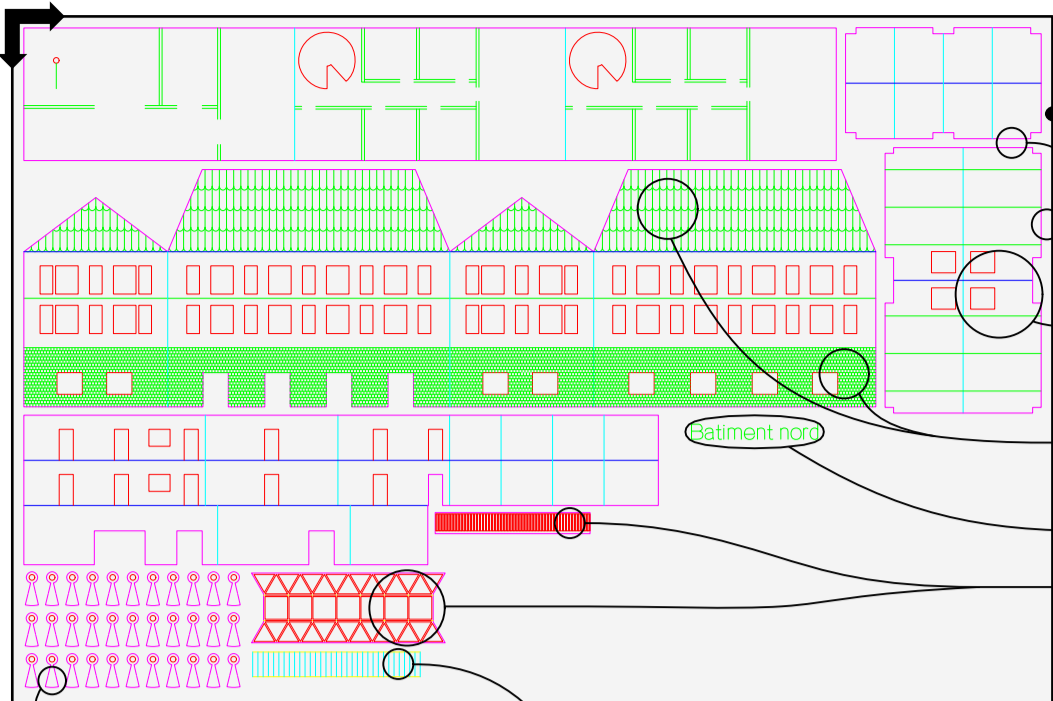


Origine (0,0,0 fichier)



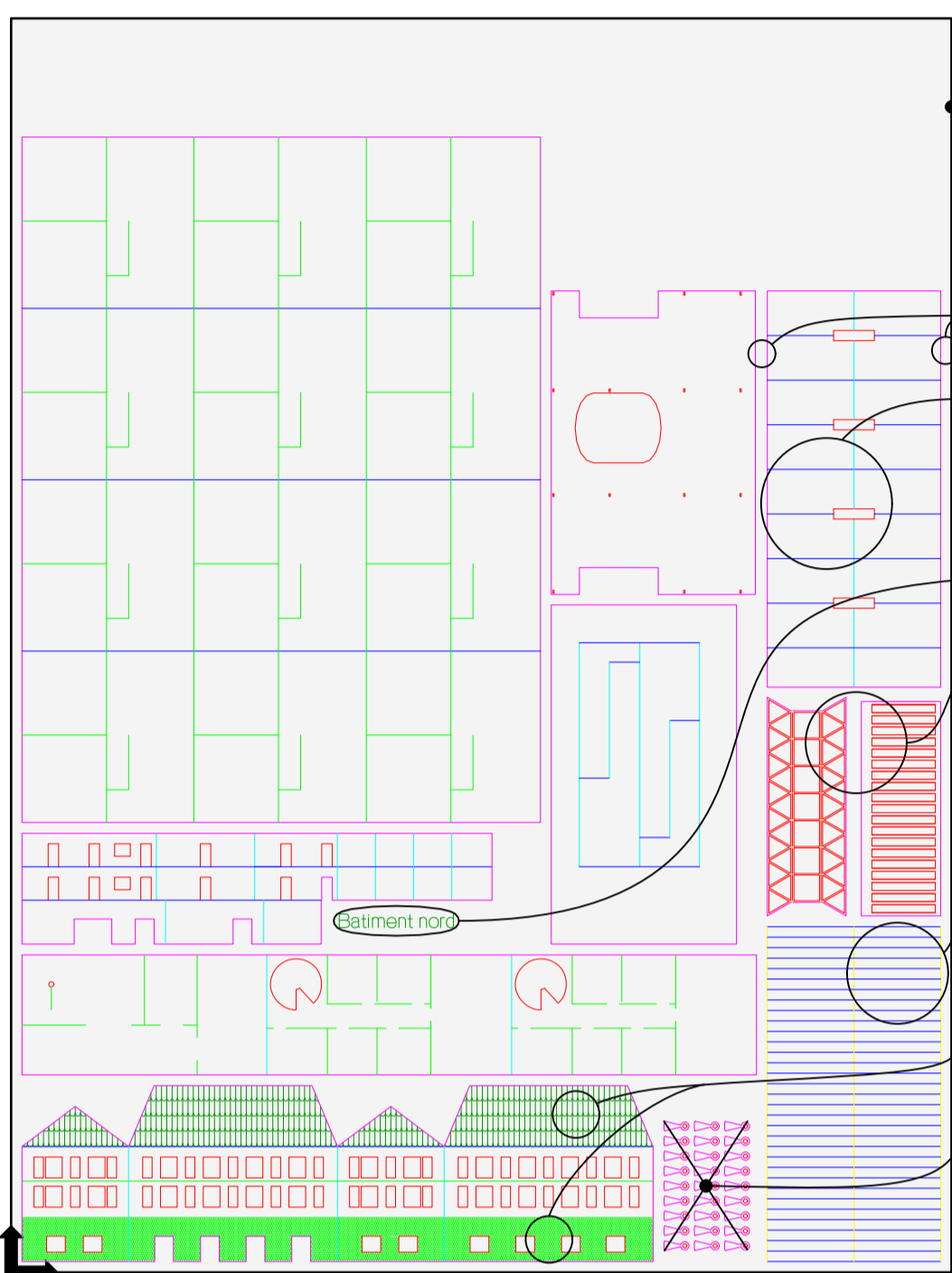
FICHER POUR LA LASER

- Dessine le cadre de la matière, format laser standard, 900 x 600mm ou inférieur si ta matière est plus petite. L'orientation de ton dessin est horizontal, **format paysage**. Regroupe tes pièces proches de l'origine, en haut à gauche.
- Laisse une marge, 10mm vers l'intérieur du carton et 5mm entre tes pièces.
- Les couleurs correspondent à un ordre de découpe ainsi qu'à des fonctions sur les machines (gravure/gravure profonde/stylo/découpe). Voir ci-dessous le : **TABLEAU ORDRE DES COULEURS ET FONCTION SUR LES MACHINES**
- Attention à la quantité de gravure. Cela peut prendre beaucoup de temps sur ton rendez-vous découpe. Nous sommes là pour des idées/conseils de rendu.
- Texte, police filaire 8mm décomposée, vert clair.
- Attention à l'épaisseur minimum de tes pièces, voir ci-dessous le : **TABLEAU DES DIMENSIONS - ORIENTATION - MARGES - EPAISSEURS** Utilise du carton noir (plus dense) pour ce genre de pièces fines et fragiles surtout si tu vas les peindre.

Truc et astuce, afin que les petites pièces ne tombent pas pendant la découpe, fais des attaches en interrompant le trait de 0,5mm et libère les avec le cutter.

Truc et astuce, lorsque tu as beaucoup de pièces identiques, dessine les de manière à n'avoir qu'un trait de découpe commun. Supprime les traits superposés et relie les par un trait de découpe ou, si c'est des petites pièces par un trait de gravure profonde.

► Réfère toi ci-dessous à : **ETAPES ET CONSIGNES POUR LA CREATION DES FICHIERS DECOUPE** pour la suite de ton fichier (unité, échelle, calque, exportation et autres informations utiles)



FICHER POUR LA ZUND

- Dessine le cadre de la matière, format zund couramment utilisé, 900 x 1200mm. Vérifie la taille de ta matière sur notre site internet, voir le PDF : **PRIX MATIERES ATELIER MAQUETTES**, lien en bas de page. L'orientation de ton dessin est vertical, **format portrait**. Regroupe tes pièces proches de l'origine, en bas à gauche.
- Laisse une marge, 10mm vers l'intérieur du carton et 10mm entre tes pièces.
- Les couleurs correspondent à un ordre de découpe ainsi qu'à des fonctions sur les machines (gravure/gravure profonde/stylo/découpe). Voir ci-dessous le : **TABLEAU ORDRE DES COULEURS ET FONCTION SUR LES MACHINES**
- Texte, police filaire 8mm décomposée, vert foncé pour le stylo.
- Attention à l'épaisseur minimum de tes pièces, voir ci-dessous le : **TABLEAU DES DIMENSIONS - ORIENTATION - MARGES - EPAISSEURS**
- Truc et astuce, lorsque tu as beaucoup de pièces identiques, dessine les de manière à n'avoir qu'un trait de découpe commun, supprime les traits superposés et relie les par un trait en jaune (gravure profonde) libère les après avec le cutter.
- Attention à la quantité de trait (stylo ou gravure). Cela peut prendre beaucoup de temps sur ton rendez-vous découpe. Nous sommes là pour des idées/conseils de rendu.
- Les pièces trop petites ne peuvent pas être découpées sur la ZUND, fais-les à la Laser.

► Réfère toi ci-dessous à : **ETAPES ET CONSIGNES POUR LA CREATION DES FICHIERS DECOUPE** pour la suite de ton fichier (unité, échelle, calque, exportation et autres informations utiles)

Origine (0,0,0 fichier)

Ordre des couleurs pour la découpe	Couleurs	Valeur RGB	Fonction sur la Laser	Fonction sur la ZUND	A savoir
	Noir	0,0,0	Dessin du format de la matière		L'ordre de découpe, de l'intérieur vers l'extérieur, sert à minimiser la possibilité que les pièces ne tiennent pas et qu'elle s'arrachent pendant la découpe. L'utilisation des couleurs sert à définir les opérations à effectuer et l'ordre dans lequel elles seront exécutées. Ces couleurs doivent être assignées aux traits et non aux calques.
	Vert foncé	0,127,0	-	Stylo	
	Vert clair	0,255,0	Gravure		
	Jaune	255,255,0	Pliage ou Gravure profonde !! pas possible pour le bois !!		
Intérieur ↓ Extérieur	1 Rouge	255,0,0	Découpe - trou intérieur		
	2 Bleu	0,0,255	Découpe - trait horizontaux		
	3 Cyan	0,255,255	Découpe - trait verticaux		
	4 Magenta	255,0,255	Découpe - contour extérieur		

Machine	Dimensions mm	Origine (0,0,0 fichier)	Marge extérieur	Marge entre les pièces	Epaisseur minimum des pièces selon l'épaisseur du carton
LASER	900 x 600 Horizontal	Angle haut / gauche	10mm	5mm	~0,8mm
Big ZUND	900 x 1200 Vertical	Angle bas / gauche	10mm	10mm	2mm - carton 1,0mm 3mm - carton 2,0mm 4mm - carton 2,5 mm
Little ZUND	800 x 1200 Vertical	Angle bas / gauche	10mm	10mm	

Matière	Epaisseur	Dimension	Machine
Carton Gris	0,5mm, 1mm, 2mm, 2,5mm	Pour les dimensions de ces matières, se référer au PDF	ZUND + LASER
Carton Bois (jaune)	1mm, 2mm, 2,5mm		ZUND + LASER
Carton Blanc, Noir	1mm, 2mm		ZUND + LASER
Carton Ondulé	1,7mm, 3,7mm **		ZUND**+ LASER **AVEC COUPEAU OSCILLANT
Carton Plume	3mm, 5mm, 10mm	- PRIX MATIERES ATELIER MAQUETTES -	ZUND SEULEMENT ** **AVEC COUPEAU OSCILLANT
MDF	3mm, 4mm, 5mm, 6mm	qui est sur notre site internet, voir le lien ci-dessous	LASER SEULEMENT
Sagex EPS - Blanc	5mm, 10mm, 20mm	http://www.epfl.ch/schools/enac/atelier-maquettes/vente-de-matieres/	ZUND SEULEMENT ** **AVEC COUPEAU OSCILLANT
Sagex XPS - Jaune	10mm, 20mm		ZUND SEULEMENT ** **AVEC COUPEAU OSCILLANT
PET	2mm		LASER SEULEMENT
Papier Blanc	0,4mm		ZUND + LASER
PET	0,5mm, 1mm	A découper sur mesure à l'atelier avant ton RDV découpe. Attention à la taille maximum de la machine.	ZUND + LASER
Bois Croisé	1mm		ZUND + LASER
Bois Croisé	2mm		LASER SEULEMENT
Lignaflex	0,8mm		ZUND + LASER
PLEXI	3mm - 10mm		LASER SEULEMENT
FOREX	1mm, 2mm, 3mm		ZUND SEULEMENT
ABACHI	1mm, 2mm, 3mm, 4mm, 5mm, 6mm, 8mm, 10mm, 12mm	Dimensions disponibles à l'atelier, vérifier avec la matière préparée.	LASER SEULEMENT

► ETAPES ET CONSIGNES POUR LA CREATION DES FICHIERS DECOUPE :

- Mets ton fichier à l'échelle de ta maquette
- Change l'unité de ton fichier pour qu'il soit en mm
- Prépare ton dessin dans un seul calque
- Dessine le cadre de ta matière, vérifie les dimensions sur notre site internet page, voir le PDF - PRIX MATIERES ATELIER MAQUETTES <https://www.epfl.ch/schools/enac/atelier-maquettes/vente-de-matieres/>
- Optimise ton fichier (distance entre tes pièces), joint les traits (polygones liés), supprime les lignes superposées afin de gagner du temps sur ton RDV découpe et économiser de la matière
- Les couleurs sont attribuées aux traits, voir le TABLEAU ORDRE DES COULEURS ET FONCTIONS SUR LES MACHINES
- L'épaisseur des traits est de 0 ou "traits fins"
- Les lignes sont continues, pas de traitillé ou pointillé
- Exporte séparément chaque planche : une planche = un fichier
- Le fichier est au format .pdf. Si tu ne sais pas comment exporter ton fichier avec les bons paramètres, consulte notre site internet : <https://www.epfl.ch/schools/enac/atelier-maquettes/conseil-de-guide-decoupe/>
- Paramètres d'exportation - et si rien ne va, viens nous trouver
- Dans ta cléf USB crée un dossier DECOUPE avec deux sous dossiers Laser & Zund. Trie tes fichiers par ordre de priorité, d'épaisseur et nomme les de cette manière :

NOMBRE DE FICHER : 01
EPAISSEUR DE LA MATIERE : carton gris 1mm.pdf
NOM DE LA MATIERE

- numérote tes fichiers en fonction du nombre que tu as et pas en fonction de la matière
- indique le type de matière
- indique l'épaisseur de la matière

► INFORMATION SUR TON RDV DECOUPE :

- Viens à l'atelier des maquettes pour prendre ton rendez-vous découpe. Un RDV c'est 30 minutes par personne sur une des deux machines (Laser ou Zund) par semaine. Ce temps comprend le temps de traitement des fichiers, la mise en oeuvre, les changements de carton, etc...
- Un fichier ne respectant pas les indications de couleur, de sens, d'optimisation peut être refusé. Toute modification effectuée par le staff est pris sur ton temps de RDV
- Tu peux venir faire contrôler tes fichiers dès qu'ils sont prêts
- Viens env. 10 mn avant ton RDV pour prendre tes matériaux et les couper si besoin
- Merci d'annuler ton RDV si tu n'en as plus besoin, en personne ou par téléphone au : +41 21 693 32 07
- Le calendrier découpe est consultable sur notre site internet : <https://www.epfl.ch/schools/enac/atelier-maquettes/calendrier-decoupe/>

► Les machines sont utilisables pour les projet en relation avec le travail de l'école, leur usage pour des projets privés professionnels est exclu.