



RUMBO LÁSER

GRABADOS Y CORTES DE PRECISIÓN



➔ El correcto armado de archivos ayuda a reducir costos y tiempos de realización del trabajo.

➔ FORMATO

El archivo debe estar en alguna de las siguientes extensiones:

AutoCad 2000	*.dwg-*.dxf
Rhinoceros Vers.5 o anteriores	*.3dm
Corel Draw X5 o anteriores	*.cdr
Adobe Illustrator	*.ai

➔ El nombre del archivo debe tener :
Nombre del cliente, material y espesor como se muestra a continuación:

nombre_apellido-materialyespesor

EJEMPLO A: philippe_starck-mdf3mm

EJEMPLO B: charles_eames-acrilicovarios

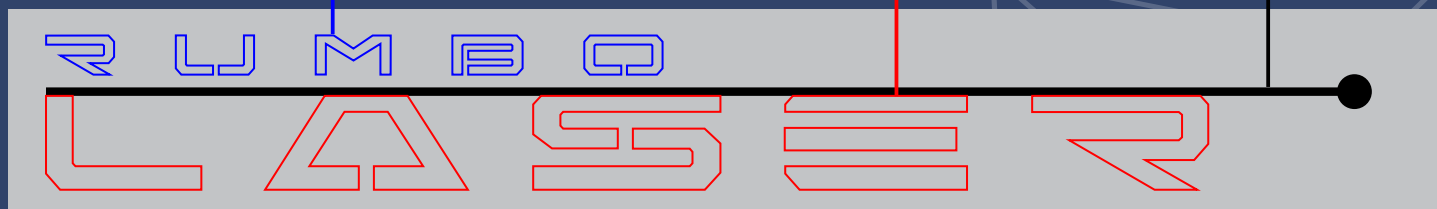
➔ CODIGO DE COLOR

Para diferenciar el tipo de trabajo que se quiere hacer hay que utilizar en el archivo los siguientes colores:

CORTE LINEA AZUL
espesor muy fino

MARCADO LINEA ROJO
espesor muy fino

GRABADO NEGRO
relleno



CORTE LINEA AZUL



MARCADO LINEA ROJO



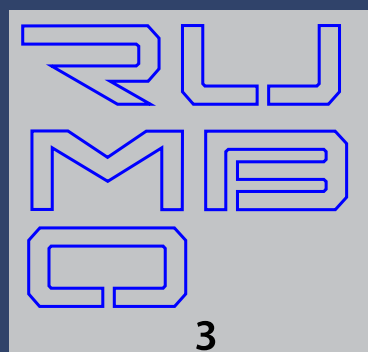
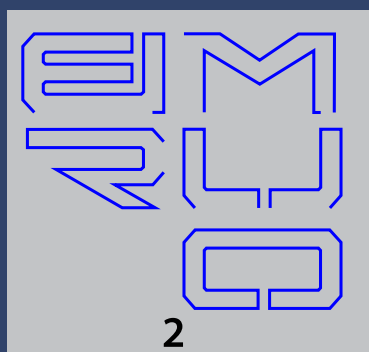
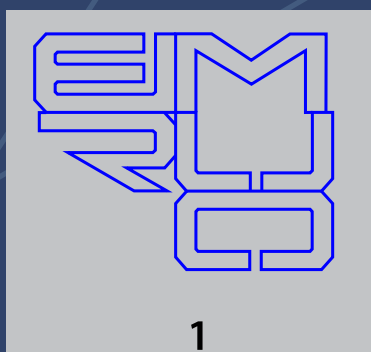
GRABADO RELLENO NEGRO

➡ ARMADO DE ARCHIVO

- ➡ Colocar las piezas dentro de un rectángulo de **810mm x 450mm** dejando de margen un mínimo de 4mm respecto al borde del mismo y mínimo de 1mm entre piezas.
- ➡ En el caso de ser MDF de 1mm, 1,5mm o 2mm el rectángulo debe ser de **600mm x 300mm**
- ➡ En el caso de ser Bicapa - Metalex el rectángulo debe ser de **600mm x 400mm** (veta del cepillado en el sentido corto)

• Líneas compartidas

Al juntar dos piezas para compartir líneas de corte (gura1), debes eliminar una línea (gura 2) para que el laser pase una sola vez reduciendo el costo y quemado de los cortes. Sino, debes separarlas unos milímetros entre sí. (gura 3)



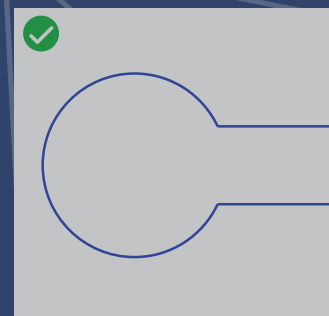
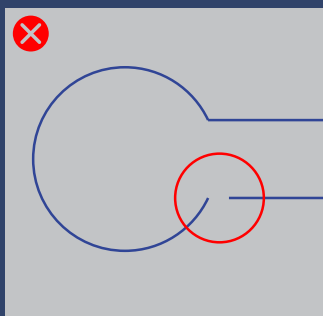
• Numeración de piezas

Es recomendable hacer la numeración de las piezas en MARCADO (como se muestra en la figura 2) y NO grabado (figura 1) para calcular con mas precisión el presupuesto del perímetro.



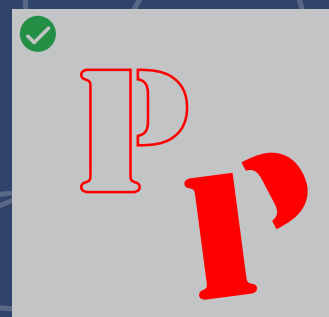
• Entidades cerradas

El perímetro de las figuras debe estar totalmente cerrado para realizar un corte completo de la pieza.



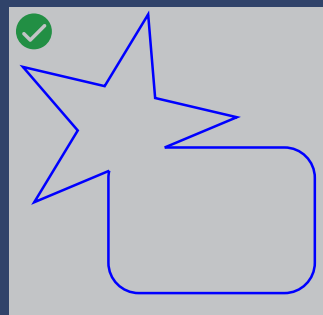
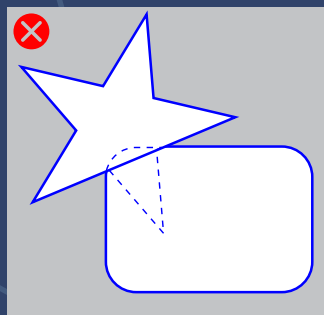
• Stencil

Debe tenerse en cuenta las uniones del interior de las letras o formas para realizar el stencil correctamente.



• Fondos

No debe rellenarse con fondo blanco para eliminar líneas ya que la máquina no lo reconoce y marca/corta aquellas líneas que quedan escondidas.

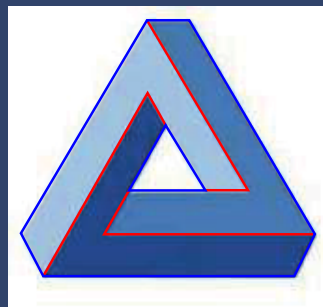


• Vectorizado de Imagen

No se puede realizar el corte de una imagen, la misma se debe vectorizar: marcar la silueta del corte que se quiere obtener con línea.



MAPA DE BITS ❌



VECTORIZADO ✅

MATERIALES POSIBLES DE PROCESAR



MATERIAL	ESPESOR	MEDIDAS	GRABADO	MARCADO	CORTE
MDF	1 / 1,5 / 2mm	600x300mm	✓	✓	✓
MDF	3 / 5,5 / 9mm	810x450mm	✓	✓	✓
Acrílico	Hasta 10mm	810x450mm	✓	✓	✓
Bicapa	1,4mm	810x450mm	✓	✓	✓
Alto Impacto	0,5 / 1 / 2mm	810x450mm	✓	✓	✓
Polipropileno ●	Hasta 2mm	810x450mm	✓	✓	✓
Cuero ●	Hasta 2mm	810x450mm	✓	✓	✓
Cartón	1 / 2 / 3mm	810x450mm	✓	✓	✓
Goma Eva	Hasta 5mm	810x450mm	✓	✓	✓
Telas ●		810x450mm	✓	✓	✓
Corcho ●	Hasta 5mm	810x450mm	✓	✓	✓
Papel ●		810x450mm	✓	✓	✓
Vidrio ●		810x450mm	✓	✓	
Metales ●		810x450mm	✓	✓	

● Materiales que no tenemos en Stock y deben proveer los clientes para que los procesemos.

LA DEMORA DEPENDE DE LO QUE DEMORE TU ARCHIVO EN MAQUINA Y DEL CAUDAL DE PEDIDOS QUE TENAMOS AL MOMENTO DE RECIBIRLO.

NO CORTAMOS MADERA BALSA / PET / POLICARBONATO / SINTRA / TELGOPOR / FOAMBOARD / METALES / VIDRIOS.

SI NOS PROVEES EL MATERIAL NO PUEDE EXCEDER 810X450MM Y DEBE ESTAR PLANO).