

Требования к макетам для лазерной резки и гравировки

Выполнение технических требований к макетам позволит нам выполнить Ваш заказ наиболее оперативным способом. Если у Вас нет возможности подготовить макет, то наши специалисты помогут разработать его, согласно Вашим требованиям. Стоимость работы определяется в зависимости от сложности макета.

- ✓ Допустимые векторные форматы файлов: **DXF, DWG, CDR**. Макеты для резки и гравировки подготавливаются в программе **AutoCAD** (2008-2013 версии), **CorelDraw** (12-17 версии).
- ✓ Допустимые растровые форматы файлов (для гравировки): **JPEG, PNG, BMP**. Цветность рисунка: крайне желательно черно-белый (при наличии в макете полутонов, градиентов или bitmap – результаты гравировки невозможно предсказать, рекомендуем в данном случае делать образец).
- ✓ Файл должен содержать только предназначенные для резки или гравировки **объекты** и условия выполнения заказа.
- ✓ Размер объектов в файле задается в миллиметрах. Объекты должны иметь **масштаб 1:1** относительно конечного изделия.
- ✓ **Не допускается задавать размеры изделий толщиной линии**. Толщина линий должна быть «hair line» («сверхтонкий абрис»).
- ✓ Объекты для резки и гравировки на листовом материале должны предоставляться **во фронтальном виде** (не зеркальном).
- ✓ **Векторные объекты в макете не должны** содержать разомкнутых точек в замкнутых контурах, заливок, наложений контуров друг на друга, двойных линий и пересечений.
- ✓ **Недопустимо использовать** блокировку объектов и слоев.
- ✓ Все объекты должны находиться **в одном файле и на одной странице**.
- ✓ **Линии для гравировки и резки лазером должны быть разного цвета**. Описание **обязательно должно содержать**: какие линии — лазерная гравировка, какие линии — резка.
- ✓ **Расстояние между контурами объектов** в макете должно составлять **не менее 2 мм**. Минимальные расстояния между изделиями устанавливает технолог.
- ✓ В случае, если требуется изготовить элементы, которые впоследствии планируется вставлять один в другой или соединять между собой (инкрустация, шип-паз), то следует учитывать, что **между контурами сопрягаемых деталей должен быть предусмотрен технологический зазор**, позволяющий помещать их одну в другую. Технологический зазор для различных сопрягаемых материалов и различного размера деталей может варьироваться от 0,1 мм до 1 мм. **Технологический зазор подбирается заказчиком самостоятельно**.

- ✓ **Размер рабочего поля** лазерного станка – **880x580 мм**.
- ✓ **Технологические поля** по краям заготовки должны быть **не менее 5 мм** от внешнего контура вырезаемых элементов.

Расположение деталей на листе материала в макете заказчика имеет рекомендательный характер. Мы оставляем за собой право менять расположение деталей для сокращения времени обработки материала и уменьшения отходов.

Консультации и пояснения по требованиям подготовки макетов можно получить у наших специалистов по телефону: 8 (913) 789-18-01, 246-16-99