

# C02 Laser Épilog

## Configurer une découpe laser

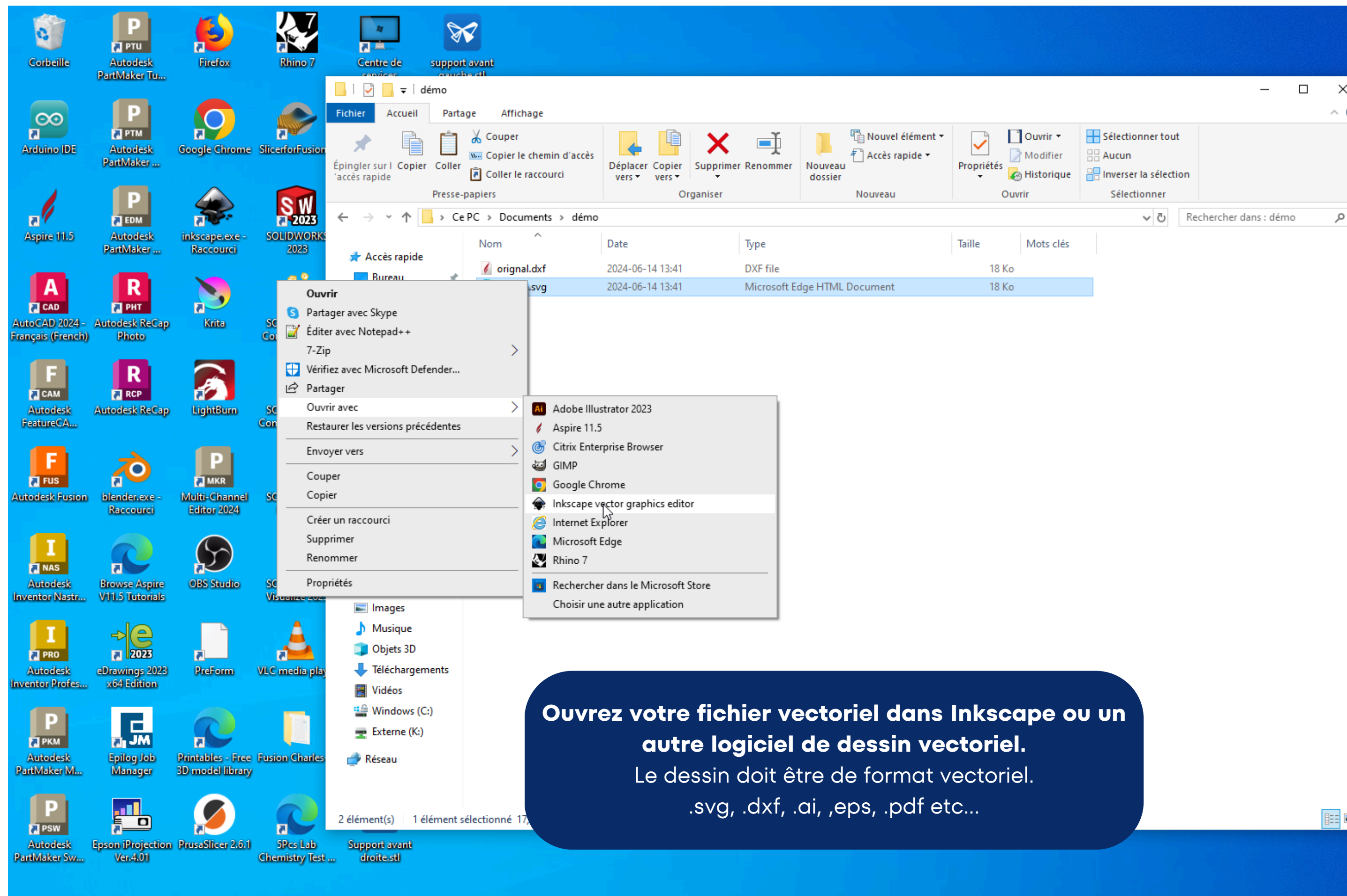


## **Table des matières**

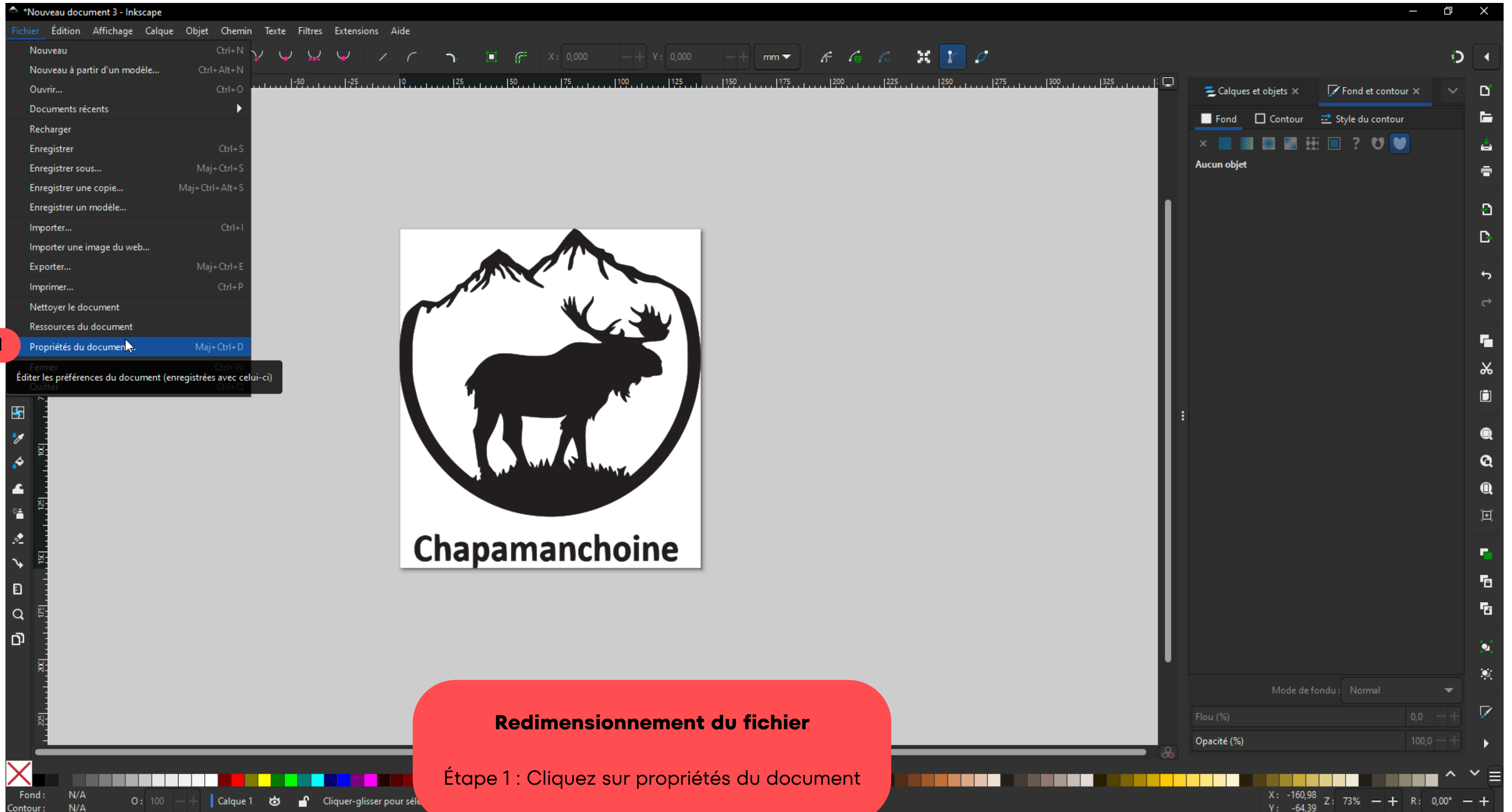
Étape 1 : Ouvrir un fichier avec INKSCAPE.

Étape 2 : Préparer la découpe.

Étape 1 : Ouvrir un fichier avec INKSCAPE.

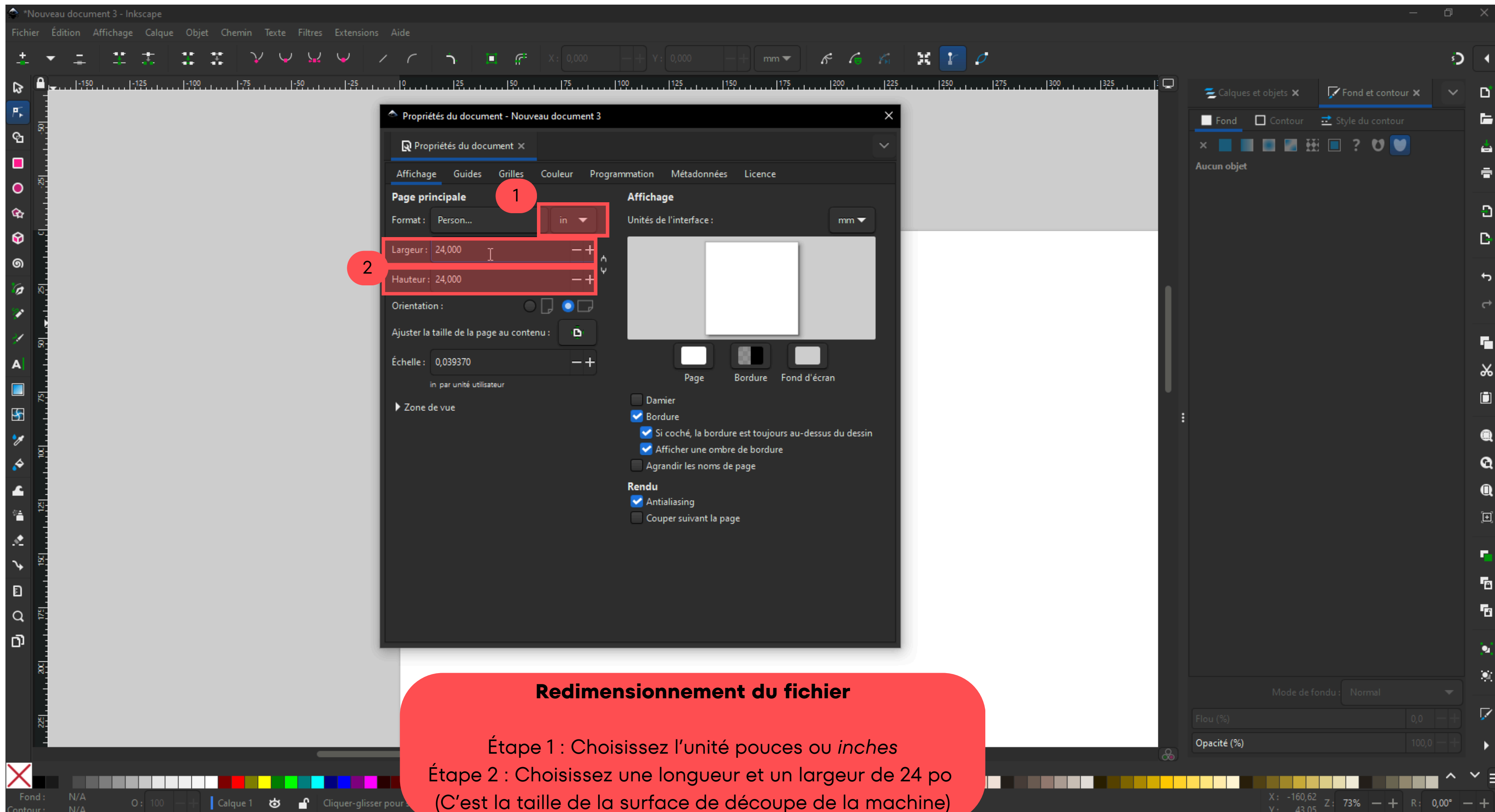






## Redimensionnement du fichier

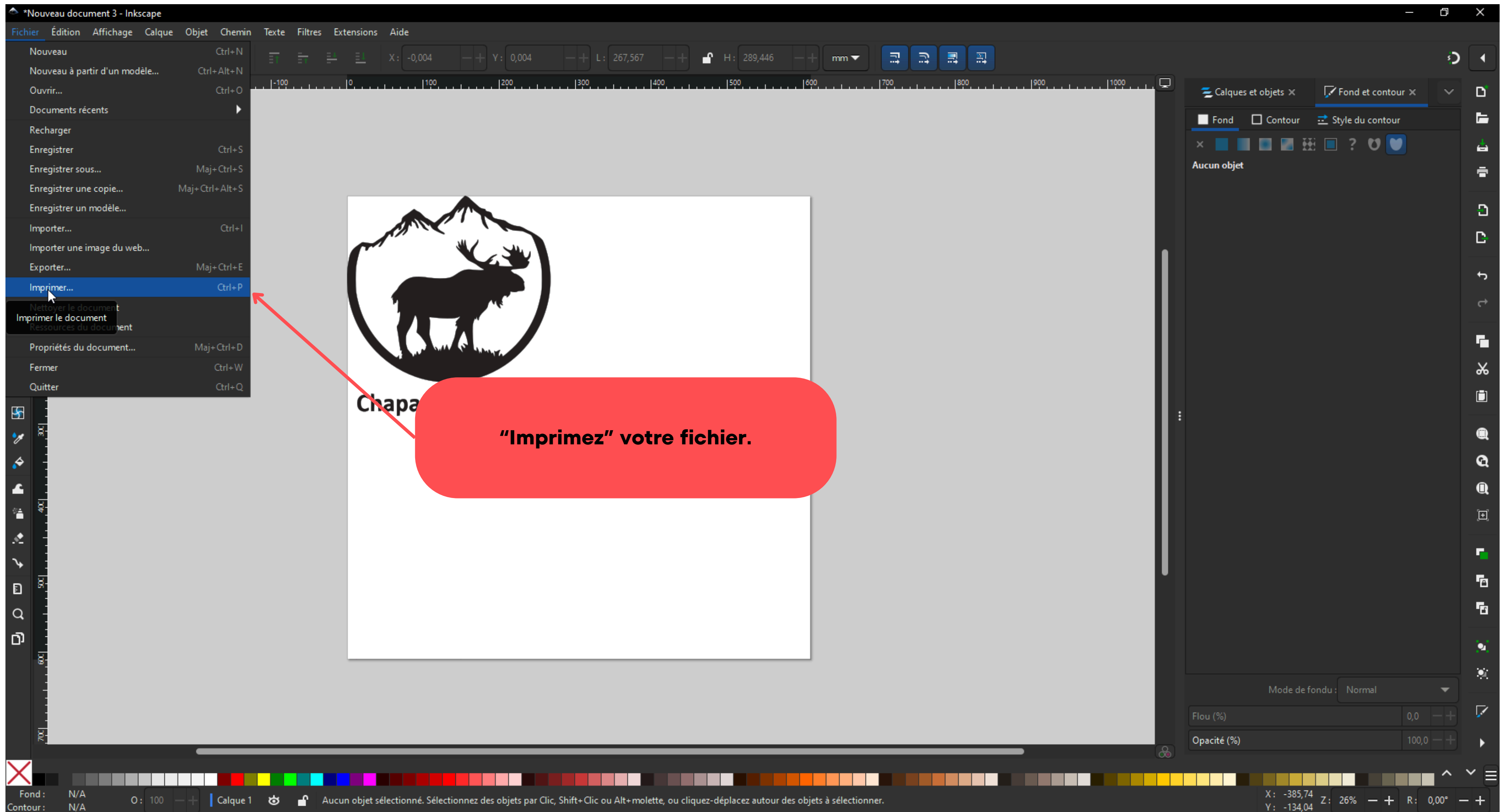
Étape 1 : Cliquez sur propriétés du document

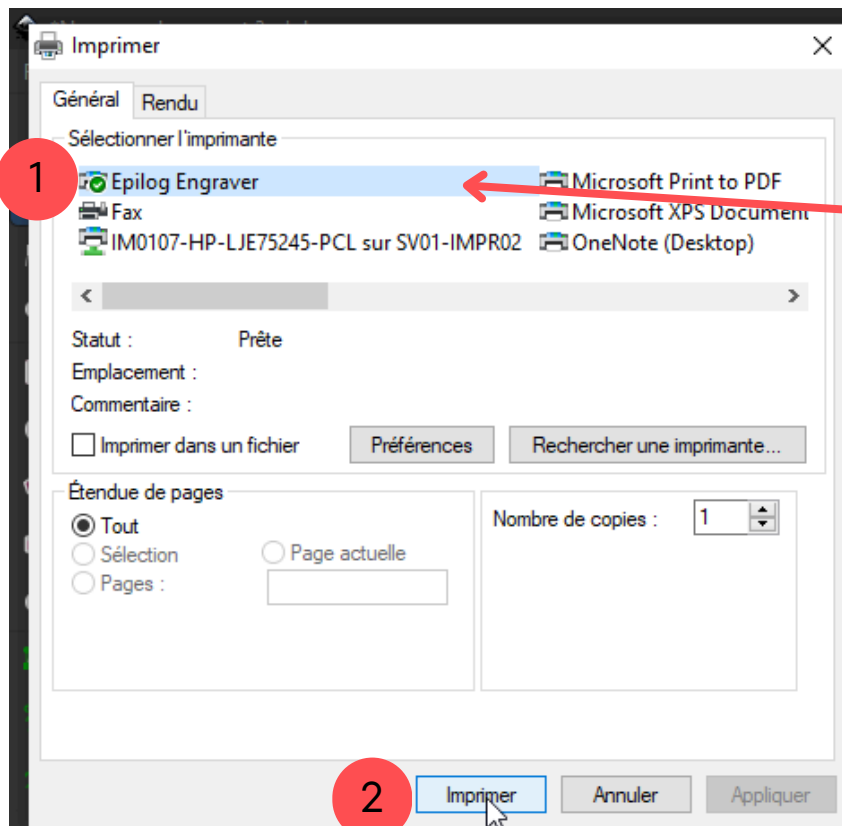


## Redimensionnement du fichier

Étape 1 : Choisissez l'unité pouces ou *inches*

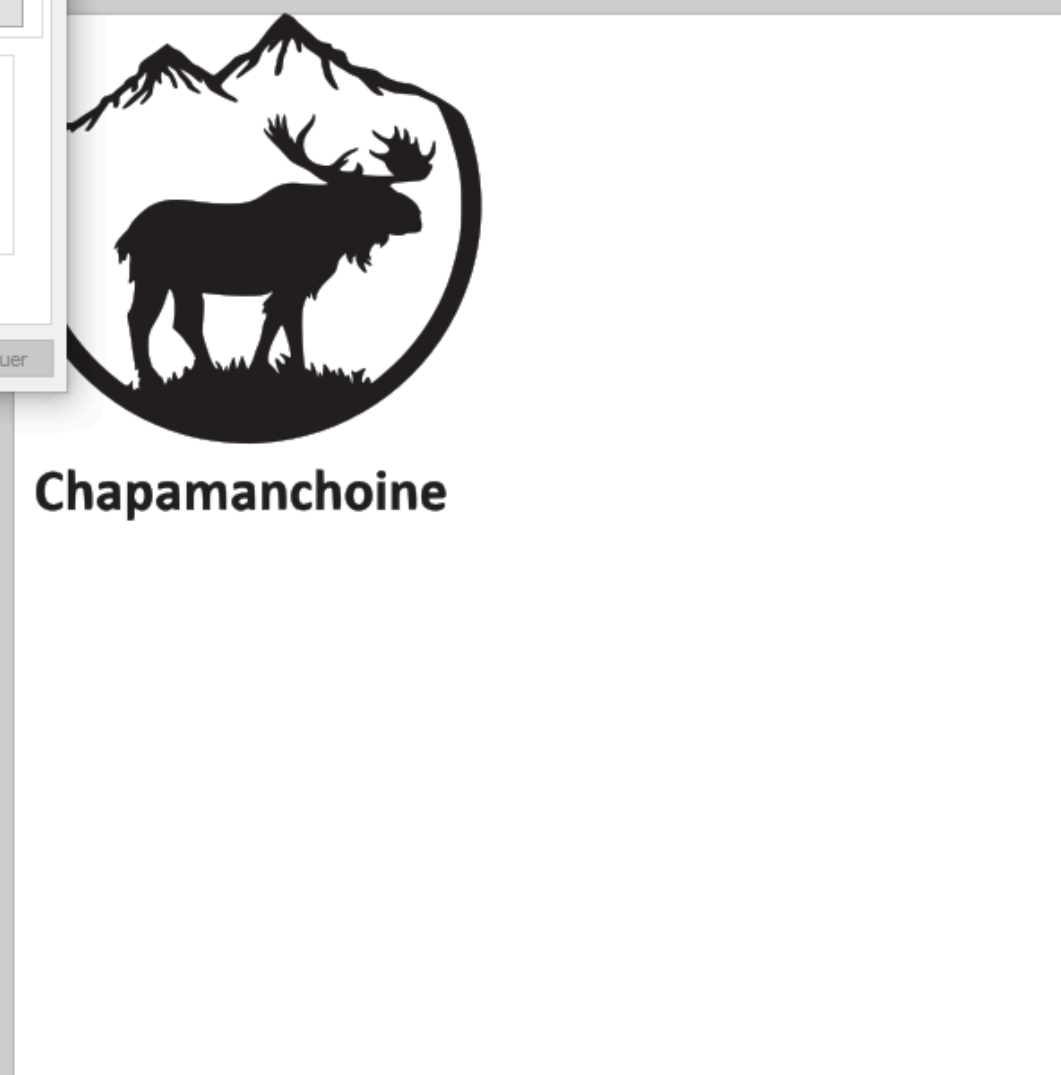
Étape 2 : Choisissez une longueur et un largeur de 24 po  
(C'est la taille de la surface de découpe de la machine)





### 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

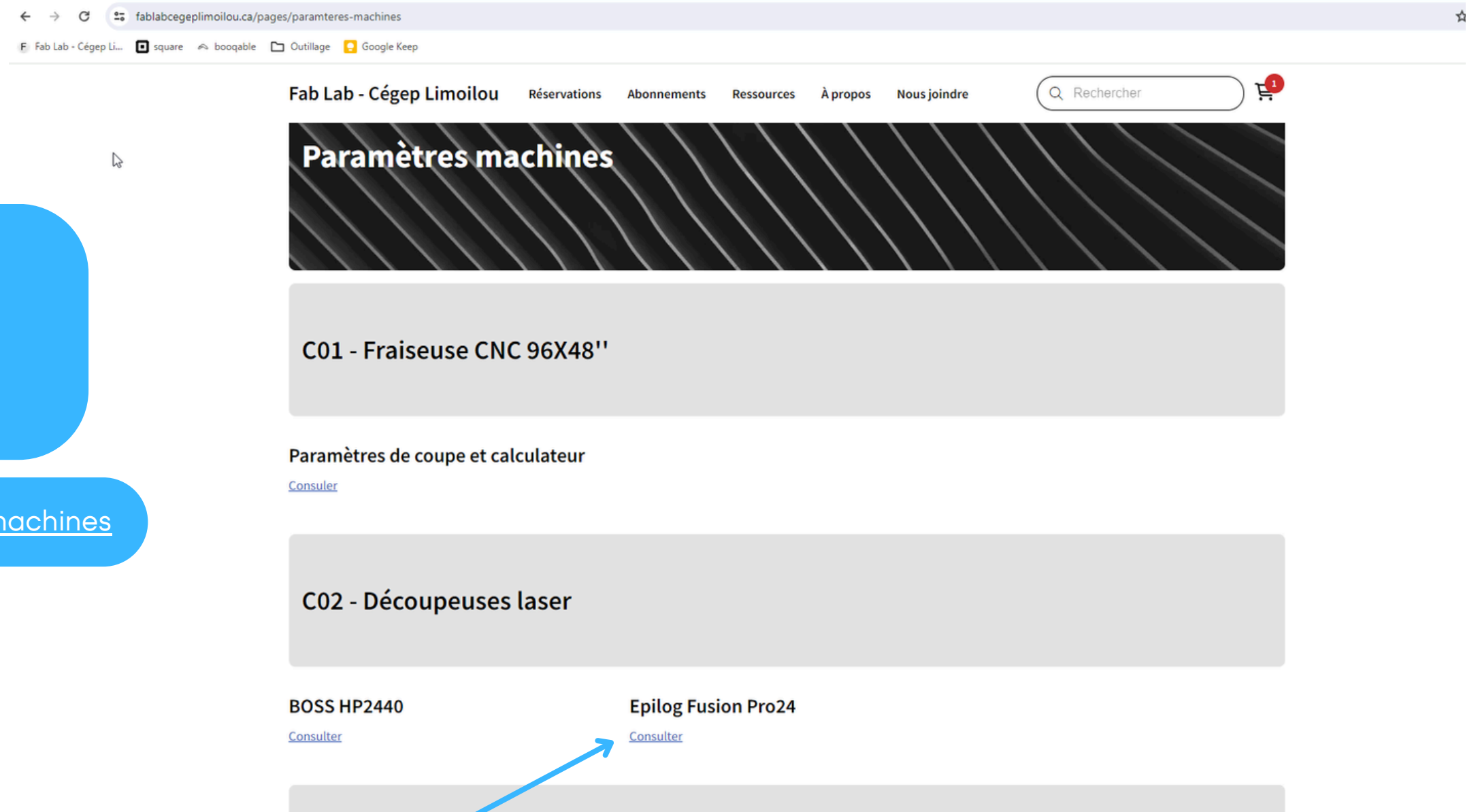
Discard

## 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

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

Trouvez les paramètres du matériau.

Dans ce cas : merisier russe 6mm.

Les paramètres correspondants sont encadrés en rouge.

1 - Gravure

2 - Découpe

PARAMÈTRES

MATÉRIAUX INTERDITS

Sum: 655



Edit

Pan

Boundary

0

24

0

24

Video

Zoom: 0,326

To Fit

To Table

X:

Y:

[in.]

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

Auto Focus Off

Processes

Chapamancholine

Everything

CO2 / Engrave

55% / 100%

Run Time: 0:19:16

All

Split by: Color Hairlines

1

Process Type

Engrave

3

Resolution

500

Speed

55,0 %

Power

100,0 %

Frequency

Dithering

None

Unidirectional

Off On

Precision Sync

Off On

2

Cycles

1

Laser

CO2

Thickness

0

Offset

0 in.

4

Air Assist

Off On

Registration

Direction

Ajuster les paramètres de base :

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.

Chapamancholine

GRILLE DE CALIBRATION

EPIDIOLOG FUSION PRO 24

CATÉGORIE	MATÉRIAU	TOUTE DÉFINITION	ÉMISSION	RESOLUTION	VITESSE	PRESSURE	FRÉQUENCE	Air Assist	LAZER	COMMENTAIRES
CARTON ONDULÉ (1mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (1mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (2mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (3mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (4mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (5mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (6mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (8mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (10mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (12mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (15mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (20mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (25mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (30mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (35mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (40mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (45mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (50mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (55mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (60mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (65mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (70mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (75mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (80mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (85mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (90mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (95mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	
MÉTAL FUSION (100mm)	GRAVURE (ponçage)	N/A	N/A	500	50	50	N/A	Direct	CO2 80W	
	DÉCOUPE	5.16	4	N/A	15	50	50	Direct	CO2 80W	

Epilog Dashboard 2.2.13.5

Machine: C02-02

Name: original [Converti].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

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

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

Unidirectional

Off

On

Precision Sync

Off

On

5

Cycles

1

Laser

CO2

Thickness

0

6

Offset

0

in.

Air Assist

Off

On

Registration

Direction

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).

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 [Convert].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

Run Time 0:19:16

Created 2024-05-22 13:20

Printed 2024-05-22 13:20

Auto Focus Off

Chapamancholine

Preview

Processes

Advanced

Notes

Engrave Type

Copies

Centering Point

X Offset

Y Offset

Standard

1

Top-Left

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: original [Converti].ai

Folder

Subfolder

Uncategorized Jobs

Uncategorized Jobs

Preview

Processes

Advanced

Notes

Zoom: 0,285

To Fit

To Table

X:

Y:

[in.]

Edit

Pan

Boundary

0

24

0

24

0

2

4

6

8

10

12

14

16

18

20

22

24

0

2

4

6

8

10

12

14

16

18

20

22

24

Chapamanchoine

option 1

0

2

4

6

8

10

12

14

16

18

20

22

24

Auto Focus Off

Processes

Chapamanchoine

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

Run Time 0:19:16

Created 2024-05-22 13:20

Printed 2024-05-22 13:20

Print

Send to JM

Discard

**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



option 1

Auto Focus Off

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.



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.