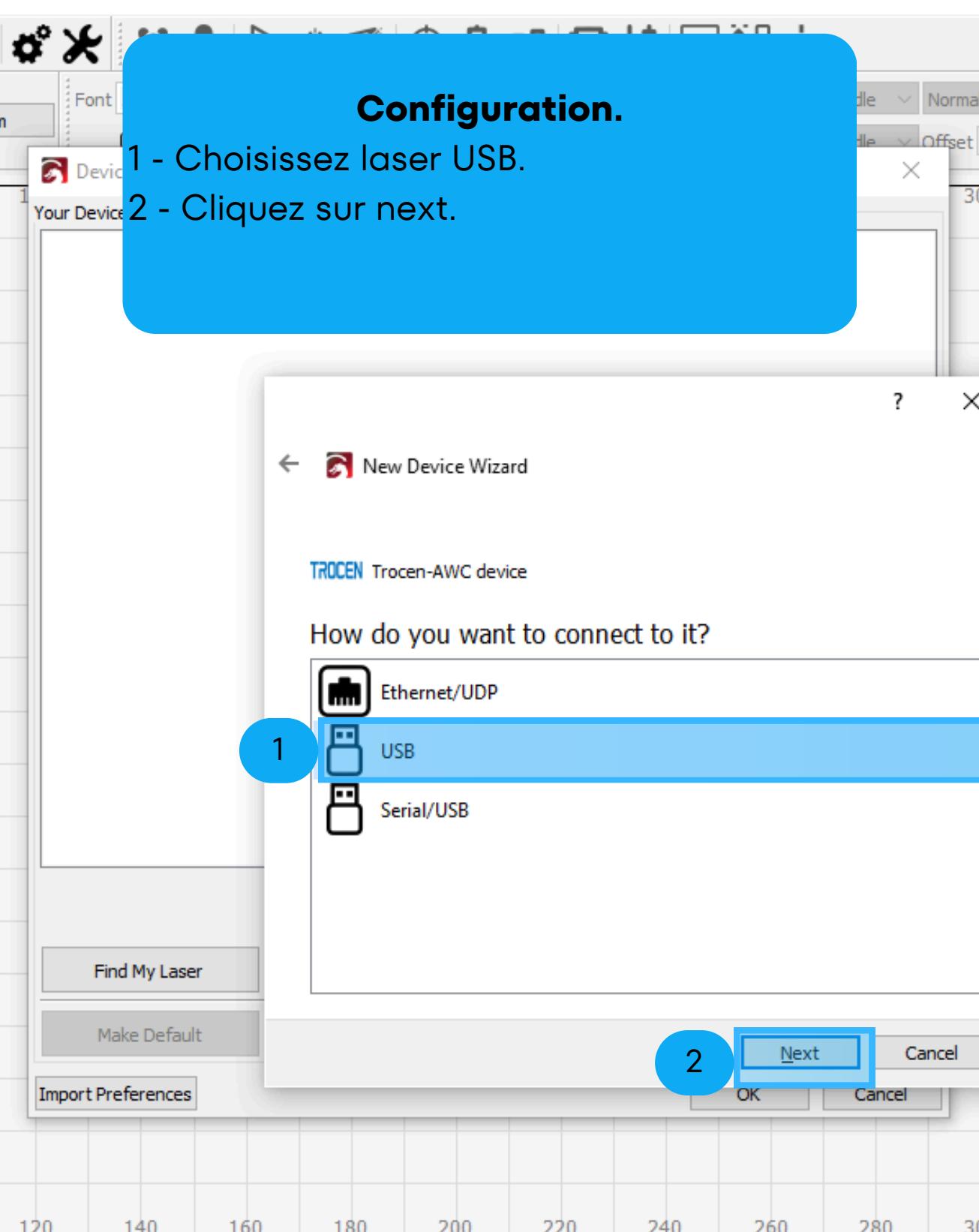
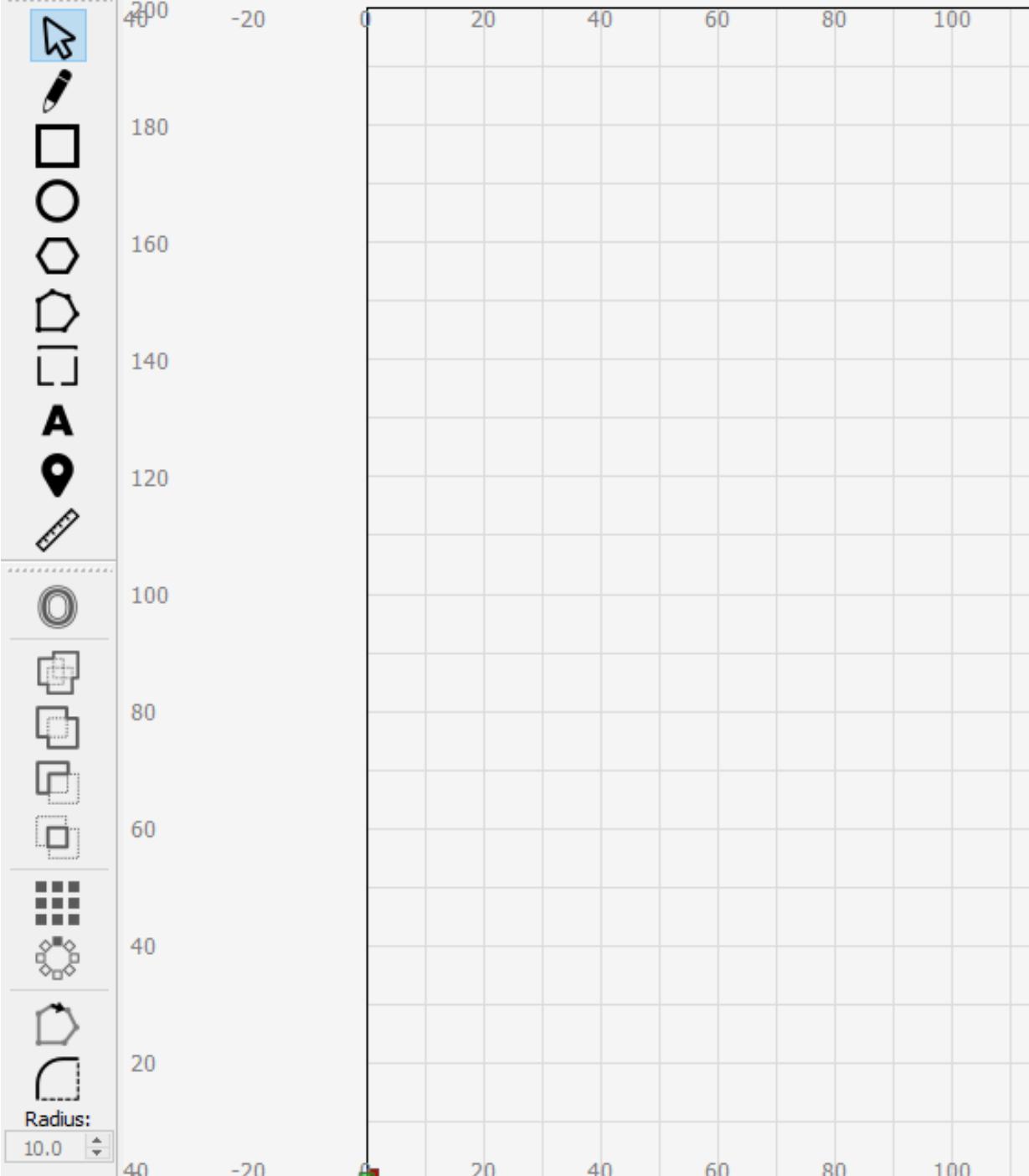
0

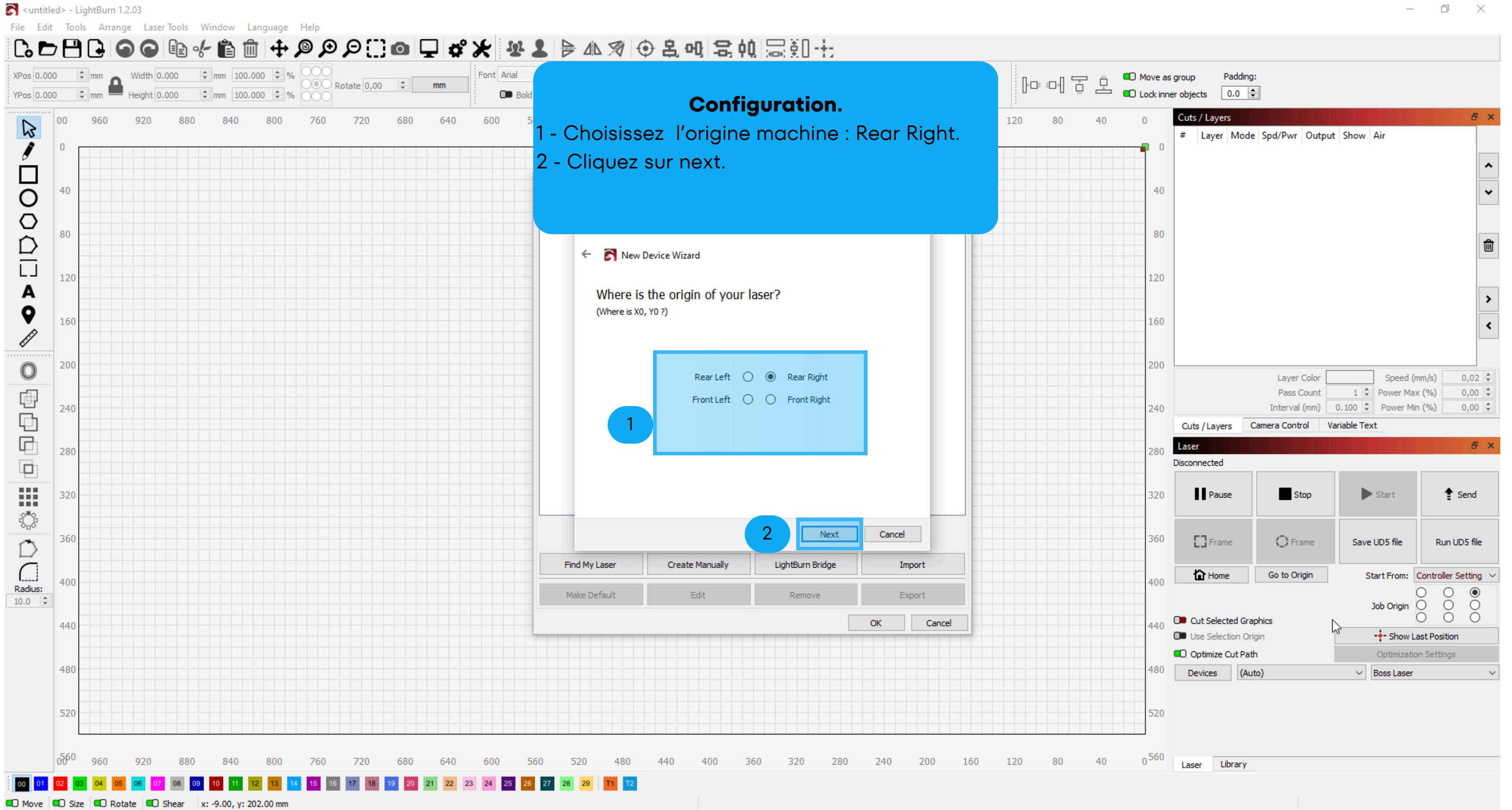
0

mm



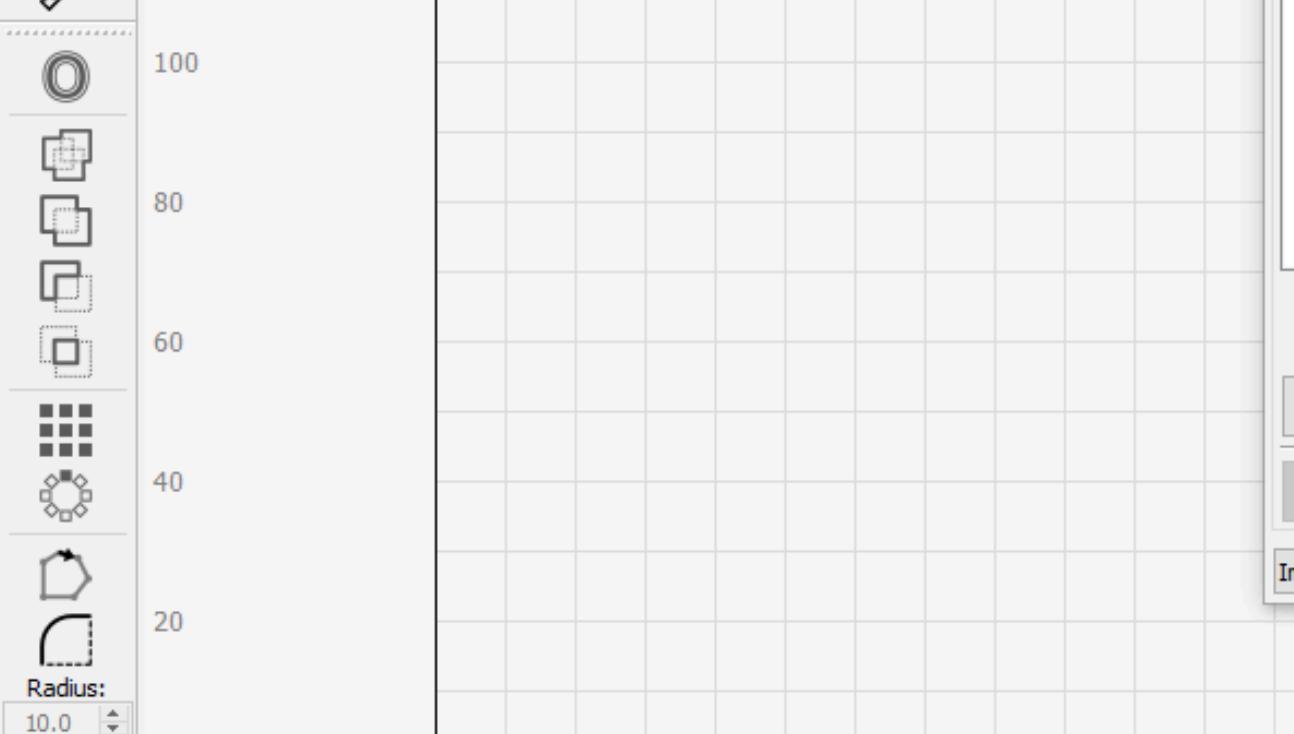
Move as group
Lock inner objects
Padding:
0.0







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



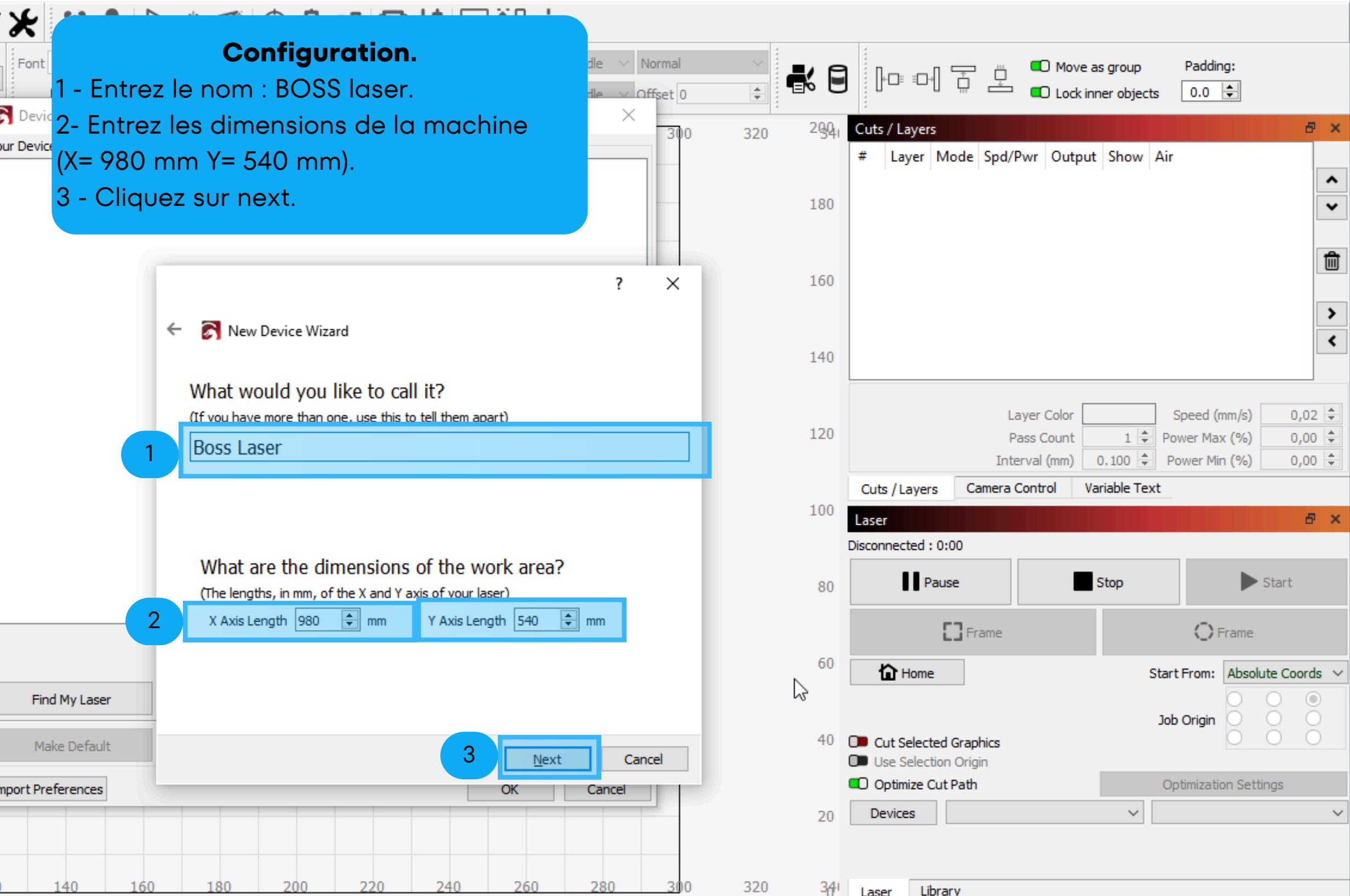
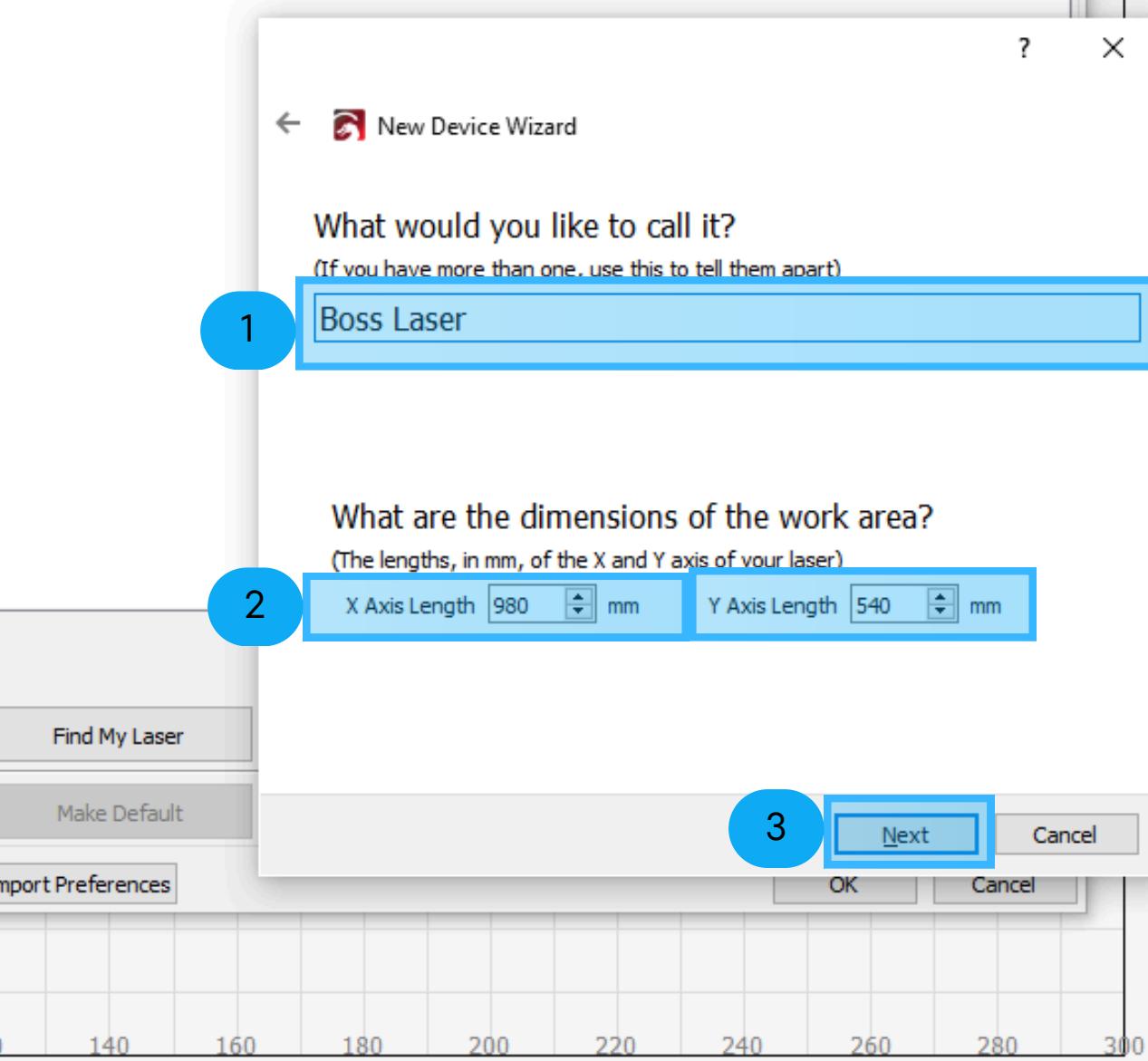
Radius: 10.0

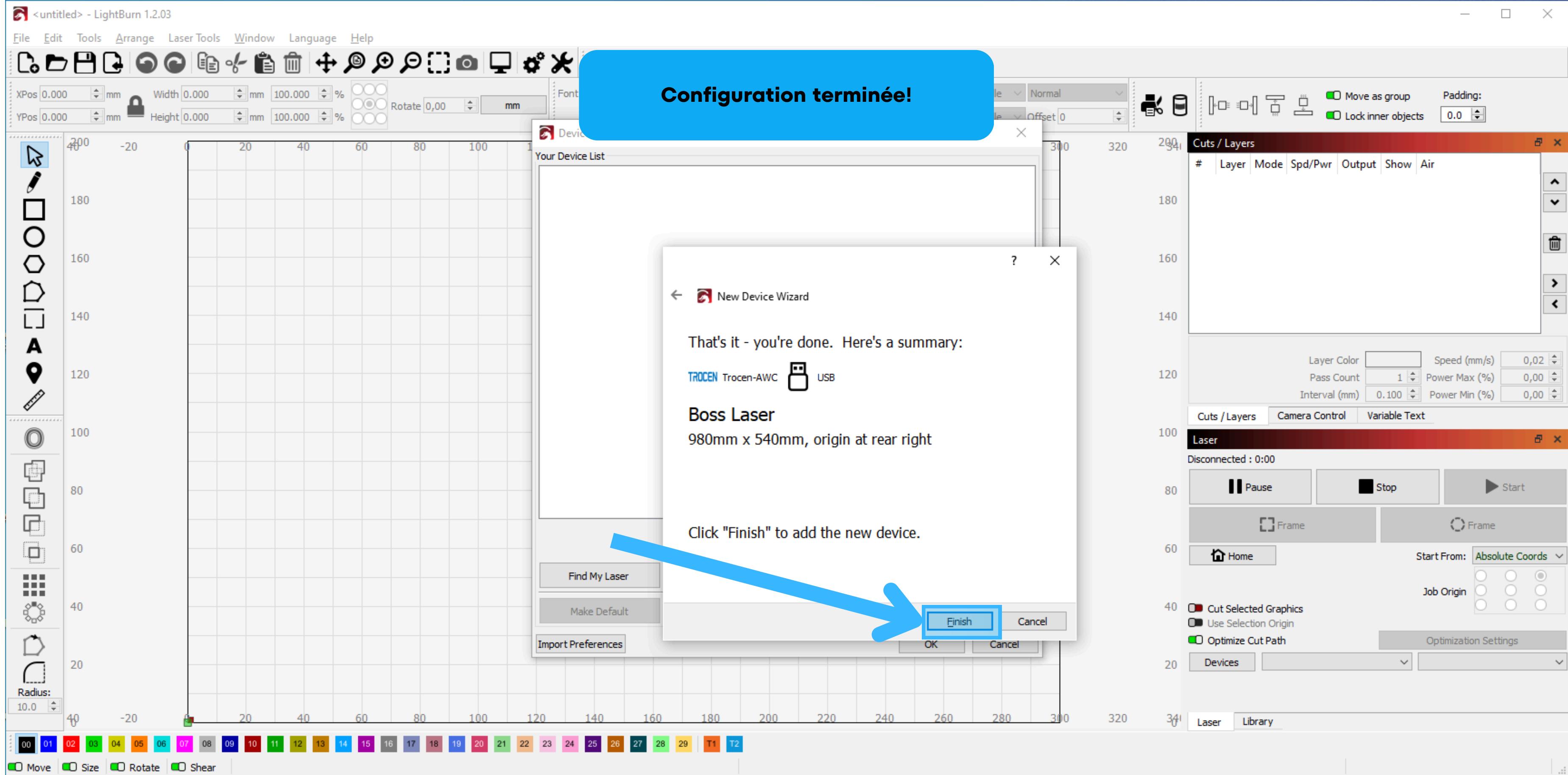
00 01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 T1 T2

Move Size Rotate Shear

Configuration.

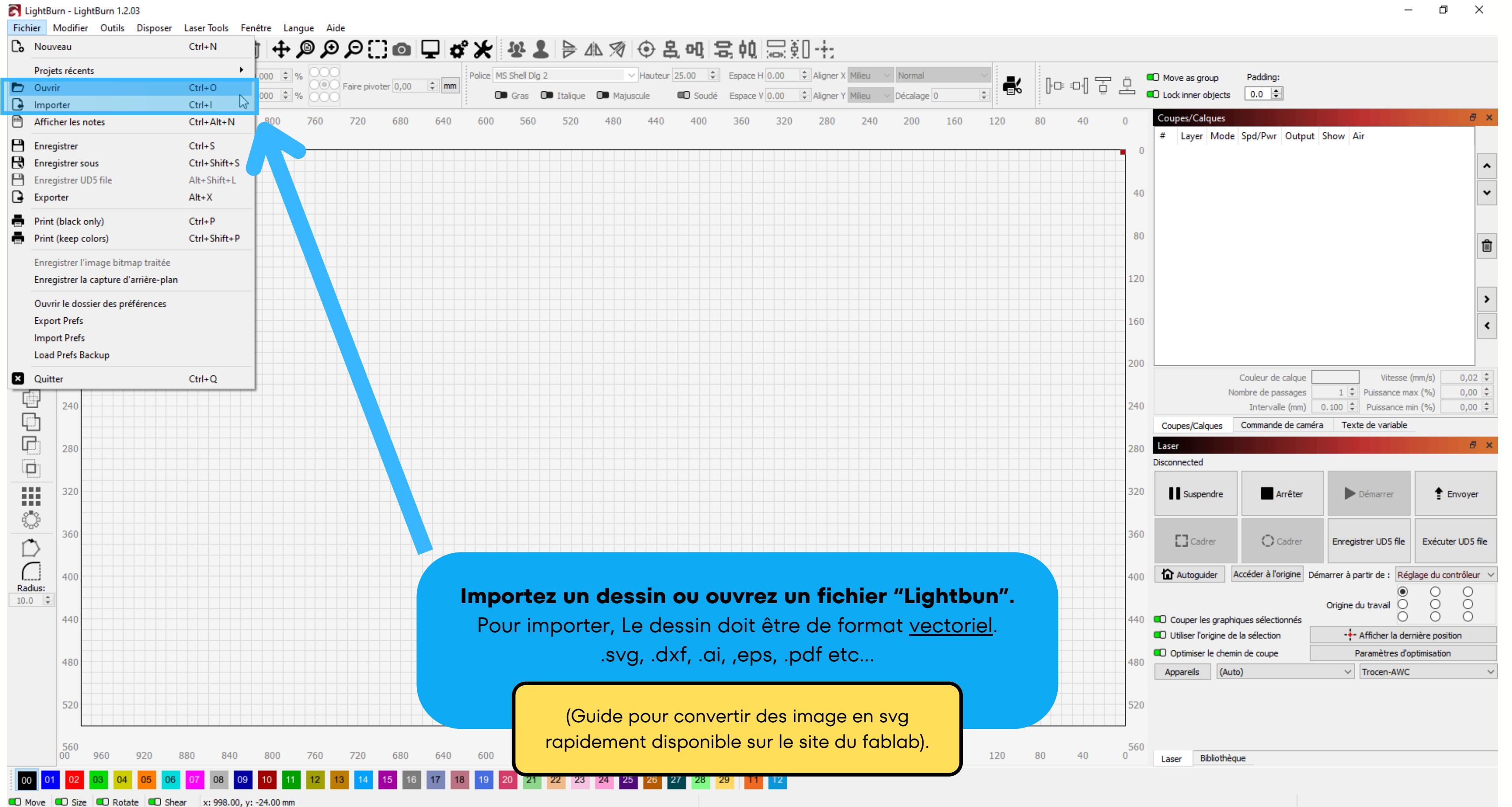
- 1 - Entrez le nom : BOSS laser.
- 2- Entrez les dimensions de la machine
(X= 980 mm Y= 540 mm).
- 3 - Cliquez sur next.

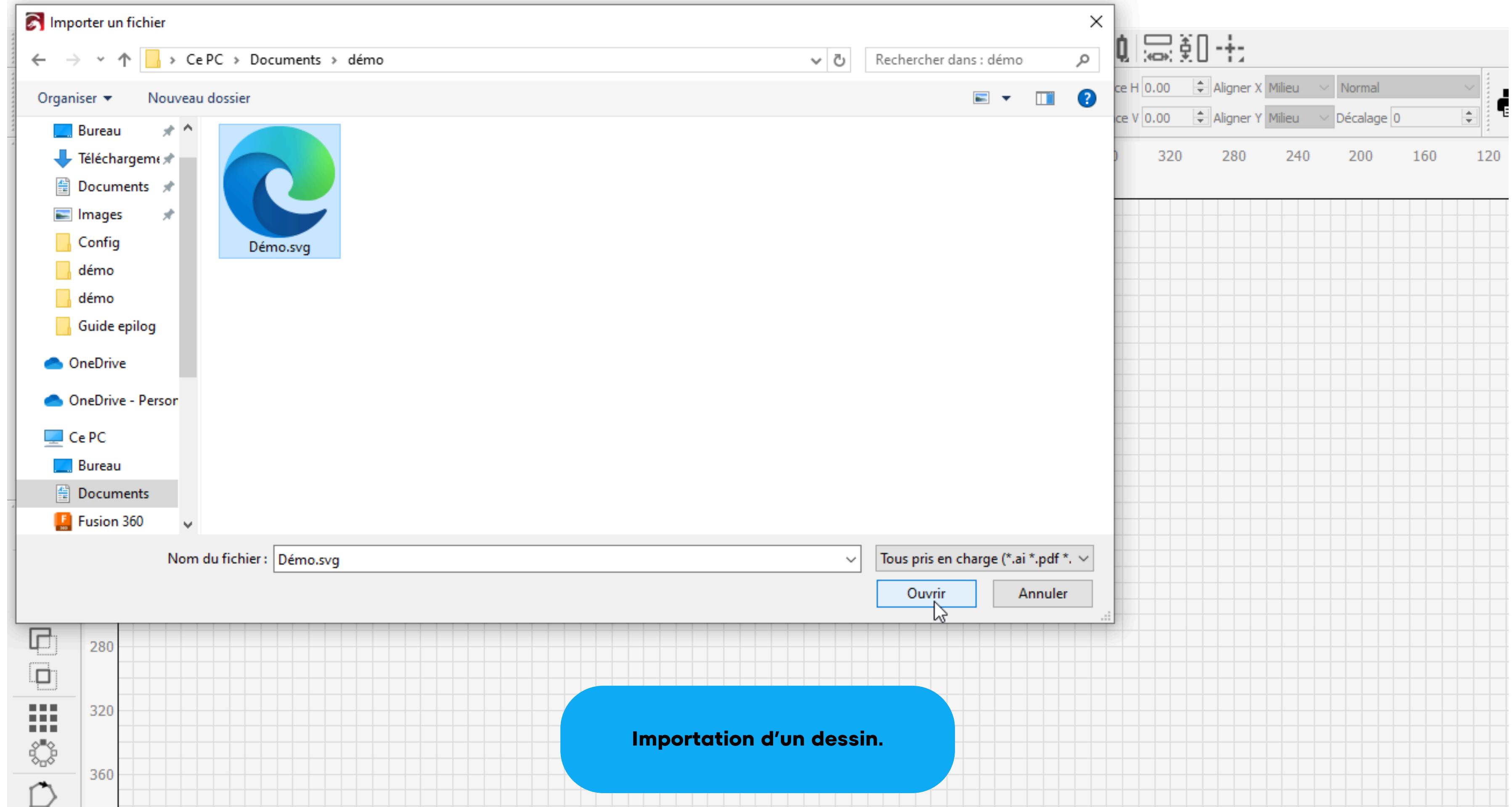




Étape 2

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

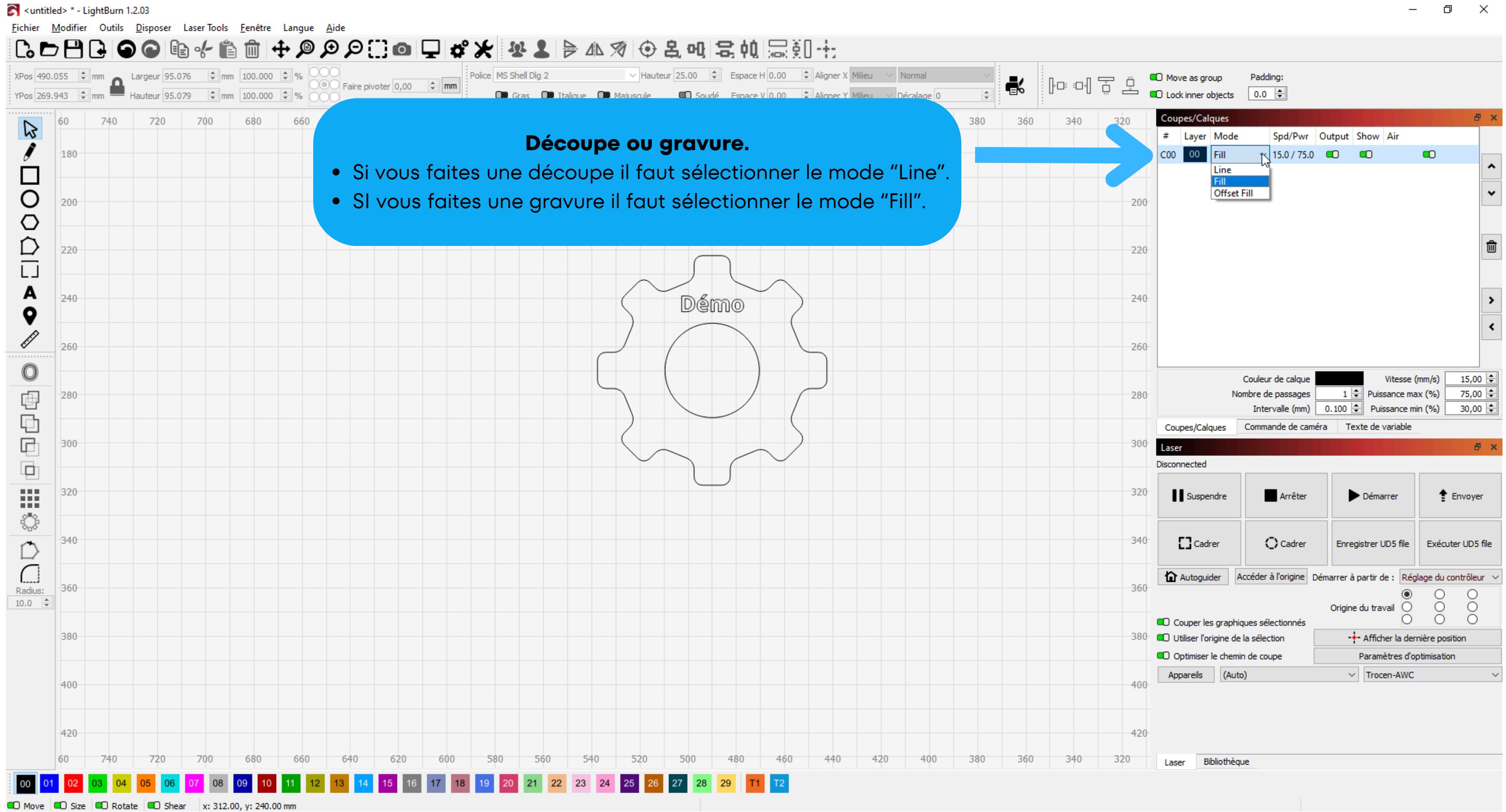
Couleur de calque Vitesse (mm/s) 15,00
Nombre de passages Puissance max (%) 75,00
Intervalle (mm) Puissance min (%) 0,100 30,00

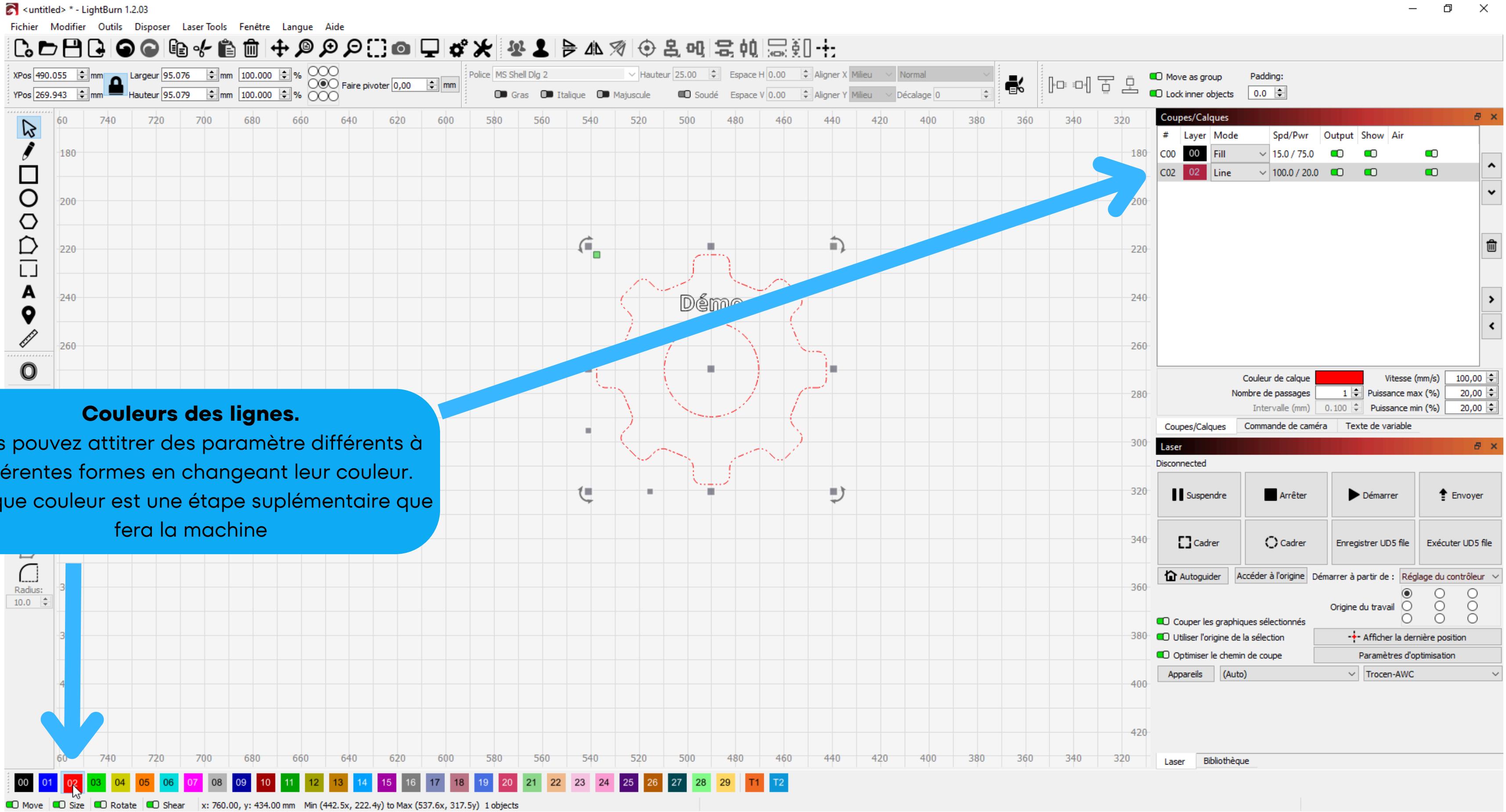
Laser Coups/Calques Commande de caméra Texte de variable
Suspendre Arrêter Démarrer Envoyer
Cadrer Cadrer Enregistrer UD5 file Exécuter UD5 file
Autoguidier Accéder à l'origine Démarrer à partir de : Réglage du contrôleur
Copier les graphiques sélectionnés Utiliser l'origine de la sélection Optimiser le chemin de coupe
Afficher la dernière position Paramètres d'optimisation
Appareils (Auto) Trocen-AWC

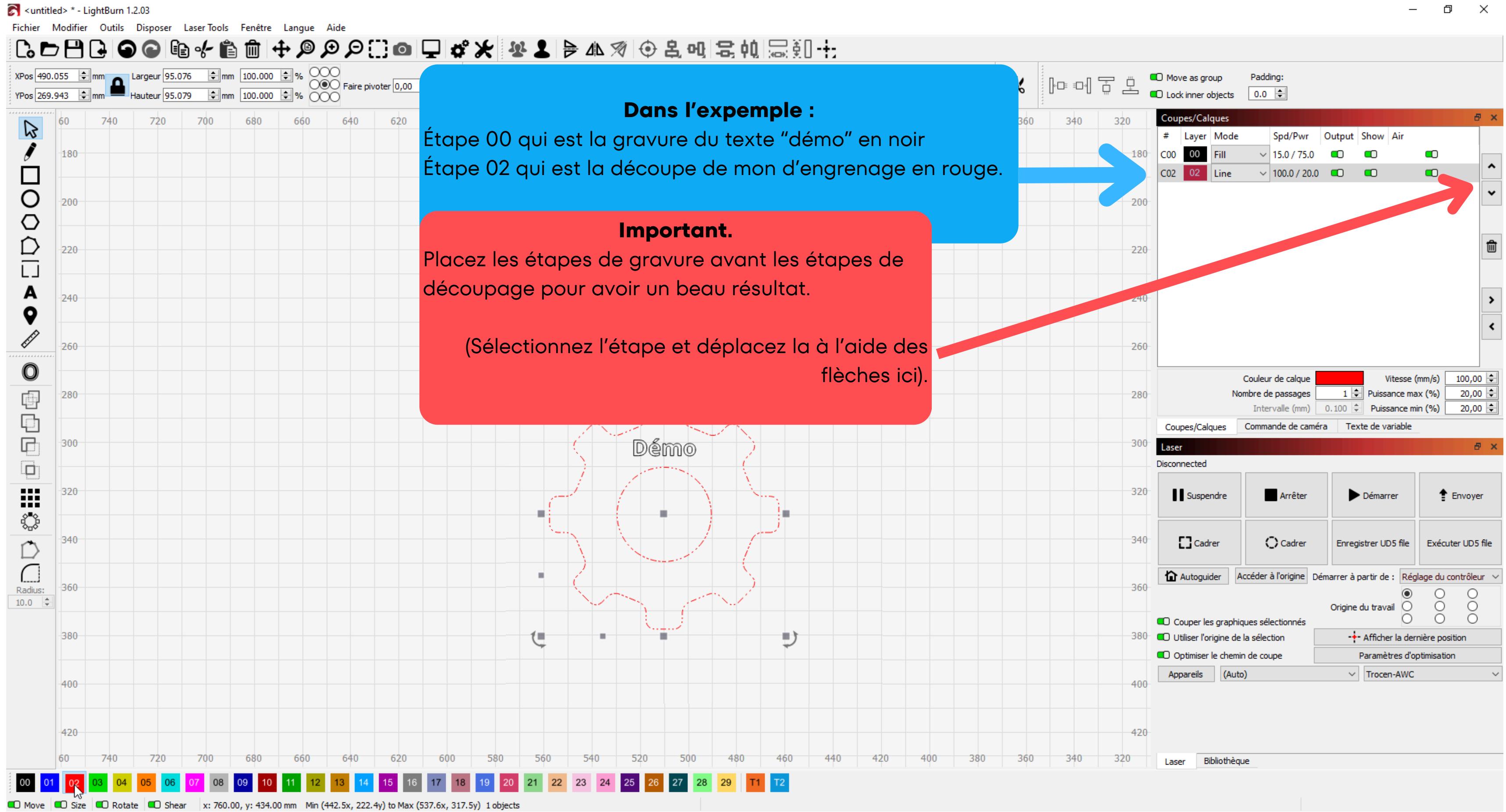
Radius: 10.0

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

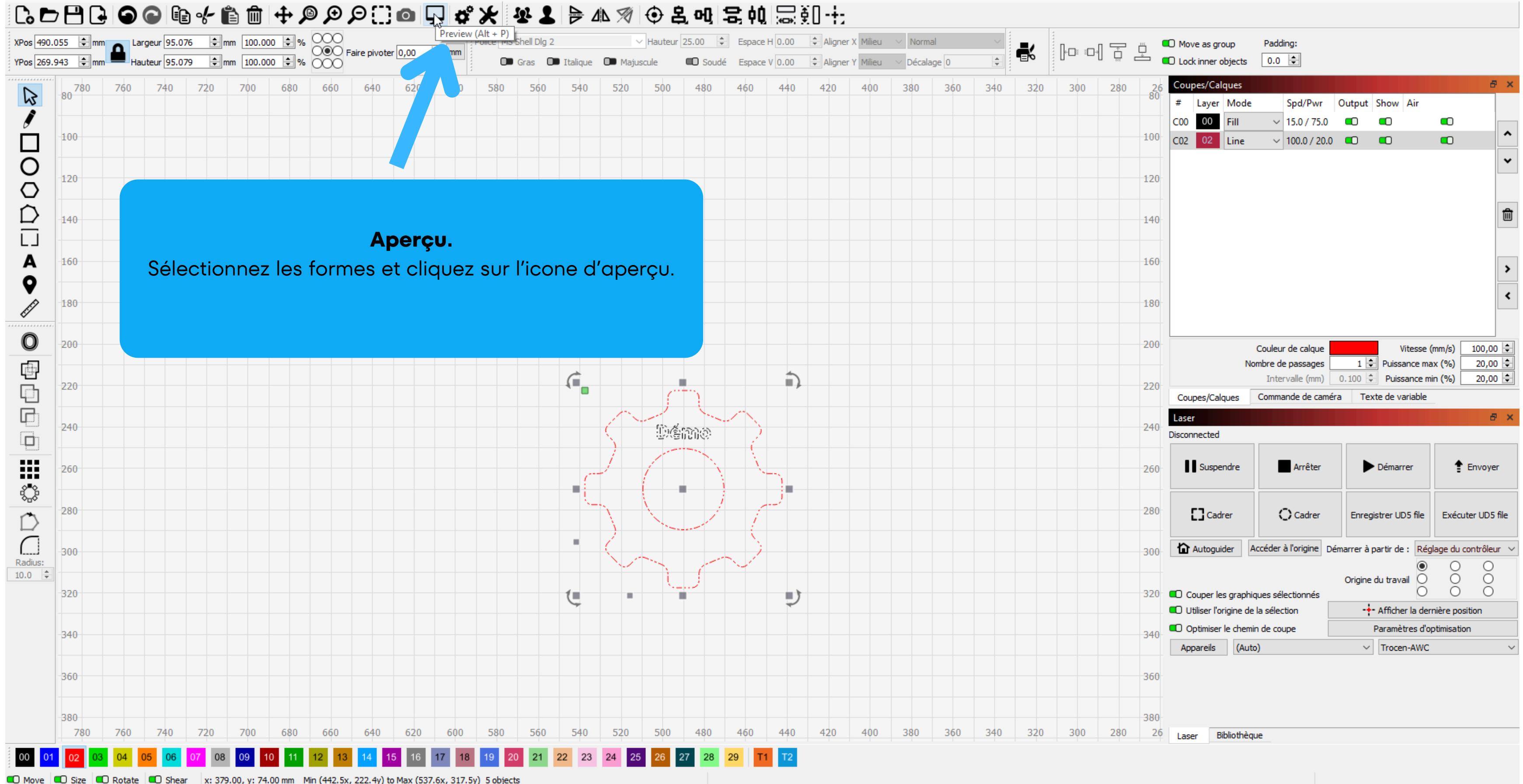
Move Size Rotate Shear







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



The screenshot shows the LightBurn 1.2.03 software interface. At the top, there's a menu bar with French options: Fichier, Modifier, Outils, Disposer, Laser Tools, Fenêtre, Langue, and Aide. Below the menu is a toolbar with various icons for file operations, selection, and tool settings. A large blue callout bubble with the text "Aperçu." and "Sélectionnez les formes et cliquez sur l'icône d'aperçu." is positioned in the center-left area. The main workspace is a grid-based preview area where a red dashed outline of a flower shape with the word "Démo" inside is visible. The right side of the interface contains several floating panels: "Coupes/Calques" (containing two entries: C00 [00] Fill and C02 [02] Line), "Couleur de calque" (set to red at 100,00 mm/s), "Nombre de passages" (set to 1), "Vitesse (mm/s)" (set to 100,00), "Puissance max (%)" (set to 20,00), "Intervalle (mm)" (set to 0,100), and "Puissance min (%)" (set to 20,00); a "Laser" panel with buttons for Suspendre, Arrêter, Démarrer, Envoyer, Cadrer, and Enregistrer UD5 file; and a "Bibliothèque" panel at the bottom. The bottom of the screen features a color palette and a status bar indicating "x: 379.00, y: 74.00 mm Min (442.5x, 222.4y) to Max (537.6x, 317.5y) 5 objects".

Aperçu.

vérifier que l'aperçu correspond au résultat attendu.

The screenshot displays the LightBurn 1.2.03 software interface. The main area shows a preview window titled "Aperçu - LightBurn 1.2.03" containing a wavy outline and a large circle. Overlaid on the preview is a blue callout box with the text "Aperçu." and "vérifier que l'aperçu correspond au résultat attendu.". The interface includes several toolbars and panels:

- Top Toolbar:** Includes icons for file operations (New, Open, Save, Print), selection, transformation, and measurement.
- Left Sidebar:** Contains icons for drawing tools like rectangles, circles, polygons, and text, along with a radius input field set to 10.0.
- Center Preview Area:** Shows the design layout with a grid. The preview window has its own toolbar at the top.
- Bottom Status Bar:** Displays "Distance de coupe : 1266 mm (~0:57) Déplacements rapides : 742 mm (~0:44) temps total estimé : 1:41", "Vitesse de lecture 1.0x", and "Les lignes noires sont des coupes, les lignes rouges sont des déplacements entre les coupes". It also shows buttons for "Commencer", "Enregistrer l'image", "Lire", and "Ok".
- Right Panels:**
 - Coupes/Calques:** A table showing two entries: C00 (Layer 00, Fill mode, Spd/Pwr 15.0 / 75.0) and C02 (Layer 02, Line mode, Spd/Pwr 100.0 / 20.0).
 - Laser Panel:** Shows "Connected" status with buttons for Suspendre, Arrêter, Démarrer, Envoyer, Cadrer, and Enregistrer UD5 file.
 - Origine du travail:** Buttons for Autoguidier, Accéder à l'origine, and Démarrer à partir de : Réglage du contrôleur.
 - Paramètres d'optimisation:** Options for Couper les graphiques sélectionnés, Utiliser l'origine de la sélection, Optimiser le chemin de coupe, and Afficher la dernière position.
 - Appareils:** Set to (Auto). Options for Trocen-AWC and Bibliothèque.

At the bottom, there is a color palette and a status bar with "Move", "Size", "Rotate", "Shear" checkboxes, and coordinates "x: 548.00, y: 84.00 mm Min (442.5x, 222.4y) to Max (537.6x, 317.5y) 5 objects".

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

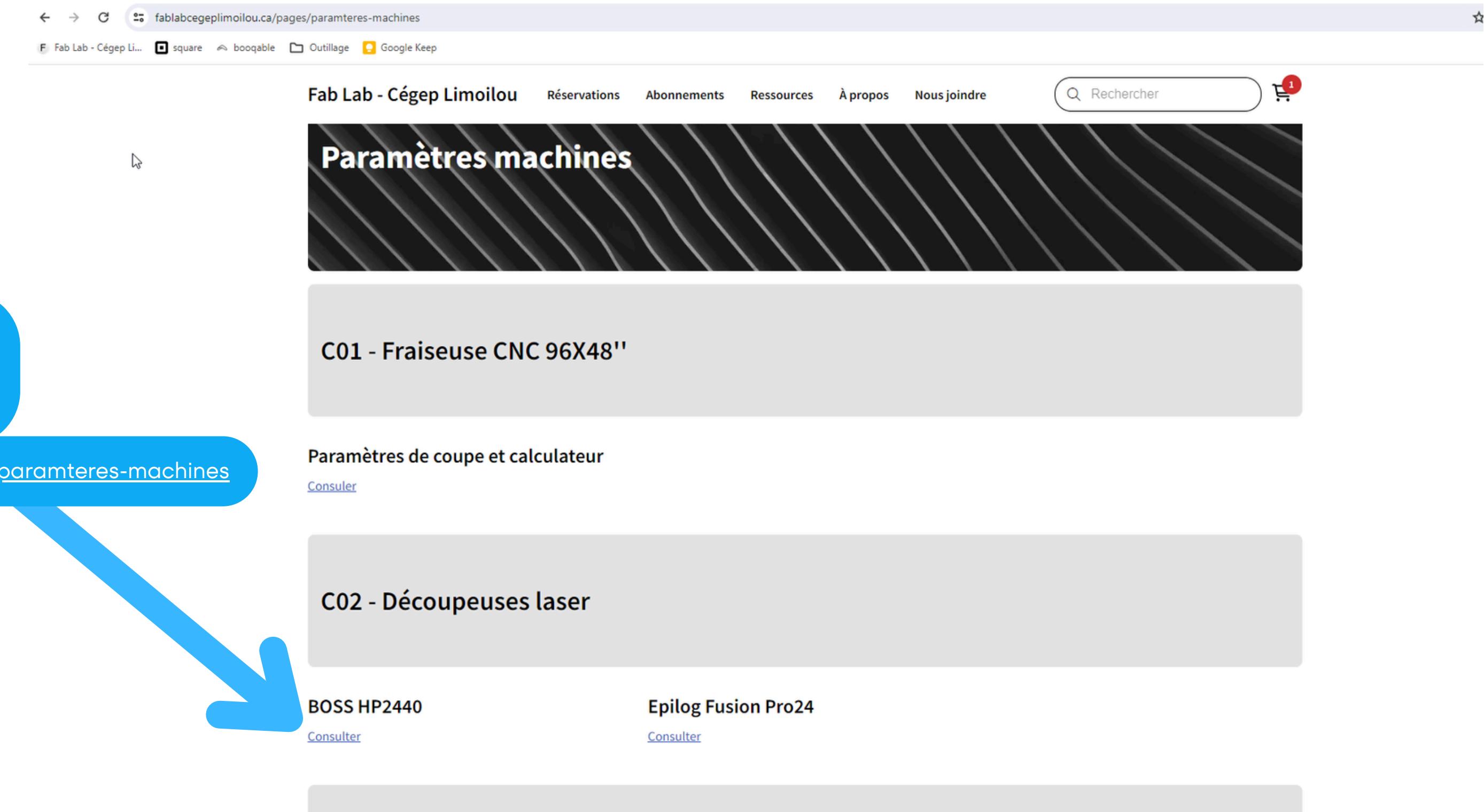
C01 - Fraiseuse CNC 96X48"

Paramètres de coupe et calculateur
[Consulter](#)

C02 - Découpeuses laser

BOSS HP2440
[Consulter](#)

Epilog Fusion Pro24
[Consulter](#)



Allez sur le site du Fab Lab
et 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	TÈTE 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.

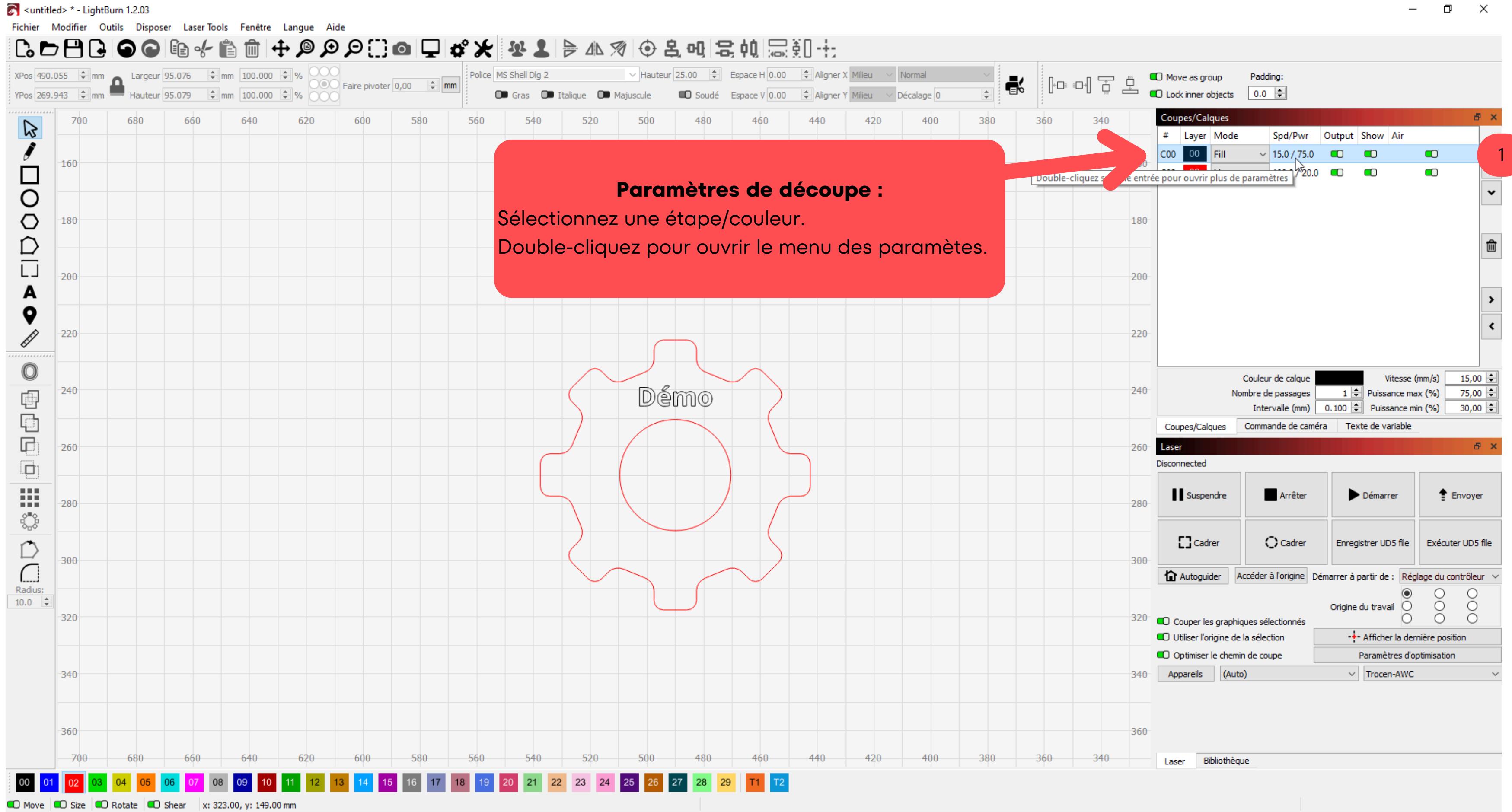
Dans mon cas : merisier russe 6mm.

Les paramètres correspondants sont encadrés en rouge.

1 - Gravure.

2 - Découpe.

RACOURCIS LIGHTBURN



Ajuster les paramètres de base :

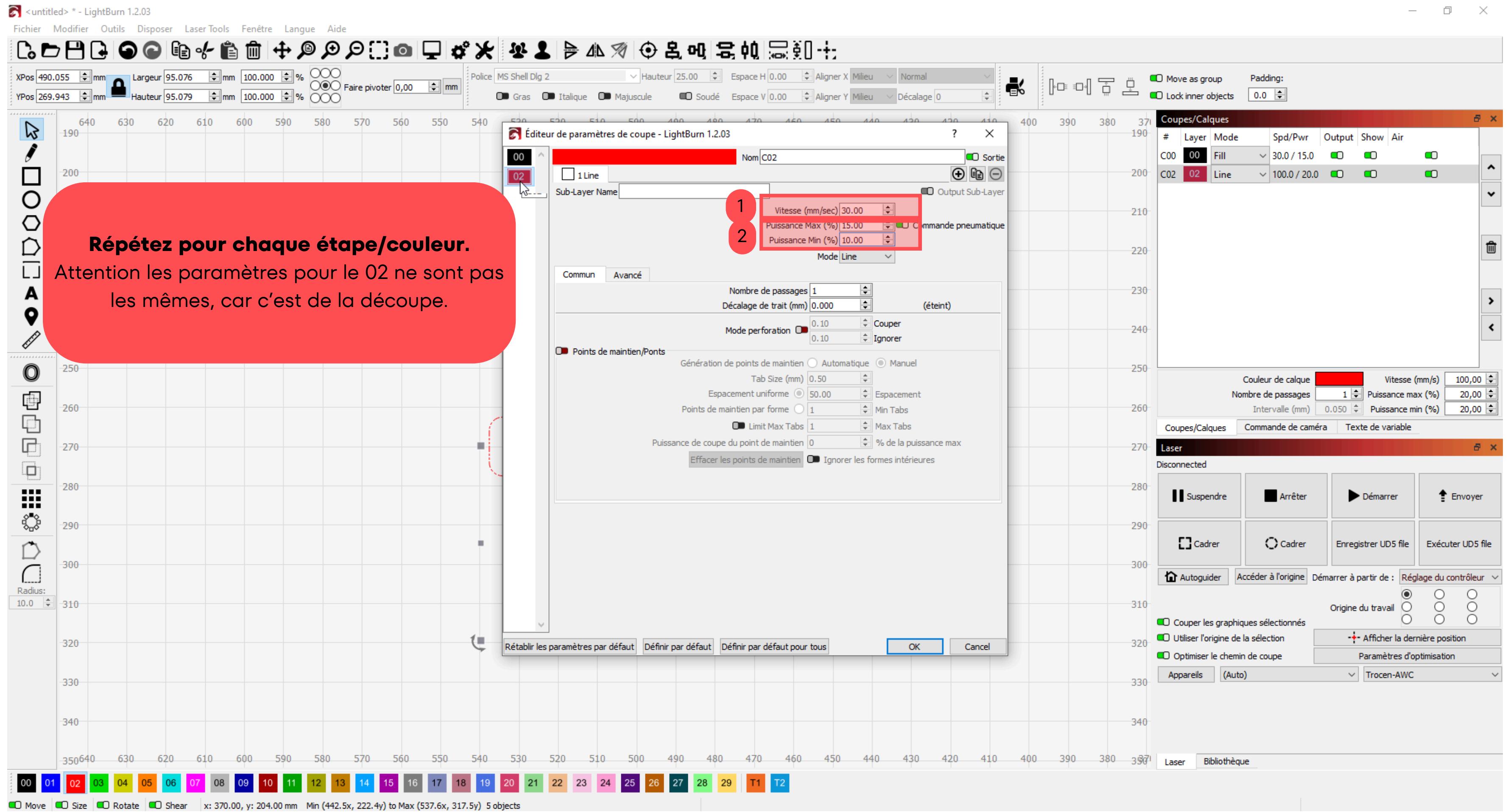
- 1 - Vitesse (selon la charte).
- 2 - Puissance, selon la charte.
- 3 - Intervalle entre les lignes (selon la charte).

Selon la charte du site web du lab.

The screenshot shows the LightBurn software interface with various toolbars and panels. The 'Coupes/Calques' panel on the right lists two layers: C00 (Fill, 30.0 / 15.0) and C02 (Line, 100.0 / 20.0). The 'Éditeur de paramètres de coupe' dialog box is open, showing settings for layer C00. Red circles numbered 1, 2, and 3 point to the 'Vitesse (mm/sec)' field (300.00), 'Puissance Max (%)' field (15.00), and the 'Intervalle entre les lignes (mm)' field (0.050) respectively. A red callout box on the left side of the interface contains the instructions above. A small inset window in the bottom-left corner shows a screenshot of a website with a table of cutting parameters for different materials, also highlighted with a red border.

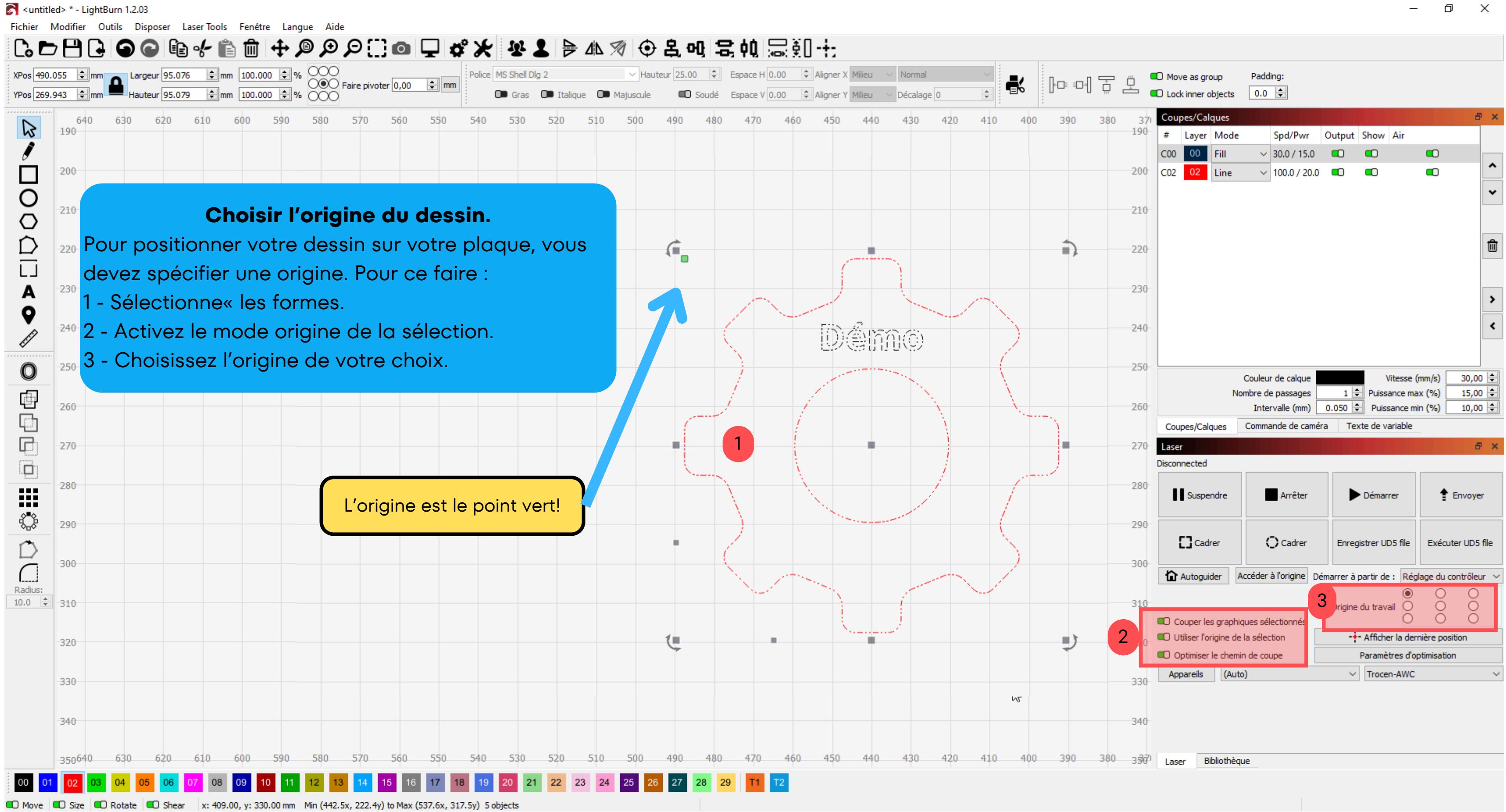
**Paramètres de gravure pour le contreplaqué
de merisier russe 6mm (selon la charte):**

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.