

Уважаемые партнеры!

Мы очень дорожим вашим временем и во избежание ошибок, вызванных неправильной подготовкой макетов, мы рекомендуем обратиться к нашим специалистам, но если вы планируете подготавливать макеты самостоятельно, внимательно изучите технические требования.

Раскрой листовых материалов, требования к предоставляемым файлам:

1. Файлы для фрезеровки должны содержать только предназначенные для резки векторные объекты и текстовые пояснения для выполнения заказа, подготовленные в программе Corel DRAW (версии 9-14).
2. Размер объектов в файле задается в миллиметрах. Объекты должны иметь масштаб 1:1.
3. Изображение для резки и гравировки на листовом материале должно предоставляться во фронтальном виде (не зеркальном).
4. Для фрезерования кассет из композитного материала (световой короб с инкрустацией): контур выкройки, прорезные элементы, канавки для сгибов, необходимо подготовить в зеркальном виде. Внешний контур выкройки кассеты, прорезаемый насквозь, должен представлять единую замкнутую линию. Канавки для сгибов материала размечаются отдельными линиями, обозначающими центр канавки.

Пример:



5. Векторное изображение в файле для резки не должно содержать: растровых изображений, разомкнутых точек в замкнутых контурах, заливок, наложений контуров друг на друга и двойных линий.
6. Все элементы векторного изображения, предназначенного для резки, должны быть переведены в кривые.
7. Линии изображения для гравировки должны быть 0,001мм.
8. Минимальный размер шрифта для сквозной резки в мм: 30мм для ПВХ 2-10мм, 40мм для оргстекла 2-10мм.
9. Радиус закругления во внутренних углах раскраиваемых элементов 1,6мм (диаметр фрезы 3,175мм). При резке мелких элементов, размером 30-40мм, возможен радиус внутренних углов 0,75мм (диаметр фрезы 1,5мм).

10. Расстояние между контурами изделий в макете должно составлять не менее 5мм.

11. Гравировка: при подготовке изображений для изделий из оргстекла с торцевой подсветкой (акриллайт) - изображение должно содержать только центральные линии элементов. Если в изделии присутствуют объемные элементы различной толщины с заполнением, необходимо указывать только контурные линии элементов. В файлах необходимо указывать глубину заполнения. Группы элементов с разной глубиной заполнения должны быть окрашены в разные произвольные цвета с указанием глубины.

12. В случае если требуется изготовить элементы, которые впоследствии планируется вставлять один в другой (инкрустация светового короба объемными элементами), то следует учитывать, что между контурами сопрягаемых деталей должен быть предусмотрен технологический зазор, позволяющий помещать их одну в другую. Технологический зазор для различных сопрягаемых материалов и различного размера деталей может варьироваться от 0,1мм до 1мм.

13. При размещении Заказа обязательно указывайте марку, размер, толщину и цвет материала. Примечания к макетам или элементам изделий можно прописывать в макете.

Обращаем Ваше внимание на то, что:

1. Максимальная площадь обработки ограничена размером рабочего поля фрезерного станка (3000x2000мм) или габаритами листового материала. Возможен бесшовный раскрой некоторых материалов по длине до 4-х метров, но для такого способа фрезеровки файл требует специальной подготовки.

2. Глубина одного прохода фрезы не должна превышать ее диаметра (min. 3,175мм), таким образом, материал толщиной 5-6 мм фрезеруется в два прохода, а материал толщиной 8-10мм - в три прохода.

Данные требования носят рекомендательный характер. Консультации и пояснения по правилам подготовки файлов можно получить у нашего специалиста по телефону или электронной почте.

Подготовка и доработка файлов для фрезерования от 300 руб.