

ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА, ГРАВИРОВКА

Инструкция по подготовке

- Все макеты принимаются в векторном виде. Макет должен быть в CorelDRAW не позднее 15 версии (с такой версией гарантировано работает фирменная программа резки и гравировки)
- Все шрифты должны быть переведены в кривые.

- **Цвета и толщина линий.** Все линии задаются только в цветовой модели **RGB**.

Красный (R:255, G:0, B:0) - Линия реза с толщиной 0,001 мм, между линиями реза должен быть промежуток минимум 1мм. При резке плавящихся материалов (оргстекло, ПЭТ, пластик) расстояние между линиями реза минимум зависит от толщины материала: при толщине материала до 2 мм, зазор между деталями делать не менее 2 мм; при толщине материала от 2 мм, зазор делать не менее 4 мм.

Черный (R:0 G:0 B:0) - Гравировка обозначается 100% черным цветом, минимальная толщина линий гравировки от 0,15мм, если необходимо сделать еще тоньше, то переводим линию в объект. Программа умеет различать линии и объекты. Важно, чтобы цвет был 100% черным. От этого напрямую зависит качество гравировки и выставленной мощности для режима гравировки.

Синий (R:0, G:0, B:255) - используется **для Маркировки** или рисования линий на материале. Толщина линии 0,001мм.

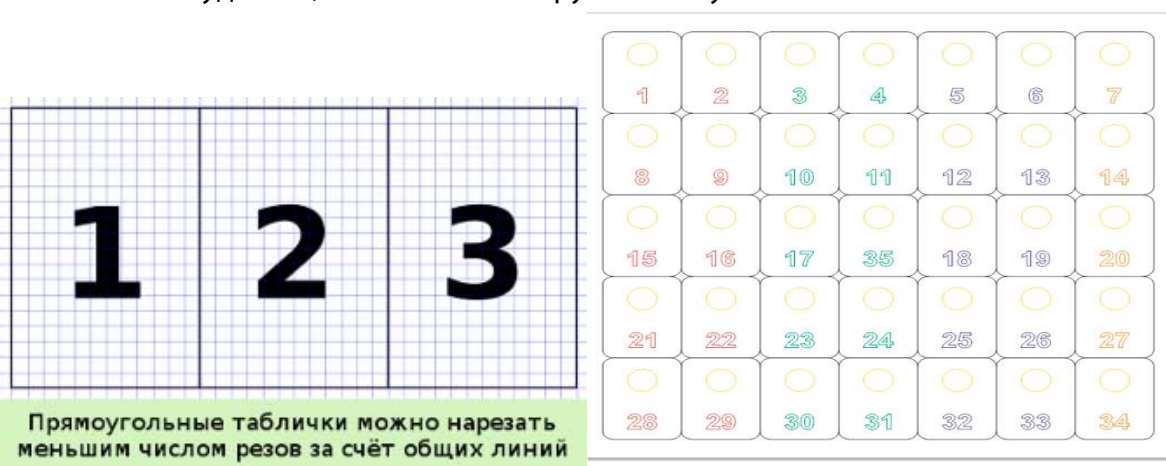
- **Дублирующиеся линии.** Иногда получается так, что одна линия макета находится под другой, полностью её повторяя. В этом случае станок станет делать резку дважды (сначала одну линию, а затем другую). При этом заготовка может быть испорчена.
- **Контур** вырезаемых объектов **должны быть замкнуты**.
- При наличии в макете полутонов, градиентов или bitmap – результаты гравировки невозможно предсказать, рекомендуем в данном случае обязательно проконсультироваться со специалистом и сделать образец.
- Перед гравировкой и резкой **на материале заказчика, обязательно** необходима консультация со специалистом.
- **Для гравировки ручек и карандашей**, высота области гравировки берется из расчета: диаметр изделия (в том месте где будет гравировка) минус 1 мм. То есть если диаметр ручки 6 мм, макет в высоту должен быть не более 5мм.
- **Для цилиндрических изделий:**
 - Максимальный диаметр изделия 160мм.
 - Максимальная высота изделия 400мм.
- Максимальная рабочая **область станка 730x430 мм**.

ЭКОНОМИЯ НА КОМПОНОВКЕ

Если вы готовите файл самостоятельно с множеством объектов и хотите сэкономить материал, то можете следовать следующим рекомендациям:

- **Зазоры между объектами.** Объекты, которые могут иметь общую линию реза, допустимо располагать встык (только не допускать дублирующихся линий — см. п. «**Дублирующие линии**»).
- Детали могут соприкасаться вплотную и иметь общую стенку.

Например, номерки. У номерка 9 общая стенка с четырьмя другими номерками, т.е. все его стенки можно удалить, оставив лишь скругленные углы.



- Такой подход уменьшает метраж реза почти на треть. И экономит материал.
- В случае невозможности расположить объекты встык между ними должен быть зазор. При определении величины зазора между объектами учитывайте рекомендации по параметрам линии реза.