

Anleitung zum Erstellen einer Laserdatei für CAD Programme

Sollten Sie nicht mit einer der Dateivorlagen aus unseren Downloads arbeiten können, sollten Sie die folgende Layerstruktur selbst anlegen.

Maschinentisch / RGB cyan

Schneiden / RGB grün

Vektorgravur / RGB rot

Rasrergravur / RGB weiß oder schwarz, je nach Hintergrundfarbe

Kundentext / RGB egal

* Stellen Sie die Linienart auf 'Continuous' und auf Linienstärke 0,0mm ein.

Bei manchen Programmen sind die Linien dann nicht zu sehen. In diesem Falle die Nachkommastelle bitte langsam hochstellen, bis Sie die Linien sehen können (z.B.: 0,1mm; 0,2mm; ...).

* Beginnen Sie damit den Maschinentisch als Rechteck in der Größe 960mm x 500mm zu zeichnen (Farbe **RGB Cyan 0 , 255, 255**).

Bitte nicht nur eine Arbeitsfläche anlegen, denn diese wird bei uns unter Umständen nicht angezeigt.

Da wir nicht genau bis zum Materialrand schneiden, rücken Sie Ihre Bauteile beim Anordnen bitte um 5mm ein.

* Alle Bauteile müssen auf den Tisch passen, bei größeren Teilen müssen Sie diese trennen.

Vergewissern Sie sich im Vorfeld, dass Ihr Material auch mindestens in der Tischgröße oder Bauteilgröße zu bekommen ist. Größere Materialien können auf Tischgröße zugeschnitten werden.

Bei Materialien die eine Oberflächenstruktur oder Maserung haben, bedenken Sie bitte, dass Sie Ihre Teile entsprechend anordnen und kenntlich machen, in welcher Richtung die Struktur laufen soll.

* Legen Sie nur 2D Konturen an.

* Sollten Sie mit Schriften arbeiten, konvertieren Sie diese in Kurven (Corel Draw) oder wandeln Sie sie in Pfade (Adobe Illustrator) um.

Danach hat die Schrift keine Textattribute mehr und wird von anderen Programmen als Grafik verstanden.

* Vermeiden Sie doppelte oder mehrfach übereinanderliegende Linien, denn der Laser erkennt diese und fährt sie dementsprechend oft ab. Dadurch entstehen sonst unnötigen Kosten und ein unterschiedliches und unsauberes Schnitt- bzw. Gravurbild.

* Sollten Sie **mehrere Maschinentische des gleichen Materials** und gleicher Stärke benötigen, kopieren Sie die Tischkontur (**RGB Cyan 0 , 255, 255**) entsprechend oft **untereinander**.

* Sollten Sie **verschiedene Materialien oder Materialstärken** haben, kopieren Sie die Tischkontur entsprechend oft **nebeneinander** und beschriften sie mit dem entsprechenden Material und Stärke. (**RGB Magenta 255, 0, 255**)

Schneiden:

Alles was geschnitten werden soll, zeichnen Sie bitte in **RGB Grün 0, 255, 0**.

Egal ob innen- oder außenliegende Konturen.

Um die Schnittrihenfolge kümmern wir uns.

Bei sehr genauen Teilen bedenken Sie bitte, dass der Laser mittig auf der von Ihnen gezeichneten Linie fährt und dabei das Material verdampft. So entsteht eine Schnittbreite von ca. 0,15mm. Hier müssten Sie die Schnittkonturen bei Bedarf entsprechend versetzen. Bei Außenkonturen um 0,075mm nach außen oder bei innen liegenden Konturen um 0,075mm nach innen.

Vektorgravur:

Bei der Vektorgravur verfährt der Laser, genau wie beim Schneiden, mittig auf der gezeichneten Linie und hinterlässt eine Gravur in der Breite von 0,1mm.

Bitte in der Farbe **RGB Rot 255, 0, 0** anlegen.

Beispiel Vektorgravur:

shortcut

Rastergravur:

Bei der Rastergravur verfährt der Laser ähnlich einem Tintenstrahldrucker. Er zeilt die flächig zu gravierende Grafik mit einer Strahlbreite von 0,1mm von oben nach unten ab. Bei großflächigen Grafiken kann dieses Verfahren zu erheblichen Kosten führen, da auf Grund des dünnen Laserstrahls der Laser entsprechend oft hin und her fahren muss. Bitte nutzen Sie hierfür die Farbe **RGB Schwarz oder Weiß 255, 255, 255**, je nach der Hintergrundfarbe Ihres Bildschirms.

Beispiel Rastergravur:

shortcut

Ihre Anmerkungen:

* Erklärungen zu Material und Materialstärke, sowie der eventuellen Maserrichtung bitte auf den Layer 'Kundentext' legen

* Am Ende speichern Sie die Datei mit dem Maschinentisch als gezeichnetes Rechteck (960mm x 500mm) im folgendem Format ab:

DWG 2000 / oder älter.

Weitere Erklärungen zur Laserbearbeitung sowie Dateivorlagen finden Sie in unseren Tutorials.

Web. www.short-cut.de

Mail. mail@short-cut.de

Tel. +49 30 6110360