

Раскрой и гравировка листового материала, 3D фрезерование

Уважаемые коллеги, для систематизации приема файлов на резку, разработан комплекс требований и рекомендаций по подготовке файлов:

1. Файлы для резки подготавливаются только в программе **CorelDRAW, версий 9 - 13.**
2. Файл должен содержать **только** предназначенные для резки **векторные объекты и условия выполнения заказа**, оформленные в соответствии с п.13.
3. Размер объектов в файле задается в миллиметрах. Объекты должны иметь **масштаб 1:1** относительно конечного продукта фрезерования.
4. Изображение для резки и гравировки на листовом материале должно предоставляться во фронтальном виде (не зеркальном), при этом защитная пленка, которой изначально покрыт лист материала, останется на фронтальной поверхности изделия.
5. Для фрезерования кассет 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 отдельно линиями красного цвета, обозначающими центр канавки. При подготовке файла для трафарета, должны быть сделаны перемычки укрепляющие центр букв.**
6. Векторное изображение в файле для резки не должно содержать:
 - a. Разомкнутых точек в замкнутых контурах;
 - b. Заливок;
 - c. Наложений контуров друг на друга и двойных линий.
7. Все элементы векторного изображения, предназначенного для резки, должны быть переведены в кривые.
8. Линии изображения для гравировки не должны быть тоньше 0,5 мм.
9. Минимальный размер шрифта для сквозной резки в мм:
 - a. 40 мм для ПВХ 6-10 мм;
 - b. 30 мм для ПВХ 2-5 мм;
 - c. 30 мм для оргстекла 2-10 мм.При резке элементов меньшего размера возможна потеря качества резки вследствие недостаточной фиксации мелких элементов вакуумным прижимом станка, в этом случае можно применить раскрой с легко удаляемыми «трафаретными» перемычками толщиной 0,5 мм. Пометку об изготовлении фрезеровки с перемычками нужно разместить в дополнительных условиях в соответствии с п.13.
10. Радиус закругления во внутренних углах раскраиваемых элементов 1,5 мм (диаметр фрезы 3 мм). При резке мелких элементов, размером 40-30 мм, возможен радиус внутренних углов 0,75 мм (диаметр фрезы 1,5 мм), стоимость работ в этом случае увеличивается в 1,8 раза. Пометку об изготовлении фрезеровки с радиусом внутренних углов 0,75 мм нужно разместить в дополнительных условиях в соответствии с п.13.
11. При подготовке файлов для акрила изображение должно содержать только центральные линии элементов, толщина элементов задается толщиной линии. Элементы одинаковой толщины должны быть сгруппированы. Группы элементов с разной толщиной линии должны быть окрашены в разные произвольные цвета.
12. В случае если требуется изготовить элементы, которые в последствии планируется вставлять один в другой, то следует учитывать следующее:
 - a. 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 0,1 до 1 мм. Технологический зазор подбирается заказчиком самостоятельно. Точность выполнения деталей фрезерного участка ДМР 0,03мм.
 - b. После выполнения фрезеровки может потребоваться ручная доработка углов объектов (выполняется заказчиком самостоятельно);
13. В поле файла рядом со сгруппированными по типу материала объектами нужно указать условия выполнения заказа:
 - a. Материал, толщина;
 - b. Вид обработки;
 - c. Дополнительные условия;
 - d. Контакты, содержащие номер мобильного телефона и ответственное лицо.**Оргстекло 10 мм, раскрой, внутренние углы R 0.75 мм, +7 919 919 1919 Сергей**
14. Название файла должно содержать:
 - a. Имя отправителя;
 - b. Дату отправки ддммгг;
 - c. Название файла**ДМР 010906 логотип.cdr**

Любые консультации и пояснения по правилам подготовки файлов можно получить у специалиста фрезерного участка ДМР по телефону или в офисе приема заказов. Прислать подготовленные файлы для размещения заказа, предварительного расчета или получения комментариев и рекомендаций по дальнейшей доработке, Вы можете по электронной почте freza@dmr.ru

Помните! Правильная подготовка файла существенно сокращает срок выполнения заказа. Подготовка и доработка файлов для фрезерования – платная услуга.