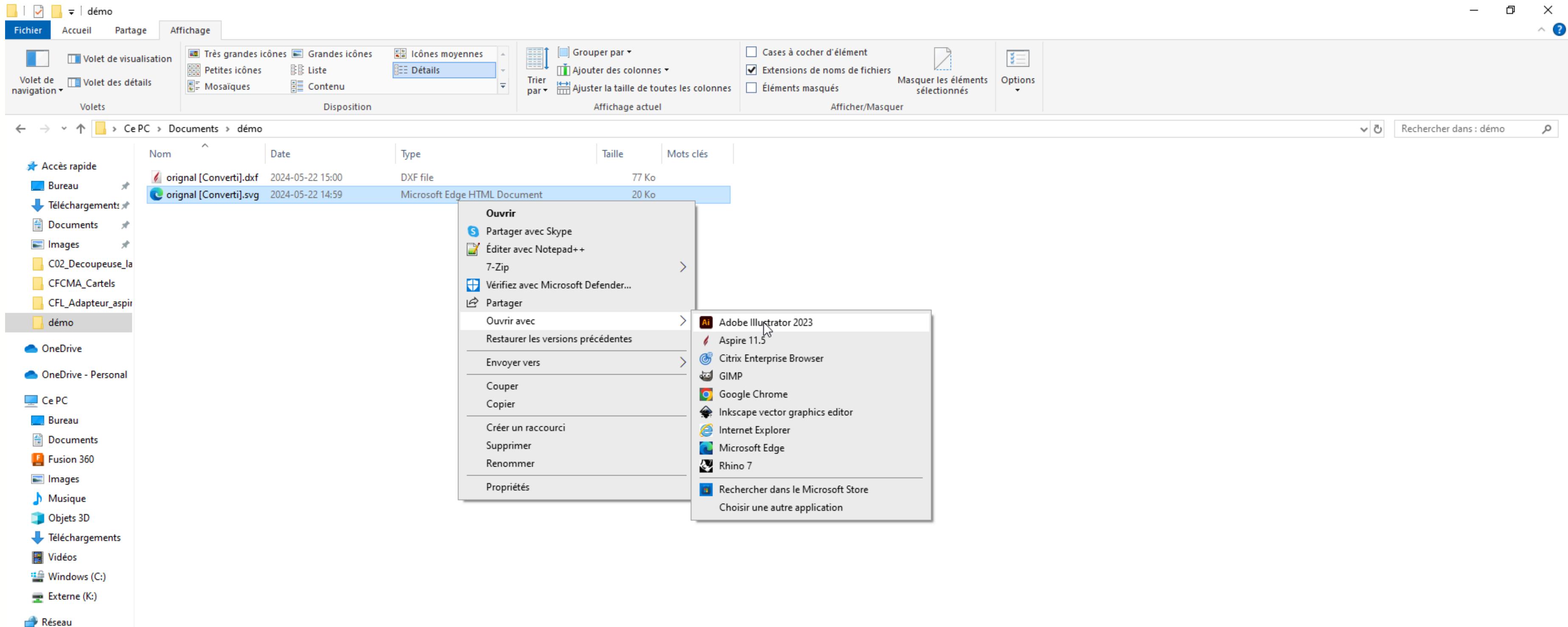


C02 Laser Épilog

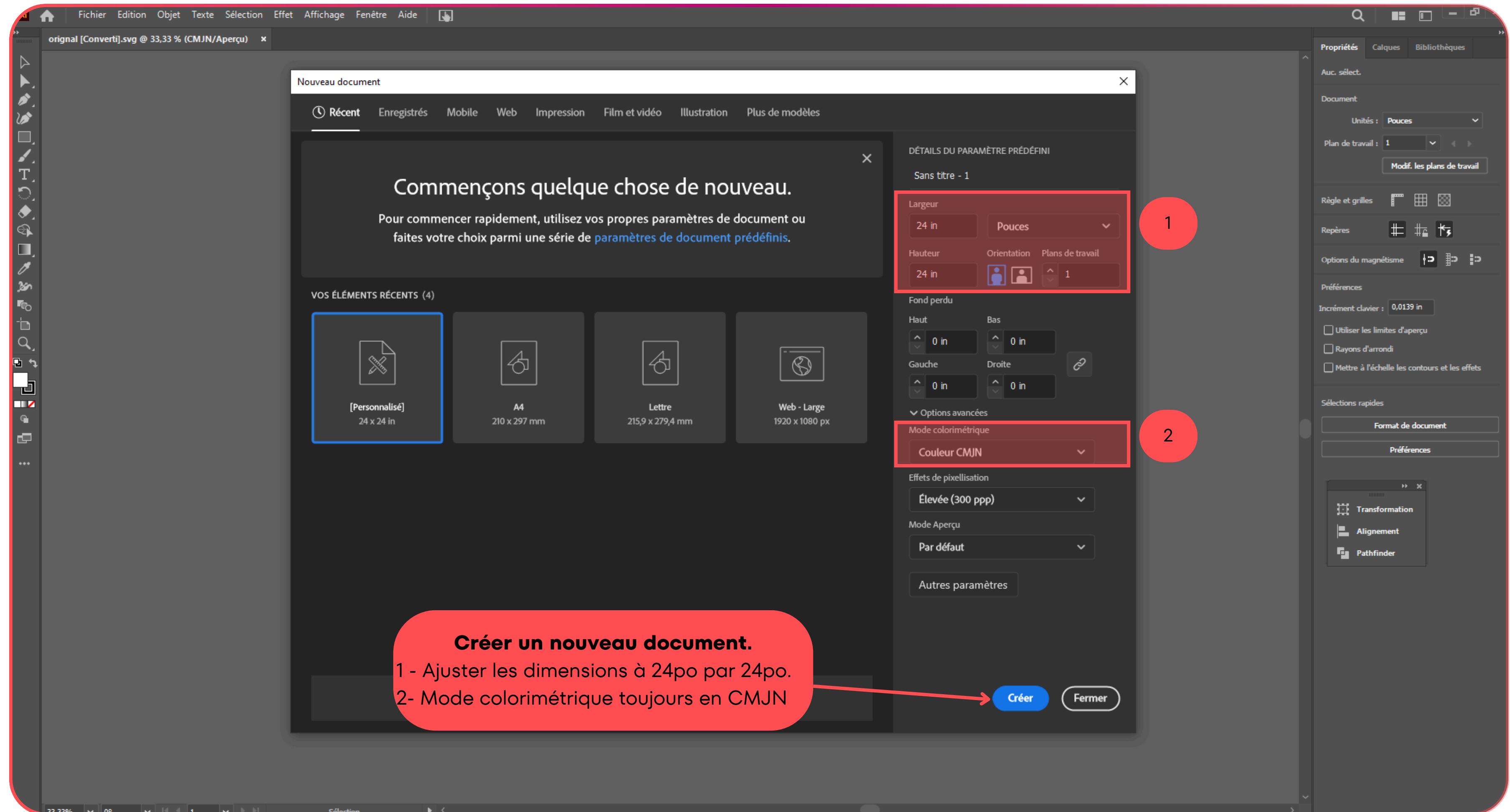
Configurer une découpe laser

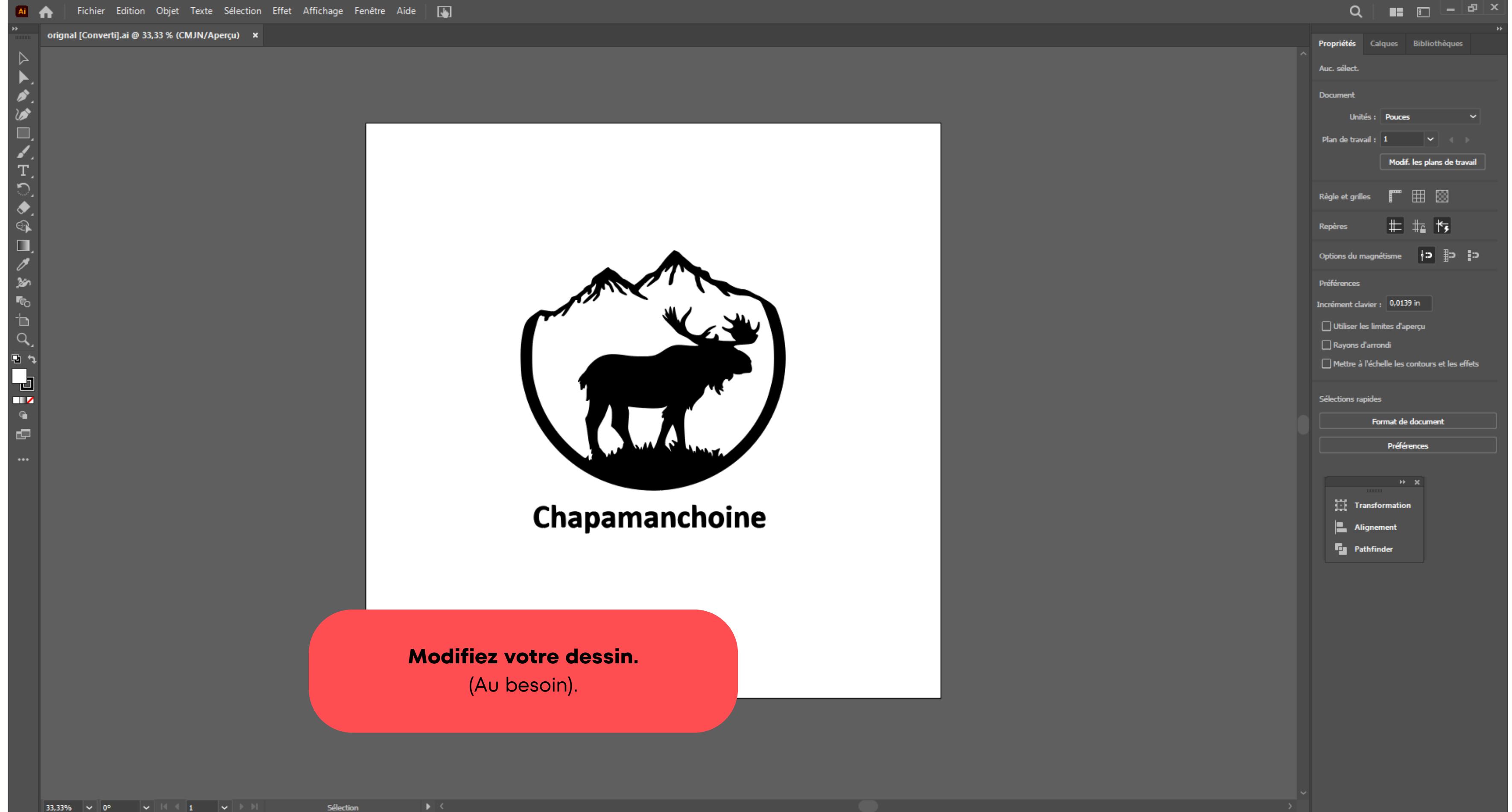


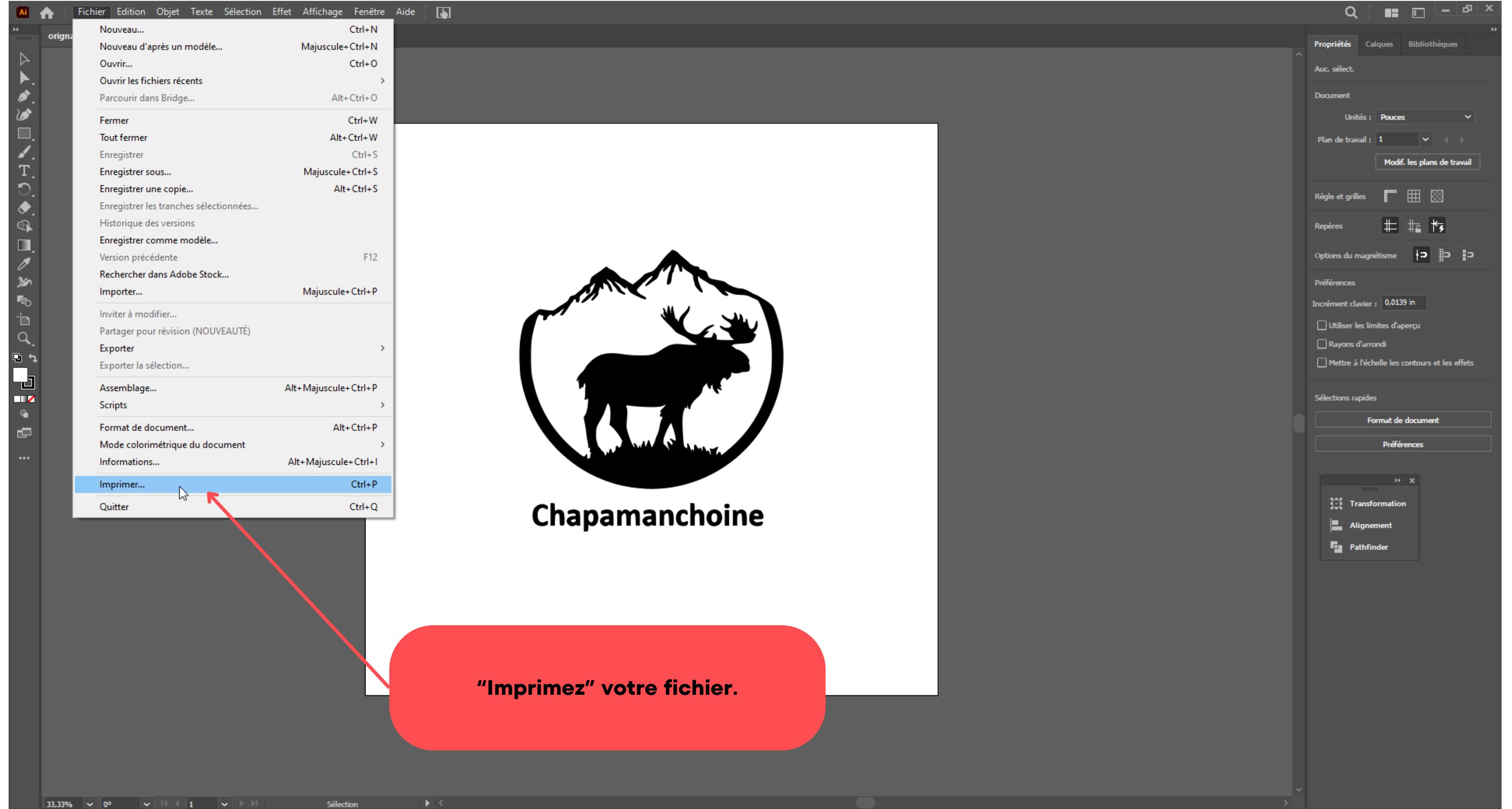


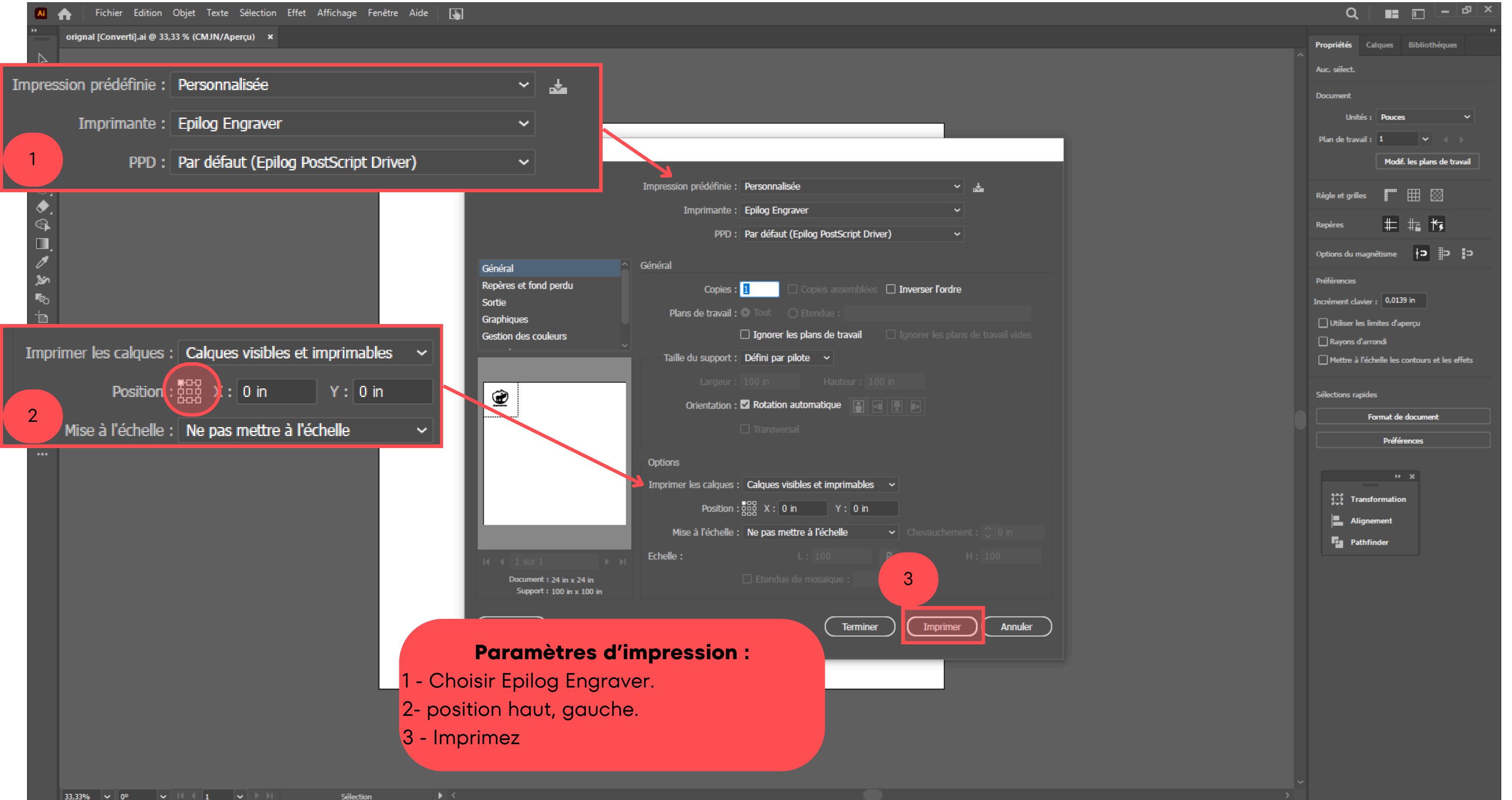
Ouvrez votre fichier dans Adobe Illustrator.
Le dessin doit être de format vectoriel.
.svg, .dxf, .ai, .eps, .pdf etc...











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
Share
C

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	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						00	5	100	1	désactivé	FIBRE 30W	Décalage +0.08 (focus)
44						00	35	100	1	désactivé	FIBRE 30W	Gravure en plusieurs passes (3 passes). seulement des formes volumineuses. Décalage +0.08 (focus)
45						00	30	100	1	désactivé	FIBRE 30W	Produit une surface miroir. Faire le Focus à +0.1
46										désactivé		
47						00	35	100	N/A	désactivé	CO2 60W	
48						00				désactivé		
49						00	100	25	N/A	désactivé	CO2 60W	
50						500	100	15	N/A	désactivé	CO2 60W	

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.]

Edit

Pan

Boundary

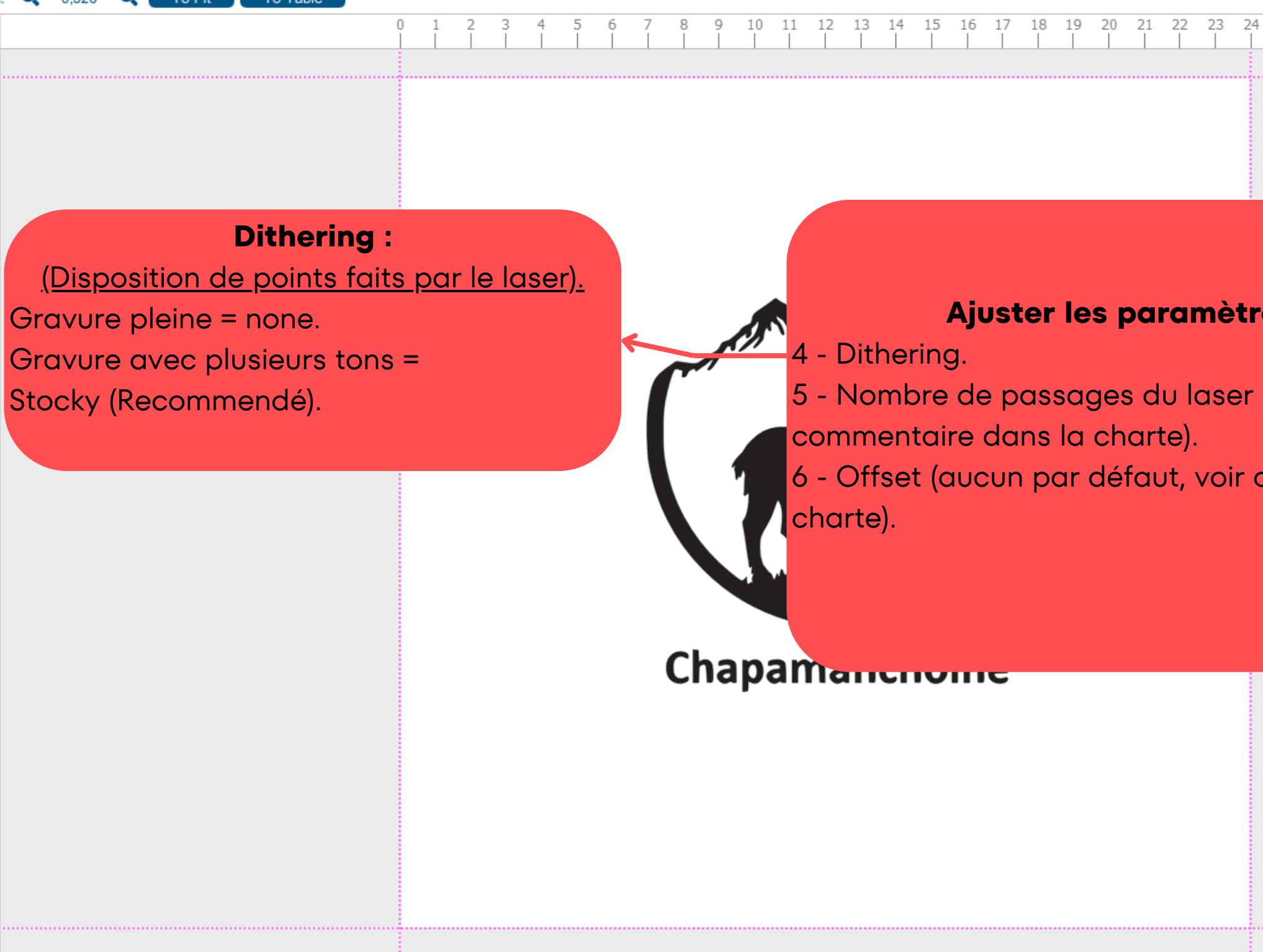
0

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

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

4 Dithering None

5 Unidirectional On

Precision Sync On

6 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

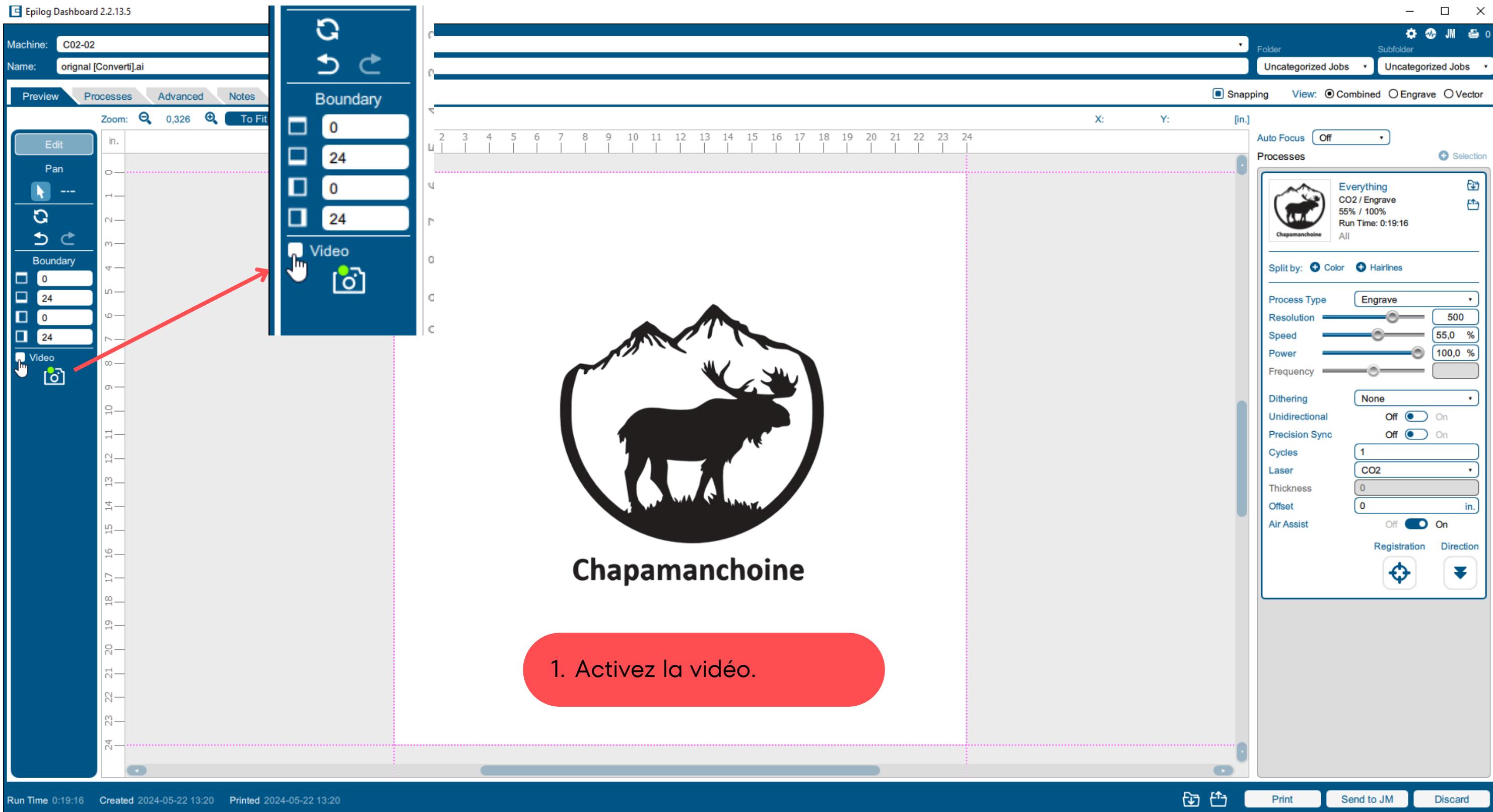
Y Position 0

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



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



Auto Focus Off

Processes

Selection

Everything
CO2 / Engrave
55% / 100%
Run Time: 0:19:15
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

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

Scale

Move

Crop

Align

Grid

X:

Y:

I:

T:

A:

O:

**Envoyez le fichier à la machine.**

La machine doit être en fonction.

Auto Focus Off

Processes

Selection

Everything
CO2 / Engrave
55% / 100%
Run Time: 0:19:15
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

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