

TAGLIO ED INCISIONE LASER (Co2)

Formato File: .dxf anno 2000 (*.dxf), estensione esportabile dai tutti i programmi vettoriali.

Materiali lavorabili laser: carta, cartoncini, cartone vegetale, legno, Plexiglas (solo PMMA, non vetro sintetico), PS, PETG e selitron/stirene, tessuti e materiali di origine naturale.

Se vuoi tagliare un materiale che non è nell'elenco portaci un campione e ti diremo se è lavorabile con il laser a Co2.

Misure massime della tavola: per la maggior parte dei materiali le misure massime di taglio sono 880 x 580 mm; si fa eccezione per le tavolette di legno massello (tiglio, noce, obeche) per le quali le misure massime sono di 490 x 90 mm, il compensato di betulla avio (da 0/4mm a 2mm) le quali misure massime sono di 880 x 290 mm mentre per il compensato di betulla (da 3mm a 5mm) le misure sono di 880 x 370 mm.

Nel caso portiate voi il materiale da tagliare le misure massime della tavola sono 880 x 580 mm.

È necessario disegnare i rettangoli di impaginazione in modo da evidenziare il limite operativo della macchina e verificare che la scala del disegno sia corretta.

Nel caso il file sia generato con Illustrator non basta impostare l'Artboard con le misure massime della tavola ma è necessario disegnare concretamente il rettangolo di impaginazione.

Scala e unità di misura: la scala deve essere quella del modello che si vuole realizzare (1:1) e le misure in mm (esempio: 50 unità nel file = 50 mm nel modello).

Offset: il fascio laser ha un diametro di circa 0,4 mm (quattro decimi di millimetro) quindi brucia/fonde circa 0,2 mm di materiale a cavallo del tracciato di taglio. Per compensare questo consumo ed avere pezzi più precisi è consigliabile eseguire un offset di 0,2 mm del tracciato (verso l'esterno per i contorni, verso l'interno per i fori). Nel caso in cui si vogliono realizzare degli incastri si chiede di comunicarlo in fase di preventivo.

Nome del file: il file va nominato a seconda del tipo di materiale e dello spessore che si vuole tagliare (ad esempio: "cartone vegetale 3 mm.dxf" o "plexiglass 2 mm bianco.dxf").

Ritrovare i pezzi: consigliamo, se i pezzi sono molto numerosi e di piccola dimensione, di interrompere le linee di taglio di 1mm in due/tre punti, in modo che possano rimanere ordinati e attaccati al foglio, questa operazione NON va effettuata in caso si tagli PMMA (Plexiglas).

In alternativa, se è possibile, possono essere incisi numeri o lettere sui singoli pezzi con una dimensione minima del testo di 2mm, il font migliore per quest'operazione è CNC Vector, potete scaricarlo gratuitamente da questo link: <http://www.dafont.com/it/cnc-vector.font> .

Testi, font e linee doppie: il software per il taglio laser non gestisce testi o font, per poterli tagliare o incidere, è necessario esploderli o convertirli in un tracciato vettoriale.

Nel file non devono esserci linee doppie in quanto possono rovinare il risultato ed influiscono sul costo finale, pertanto consigliamo di eliminarle (comando "Overkill" su AutoCad).

Prezzi e tempi di consegna: i preventivi per le lavorazioni laser vengono fatti in base a una simulazione di taglio mediante software dedicato; non è possibile stilare un preventivo senza un file a cui riferirsi.

I prezzi vengono calcolati in base a un costo fisso per ogni tavola a cui si aggiunge un costo al minuto (tempo di lavorazione); i preventivi vengono fatti al momento.

Generalmente la consegna dei pezzi viene effettuata in 24/48 ore: viene comunque sempre concordata al momento dell'accettazione del preventivo da parte del cliente.

Come consegnare un file: di persona presso il nostro negozio su USB, da lunedì a venerdì dalle ore 9:00 alle ore 17:30;

È possibile anche inviare i file via email all'indirizzo: info@protosign.it, ricordando di indicare un numero di telefono in modo da poter essere ricontattati.

Per ogni ulteriore informazione: 02-33004918, info@protosign.it.