



Indicaciones para cortar con láser

La correcta presentación del archivo ahorra tiempo y dinero al usuario, a la vez que minimiza los errores.

Reglas a cumplir en el armado de archivos

Las piezas deberán estar dibujadas a escala real (1:1) y en milímetros (mm), es decir a las dimensiones finales que desea que salga la pieza.

Se usará línea fina negra para corte, roja para grabado y cian para marcado (sin llenado) y si hubiera textos, pasados a curvas.

El dibujo estará hecho en polilíneas que siempre estarán cerradas para asegurarnos el corte completo de la pieza.

No debe haber líneas superpuestas, ya que el láser pasará sobre el mismo punto tantas veces como estén repetidas.

En el caso de grabado, no saldrán grabadas las intersecciones de objetos, ni los objetos superpuestos.



incorrecto



correcto

Las piezas serán colocadas en diferentes archivos según su espesor y material en que se cortarán. Se recomienda especificar los distintos materiales y espesores en el nombre del archivo.

El tamaño de la mesa de corte es de 900x600mm.

Las piezas se separarán 5mm del borde perimetral.

Las distintas piezas estarán separadas unas de las otras por 2mm mínimo.

Siempre que se realice una producción se hará una muestra, que deberá ser aprobada por el cliente, para esto se enviará una foto, la que deberá ser aprobada en un máximo de 30 minutos, para así seguir con la producción. En el caso de retirar la muestra, esta tendrá un costo, ya que la producción será postergada.

EN AMBOS CASOS LA APROBACIÓN DE LA PRUEBA NOS DESLINDA DE RESPONSABILIDAD POR ERRORES NO OBSERVADOS POR EL CLIENTE.

Para un trabajo óptimo

Cada material necesita diferentes parámetros, es probable que necesitemos disponer de una muestra para realizar pruebas y conseguir un mejor resultado (será avisado en el caso de ser necesario).

El material debe ser totalmente plano para garantizar el corte y o grabado. Si no es así el cliente se responsabilizará del resultado.

Se recomienda siempre contar con material extra en caso necesario. Si desea mantener las piezas sin que se salgan del material cuando se corte, le recomendamos dejar espacios sin cortar entre 0.8mm y 1 mm para que sirvan como pestañas de sostén de las piezas.

FORMATOS

- .cdr (corel 14)
- .Ai (Illustrator CS6)
- .dxf (para cad 2007)
- .PDF vectorial (para acrobat 8)
- .jpg o .png para grabados de imágenes que no puedan ser enviadas en alguno de los formatos anteriores (150 DPI a tamaño).

Si necesita ayuda no dude en ponerse en contacto con nosotros 😊