

Cnc (<https://benmaker.fr/tag/cnc/>), Logiciel (<https://benmaker.fr/tag/logiciel/>)

DÉCOUVRIR EASEL

Publié le 23 janvier 2021 ● 15 commentaires(<https://benmaker.fr/2021/01/23/decouvrir-easel/#comments>)

On continue avec les logiciels pour la CNC 3018 avec Easel ! Un logiciel qui regroupe CAD et CAM dans une seule application web.

TABLE DES MATIÈRES



- Qu'est ce que Easel ?
- Passer Easel en mm
- Le menu principal
- Les menus Cut, Shape et Edit point
 - Cut (Découpe)
 - Shape (Forme)
 - Edition des points

- Le menu dessin
 - Ajouter des formes
 - Créer des lignes
 - Réaliser des perçages
 - Ajouter du texte
 - Bibliothèque de modèles
 - Applications
 - Importer des fichiers
- Aligner, fusionner et soustraire des formes
 - Aligner des formes
 - Fusionner des formes
 - Soustraire des formes
- Graver depuis le centre de la planche
- Bibliothèques et paramètres de coupe
 - Accéder aux bibliothèques
 - Ajouter des données
- Déplacement de la Broche (Jog)
- Simulation
- Contrôler la vue de l'espace de travail
 - Vue 2D
 - Vue 3D
- Raccourcis clavier
- Configurer Easel pour la CNC 3018
- Lancer une gravure
- Astuces
- Conclusion

QU'EST CE QUE EASEL ?

💎 CAO 💎 FAO 💎 Contrôleur 🆓 Gratuit

Easel est une application en ligne crée par Inventables (Les concepteurs des CNC X-carve) qui vous permet de designer vos pièces et de les graver avec votre CNC. Il remplace vos logiciel CAD et CAM en les regroupant dans une seule application.

Il existe 2 version de Easel, une standard qui est gratuite et une pro qui elle est payante.

Dans la version pro vous aurez en plus des fonctionnalités de la version gratuite, la possibilité de faire du V Carving , une

bibliothèque de 200 polices d'écriture et la possibilité de choisir le sens de gravure avec « raster toolpath » pour suivre le grain du bois et avoir une meilleure finition.

Il vous faudra créer un compte pour utiliser Easel.



Accéder a Easel
(<https://www.inventables.com/technologies/easel>)

Si vous souhaitez contrôler votre CNC grâce a Easel, il vous faudra installer les drivers fournis par Inventables.

Ils sont disponibles pour Windows, Mac et Linux.



Drivers Easel & Post-processeurs
(<https://easel.inventables.com/downloads>)



PASSER EASEL EN MM



Avant de commencer, je vous conseille de passer en millimètre, c'est plus facile! 😊

Pour cela, cliquez sur le petit curseur en bas a gauche de l'écran.

LE MENU PRINCIPAL



LE CHEVALET



Vous permet de revenir a l'écran de sélection de vos projets.

TITRE DU PROJET



Cliquez sur « **Untitled** » pour renommer votre projet.

L'étoile permet de l'ajouter a vos projet favoris.

FILE

- Créer un nouveau projet.
- Ouvrir un projet existant.
- Renommer le projet en cours.
- Dupliquer le projet en cours.
- Importer des fichiers SVG.
- Importer des fichiers g-code.
- Télécharger votre projet en .zip.
- Partager votre projet.

EDIT

De nombreuses fonctions sont disponibles via ce menu. Elles apparaissent uniquement quand il est possible de réaliser leurs actions.

Quelques exemples :

- Annuler une action.
- Options de selection.
- Couper / copier / coller / supprimer.
- Flip horizontal et vertical.
- Déplacer vers l'avant plan ou l'arrière plan.
- Fusionner des formes.
- Centrer une forme.

...

Bref si vous ne trouvez pas une fonction d'édition de forme, elle est surement cachée la.

MACHINE

C'est ici que vous entrez les paramètre de votre machine.

Tout est expliqué dans la section « **Configurer Easel pour la CNC 3018** ».

TOOLBOX

- Accès au bibliothèques de fraises et de matériaux.
- Accès au paramètres de coupe.

HELP

Accès a différents documents d'aide et aux téléchargement des drivers.

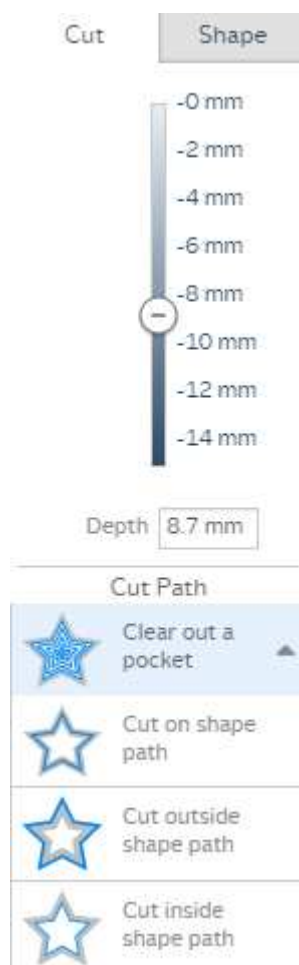
SHOP

Accès au magasin Inventables.

LES MENUS CUT, SHAPE ET EDIT POINT

En cliquant sur une forme, les menus « **Cut** », « **Shape** » et « **Edit point** » apparaissent.

CUT (DÉCOUPE)



Dans cet onglet vous pouvez réaliser 2 actions :


- Définir la **profondeur (Depth)** : faites bouger le curseur ou indiquez directement la profondeur souhaitée dans « **Depth** ».
- Définir le **type de coupe (Cut path)**:
 - Clear out a pocket : Permet d'évider la forme.
 - Cut on shape path : Permet de découper sur le trait.
 - Cut outside shape path : Permet de découper à l'extérieur du trait.
 - Cut inside shape path : Permet de découper à l'intérieur du trait.

SHAPE (FORME)

Cut

Shape

Position



X
Y

Size

Width
Height

Rotation

Angle

Corner Radius

X
Y

Font

Baskerville ▾

Text Effect

PRO

Text

Dans cet onglet, vous pouvez réaliser 3 ou 4 actions:

- **Définir la position de la forme** : indiquez le point zero et entrez les coordonnées X et Y.
- **Définir la dimension de la forme** : Entrez la hauteur et la largeur.
- **Définir la rotation de la forme** : Entrez un angle.
- **Définir le rayon des angles (uniquement pour la forme rectangle)** : Entrez l'angle pour l'axe X et l'axe Y.
- **Font (Pour le texte uniquement)** : Changer la police d'écriture.
- **Text Effect (Pour le texte uniquement)** : Déformer le texte (pro uniquement)

EDITION DES POINTS

Edit points

E

Stop editing

E


Curved


Straight

Hold the Alt key to disable snapping

Pour éditer un point, sélectionnez le et cliquez sur « **Edit point** » ou tapez « **E** ».

Vous avez la possibilité de choisir entre un angle courbé (Curved) ou droit (Straight). Il ne vous reste plus qu'à le régler manuellement à l'aide la souris.

Appuyer sur la touche « Alt » en déplaçant un point pour qu'il ne soit pas aimanté à une ligne de la forme.

LE MENU DESSIN



C'est dans cette partie que vous allez pouvoir dessiner votre motif.

AJOUTER DES FORMES



Grace a cet outil, vous allez pouvoir dessiner des forme prédéfinies.

- Rectangle
- Cercle
- Triangle
- Etoile

Cliquez simplement sur l'icone et la forme apparait.

Utilisez les menu « Cut », « Shape » et « Edit point » pour modifier ses paramètres.

CRÉER DES LIGNES



Cet outil permet de dessiner des lignes.

Cliquez sur le point de départ et ajoutez autant de points que souhaité.

Pour finir une ligne :

- Cliquez sur un point déjà en place pour fermer la boucle.
- Double cliquez en posant le dernier point
- Appuyez sur « **échap** ».

Appuyez sur la touche « **Alt** » en déplaçant un point pour qu'il ne soit pas aimanté à une ligne déjà en place.

Utilisez les menus « **Cut** », « **Shape** » et « **Edit point** » pour modifier ses paramètres.

RÉALISER DES PERÇAGES



Cet outil très pratique vous permet de réaliser des perçages.

Cliquez sur l'icône perçage et un repère apparaît, placez-le où vous le souhaitez.

Dans le menu « **Cut** », choisissez la profondeur du perçage.

Dans le menu « **Shape** » utilisez « **Position** » pour affiner le positionnement.

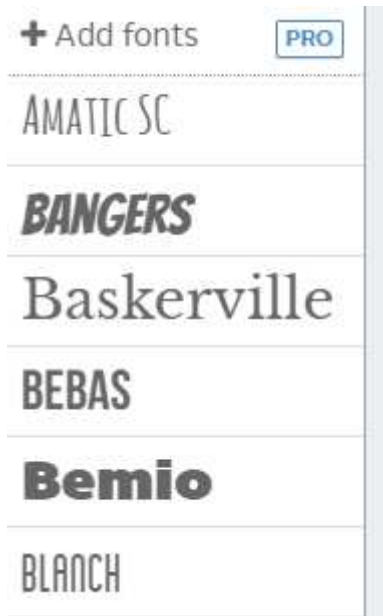
Attention, le diamètre de perçage sera le diamètre de la fraise sélectionnée. On ne peut pas choisir une autre taille.

Avec cette fonction, Easel peut utiliser une fraise plutôt qu'un forêt pour réaliser les perçages. Le perçage se fait en plusieurs fois (suivant la profondeur de passe définie). À chaque étape la fraise remonte afin d'évacuer les copeaux.

AJOUTER DU TEXTE



Grace a cet outil vous allez pouvoir écrire du texte. Le nombre de police est assez limité et il faut passer a la version pro pour ajouter ses propres polices.



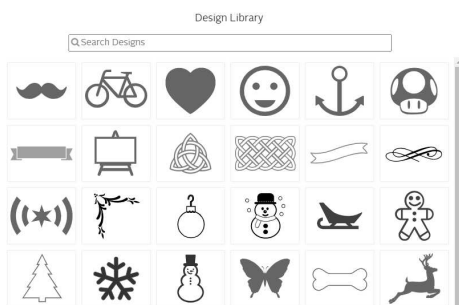
Cliquez sur une police pour ajouter un texte et cliquez dessus pour le modifier.

Utilisez les menu « Cut » et « Shape » pour modifier ses paramètres.

BIBLIOTHÈQUE DE MODÈLES



Easel vous propose des modèle prédéfinis a graver. La bibliothèque de modèle est plutôt bien remplie.



Cliquez sur un motif et il apparait.

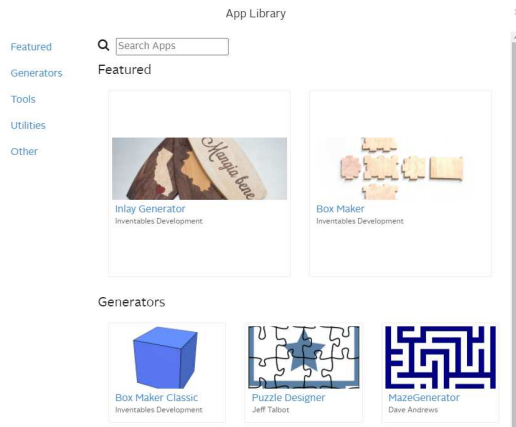
Utilisez les menu « Cut », « Shape » et « Edit point » pour modifier ses paramètres.

APPLICATIONS



Easel propose aussi des applications pour vous aider dans la réalisation de vos projets.

Si vous n'avez pas envie de vous prendre la tête pour fabriquer une boîte ou un puzzle, il existe des applications qui vous génèrent des tracés tout faits !



Cliquez sur une application, jouez avec les réglages pour obtenir le résultat voulu puis importez le.

Utilisez les menu « **Cut** », « **Shape** » et « **Edit point** » pour modifier ses paramètres.

IMPORTER DES FICHIERS



SVG



G-code



Image Trace



DXF Import 2.0

Ici vous pouvez importer vos propres fichiers.

- **SVG** : Importer des fichier SVG.
- **G-code** : Importer un fichier G-Code.
- **Image Trace** : Utiliser une image et la transformer en tracés. Ne fait pas de miracles, mais peut servir a vectoriser un logo par exemple.
- **DXF Import 2.0** : Importer un fichier DXF.

Utilisez les menu « **Cut** », « **Shape** » et « **Edit point** » pour modifier ses paramètres.

ALIGNER, FUSIONNER ET SOUSTRAIRE DES FORMES

ALIGNER DES FORMES



Sélectionnez plusieurs formes pour faire apparaître un menu qui permet de jouer sur l'alignement de ces formes entre elles.

FUSIONNER DES FORMES

Après avoir sélectionné plusieurs formes, plusieurs possibilités s'offrent à vous :

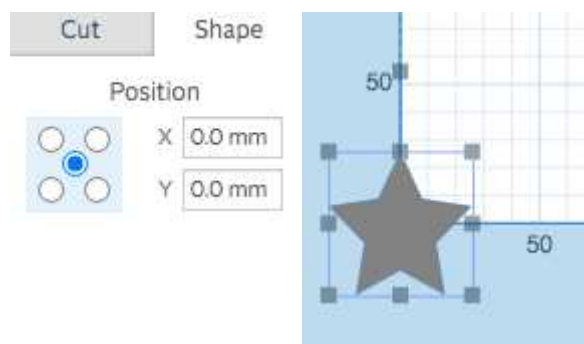
- Faites un « **Clic droit** » > « **Combine** » pour les fusionner.
- Cliquez sur « **Edit** » dans le menu principal, puis « **Combine** ».
- Utilisez le raccourci « **Ctrl+J** » ou « **Cmd+J** »

SOUSTRAIRE DES FORMES

Sélectionnez la forme à soustraire, modifiez sa profondeur à 0 (menu « **Cut** » > « **Depth** ») puis fusionnez les 2 formes.

GRAVER DEPUIS LE CENTRE DE LA PLANCHE

De base, Easel met le point 0 en bas à gauche (position 0,0). Il n'est pas possible de le modifier. Mais avec cette astuce un peu étrange, il est possible de graver depuis le centre d'une planche.



Pour cela, il faut modifier la position de votre motif.

Dans le menu « **Shape** » > « **Position** » du motif, cliquez sur le repère au centre et indiquez comme position, 0 en X et 0 en Y. Le motif est maintenant centré sur le point 0,0 de votre planche.

Sur la simulation vous ne verrez qu'un quart de votre motif. C'est normal.

Au moment de lancer la gravure, n'oubliez pas de placer le point zéro XY au centre de votre planche.

BIBLIOTHÈQUES ET PARAMÈTRES DE COUPE

ACCÉDER AUX BIBLIOTHÈQUES

Il y a 2 façons d'y accéder :

– Par le **menu principal** en cliquant sur « **Toolbox** ».



– Par l'interface en cliquant directement sur les 4 zones au dessus de la prévisualisation.



- 1 – Configurer le matériau utilisé.
- 2 – Sélectionner votre fraise.
- 3 – Ajouter une fraise pour la finition.
- 4 – Régler les paramètres de coupe du projet.

AJOUTER DES DONNÉES

– Bits (Fraises) :

Ici vous pouvez gérer votre bibliothèque de fraises.

Pour en ajouter une nouvelle :

- Cliquez sur « Add bit + ».
- Si vous utilisez une fraise vendue par Inventables, choisissez « Inventables » sinon « Custom ».
- Entrez le nom de votre fraise, puis sa forme et son diamètre (pour entrer une taille en millimètres, inscrivez « mm » après les chiffres).

– Materials (Matériaux) :

Ici vous pouvez gérer votre bibliothèque de matériaux.

Pour en ajouter un nouveau :

- Cliquez sur « Add Material + ».
- Si vous utilisez un matériau vendu par Inventables, choisissez « Inventables » sinon « Custom ».
- Entrez son nom, son type et ses dimensions.

– Cut Settings (Paramètres de coupe) : Pour configurer vos paramètres de coupe.

Cliquez sur « Add Cut Setting + »

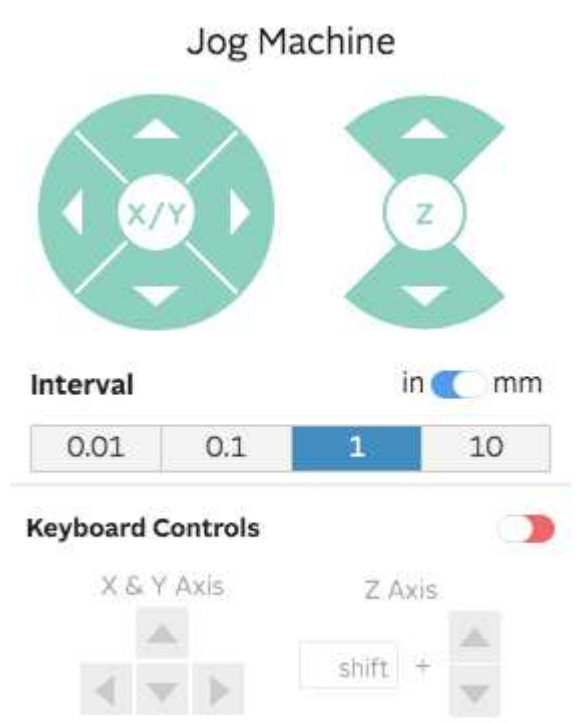
- Bit : Sélectionnez votre fraise.
- Material : Sélectionnez votre matériau.
- Feed Rate : Vitesse d'avance
- Plunge Rate : vitesse de déplacement en Z
- Depth per Pass : Profondeur par passe.

– Notes : Laissez une note sur votre réglage.

DÉPLACEMENT DE LA BROCHE (JOG)



Cette partie vous permet de contrôler les déplacements de votre CNC.



Vous pouvez utiliser soit les boutons, soit le clavier avec les raccourcis indiqués dessous en activant le « **Keyboard controls** ».

La partie « **interval** » vous permet de changer la vitesse d'avance de la fraise lors des déplacements.

SIMULATION



Cliquez sur « **Simulate** » en bas à droite pour simuler la gravure telle que vous l'avez configurée pour être sûr que tout est bon avant de lancer la vraie gravure.

Vous pouvez naviguer dans l'ensemble de la gravure, ou la mettre en lecture à différentes vitesses.

Donne aussi une estimation du temps de la gravure.

Le bouton « **Hide Material** » vous permet de masquer le matériau pour mieux voir les différentes étapes de la gravure.

CONTRÔLER LA VUE DE L'ESPACE DE TRAVAIL

VUE 2D

Zoomer :

3 possibilités :

- Utiliser les icones + et – en bas a droite
- Ctrl + roulette de la souris.
- Ctrl + + pour zoomer / Ctrl + – pour dézoomer.

Déplacement :

- Pour déplacer de haut en bas : roulette de la souris.
- Pour déplacer de gauche a droite : Shift + roulette de la souris.
- Utiliser les barres de scroll sur les cotés des l'espace de travail.

Remettre la vue a zéro :

Cliquez sur l'icone maison en bas a droite.

VUE 3D

Zoomer :

Utilisez la roulette de la souris.

Déplacement :

- Clic sur la roulette de la souris.
- Clic droit

Rotation :

- Clic gauche.

RACCOURCIS CLAVIER

Ctrl +] : Envoyer la forme au premier plan.

Ctrl + [: Envoyer la forme en arrière plan.

Ctrl + J : Fusionner des formes.

Ctrl + A : Sélectionner tout.

Ctrl + C : Copier.

Ctrl + V : Coller.

Flèches : Déplacement.

Shift + Flèches : Déplacement plus fin.

Ctrl + Z : Annuler.

Ctrl + Shift + Z : Rétablir.

Suppr : Supprimer une forme.

Maintenir Shift + Clic sur une forme : Ajouter ou enlever une forme de la sélection.

Ctrl + + : Zoomer.

Ctrl + - : Dézoomer.

Ctrl + Shift + D : Ouvrir « Machine Inspector »

E : Editer les points d'une forme (il faut qu'une forme soit sélectionnée).

Shift + Clic et déplacement : Déplacer un point.

Sur mac, remplacer **Ctrl** par **Cmd**.

CONFIGURER EASEL POUR LA CNC 3018

C'est assez simple et plutôt bien expliqué, mais si vous n'êtes pas à l'aise avec l'anglais, je vous explique tout en détail.

1 - MACHINE

Machine


Other (grbl) ▼

Model

DIY CNC Router Kits 3018 ▼

Unplug the USB if you want to use a different machine.

Work Area

 X 300 mm

Y 180 mm

Set up your machine

[Advanced »](#)

Dans le menu principal, cliquez sur machine.

– **Machine** : sélectionnez « Other (grbl) ».

– **Model** : sélectionnez « DIY CNC Router Kits 3018 ».

– **Work area** : indiquez les dimensions de la surface de travail. En X « 300mm » et en Y « 180mm ».

Puis cliquez sur « **Set up your machine** » et passez à l'**étape 2** du tutoriel.

Si vous souhaitez utiliser un autre logiciel pour contrôler votre cnc, cliquez sur « **Advanced** ».

1A - PARAMÈTRES AVANCÉS

Advanced Settings

×

Hold up! Only modify these settings if you know what they mean. They apply to all machines used with Easel.

Safety Height

V-Bit Detail Step Over

Step Over

Accessory Commands ⓘ ☐

Spindle Control ⓘ

Enable Pinning Shapes ⓘ ☐

If you can't use the Easel Driver, you can download the g-code directly here.

Generate g-code

Machine Inspector

Sur cet écran, il est possible de régler plusieurs paramètres.

- **Safety Height** : Il s'agit de la hauteur ou doit remonter la fraise afin de se déplacer en toute sécurité.
- **Step Over** :
- **Vbit Detail Step Over** :
- **Accessory Commands** : Pour les cnc avec système d'aspiration. Envoi les commandes M7 et M8 au début de la gravure et M9 a la fin.
- **Spindle control** : Vitesse de rotation de la broche.
 - Automatic : Easel controle la vitesse de la broche.
 - Manual : Si la vitesse de la broche n'est pas contrôlé par la cnc.
- **Enable Pinning Shapes** :

Bouton « Generate g-code » : Si vous n'utilisez pas Easel pour contrôler la cnc, vous pouvez directement télécharger le g-code en cliquant dessus.

Bouton « Machine inspector » : Pour connaître l'état de la machine, ses coordonnées ou envoyer du code manuellement.

2 - ENTREZ LES DÉTAILS DE VOTRE MACHINE

Enter your machine details

Select the settings that match your machine.

Machine type	Other (grbl) ▼
Model	DIY CNC Router Kits 3018 ▼
Motion Controller	Arduino & gShield ▼
Rail size	500mm x 500mm ▼
Lead screw	ACME threaded rod ▼
Spindle	24V DC Spindle ▼
Dust shoe	<input type="checkbox"/>

You must use the correct settings for your machine to run correctly.

Confirm settings

Pour la CNC 3018, entrez les paramètres suivant :

- **Machine type** : Other (grbl)
- **Model** : DIY CNC Router Kits 3018
- **Motion Controller** : Arduino & gShield
- **Rail Size** : 500mm x 500mm
- **Lead Screw** : ACME threaded rod
- **Spindle** : 24V DC Spindle
- **Dust Shoe** : Non


Puis cliquez sur le bouton « **Confirm settings** ».

3 - TESTEZ VOTRE CABLAGE

Test your wiring

Now we'll test that your motors are wired correctly. Test each axis using the controls and confirm that each axis moves correctly. We'll troubleshoot any axes that aren't working in the next step.

If you have homing switches, be careful jogging your machine. The switches are currently disabled and can easily be crushed.

		Working correctly?	
X	 	Yes	No
Y	 	Yes	No
Z	 	Yes	No

Continue

Ici vous allez pouvoir tester votre câblage pour le déplacement de la broche sur les 3 Axes.

Cliquez sur les flèches pour vérifier que les déplacements sont bon et si c'est ok, choisissez « **Yes** ». Sinon choisissez « **No** ».

Cliquez sur le bouton « **Continue** ».

4 - RÉGLAGES DE LA BROCHE

Spindle settings

Should Easel control your spindle automatically or would you prefer to turn it on and off manually?

Spindle control preference

Automatic

Save spindle preference

Dans cette partie, vous pouvez choisir si la broche est gérée par Easel ou si la lancez manuellement.

- **Automatic** : Easel controle la vitesse de la broche.
- **Manual** : Si la vitesse de la broche n'est pas contrôlé par la cnc.

Cliquez sur le bouton « **Save spindle preference** ».

5 - TEST DE LA BROCHE

Test the spindle

Let's make sure your spindle is hooked up for automatic control.

Turn spindle on

Spindle not turning on?

Continue

Si vous avez choisi « **Automatic** », vous allez pouvoir tester si la broche démarre bien et cliquant sur le bouton « **Turn spindle on** ».

Normalement ça devrait marcher, sinon cliquez sur « **Spindle not turning on** ».

Cliquez sur le bouton « **Continue** ».

6 - AVEZ-VOUS UN PALPEUR D'AXE Z ?

Do you have a Z-Probe?



Yes

No

Si vous possédez un Z-probe (Palpeur d'axe Z) cliquez sur « **Yes** ».
Sinon cliquez sur « **No** » et passez à l'**étape 7** de ce tutoriel.

6A - CONFIGURATION DU Z-PROBE

Setting up your Z-Probe

Plug the leads into the carriage



Attach the clip to the collet

Clip is attached

Touch the touch plate to the collet



No contact

Advanced Settings

Continue

(To continue, make contact with the probe)

- Commencez par brancher votre Z-Probe. S'il est détecté, le premier icône passe au vert.
- Connectez la pince à la broche et cliquez sur « **Clip is attached** » pour dire au logiciel que la pince est en place.
- Touchez votre fraise avec la base du Z-probe, si l'icône « **No Contact** » passe au vert, c'est que c'est bon.
- Cliquez sur « **Advanced Settings** ».

6B - CONFIGURATION DE LA BASE DU PALPEUR

Setting up your Touch Plate

Select Units ☐ in ☒ mm

Touch plate thickness

14.09 mm

Probe rate

127 mm / min

Retract height

6.35 mm


Maximum probing distance

78.74 mm

Test probe sequence **Use Defaults**

(Sends the below gcode. Ensure leads are plugged in, clip is attached, and touch plate is under bit)

```
G21
G91
G38.2 Z-78.74 F1
G10 L20 P0 Z14.0
G91 G21 G0 Z6.35
```

 No contact

Ici vous allez régler votre Z-probe.

- **Select Units** : en millimètre, c'est plus pratique.
- **Touch plate thickness** : Epaisseur de la base de votre Z-probe.
- **Probe rate** : Vitesse à laquelle la fraise descend pour palper la base du Z-probe.
- **Retract height** : Hauteur à laquelle se positionne la fraise après avoir palpé sa base.
- **Maximum probing distance** : Distance maximum de descente de la fraise pour palper.

Une fois configuré, cliquez sur le bouton « **Test Probe sequence** » pour vérifier vos réglages. L'icone « **No Contact** », passe au vert lors du contact entre la fraise et sa base.

Le bouton « **Use Defaults** » réinitialise les valeurs.

Cliquez sur le bouton « **Continue** ».

7 - CONFIGURATION DU HOMING

Homing switch setup

Does your machine have homing switches?

Yes, enable homing

No, disable homing

Si vous avez équipé votre CNC 3018 d'interrupteurs de fin de course, cliquez sur « **Yes enable homing** ». Pour une CNC 3018 sans modifications. cliquez sur « **No, disable homing** » et passez l'étape 8 du tutoriel.

7A - CONFIGURATION DU HOMING

Test the limit switches

Starting the homing sequence should move your machine towards the limit switches. Press "Stop" immediately if the axes move the wrong direction or continue to move after hitting the limits.

Start homing sequence

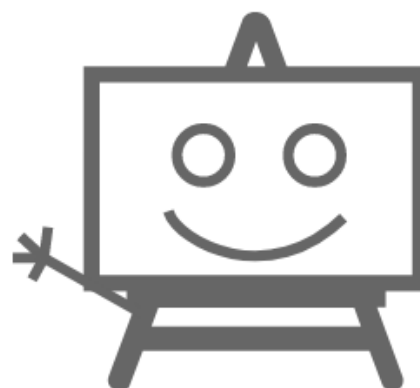
Cancel

Cliquez sur « **Start Homing sequence** » pour vérifier que tout fonctionne bien. Comme je n'ai pas d'interrupteurs de fin de course sur ma cnc, je ne peux vous dire s'il y a une étape après.

8 - EASEL EST CONFIGURÉ !

That's it! You're ready to carve!

Hooray! You finished setting up your machine!



Run the test carve

Finish

Easel est enfin configuré pour fonctionner avec la CNC 3018 !

Vous pouvez lancer une gravure de test en cliquant sur « **Run the test carve** », mais franchement, ce n'est pas très utile.

Cliquez plutôt sur « **Finish** », pour commencer à graver votre projet !

LANCER UNE GRAVURE

Carve...

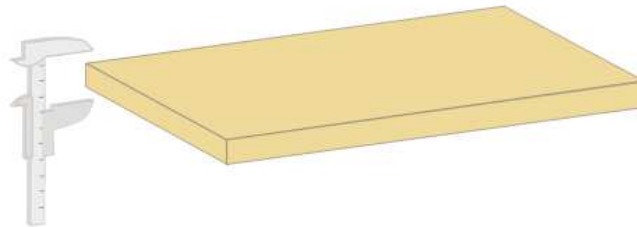
Une fois que tout est prêt, cliquez sur le bouton « **Carve...** » pour lancer la gravure.

Encore une fois tout est très bien expliqué, mais en anglais.

1 - MESURER LE MATÉRIAU



Measure the material



Enter the **exact thickness** of the material:

Confirm the type of the material: Birch Plywood ▾

[Confirm material thickness](#)

Jog Machine



Interval in ☒ mm

0.01	0.1
1	10

Custom

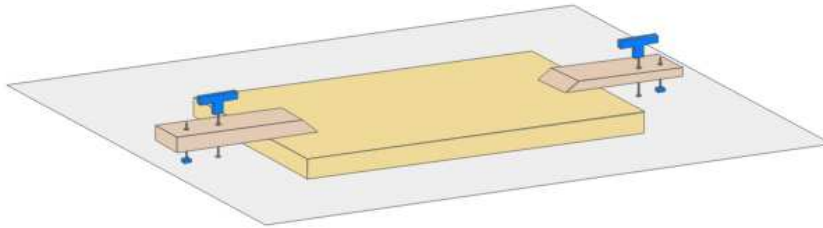
Keyboard Controls ☒

Vérifiez les paramètres du matériau que vous allez graver. Vous pouvez modifier l'épaisseur de la planche et le type de matériau si besoin.

2 - MAINTENIR LE MATÉRIAU



Clamp down the material



Make sure that your material is fully secure before continuing.

Material is secure

Jog Machine



Interval in ☒ in ☐ mm

0.01	0.1
1	10

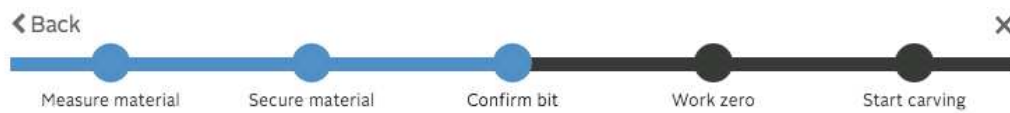
Custom

Keyboard Controls ☒

Fixez bien votre matériau au plateau de la CNC avant de continuer.

Faites bien attention que les pinces de fixation ne se retrouvent pas sur le chemin de la fraise !

3 - CONFIRMER LA FRAISE



Confirm your bit

1/32 in Upcut



[Change Bit](#)

Confirm bit size

Jog Machine



Interval in ☒ mm

0.01	0.1
1	10

Custom

Keyboard Controls ☒

Confirmez que la fraise est bien la bonne, vous pouvez en sélectionner une autre si vous avez fait une erreur.

4 - PRISE DU POINT ZERO DE L'AXE Z

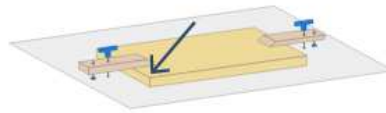


Work zero

Please choose one of the following zeroing methods



Probe



Manual

Jog Machine



Interval in ☐ mm

0.01	0.1
1	10

Custom

Keyboard Controls ☐

Sélection de la prise du point zero de l'axe Z.

Si vous avez un Z-probe, cliquez sur « **Probe** » et continuez la lecture, sinon cliquez sur « **Manual** » et rendez vous directement dans la partie « 4c » du tutorial.

4A - PRÉPARATION DU Z-PROBE



Set up the Z-Probe

Jog the machine over the material.

Confirm position

Plug the lead into the carriage.



Attach the clip to the collet.

Clip is attached

Touch the plate to the bit to check connectivity.



No contact

Place the touch plate on the material, under the bit.

Touch plate is in place

Start probing

PARTAGER



Jog Machine



Interval in ☐ mm

0.01	0.1
1	10

Custom

Keyboard Controls ☐

Préparation du Z-probe.

Placez la broche au dessus du Z-probe, connectez la pince et cliquez sur « **Clip is attached** ».

Touchez la pointe de la fraise avec la base du Z-probe, l'icône « **Contact** » passe au vert si tout est bien branché.

Remplacez la base du Z-probe sous la fraise et cliquez sur « **Touch plate is in place** ».

Cliquez sur « **Start probing** » et le palpé se lance.

UN COMMENTAIRE, UNE QUESTION ?

Laisser un commentaire

15 réponses

Kinette dit :

12/04/2022 à 07:22 (<https://benmaker.fr/2021/01/23/decouvrir-easel/#comment-1259>)

Bonjour, c'est juste pour te remercier ... pour ce tuto pour les vidéos et surtout les explications claires et nettes .. c'est grâce à des personnes comme toi que les novices s'en sortent dans leur » Bricolage » alors encore une fois merci beaucoup

Répondre ↴

Copyright BenMaker.fr

4B - DÉBRANCHER LE Z-PROBE

Dagui dit :

09/04/2022 à 11:15 (<https://benmaker.fr/2021/01/23/decouvrir-easel/#comment-1250>)



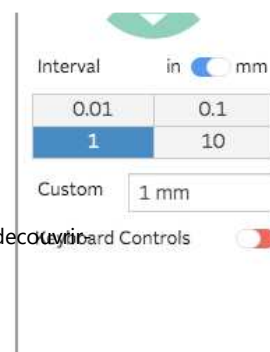
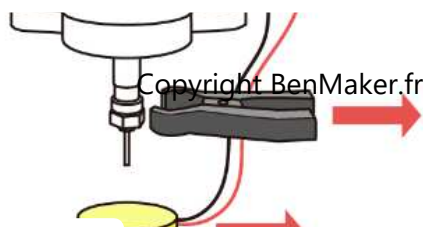
Jog Machine

Bonjour, merci pour ce super tuto !

J'ai un petit souci, j'ai beau avoir choisi 1.5mm de profondeur la machine fait tout de même plusieurs passes et descend jusqu'à 5mm au moins.

Est-ce un problème courant ? Je dois faire quelque chose de travers, mais je ne comprends pas quoi...

Répondre ↓



↪ Ben Maker ([Http://www.benmaker.fr](http://www.benmaker.fr))

09/04/2022 à 11:48 (<https://benmaker.fr/2021/01/23/decouvrir-easel/#comment-1251>)

dit :

Unplug the leads from the carriage.

Bonjour,

Vous avez bien entré la bonne épaisseur du matériau, la bonne profondeur de gravure et vous avez fait le point O sur le dessus de la planche ?

Si vous faites un déplacement de 5 mm , ça bouge bien de 5mm ?

Enlev

Copyright BenMaker.fr

Wanègue dit :

22/12/2021 à 21:31 (<https://benmaker.fr/2021/01/23/decouvrir-easel/#comment-1075>)

Bonsoir Ben

Merci beaucoup pour vos explications détaillées ! Peut on mettre le fichier créé sur Easel , sur une carte sd et ainsi utiliser le petit contrôleur externe de la cnc 3018. Je suis comme vous, mon atelier est en sous sol et la connexion internet est défaillante. Merci !


Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

4C - CONFIRMER LE POINT ZERO DE L'AXE Z MANUELLEMENT

Ben Maker ([Http://www.benmaker.fr](http://www.benmaker.fr)) 29/12/2021 à 11:21 (<https://benmaker.fr/2021/01/23/decouvrir-easel/#comment-1082>)

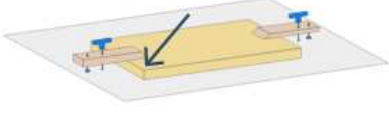
dit :




Measure material Secure material Confirm bit Work zero Start carving

Jog Machine

Oui c'est possible en exportant le Gcode sur la carte SD depuis « Machine > Advanced > Generate G-code »



Clément VINCENT dit :
Move the machine to the **front left corner** of your material



Copyright BenMaker.fr
Lower the bit to **the surface** of your material

14/10/2021 à 22:34 (<https://benmaker.fr/2021/01/23/decouvrir-easel/#comment-972>)

Interval in mm

0.01	0.1
1	10
Custom	1 mm

Keyboard Controls

Bonjour Ben Maker,

Merci déjà pour votre travail. Je suis embêté car j'essaie d'utiliser easel avec ma cnc 3018 de chez Vivot et malheureusement, lors du test proposé par easel tout fonctionne sauf la rotation de ma fraiseuse. Elle se déplace suivant le dessin établi sur les 3 axes mais ne tourne pas... Avez-vous une idée de ce qui peut clocher ? Et peut-on comme sur candle ou grbl controller, faire tourner la broche à vide ?

Je vous remercie par avance !

Bien à vous,

M. VINCENT

D

Astuce:

Répondre 1
Vous pouvez vous aider d'une feuille de papier pour être sûr d'être à la bonne hauteur.

Pour cela descendez la fraise en laissant 1mm en elle et le matériau. Placer la feuille entre la fraise et le matériau, puis descendez la fraise en vitesse 0.1 puis 0.01 en bougeant le papier sous la fraise. quand le papier est coincé, vous êtes bien.

Clément VINCENT dit : 14/10/2021 à 22:53 (<https://benmaker.fr/2021/01/23/decouvrir-easel/#comment-973>)
Cliquez sur « **Use new position** » pour mettre à zéro le point zéro de l'axe Z.

Pour

pouv Je crois que j'ai ma réponse avec le commentaire précédent, pardon.

Copyright BenMaker.fr

4D - PRISE DU POINT ZERO EN X ET Y

Ben Maker (Http://www.benmaker.fr) 15/10/2021 à 09:05 (https://benmaker.fr/2021/01/23/decouvrir-easel/#comment-974)

dit :



Measure material Secure material Confirm bit Work zero Start carving

Jog Machine



En effet ^^ Pas de soucis, le principal c'est que vous ayez la réponse ! 😊

Jean dit :



Copyright BenMaker.fr

22/09/2021 à 15:44 (https://benmaker.fr/2021/01/23/decouvrir-easel/#comment-945)



Interval	in	mm
0.01		0.1
1		10
Custom		1 mm

Bonjour

Je viens de faire l'acquisition d'une 3018

Après des tâtonnements et votre tuto j'ai pu faire un petit dessin à graver mais quand je lance le programme tous fonctionne sauf le moteur qui lui fonctionne avec les dessins sur candle auriez-vous une idée ?

Répondre ↴

Set XY zero

Use last XY zero

Copyright BenMaker.fr

Placez la fraise au point zéro en X et en Y.

↶ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)**
dit :

22/09/2021 à 15:52 (https://benmaker.fr/2021/01/23/decouvrir-easel/#comment-946)

Bonjour, dans Machine > General settings > Spindle control. C'est bien configuré sur automatique ?

Copyright BenMaker.fr

Jean dit :

23/09/2021 à 10:24 (https://benmaker.fr/2021/01/23/decouvrir-easel/#comment-948)

Bonjour en effet s'était sur manuel

Le moteur ce lance bien maintenant je vais pouvoir commencer une gravure

Je vous remercie

Copyright BenMaker.fr

5 - PRESQUE PRÊT A LANCER LA GRAVURE

Thierry dit :

13/07/2021 à 15:56 (<https://benmaker.fr/2021/01/23/decouvrir-easel/#comment-809>)

Back

X

Jog Machine

Bonjour, impossible de paramétrer ma CNC 3018 dans easel, j'ai une fenêtre qui s'affiche avec le message « turn on your machine and plug in the USB cable »
J'ai essayé plusieurs ports, toujours le même message.

Avez-vous une idée de solution ?

Répondre ↓

Confirm that your spindle is on.

Copyright BenMaker.fr

Interval in ☒ mm

0.01	0.1
1	10

Custom

Keyboard Controls ☒

Frederic Sanfilippo dit :

07/07/2021 à 19:07 (<https://benmaker.fr/2021/01/23/decouvrir-easel/#comment-784>)

Bonjour ben Je n'ai plus accès à la version gratuite de easel depuis quelques jours et je ne trouve pas le moyen d'éviter le passage en pro et donc de payer (ce qui me déplaît bien sûr) y a til une manipulation à effectuer ou easel n est reelement plus accessible gratuitement après 30 jours ?

Merci

L

Allumez la broche en cliquant sur « Turn on the spindle » et confirmez qu'elle est bien allumée en cliquant sur « The spindle is on ».

Copyright BenMaker.fr

Pour lancer la gravure, cliquez sur « Carve! ».

Bonne gravure !

Ben Maker ([Http://www.benmaker.fr](http://www.benmaker.fr)) dit :

12/07/2021 à 10:19 (<https://benmaker.fr/2021/01/23/decouvrir-easel/#comment-805>)

AS

Après les 30 jours d'essai vous rebaseculez normalement sur la version gratuite. « Free version also available after trial »
Contactez les directement si vous n'y arrivez pas.
Bonne journée.

CONCLUSION

Copyright BenMaker.fr

Easel est un logiciel pratique pour débuter car tout est inclus pour lancer votre première gravure rapidement. Le seul logiciel pour tout faire, c'est quand même pratique.

L

je suis intéressé par ce logiciel.

tr

peu contraignant.

Répondre ↓

Le fait de devoir être connecté a internet me gêne aussi car je n'ai pas une super connexion internet dans l'atelier.

Bref, c'est quand même un logiciel sympa, mais il mériterai d'être amélioré. Je pense notamment a la possibilité de déplacer le point zéro et de grouper / dégroupier des formes.

🗨 LAISSER UN COMMENTAIRE

Votre adresse e-mail ne sera pas publiée. (Les champs obligatoires sont indiqués avec *)

Commentaire *

Nom *

E-mail *

Site web

☐ Enregistrer mon nom, mon e-mail et mon site dans le navigateur pour mon prochain commentaire.

Laisser un commentaire