

TALL LÀSER - BCN3D IGNIS



PREUS

Estudiants/Autoservei: 40€/hr. + gestió d'arxius

(Els estudiants han de fer-se càrrec de tot el procés)

Externs: 60€/hr. + gestió del material i arxius

El pagament del servei es realitzarà immediatament després de finalitzar el tall.

El pagament del servei es realitzarà únicament en efectiu.

MATERIALS

Materials que podeu fer servir:

- **CARTRÓ:** marró compacte, cartromat, paspartú, microndulat, beix. **NO TALLEM CARTRÓ GRIS NI CARTRÓ PLOMA**
- **PAPER I CARTOLINA:** Qualsevol tipus
- **FUSTA:** contraxapat, balsa, xapa, samba, nogal. **NO TALLEM DM**
- **METACRILAT:** transparent, de colors i opac. **NO TALLEM ACETAT, PVC, POLICARBONAT, POLIESTIRÉ**
- **NO TALLEM METALLS**

MATERIAL	TALLAR	MARCAR	GRAVAR
Cartró (10 mm)	X	X	X
Cautxú (0,5 mm)	X	X	
Escuma EPDM Celular (1,5 mm)	X	X	
EPDM (2 mm)	X	X	
Fusta (5 mm)	X	X	X
Metacrilat (10 mm)	X	X	X
Paper	X	X	
Cuir			X

El gruix màxim és de 0 a 10 mm segons el material

És obligatori per a tallar amb el làser arribar amb el material preparat.

La dimensió màxima de material que hi cap dins de la màquina és 900x550mm.

La làmina ha d'arribar totalment plana (perquè si no el tall serà inexacte).

Pots tallar i preparar els materials al taller!

EL QUE HAS DE FER I SABER ABANS DE..

- Els fitxer han de ser compatibles amb RDWorks 8.0 (aplicació open source dissenyada per preparar i enviar arxius a màquines de tall amb làser).

MATERIAL	TALLAR	MARCAR	GRAVAR
Ai	X	X	X
PNG, JPEG, BMP			X
DXF	X	X	

- Els processos de marcar, tallar i gravar han d'estar diferenciats per color.
- El programari RDWorks no entén de gruixos ni d'estils de línia, el gruix de les capes ha de ser 0,00.
- També heu de tenir en compte que cada línia és un moviment del làser, així que si voleu optimitzar el dibuix recomanen fer `_OVERKILL` i `_PURGE` al dibuix per a evitar que hi hagi línies dobles, el que representaria una doble passada del làser pel mateix lloc i alentiria el procés.
- És aconsellable explotar els blocs que tingueu, ja que així assegurem el funcionament per capes que hem establert.
- L'àrea imprimible de la màquina és de 900x550mm. Haurem de col·locar les peces dibuixades dins de rectangles d'aquesta dimensió (utilitzarem tants rectangles com sigui necessari).
- Les peces s'han d'agrupar el màxim possible, pero deixant entre elles una separació mínima de 2mm.
- No s'acceptaran peces de menys d'1mm de gruix ni més petites de 5x5mm, perquè el làser talla per calor i peces més fines o petites es cremen en el procés. Intenteu compartir línies de tall.
- La distància de qualsevol peça al marge de l'àrea imprimible ha de ser de 5mm com a mínim.

PROCÉS

- Preparar l'arxiu de tall segons les indicacions anteriors
- El nom de l'arxiu ha de ser obligatòriament: `Data_Nom_Cognom_Telefon.***`
- El format d'aquest arxiu ha de ser compatible amb RDWorks 8.0.
- Per fer l'encàrrec has de portar la informació en un pendrive o targeta SD
- Les modificacions dels arxius no es realitzaran als ordinadors del taller.
- Només es tallaran les peces que estiguin dibuixades.
- A l'arxiu de tall s'ha d'indicar amb quin material han de tallar-se les peces quan n'hi hagi més d'un.
- És responsabilitat de l'interessat el reagrupament de les peces tallades, així com la identificació (es suggereix un codi o numeració gravada en la pròpia peça)
- És competència de l'interessat informar-se sobre els materials més adequats.

- El material ha de venir tallat i preparat a l'hora reservada. No ha de superar el format de 900 x 600mm.
- És aconsellable disposar de material sobrant en el que el tècnic provarà els paràmetres de tall en presència de l'interessat.
- Hi haurà un temps de comprovació per part del tècnic, de l'arxiu, del material i de les peces tallades on es requereix la presència de la persona interessada. En cas contrari, el tècnic no es fa responsable de qualsevol error en el procés.