

SPECIFICHE PER LA LAVORAZIONE LASER

Formato file

I file devono essere in formato **DXF testo (non binary, versione 2007 o precedente)**, accompagnato da un **PDF con una quota per il controllo**. Indicare sempre l'unità di misura per la quota di controllo.

Preparazione dei file

Le parti da tagliare sono da copiare e incollare in un nuovo foglio. **Prima dell'esportazione i file vanno esplosi**.

Archicad: salvare i file in formato DXF selezionando **traduttore** "03 output così com'è"

Impaginazione

Le parti da tagliare vanno impaginate **secondo il formato del materiale da utilizzare** (vedi tabella). La dimensione dell'impaginazione **deve essere specificata nella mail**. Il tempo per impaginare file che non corrispondono alle specifiche viene fatturato separatamente.

Taglio e incisione

Indicare con colori diversi le parti da incidere e le parti da tagliare, specificare **nella mail** quale colore corrisponde a quale lavorazione.

Materiali

Le caratteristiche del materiale (tipologia, spessore) vanno specificate nella mail (le informazioni di testo scritte nei file vettoriali non vengono esportate).

Layer

I disegni devono essere sul medesimo layer.

File

Le tavole vanno separate per materiale e spessore (ad esempio un file per cartone da 2mm e un file per cartone da 2.5mm). I file vanno nominati con la tipologia del materiale (ad esempio MDF3mm)

Dimensione del laser

La superficie di taglio del laser è 130X90cm, le parti da tagliare vanno comunque impaginate secondo le dimensioni del materiale da utilizzare (vedi tabella a pagina 2)

Importante:

- La larghezza minima di un elemento é di 1 mm, ricordarsi di verificare la scala del modello. Il taglio di larghezze inferiori è possibile solo su determinati materiali
- Evitare di disegnare elementi al bordo, crea problemi nella centratura del materiale e imprecisione nell'esecuzione.
- Le informazioni riguardanti la codifica dei colori, le dimensioni di impaginazione e i materiali sono da **riportare nella mail**. Le informazioni di testo non vengono esportate in dxf.
- Il bordo del materiale tagliato a laser rimane bruciato. La bruciatura dipende dal materiale ed è tanto più forte quanto più spesso è il materiale. La pulizia é a carico del cliente. Per pulire le parti in cartone è sufficiente una normale gomma da cancellare, per materiali legnosi utilizzare della carta vetrata.

CARATTERISTICHE MATERIALI PER TAGLIO E INCISIONE LASER

MATERIALE	SPESSORE	DIMENSIONE
MDF	2/3/4/5/6/8/10/12 mm	Max 90x130 cm
Sughero	3 mm	30x60 cm
Sughero	6/10 mm	50x100 cm
Cartone vegetale	0.5/1/1.5/2/2.5/3/4 mm	100X70 cm
Cartoncino grigio	0.5/1/2/2.5/3 mm	80x120 cm
Cartoncino grigio	1.5/4 mm	100X70cm
Cartoncino Avana	0.5/1/2 mm	100X70 cm
Cartoncino bianco	0.5/1/2 mm	70x100 cm
Cartoncino nero	0.5/1/2 mm	75x104 cm
Cartoncino onda doppia	6 mm	Max 120x90cm
Compensato di betulla (Aviatik)	1/1.5/2/2.5/3mm	Max 130x90cm
Compensato di pioppo	3/4/6/8/10/12/18 mm	Max 130x90cm
Tiglio	1/1.5/2/2.5 mm	10x100 cm
Acrilico (PMMA)	2/3/4/5/6/8/10/12mm	Max 90x130 cm
Stirene	1/2 mm	Max 90x130 cm

Per preventivo gratuito e disponibilità altri materiali contattaci a laser@bricofaidate.ch