

C02 Laser Épilog

Configurer une découpe laser

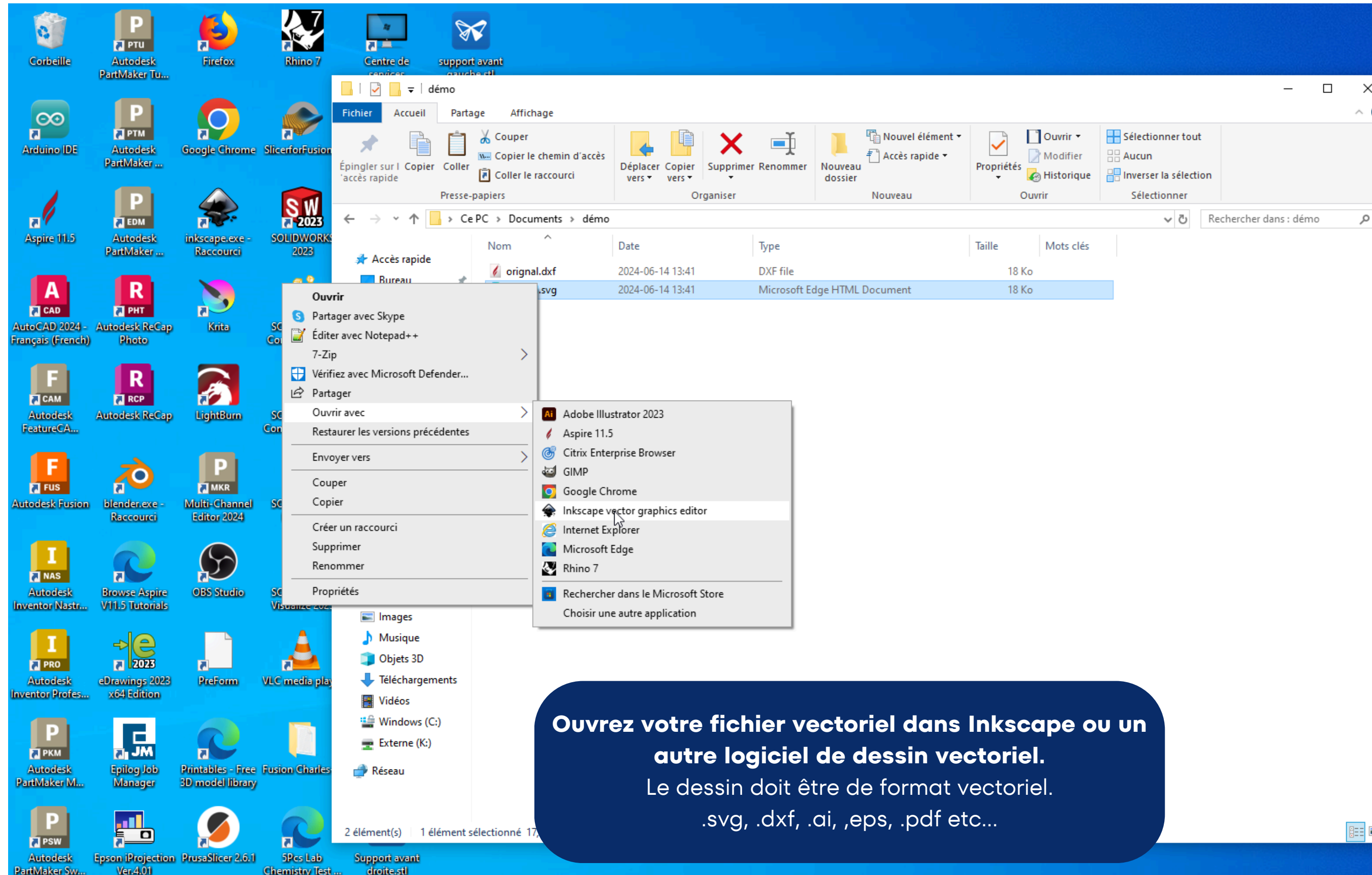


Table des matières

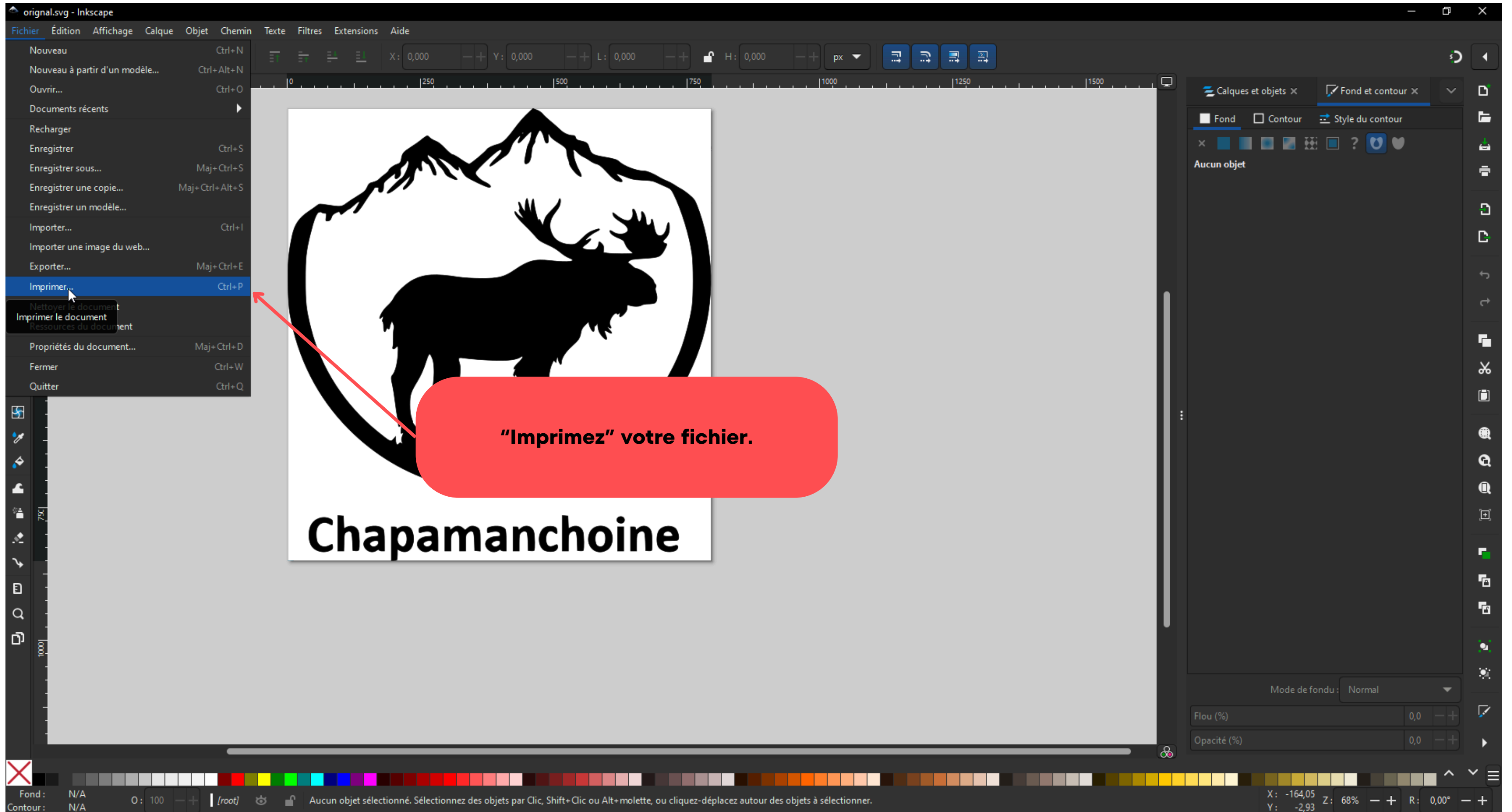
Étape 1 : Ouvrir un fichier avec adobe Illustrator.

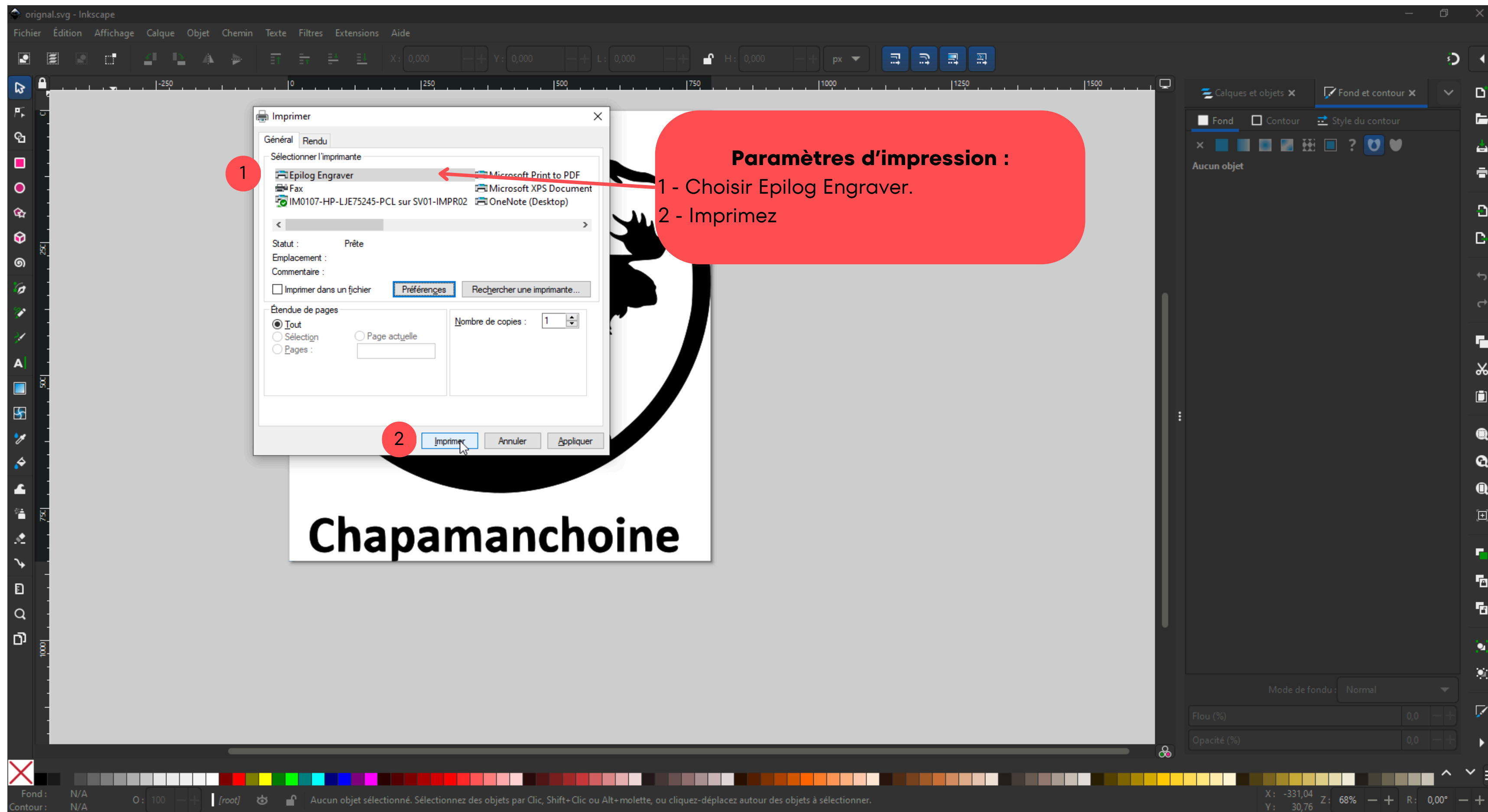
Étape 2 : Préparer la découpe.

Étape 1 : Ouvrir un fichier avec adobe Illustrator.



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

11,053

11,81

0

Choisissez la découpeuse réservée.

Dans ce cas : la C02-02.

(Le code est inscrit sur la machine).

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

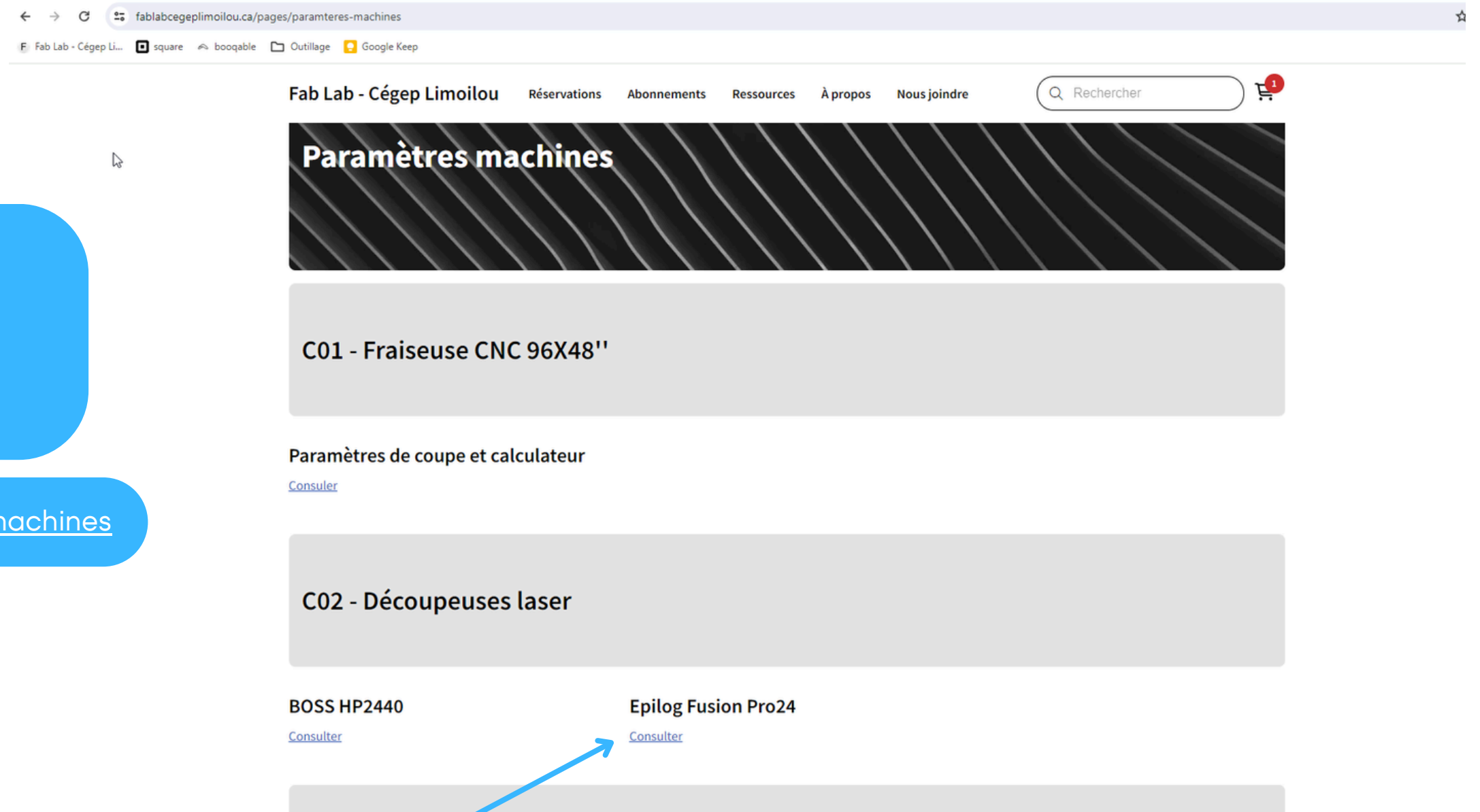
Discard

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 (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-certié)	GRAVURE (Ligne)							activé		
35			GRAVURE (remplissage)							activé		
36			DÉCOUPE	0,0625	1,5	N/A	80	75	10	activé	CO2 60W	
37	CONTRÉ-PLAQUÉ	MERISIER RUSSE	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	

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

C02-02

original [Converti].ai

Subfolder

Uncategorized Jobs

Notes

View: ☒ Combined ☐ Engrave ☐ Vector

To Fit To Table

Y:

[in.]

Pan

Boundary

0

24

0

24

Video



- 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.

[illegible]

1

3

2

4

Process Type Engrave

Resolution 500

Speed 55,0 %

Power 100,0 %

Frequency

Dithering	None
Unidirectional	Off <input checked="" type="checkbox"/> On
Precision Sync	Off <input checked="" type="checkbox"/> On
Cycles	1
Laser	CO2
Thickness	0
Offset	0 in
Air Assist	Off <input checked="" type="checkbox"/> On

Registration	Direction
--------------	-----------



Discard

Epilog Dashboard 2.2.13.5

Machine: C02-02

Name: original [Converti].ai

FolderUncategorized JobsSubfolderUncategorized Jobs

PreviewProcessesAdvancedNotes

SnappingView: CombinedEngraveVector

Zoom: 0,326To FitTo TableX: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

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).

Auto FocusOff

Processes

Everything

CO2 / Engrave

55% / 100%

Run Time: 0:19:16

All

Split by: ColorHairlines

Process TypeEngrave

Resolution500

Speed55,0 %

Power100,0 %

Frequency

4DitheringNone

UnidirectionalOffOn

Precision SyncOffOn

5Cycles1

LaserCO2

Thickness0

6Offset0 in.

Air AssistOffOn

RegistrationDirection

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.

Choisissez le positionnement de l'origine.

Top left (dans le coin en haut à gauche du dessin).

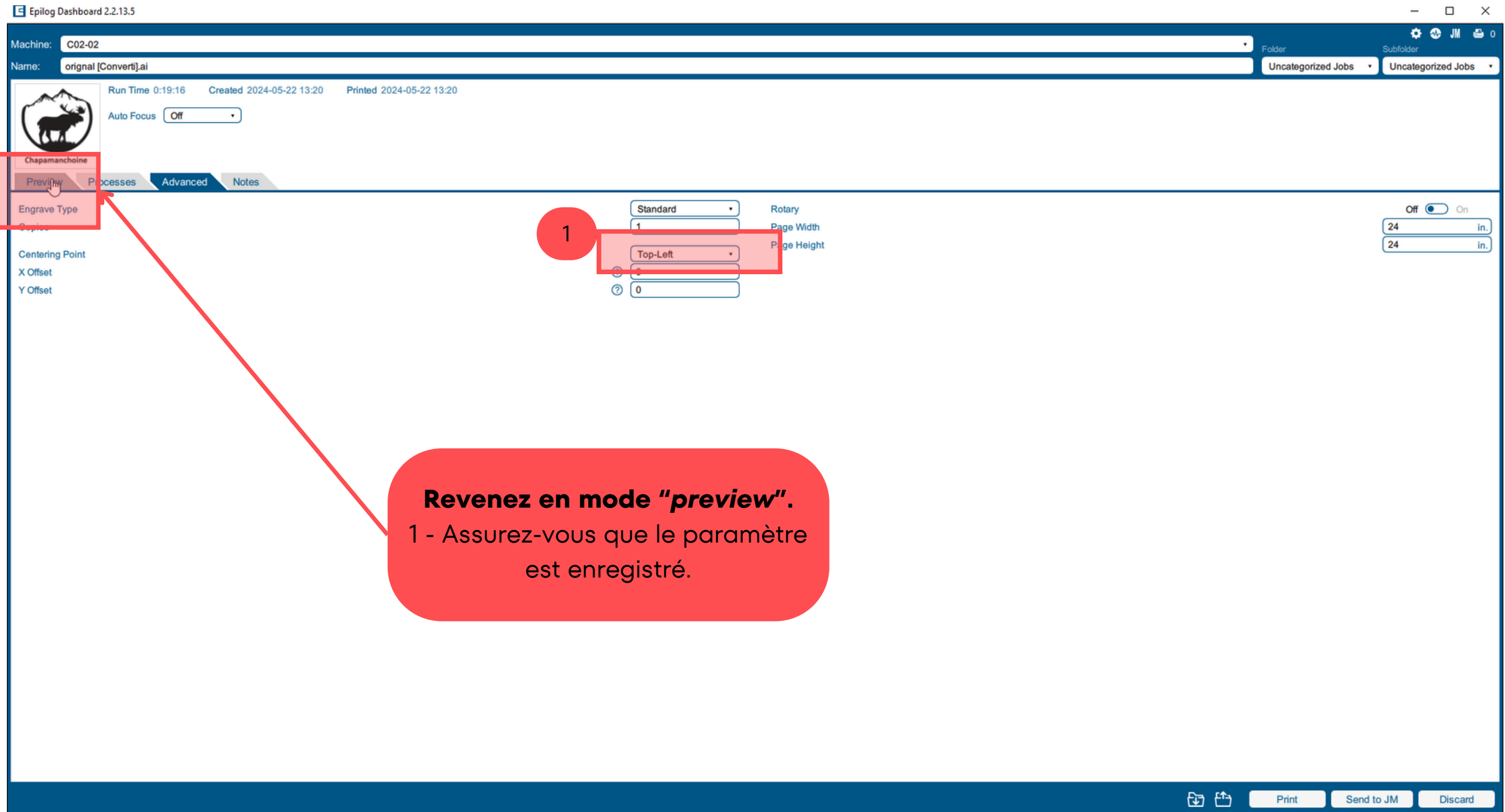
Si vous laissez ce paramètre à none, l'origine sera en fonction de la caméra.

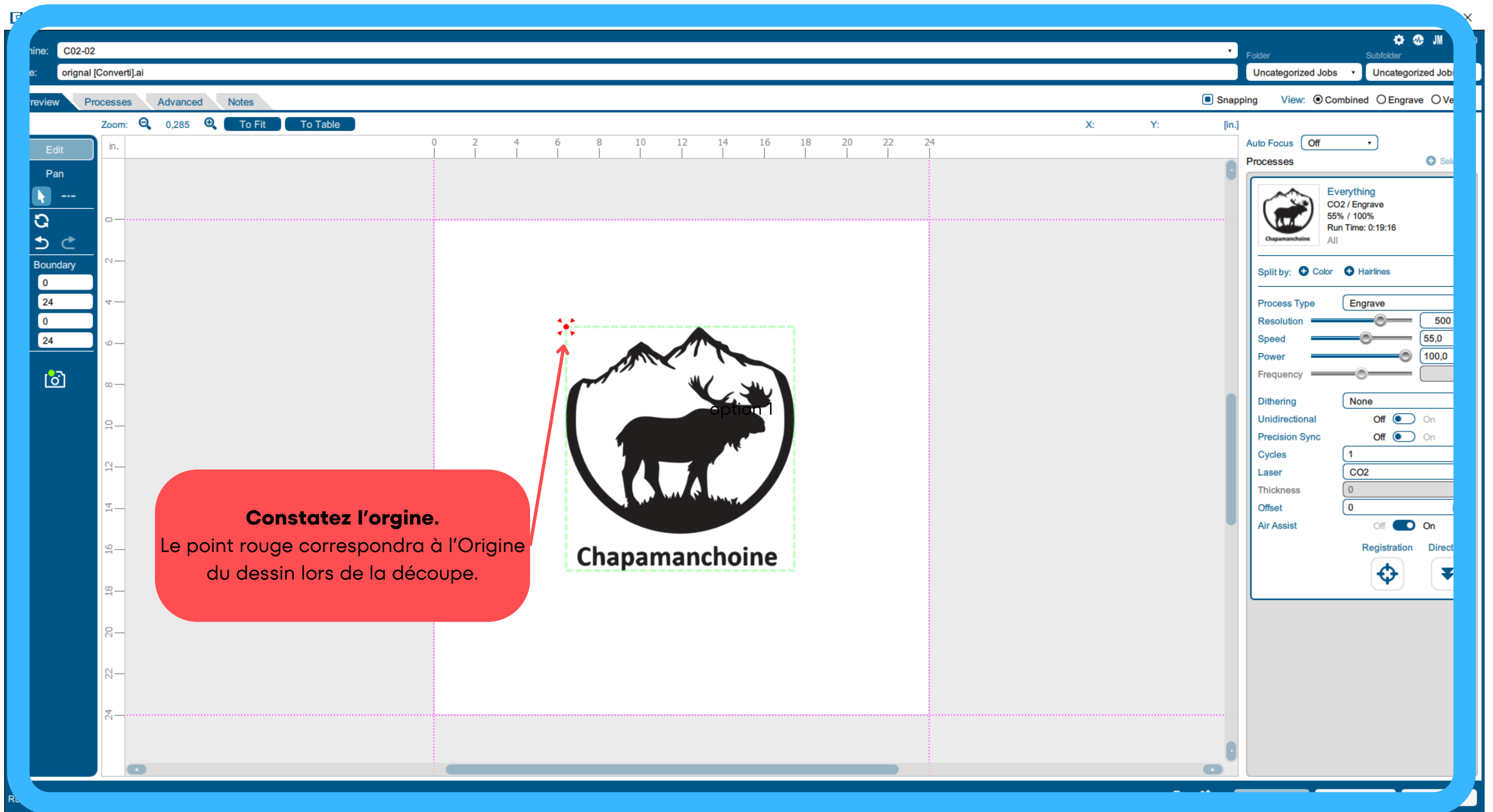


Print

Send to JM

Discard





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.