

GUIDA ALLA PREPARAZIONE AL TAGLIO LASER

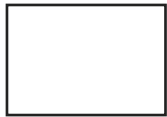
MACCHINA

TROTEC SPEEDY 300

sorgente a CO2

troteclaser.com/it/macchine-laser/incisore-laser-speedy

DIMENSIONE AREA DI TAGLIO



729 x 429 mm

PREPARAZIONE FILE

Il file va impostato con un layer per ogni lavorazione da eseguire, a cui va assegnato un colore specifico:



RGB ROSSO (255,0,0)

TAGLIO

tutte le grafiche da tagliare “da parte a parte”



RGB BLU (0,0,255)

INCISIONE

grafiche vettoriali da incidere superficialmente (taglio non passante).



RGB NERO (255,255,255)

MARCATURA

aree o superfici da marcare

Qualora si vogliono ottenere ulteriori lavorazioni, ad esempio incisioni più o meno profonde (con diversa potenza) o marcature più o meno intense si possono impostare ulteriori layer con colori differenti.

Tutte le linee di taglio devono avere **spessore sottile**:

Rhino → hairline/linea sottile

Illustrator → 0,001 pt

Autocad → spessore minimo



NON CI DEVONO ESSERE LINEE SOVRAPPOSTE!

ELABORAZIONE IMMAGINI



→ sia le grafiche vettoriali, sia le immagini raster devono essere in bianco e nero, dove il nero è la parte che verrà laserata e il bianco la parte non trattata. Le immagini raster vanno convertite in formato BITMAP.

.BMP .Ai .PDF

NESTING

Gli elementi da tagliare devono essere posizionati in modo tale da occupare meno spazio e risparmiare così anche il materiale.



MATERIALI

Materiali per il Taglio:

Per l'incisione trattiamo anche:

- LEGNI/COMPENSATI
- CARTE/CARTONI
- PLEXIGLASS (PMMA)
- GOMME
- PELLI
- TESSUTI
- VETRO
- PIETRA
- METALLI

SPESSORE MAX 100 mm
RISULTATI OTTIMALI A 5-6 mm

IL REPERIMENTO DEL MATERIALE È A CURA DEL CLIENTE!

FORMATI SUPPORTATI

.DWG .DXF .Ai .PDF



Inviare il File a

info@fablabvenezia.org

e attendere risposta per preventivo e tempistiche di esecuzione.