Option de menu "Plaquettes multiples" (Alt + M)

Le concept des Plaquettes multiples

Très souvent, vous aurez une série de plaquettes ou étiquettes à graver qui partagent des caractéristiques: la couleur de la matière, leur taille (largeur et hauteur), le nombre de lignes de texte et les craactéristiques de chaque ligne (police, hauteur de caractère, etc.). La procédure “logique” serait de précouper la matière à graver sur le format de ces plaquettes ou étiquettes individuelles et de graver ensuite chaque étiquette individuelle.

Cependant, quand la taille de vos étiquettes individuelles est assez petite pour permettre à la machine d’en graver plusieurs, vous pourriez également créer un seul travail qui contient plusieurs colonnes et/ou rangées d’étiquettes, afin de graver un nombre d’étiquettes en un seul cycle. En plus, vous pouvez les faire découper sur mesure par la machine même.

Pour ce but, nous avons créé une fonction “**Plaquettes multiples**” dans le logiciel Symmetry, que vous pourriez comparer avec l’impression de feuilles de 2 x 7 ou 3 x 8 étiquettes sur une imprimante, partant d’une feulle de papier format A4.

Exemples

Premier exemple: Si vous disposez d’une machine à graver Cyborg X-300 avec une aire de gravure de 300 x 200 mm et vous devez graver une série de 30 étiquettes de 55 mm de large et 35 mm de haut, vous pourriez créer un seul travail de 25 étiquettes (5 étiquettes en largeur x 5 étiquettes en hauteur) à partir d’une seule plaque à graver.

Autre exemple: Vous avez une pièce de matière avec une taille de 180 mm x 75 mm (au minimum), et vos étiquettes font 90 x 25 mm. Vous pourriez donc graver six étiquettes en un cycle.



L'exemple qui est montré ici est fait à partir d'un morceau de 200 x 100 mm.
En plus, vous pouvez choisir de découper vos étiquettes sur mesure en choisissant un outil spécifique.
Le résultat sera six étiquettes individuelles dont les bords sont déjà chanfreinés.

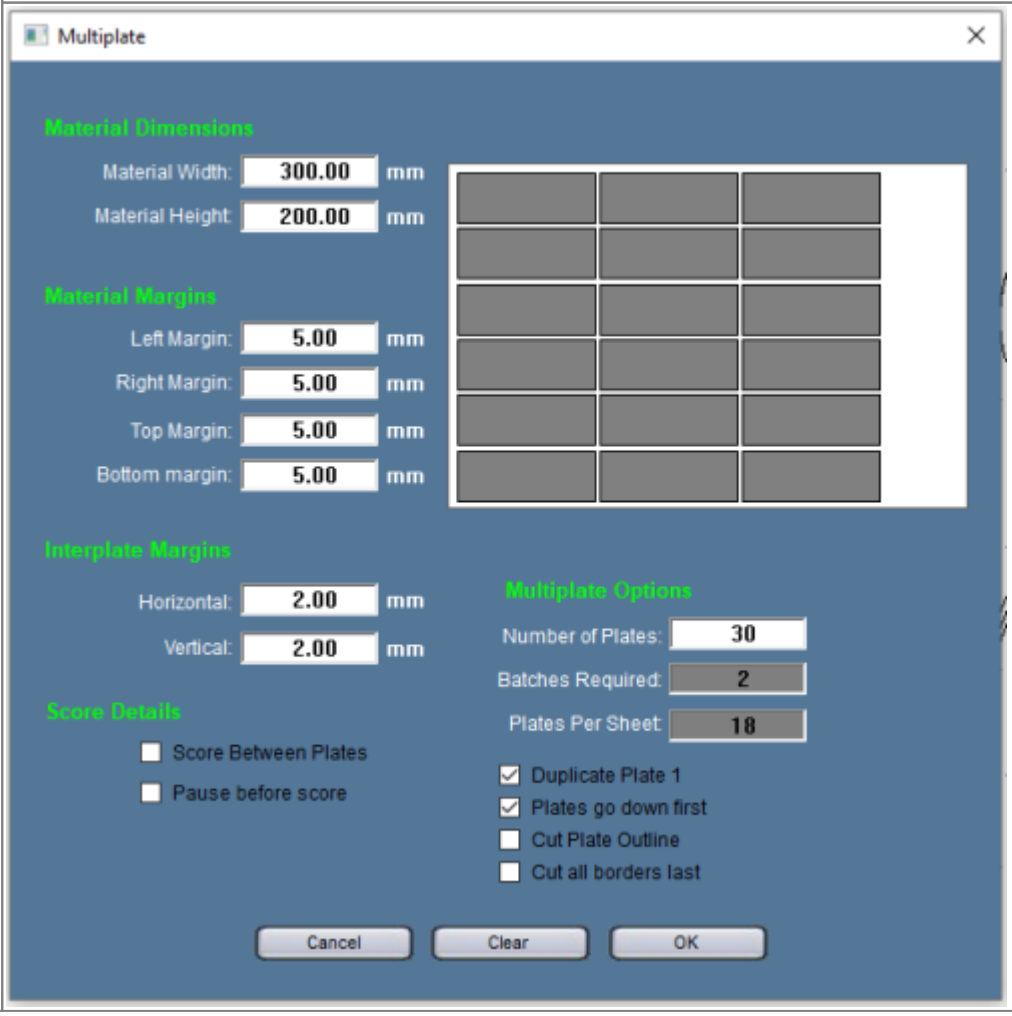
Procédure à suivre

Avant de regarder l'écran **Plaquettes multiples** en détail, donnons un aperçu de la méthode de base pour créer une plaquette multiple.

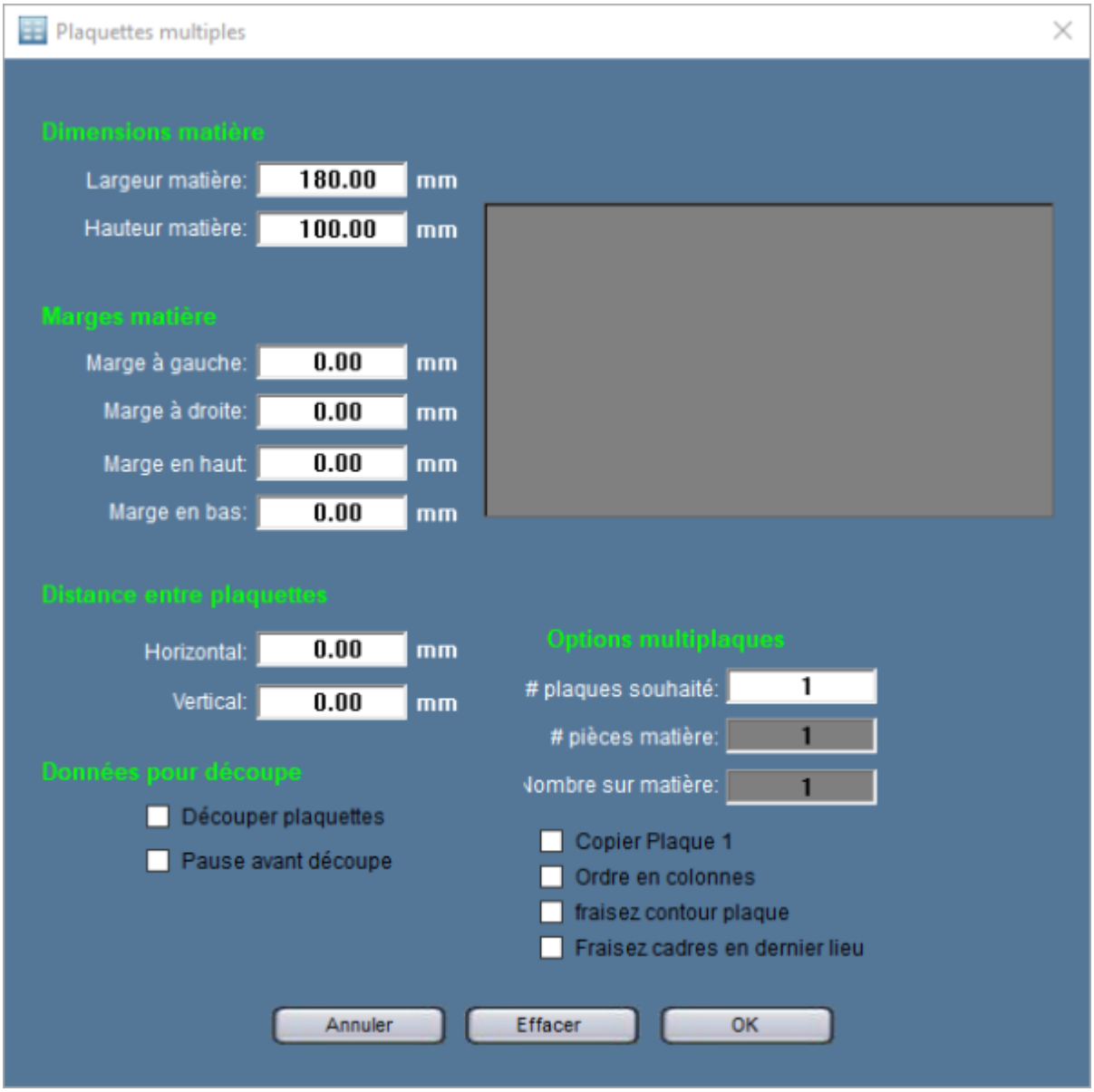
1. Le premier pas est de créer (ou ouvrir) un cadrage pour une étiquette individuelle que vous voulez faire. La méthode la plus efficace est sans doute par la fonction **Autocadrage [F5]**. En créant cette nouvelle mise en page, vous allez:
    - déterminer la taille de votre étiquette
    - sépcifier le nombre de lignes de texte, ainsi que leurs hauteurs respectives
    - choisir une police de caractère
    - ajouter un logo, etc.
2. L'étape suivante, qui vous donnera en même temps une idée plus claire du résultat final, est d'introduire vos textes. Du moment ou cela a été fait, vous pouvez sauvegarder cette étiquette individuelle pour pouvoir la réutiliser ultérieurement.
3. Quand vous êtes tout satisfait du résultat de votre étiquette – peut-être vous voulez la montrer à certaines personnes – vous ouvrez la fenêtre **Plaques multiples**. Là vous pouvez transformer votre travail initial vers une Plaque multiple, en introduisant la taille de la pièce de matière que vous allez prendre, le nombre de plaquettes individuelles que vous souhaitez graver, et quelques autres options.
4. Sauvegardez votre travail et lancez la gravure.

De manière schématique

1re et 2me étape	**La cadrage individuel avec son texte**
	

1re et 2me étape	**La cadrage individuel avec son texte**
3me étape	**La fenêtre “Plaquette multiple”** 

Fenêtre "Plaquette multiple"



■ Dimensions matière

- **Largeur matière**
- **Hauteur matière**

Les hauteur et largeur de la matière qui sont affichées au départ sont copiés des dimensions du cadrage de la plaquette individuelle. Vous remplacez ces valeurs avec les valeurs de la pièce de matière que vous allez utiliser.

■ Marges matière

- **Marge à gauche**
- **Marge à droite**
- **Marge en haut**
- **Marge en bas**

En standard, ces marges seront mises à 0.00 mm ou .0 pouces. Nous vous conseillons de toujours introduire une certaine marge, pour plusieurs raisons:

1. La plupart des machines à graver sont équipées de butées. Dans des circonstances normales, ces butées ne dépasseront pas le niveau de la matière à graver. Cependant, quand une butée s'élève au-dessus de la plaque et votre gravure se fait à l'aide d'un nez régulateur de profondeur, ce nez régulateur pourrait heurter contre la butée. Si vous appliquez cette méthode, il est important que la **marge de la matière** sur ces côtés doit être plus grande que le rayon de votre nez régulateur. Introduisez une valeur d'au moins 8 mm ou .2 inches.

2. Si elles ont été réglées de manière correcte, la hauteur des butées permet de se trouver au-dessus de la surface de la table, mais en-dessous du niveau de la surface de la plaque à graver. Même si cela est le cas, il se pourrait que la partie plus large du coupant conique de votre outil toucherait les butées quand vous gravez ou découpez trop près du côté de la matière.

3. Quand vous introduisez une **Marge de la matière** de 0 mm là où il n'y a pas de butées, l'option Plaquettes multiples permettra à votre machine de positionner le trait de découpe exactement sur le bord de la plaque à graver, ou même juste en dehors de la matière si les dimensions réelles de votre plaques s'avèrent just un peu plus petites que les **Dimensions matière** qui ont été introduites en Plaquettes multiples. En conséquence, seul les bords internes de vos étiquettes auront une finition chanfreiné (ou oblique). La marge fera en sorte que la ligne de découpe sera bien positionnée dans la matière.

■ Distance entre plaquettes

- **Horizontal**
- **Vertical**

Le paramétrage standard est 0.00 mm ou .0 pouces. Si les étiquettes individuelles ne seront pas découpées sur la machine à graver avec l'option **Découper plaquettes**, mais avec une scie circulaire par exemple, vous voudrez introduire une valeur de distance entre plaquettes qui va compenser la largeur de votre lâme de scie.

■ Données pour découpe

- **Découper plaquettes** donnera l'instruction à la machine de couper une rainure entre et autour les plaquettes individuelles (nos étiquettes) après avoir gravé les textes et logos.
- **Pause avant découpe** placera une instruction pause après la gravure de tous les textes et logos. La machine arrêtera de graver, permettant à l'opérateur d'échanger l'outil de gravure par un outil de découpe. La pointe d'un outil de découpe a une autre géométrie, et une profondeur de coupe préréglée de manière à ce que la plaque à graver sera partiellement percée avec une rainure en forme de V. This allows you to easily separate the individual plates or tags.
  The obvious setting would be to choose "Pause". Whether you need to swap cutters or not, you can restart your machine



after the pause by lifting the pause through the machine keypad.

■ Options multiplaques

- **Nombre de plaques souhaité**
- **Nombre de pièces de matière**
- **Nombre sur matière**

The only one of three boxes that can be modified by the operator is the **number of plates**. Both the other parameters, **plates per sheet** and **batches required** (how many sheets you require) will be calculutad based on the size of the dividual plates, the material dimensions and the number of plates you require.

- **Duplicate Plate 1**: When your first plate you are about to reproduce contains lines filled with text, these texts will be copied onto the corresponding lines of the other plates. The other option is to create a series of blank plates that will have to be filled with text, either by typing the texts or by using the **Text Merge Wizard**.

- **Plates go down first**: When this option is not selected, the plates will be engraved from left to right, then from top to bottom, i.e. row by row. With this option selected, the machine will engrave the plates first from top to bottom, before starting with the next column of plates.

  The example below on the left is showing the result when the "**Plates go down first**" checkbox was checked, the example on the right shows the same Multiplate job, but with "**Plates go down first**" unchecked.



- **Cut Plate Outline**
- **Cut all borders last**

Showcases

- **Badges for the Anthromax executive staff**
  Anthromax's 30-headed executive staff requires nametags for public appearances and corporate meetings.

From:
https://manuals.cyborg-engravers.com/ - **cyborg-engravers**

Permanent link:
https://manuals.cyborg-engravers.com/doku.php?id=fr:symmetry:option_multiplate&rev=1665126346

Last update: **2022/10/07 09:05**