

C02 Laser Épilog

Configurer une découpe laser

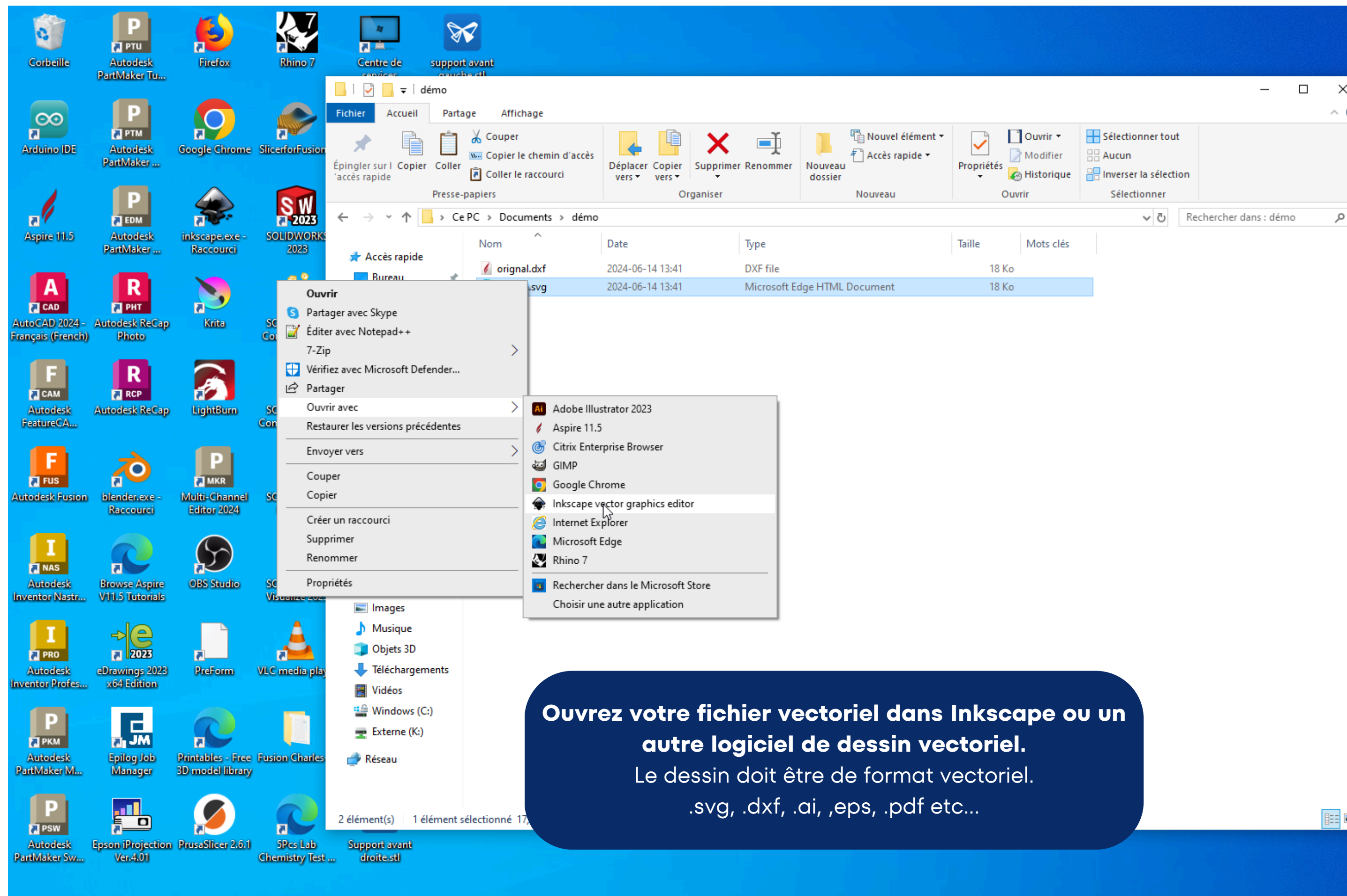


Table des matières

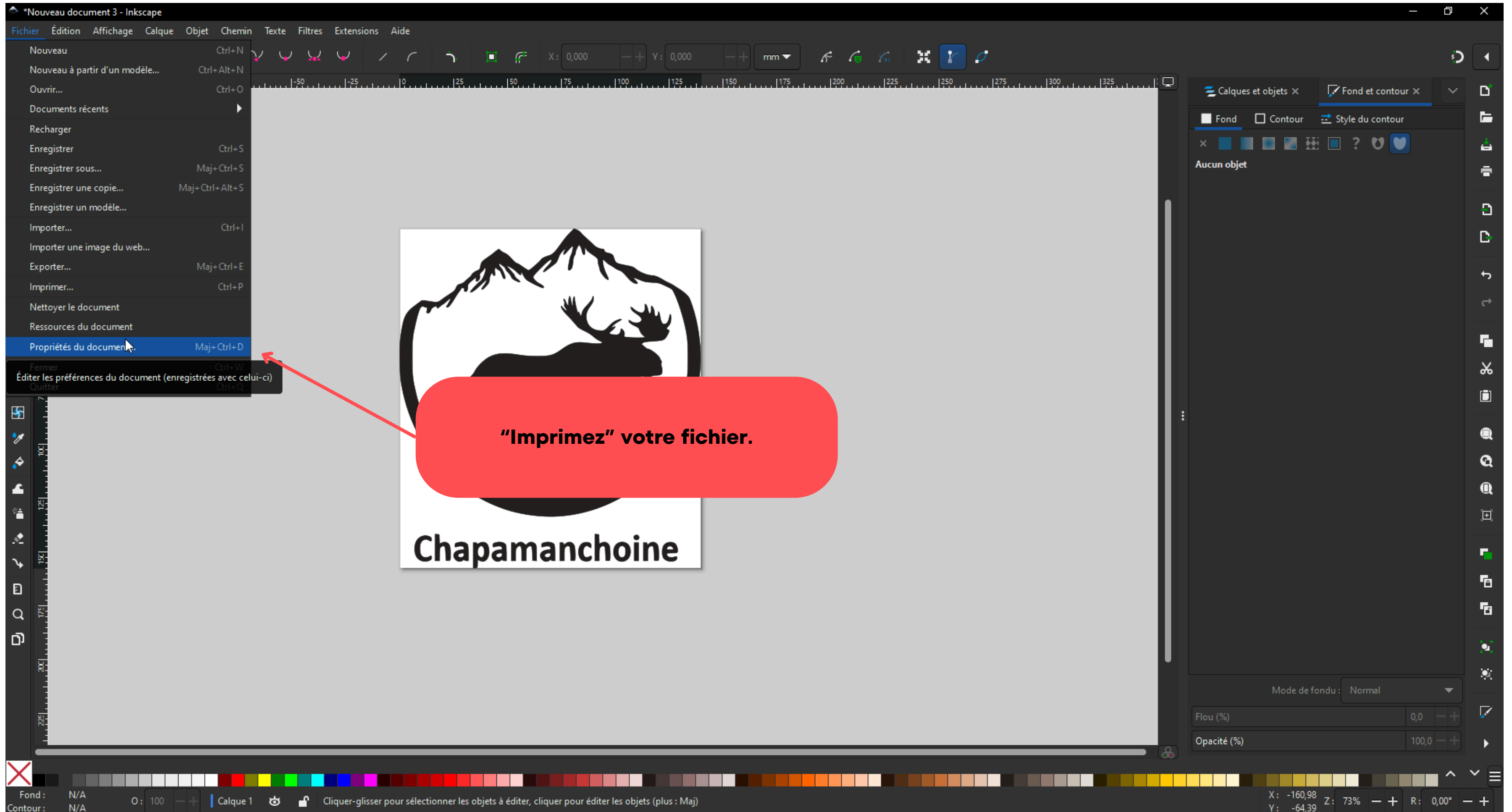
Étape 1 : Ouvrir un fichier avec INKSCAPE.

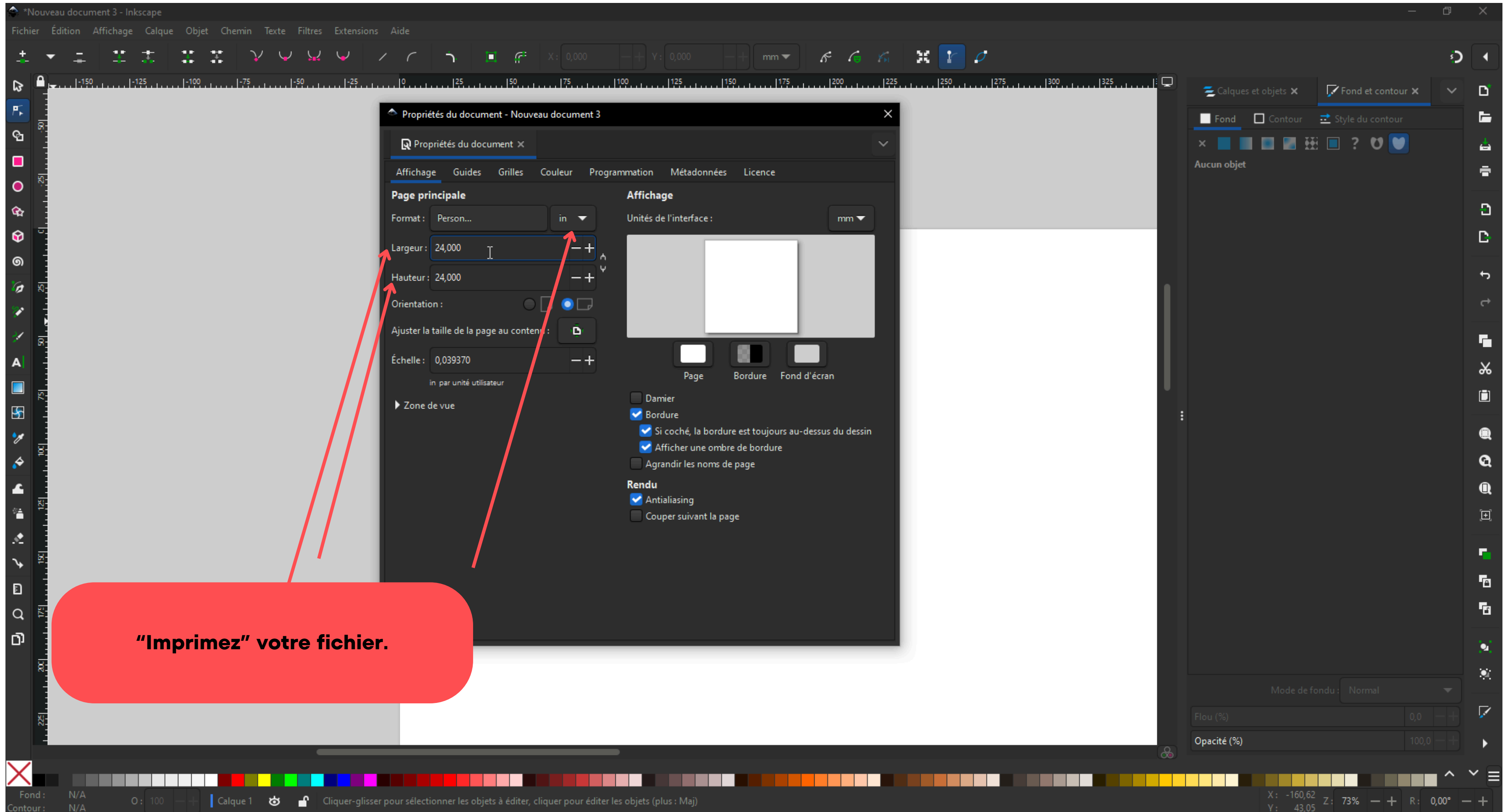
Étape 2 : Préparer la découpe.

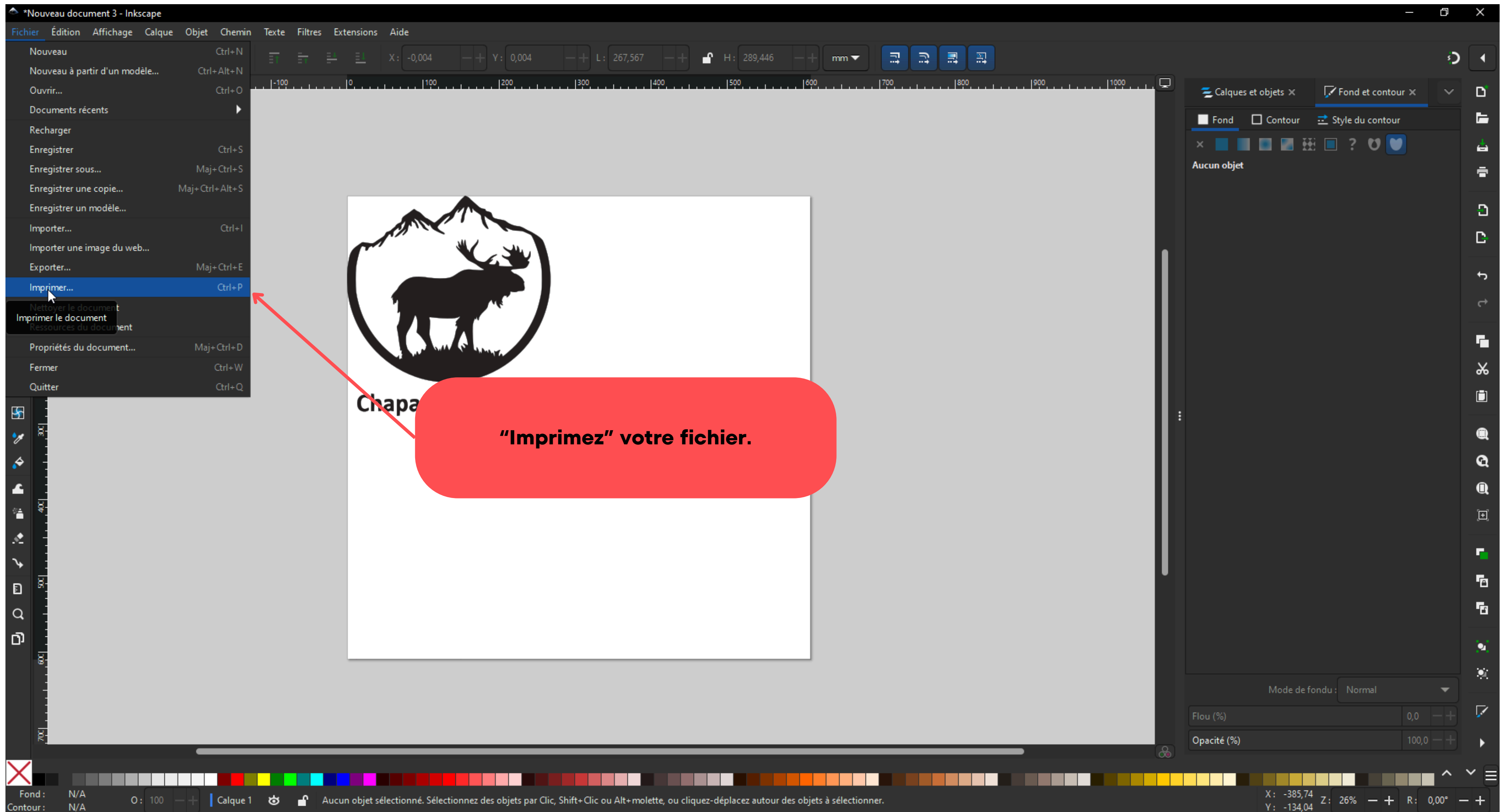
Étape 1 : Ouvrir un fichier avec INKSCAPE.

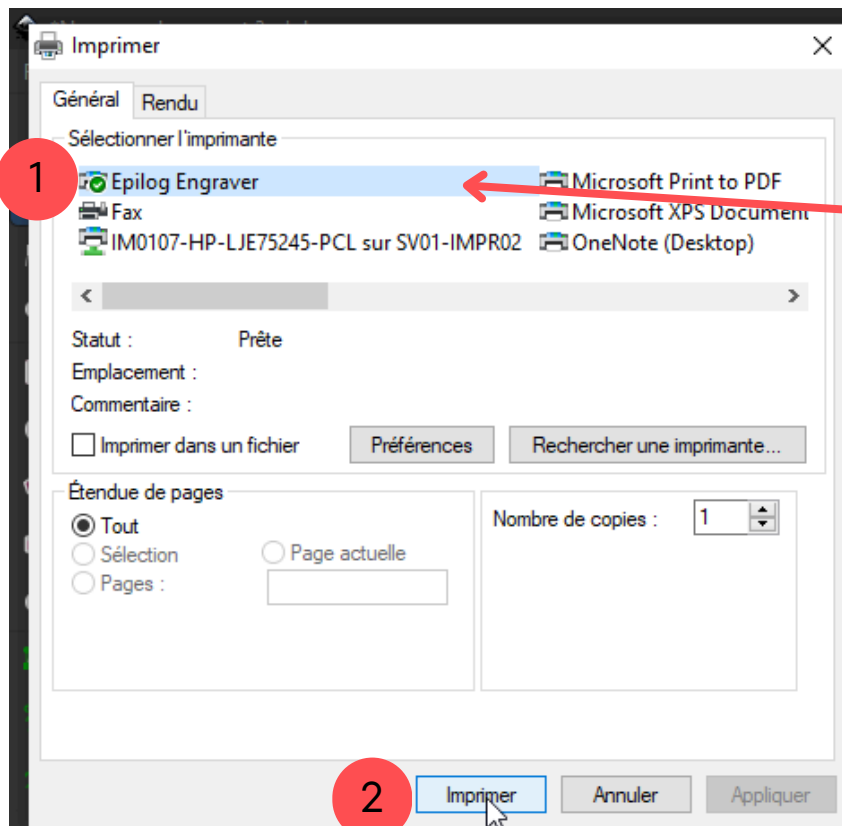


Ouvrez votre fichier vectoriel dans Inkscape ou un autre logiciel de dessin vectoriel.
Le dessin doit être de format vectoriel.
.svg, .dxf, .ai, .eps, .pdf etc...



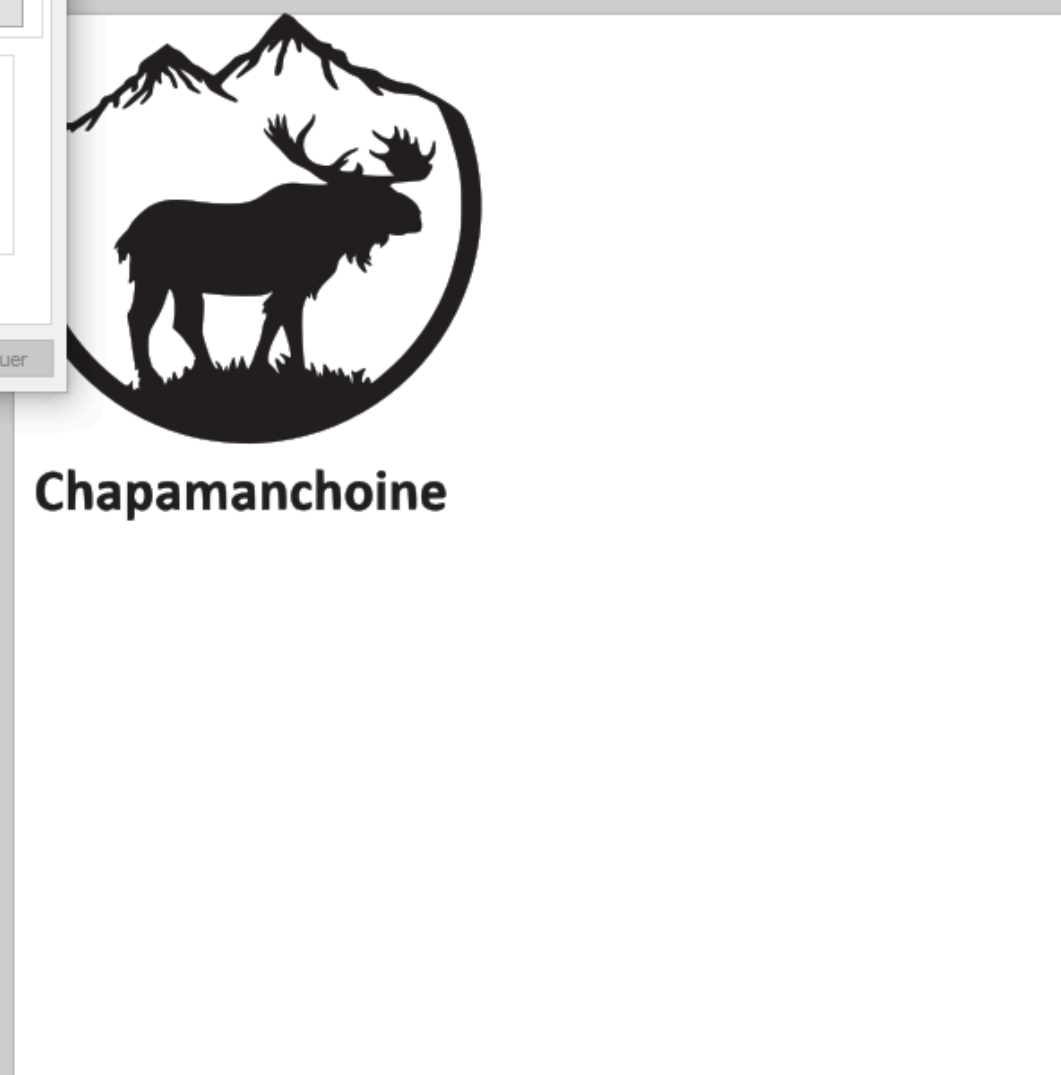






Paramètres d'impression :

- 1 - Choisir Epilog Engraver.
- 2 - Imprimez



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

L'application Epilog Dashboard ouvre :

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



Print

Send to JM

Discard

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

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

**Choisissez la découpeuse réservée.**

Dans ce cas : la C02-02.

(Le code est inscrit sur la machine).

Chapamanchoine



Print

Send to JM

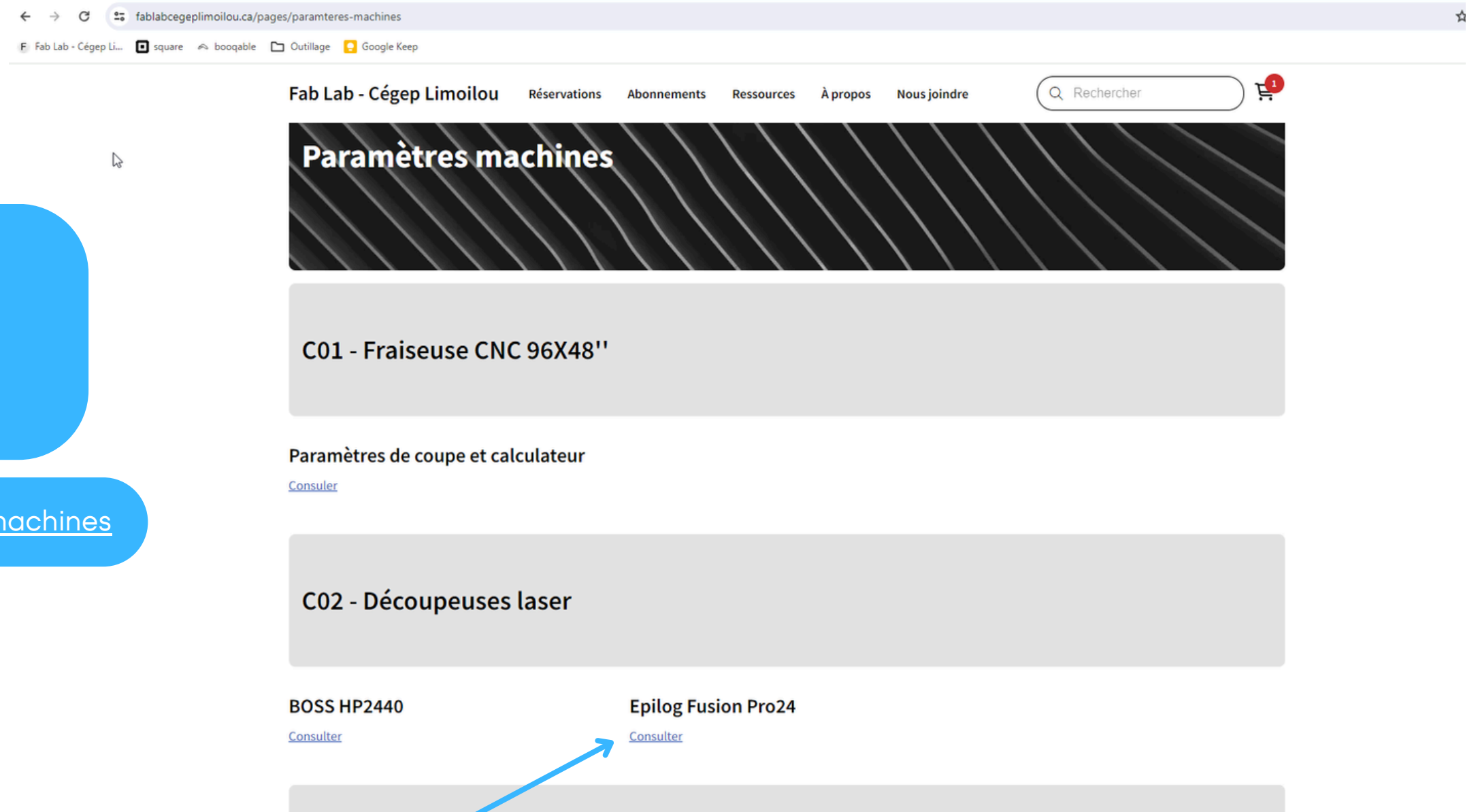
Discard

Allez sur le site du Fab Lab

- 1 - Ouvrez le site web.
- 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-certifié)	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	

PARAMÈTRES

MATÉRIAUX INTERDITS

Sum: 655

Trouvez les paramètres du matériau.

Dans ce cas : merisier russe 6mm.

Les paramètres correspondants sont encadrés en rouge.

1 - Gravure

2 - Découpe

Machine: C02-02

Name: original [Converti].ai

Folder: Uncategorized Jobs

Subfolder: Uncategorized Jobs

PreviewProcessesAdvancedNotes

SnappingView: CombinedEngraveVector

Zoom: 0,326To FitTo TableX:Y:[in.]

EditPanBoundary024024Video

0123456789101112131415161718192021222324

0123456789101112131415161718192021222324

in.

Dithering :
(Disposition de points faits par le laser).
Gravure pleine = none.
Gravure avec plusieurs tons = Stuckie
(Recommandé)
[Cliquez ici pour plus d'info.](#)

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).

Chapamancholine

Auto Focus Off

Processes

Everything
CO2 / Engrave
55% / 100%
Run Time: 0:19:16
All

Split by: ColorHairlines

Process Type Engrave

Resolution500

Speed55,0 %

Power100,0 %

Frequency

4DitheringNone

UnidirectionalOffOn

Precision SyncOffOn

5Cycles1

LaserCO2

Thickness0

6Offset0 in.

Air AssistOffOn

RegistrationDirection

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

PrintSend to JMSend to JMDiscard

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.

Choisissez 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

Machine: C02-02

File name: original [Converti].ai

Folder: Uncategorized Jobs

Subfolder: Uncategorized Jobs



Chapamancholine

Preview

Processes

Advanced

Notes

Run Time 0:19:16

Created 2024-05-22 13:20

Printed 2024-05-22 13:20

Auto Focus Off

Engrave Type

Copies

Centering Point

X Offset

Y Offset

Standard

1

Top-Left

0

0

Rotary

Page Width

Page Height

Off

On

24 in.

24 in.

option 1

Revenez en mode "preview".

1 - Assurez-vous que le paramètre est enregistré.



Print

Send to JM

Discard

Machine: C02-02

File name: original [Converti].ai

Folder:Uncategorized JobsSubfolder:Uncategorized Jobs

PreviewProcessesAdvancedNotes

SnappingView: CombinedEngraveVector


Zoom: 0,285To FitTo TableX:Y:[in.]

EditPan

Boundary024024

024681012141618202224


024681012141618202224



option 1

Auto Focus Off

Processes

Everything
CO2 / Engrave
55% / 100%
Run Time: 0:19:16
All

Split by: ColorHairlines

Process Type: Engrave

Resolution: 500

Speed: 55,0 %

Power: 100,0 %

Frequency:

Dithering: None

Unidirectional: OffOn

Precision Sync: OffOn

Cycles: 1

Laser: CO2

Thickness: 0

Offset: 0 in.

Air Assist: OffOn

RegistrationDirection

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

PrintSend to JMDiscard

Constatez l'orgine.
Le point rouge correspondra à l'Origine
du dessin lors de la découpe.

Machine: C02-02 Folder: Subfolder
Name: original [Converti].ai Uncategorized Jobs Uncategorized Jobs

Preview Processes Advanced Notes

Snapping View: Combined Engrave Vector

Zoom: 0,285 To Fit To Table

X: Y: [in.]

Edit

Pan

Boundary

0

24

0

24

Chapamanchoine

option 1

Processes

Selection

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

Envoyez le fichier à la machine.
La machine doit être en fonction.

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