

990 mm

Maximale Arbeitsfläche des Lasers

Material: z. B. Finnplatte 1 mm weiss

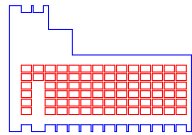
590 mm

Maximale Arbeitsfläche des Lasers

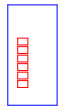


ABC
123

Schwarze Flächen oder schwarze Buchstaben / Zahlen stellen eine **Gravurflächen** dar, siehe auch Layer Gravurflächen.



Rote Linien werden für **Innenkonturen** von Bauteilen verwendet. Das dient vor allem dazu, dass keine kleinen Elemente durch den Auflagerrost fallen, weil zuerst die inneren Konturen geschnitten werden u. danach die Aussenkontur. Siehe auch Layer Innenkontur.



Blaue Linien werden dementsprechend für **Aussenkonturen** von Bauteilen verwendet und nach den Innenkonturen geschnitten. Siehe auch Layer Aussenkontur.



Gelbe Linien sind für **Gravurlinien** vorgesehen. Diese werden auf dem Material nur angeritzt und haben eine Breite von ca. 0,15 mm. Siehe auch Layer Gravurlinien.

Alle sonstigen Angaben, **die nicht geschnitten oder graviert werden sollen**, müssen auf dem **Layer Texte und Rahmen** liegen (z. B. Rahmenabmessungen, gewähltes Material etc.)

TIPPS--- Wichtig:

* Mögliche Dateiformate für Schneidelinien sind: .dwg, .dxf, .pln (bis Versionen 2008); .ai (bis Version CS 5); .cdr (bis Version X6); (nur Vektoren sind möglich)

* Mögliche Dateiformate für Gravuren sind: .jpg, .bmp, .tif, etc.=alle Pixelformate; bessere Ergebnisse liefern Vektordaten, siehe oben.

* Dateinamen bitte immer nach folgendem Muster:
Dateiname: Kundenname_ Datum_ Dateindex = Beispiel: Mueller_2013_01_31_version 1
Alle Rahmen bitte in **einer Datei speichern**, neben- oder untereinander und bitte **keine ZIP-Dateien!!!**

* Dateien mit besonders vielen kleinen Elementen bedeuten für den Kunden, dass er/sie von uns ein grosses "Puzzle" mit Bauteilen erhalten würde. Wir behalten uns daher vor, die Elemente durch kleine Stege in der Platte zu "halten". Wenn Sie dies nicht wünschen, geben Sie uns dies bitte unbedingt bei Auftragserteilung an!

* Material-Stege für z. B. filigrane Fenserteilungen haben eine zulässige Mindestbreite von 0,7 mm Linienabstand bei Pappe (bei Acrylglas = mind. 1 mm erforderlich, abhängig von der Steglänge). Durch den Laserschnitt werden zusätzlich noch je nach Material ca. 0,1 - 0,2 mm von dem Steg „weggeschnitten“. D. h., es bleiben von 0,7 mm Steg ca. 0,5 mm übrig.

* Vermeiden Sie doppelte und sich teilweise überlappende Linien, da diese Linien dann auch mehrfach geschnitten werden und das Schneideergebnis negativ beeinflussen können!

* Bei Grau- und Braunpappe werden die Schnittkanten schwarz und rußig. Dieser Ruß kann sich beim Transport von den Kanten auf die Flächen des Materials übertragen und beeinträchtigt die Oberflächenqualität der Pappen. Innenkonturen müssen hierbei vom Kunden teilweise noch aus den Öffnungen gedrückt werden!

* Bei Daten, die mit Grafikprogrammen erstellt werden müssen alle **Schriften unbedingt in Pfade umgewandelt, bzw. in Kurven konvertiert werden**. Ansonsten kann es Fehler bei dem gewünschten Ergebnis zur Folge haben!

* Unsere verfügbaren und bearbeitbaren Materialien entnehmen Sie bitte unserer Materialliste für Lasern und Gravieren von unserer Webseite..