

➔ El correcto armado de archivos ayuda a reducir costos y tiempos de realización del trabajo.

## ➔ FORMATO

El archivo debe estar en alguna de las siguientes extensiones:

AutoCad 2000 ..... \*.dwg-\*.dxf  
Rhinoceros Vers.5 o anteriores .. \*.3dm  
Corel Draw X5 o anteriores ..... \*.cdr  
Adobe Illustrator ..... \*.ai

➔ El nombre del archivo debe tener :  
Nombre del cliente, material y espesor como se muestra a continuación:

nombre\_apellido-materialyespesor  
EJEMPLO A: philippe\_starck-mdf3mm  
EJEMPLO B: charles\_eames-acrilicovarios

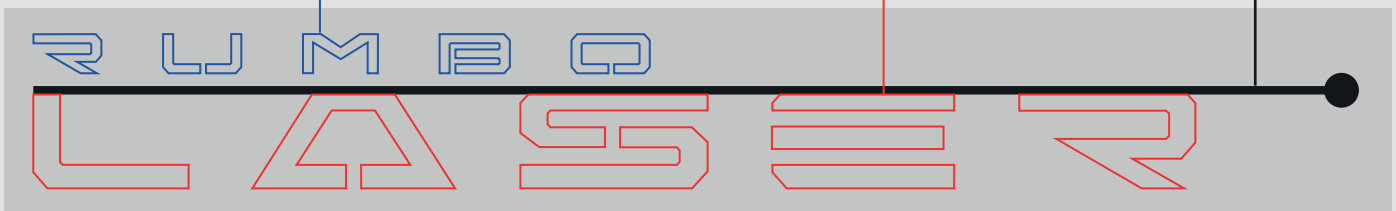
## ➔ CODIGO DE COLOR

Para diferenciar el tipo de trabajo que se quiere hacer hay que utilizar en el archivo los siguientes colores:

CORTE **LINEA AZUL**  
espesor muy fino

MARCADO **LINEA ROJO**  
espesor muy fino

GRABADO **NEGRO**  
relleno



CORTE **LINEA AZUL**



MARCADO **LINEA ROJO**



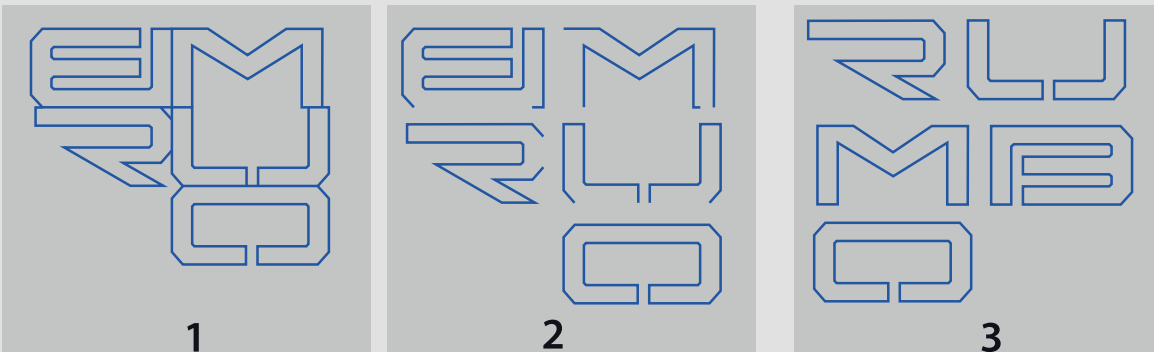
GRABADO **RELLENONEGRO**

## ➔ ARMADO DE ARCHIVO

- ➔ Colocar las piezas dentro de un rectángulo de **810mm x 450mm** dejando de margen un mínimo de 4mm respecto al borde del mismo y mínimo de 1mm entre piezas.
- ➔ En el caso de ser MDF de 1mm, 1,5mm o 2mm el rectángulo debe ser de **600mm x 300mm**
- ➔ En el caso de ser Bicapa - Metalex el rectángulo debe ser de **600mm x 400mm** (veta del cepillado en el sentido corto)

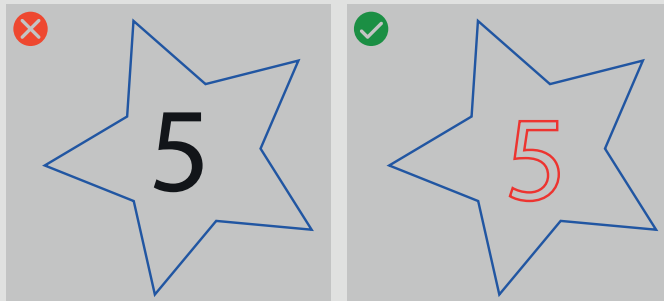
### • Líneas compartidas

Al juntar dos piezas para compartir líneas de corte (figura 1), debes eliminar una línea (figura 2) para que el laser pase una sola vez reduciendo el costo y quemado de los cortes. Sino, debes separarlas unos milímetros entre sí. (figura 3)



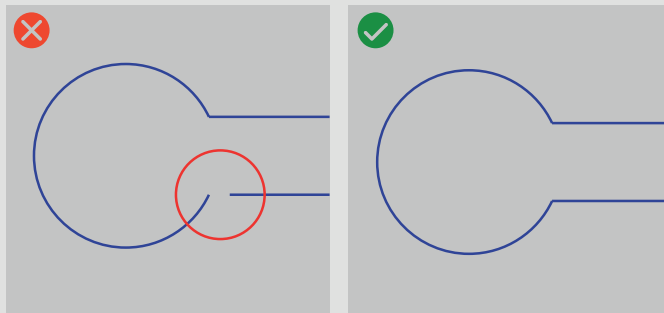
### • Numeración de piezas

Es recomendable hacer la numeración de las piezas en **MARCADO** (como se muestra en la figura 2) y **NO** grabado (figura 1) para calcular con mas precisión el presupuesto del perímetro.



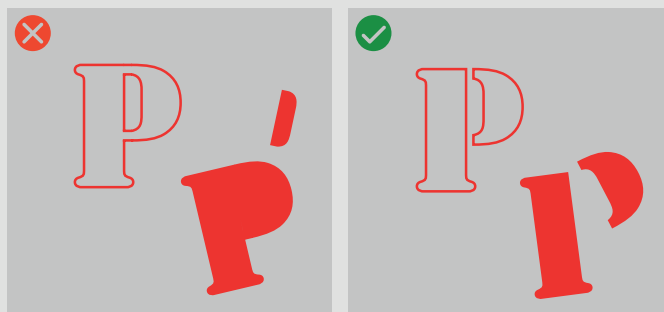
### • Entidades cerradas

El perímetro de las figuras debe estar totalmente cerrado para realizar un corte completo de la pieza.



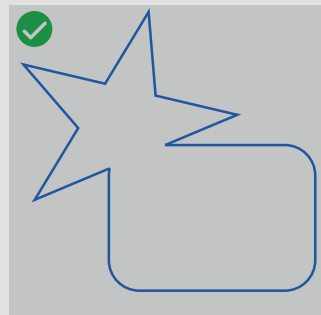
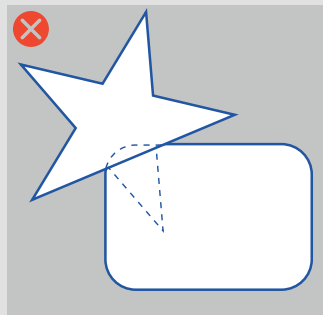
### • Stencil

Debe tenerse en cuenta las uniones del interior de las letras o formas para realizar el stencil correctamente.



## • Fondos

No debe rellenarse con fondo blanco para eliminar líneas ya que la máquina no lo reconoce y marca/corta aquellas líneas que quedan escondidas.



## • Vectorizado de Imagen

No se puede realizar el corte de una imagen, la misma se debe vectorizar: marcar la silueta del corte que se quiere obtener con línea.



MAPA DE BITS ❌



VECTORIZADO ✅

## MATERIALES POSIBLES DE PROCESAR

Material	Espesor	Medidas	Marcado	Grabado	Corte
MDF	1 / 1,5 / 2 mm	600 x 300 mm	●	●	●
MDF	3 / 5,5 / 9 mm	810 x 450 mm	●	●	●
Acrílico	Hasta 10 mm	810 x 450 mm	●	●	●
PP *		810 x 450 mm	●	●	●
Alto Impacto	Hasta 2 mm	810 x 450 mm	●	●	●
Cuero *		810 x 450 mm	●	●	●
Cartón	1 / 2 / 3 mm	810 x 450 mm	●	●	●
Goma Eva	Hasta 5 mm	810 x 450 mm	●	●	●
Bicapa (plateado o dorado)	1,35mm	600 x 400 mm	●	●	●
Corcho *	Hasta 5 mm	810 x 450 mm	●	●	●
Papel *		810 x 450 mm	●	●	●
Vidrio *		810 x 450 mm	●	●	✗
Metales *		810 x 450 mm	●	●	✗
Telas *		810 x 450 mm	●	●	●

\* Materiales que no tenemos en Stock y deben proveer los clientes.

LA DEMORA DEPENDE DE LO QUE DEMORE TU ARCHIVO EN MAQUINA Y DEL CAUDAL DE PEDIDOS QUE TENGAMOS AL MOMENTO DE RECIBIRLO.

NO CORTAMOS MADERA BALSA / PET / POLICARBONATO / SINTRA / TELGOPOR / FOAMBOARD / METALES / VIDRIOS.

SI NOS PROVEES EL MATERIAL NO PUEDE EXCEDER 810X450MM Y DEBE ESTAR PLANO).

15% de descuento a estudiantes