



У нас для Вас ПОДАРОК!

при первом заказе 10 погонных метров
порезки Вы получаете БЕСПЛАТНО!

Как правильно подготовить макеты для раскроя на фрезерно-гравировальном станке с ЧПУ

Уважаемый Клиент, для нас очень важно плодотворное и взаимовыгодное сотрудничество. Если Вы доверили нам работы по раскрою листовых материалов, мы приложим все усилия для качественного ее выполнения.

Если вы самостоятельно готовите макеты под фрезерную порезку, мы просим Вас обратить внимание на факторы, описанные ниже, которые влияют на скорость обработки и качество выполнения Вашего заказа.

Если Вы никогда не сталкивались с подготовкой макетов для раскроя листовых материалов, мы рекомендуем обратиться в техническую поддержку. Технолог качественно и быстро подготовит файл за не высокую плату, сэкономив Вам время на решение других важных вопросов Вашего предприятия.

1. Все необходимые объекты раскроя делаются в векторах с информацией, содержащей описание материала, количество, толщины и возможно цвета.
2. Формат раскройного файла:
 - CorelDraw, *.cdr (до 13 версии программы)
 - Illustrator, *.ai, *.esp (до версии CS5)Лучше для запуска подходят файлы, подготовленные в программе CorelDraw.
3. Размеры объектов в раскрое задаются в миллиметрах в масштабе 1:1
4. Контуры объектов делаются во фронтальном виде (не отзеркаленном).
5. Векторное изображение для порезки не должно содержать: растровых изображений, разомкнутых точек в замкнутых контурах, заливок, наложений контуров друг на друга и двойных линий.
6. Все элементы в файле должны быть переведены в кривые. Для этого выделите объект или шрифт и воспользуйтесь комбинацией **ctrl+shift+0** в программе Illustrator или **ctrl+q** для CorelDraw.
7. Радиус закругления во внутренних углах раскраиваемых элементов:
 - 1,5 мм - для диаметра фрезы 3 мм
 - 3 мм - для диаметра фрезы 6 ммВсе зависит от толщины материала. Если толщина материала больше 6 мм рекомендуем готовить раскрой под 6 мм фрезу. Скругления всегда будут равны радиусу фрезы.
8. Расстояние между контурами изделий делается больше 5 мм.
9. На листе материала детали располагаются на расстоянии не меньше 30 мм от края. Это необходимо для закрепления материала на станке. Также просим учесть, что максимальное поле обработки ограничено размером станка (1500x3000мм).
10. Раскрой объектов на листовом материале в макете заказчика имеет рекомендательный характер. Мы оставляем за собою возможность изменения расположения объектов для ускорения процесса или уменьшения отходов.
11. Гравировка: 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 лучше окрашивать в разные произвольные цвета с указанием глубины.
12. Если необходимо изготавливать элементы, которые впоследствии планируется вставлять один в другой, то следует учитывать, что между контурами сопрягаемых деталей должен быть предусмотрен технологический зазор, позволяющий помещать их одну в другую. Зазор для различных материалов и размеров деталей может составлять от 0,5 мм до 1мм. Технологический зазор подбирается заказчиком самостоятельно, мы можем порекомендовать.
13. Для производства изделий из композитного материала: 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, другого произвольного цвета, обозначающими центр канавки.
14. Рекомендуемые нами использования цветов векторов:
 - Линии, прорезаемые насквозь – черные.
 - Линии для выбоки материала или гравировки – заливка серым цветом.
 - Линии для фрезеровки под сгиб – красные.
 - Линии для фрезеровки паза – голубым цветом.

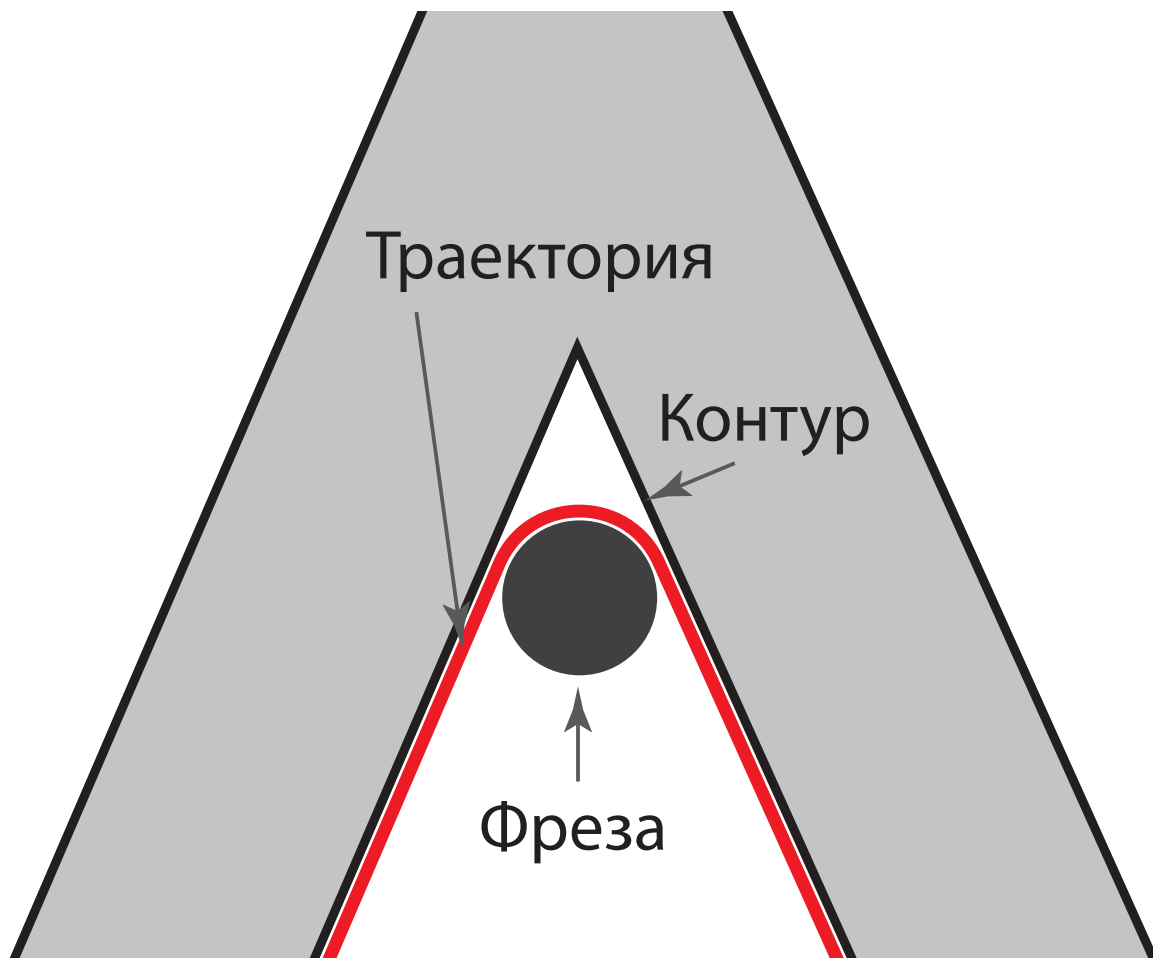
Спасибо, что ознакомились!



У нас для Вас ПОДАРОК!

при первом заказе 10 погонных метров
порезки Вы получаете БЕСПЛАТНО!

Радиусность



Размещая заказ на фрезеровку пластика учитывайте один нюанс – толщина режущего инструмента (фрезы) в зависимости от толщины материала может варьироваться в диапазоне 2-12 мм. Алгоритм ЧПУ обрабатывает макеты таким образом, что фреза не заходит в те места, где расстояния между линиями реза меньше диаметра фрезы. В первую очередь это относится к внутренним углам, деталям соразмерным с диаметром фрезы. Они получаются недорезанными или игнорируются. Этот эффект называют радиусностью. Отличие линий макета и траектории движения фрезы на рисунке.