

## PREPARAZIONE FILE PER TAGLIO/INCISIONE LASER 2D

La lavorazione avviene su cartoncini vegetali fino a 4 mm ma anche su ondulato, metacrilato, legno fino a 1 cm.

Dimensioni cartoncini: 100x70 cm (dimensione massima plotter grande, si accettano anche materiali più piccoli)

Dimensioni cartoncini: 80x45 cm (dimensione massima plotter piccolo, si accettano anche materiali più piccoli)

Formato file: dxf

Il file dovrà di norma presentare tre layer di lavoro (eliminare i layer non necessari) così definiti:

Layer 0 (misure di contorno cartoncino)

Layer 1 Colore verde nome del layer **'taglio'**

Layer 2 Colore rosso nome del layer **'incisione'**

Layer 3 Colore giallo nome del layer **'scritte'**

Occorre mantenere il disegno a circa 2/3 mm all'interno del margine.

Le linee di **incisione (layer rosso)** possono essere distanziate tra di loro anche di 0.5 mm.

I testi (layer rosso) devono essere esplosi.

Per quanto riguarda le linee di taglio occorre tener conto che il laser consuma il materiale durante il processo anche solo per frazioni di mm specie nel caso degli spessori maggiori per cui occorre tenerne conto in caso di tagli ravvicinati.

Eliminate sempre le linee sovrapposte con il comando OVERKILL.

Nel disegno **non** devono essere presenti blocchi.

Può essere utile introdurre delle piccole interruzioni sui perimetri di taglio (**layer verde**) di 0.7/0.6 mm ca. e di un numero correlato alla dimensione del pezzo e allo spessore del cartoncino).

N.B. L'interfaccia della macchina consente comunque all'operatore di introdurre delle interruzioni di taglio **a livello di layer** in numero e lunghezza variabile. In questo caso può essere utile, a fini operativi, porre gli oggetti più piccoli o sottili su un ulteriore **layer 3** (250 nome del layer **taglio2**) in modo da ridurre in maniera specifica il numero e la lunghezza delle interruzioni di taglio. A questo scopo è opportuno che i pezzi non siano uniti tra di loro poiché verrebbero visti come un unico oggetto.

Può essere a volte utile identificare con un'incisione gli scarti di lavorazione (tipicamente un poligono all'interno di un altro). E' possibile anche in questo caso identificare gli scarti di lavorazione con un ulteriore layer: **Layer4 nome 'scarti'**

**Ricordarsi di portare borse/sacchetti per il trasporto ed eventualmente dello scotch di carta.**