

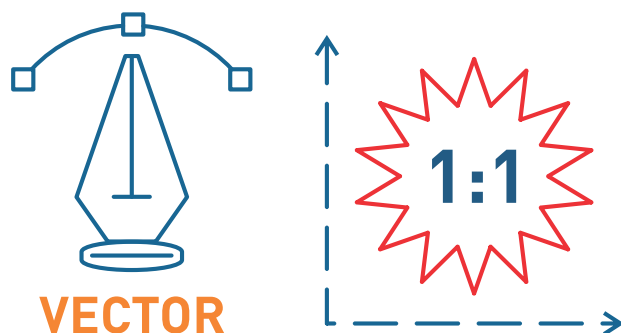


# Лазерная резка и гравировка

Все файлы для лазерной резки и гравировки должны быть в векторном виде, в масштабе 1:1 с будущим изделием.

В файле должны быть только объекты для резки.

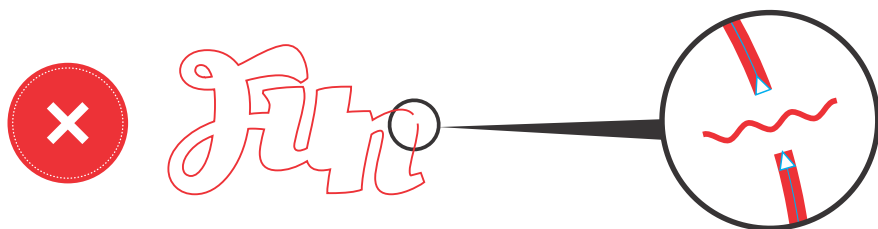
Размер рабочего поля нашего оборудования 900x600 мм, но необходимо сделать технические отступы по 5 мм со всех сторон, таким образом максимальный размер макета может быть **890x590 мм**.



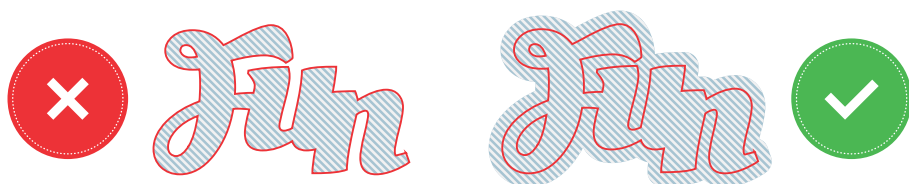
Все объекты **для резки** должны быть без заливки (в т.ч. белой), с контуром контрастного цвета (желательно, красным) толщиной **0,1 мм** (сверхтонкий абрис/ hairline)



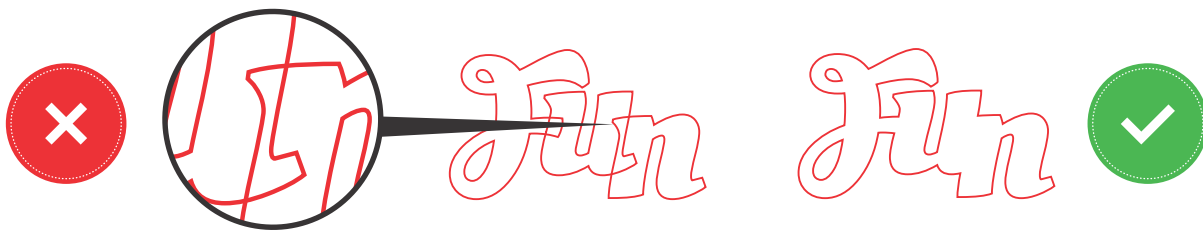
Все объекты **для гравировки** должны быть без контура, только заливка



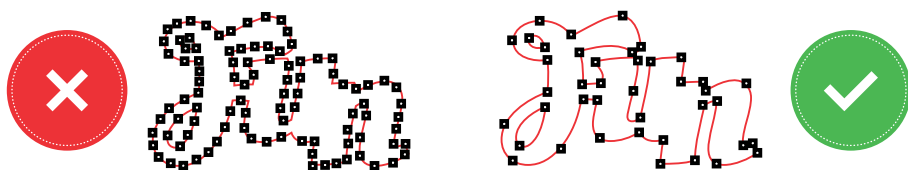
Контур реза обязательно должен быть замкнутый



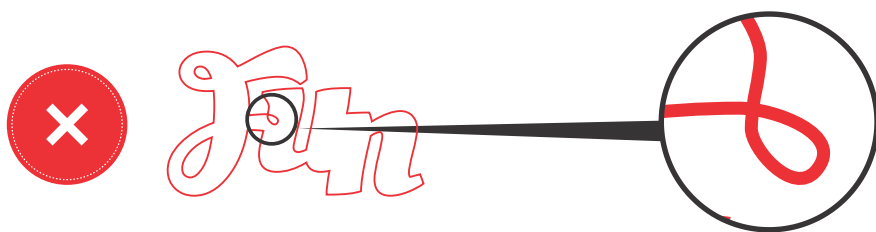
Если резка осуществляется по напечатанному изображению, то необходимы **вылеты по 2 мм** со всех сторон.



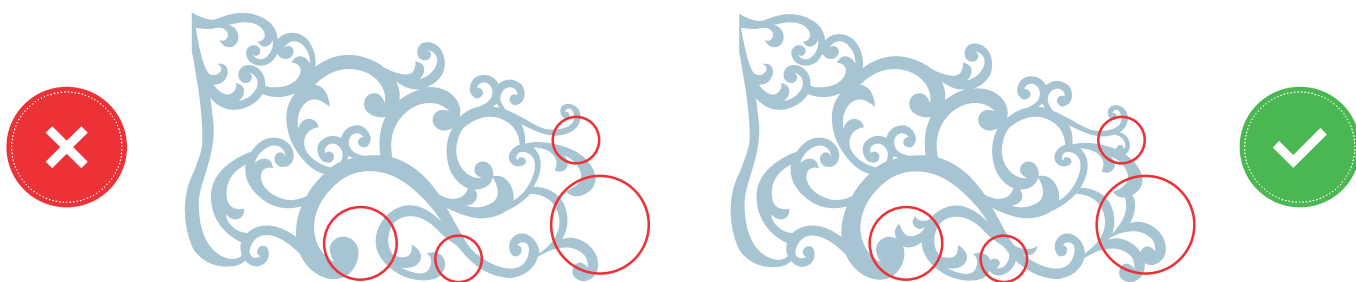
Для корректной резки элементов требуется исключить наложение объектов. Пересекающиеся объекты необходимо «слить» в один с единым общим непрерывным контуром.



Объекты должны содержать минимально возможное количество узлов кривой.



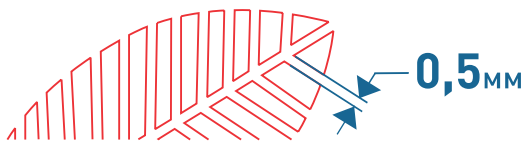
В кривых не должно быть «петель»



Стрессовые зоны в макете далее станут хрупкими частями на изделии. Бумажные изделия в данных местах легко рвутся, пластиковые изделия – трескаются, а картон может лопнуть, поэтому такой момент стоит учитывать при подготовке макета для лазерной резки.

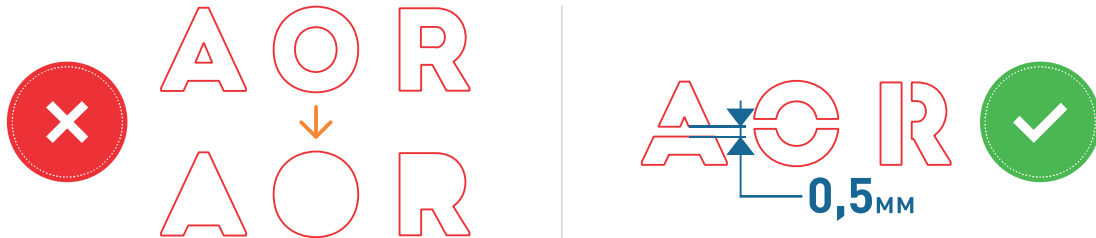
**#HASHTAG**

Текст: слитые и плотно стоящие символы текста необходимо отдалить друг от друга для лучшей читабельности.



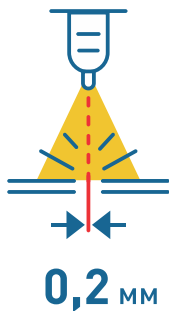
Между элементами, которые необходимо вырезать, должно соблюдаться расстояние – не менее **0,5 мм**.

---



В трафаретах чтобы внутренние элементы букв не выпадали, необходимы перемычки не менее **0,5 мм**.

---



Для высокоточной резки объектов необходимо учитывать толщину луча 0,2 мм. Например, если в файле отверстие 20 мм, то после резки его диаметр будет 20,2 мм.