

GUIDA ALLA PREPARAZIONE AL TAGLIO LASER

MACCHINA

TROTEC SPEEDY 300 e 400

sorgente a CO₂

DIMENSIONE AREA DI TAGLIO

729 x 429 mm (Speedy 300) @ Lab. FARE, luav

1000 x 610 mm (Speedy 400) @ Vega, Marghera

PREPARAZIONE FILE

Impostare come **unità di misura mm**; un layer per ogni lavorazione da eseguire, a cui va assegnato un colore specifico:

● RGB ROSSO (255,0,0)

TAGLIO

grafiche vettoriali da tagliare "da parte a parte"

● RGB BLU (0,0,255)

INCISIONE

grafiche vettoriali da incidere superficialmente (taglio non passante).

● RGB NERO (0,0,0)

MARCATURA

colorare di nero le **AREE O SUPERFICI** da "scavare"

Qualora si vogliono fare altre 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 → 0,0028 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**, (il nero è la parte che verrà laserata e il bianco la parte non trattata) o scala di grigi. Salvare le immagini in 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 anche:

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

SPESSORE MAX 100 mm

RISULTATI OTTIMALI FINO A 5-6 mm

IL REPERIMENTO DEL MATERIALE É 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.