MATERIALE PRELUCRABILE LASER, PENTRU MACHETE

Carton ondular	1 - 5 mm
Mouss:	1 - 5 mm
Mucava:	0.8 - 2 mm
Lemn de balsa:	1 - 3 mm
Plexiglas:	0.5 - 5 mm
ABS:	1 mm
Pluta:	0.8 - 1 mm

ASA NU

-piesele sunt corect aranjate pe pagini diferite, in functie de material, dar se poate face economie la timpul de executie cat si la cantitatea de material daca toate piesele ar fi lipite intre ele

-paginatia "plexi de 1 mm" nu este deserata corect.
Asa cum sunt desenate piesele, ar trebui sa fie doar gravate in placa mare. De fapt piesele ar fi trebuit si gravate si taiate conform din exemplul "ASA DA".

-in paginatia "plexi de 2mm" elementele sunt lipite de marginea formatului. Ar trebui lasat un minim de 3 mm fata de aceasta margine. Doar in cazuri extreme in care piesele nu au loc deloc se poate lipi de marginea formatului.

-in paginatia "plexi de 5 mm" este o zona in care sunt niste baghete de grosime 2 mm. Sunt corect lipite, pentru a se realiza mai repede comanda dar la bagahete asa subtiri nu este recomandat a se realiza acest lucru. Datorita caldurii razei laser se recomanda ca baghetele sa fie asezate independent unele de altele ca in exemplul "ASA DA".

ASA DA

Toate elementele de la paginatiile de mai sus sunt lipite intre ele.
De asemenea si toate liniile suprapuse, rezultate din lipirea pieselor au fost sterse. S-a folosit pentru acest lucru comanda

1

2

Format LASER:
300 x 600 mm

Exemplu Macheta
Cladiri Desfasurate

Fisier OK pentru prelucrare laser:

Cladirile desfasurate sunt ideal a fi realizate din materiale subtiri si oarecum flexibile precum: Plexi 0,5 mm-0,8 mm. Mucava 0,8-1 mm.

Exemplu Paginare
LEMN BALSA

Fisier OK pentru prelucrare laser:

Piesele de balsa nu se preteaza la dimensiuni mai mici de 3x3 mm. Riscul de a lua foc este destul de ridicat.

Toate piesele de balsa se vor fixa cu scotch de hartie ulterior debitarii laser. Astfel se vor pastra in aceeasi pozitie precum paginarea si identificarea ulterioara va fi mult mai facila.

Fiecare curba de nivel trebuie separata, iar grosura sa se opreasca la marginea urmatoarei, pentru ca nu ar avea rost sa fie gravate elementele care ulterior se acopera de o curba de nivel.

Pentru ca in cazul acesta macheta se inscrie in formatul a 2 placi, fiecare curba de nivel trebuie taiata dupa formatul de 300 mm.
De preferat este ca placiile care nu sunt distincte sa fie numerotate, numerele fiind gravate.

Exemplu Macheta Sit in Panta realizata din straturi suprapuse curbe de nivel

Fisier OK pentru prelucrare laser:

Pentru a se economisi material si timp de lucru, curbele de nivel mici se grupeaza asa fel incat sa intre cat mai multe pe placa de 300 x 600 mm.

FISIERELE SE SALVEAZA IN FORMAT **PDF.**