

## **CORTE – GRABADO LÁSER**

**E-MAIL: labmod\_ea@ulpgc.es**

Para cualquier consulta: Jacob Montesdeoca (Responsable – Técnico del laboratorio). **928 45 98 69**

En caso de no seguir las siguientes instrucciones, no damos garantía de que el trabajo de corte, grabado o marcado, sea correcto o que se pueda realizar.

Los archivos que se envíen para la ejecución de un trabajo debe ser mediante el correo electrónico **INSTITUCIONAL**.

Enviar un archivo por cada tablero de trabajo a procesar.

En asunto: Curso, asignatura y nombre del profesor.

En mensaje:

- a) Persona que hace el encargo.
- b) Nombre detallado del material que se va a traer para procesar (pedir ficha técnica del producto a la compra, para la identificación correcta del material y confirmar que no contiene PVC).
- c) Grosor del material.

No se admiten encargos 72 horas antes del plazo de entrega, sin contar en dichas horas festivos o fines de semana.

**HAY QUE ASEGURARSE QUE EL MATERIAL QUE SE MANDA A GRABAR O CORTAR DEBE ESTAR LIBRE DE PVC.**

El material a procesar, debe estar **perfectamente plano y su superficie regular y en buen estado.**

Los archivos deben estar en formato: **DXF 2000 (2D) o DWG 2010**

Tamaño máximo del material a cortar: **1000 mm x 700 mm.**

El grosor de las líneas en el plano debe ser el mínimo. **(0)**

El proyecto debe estar formado por polilíneas cerradas o líneas continuas, simplificando al máximo los nodos poligonales. Es importante, que no haya líneas duplicadas, líneas solapadas u objetos flotantes alrededor.

Hay que dejar un espacio mínimo de separación de **3 mm** entre piezas de corte y **2 mm** entre curvas de nivel.

Las unidades del dibujo deben ser en **milímetros**.

Entre el marco del dibujo y el borde del material a cortar, debe haber un mínimo de 10 mm.

Orden de procesado del trabajo:

1°--- Grabado (usar color **azul**) o marcado (usar color **amarillo**) para las líneas dibujadas.

























3°--- Cortes interiores (huecos comprendidos dentro de una pieza), usar color **rojo** para las líneas dibujadas.

4°--- Cortes exteriores (borde de las piezas), usar color **negro** para las líneas dibujadas.

Para trabajos con termoplán (confirmar que está exento de PVC), dejar huecos de 5 mm sin línea de corte en los cuatro puntos cardinales de la trayectoria de cada pieza para que estas no caigan.

Si hay textos, deben estar vectorizados. Hay que tener en cuenta, que si los textos van por la cara posterior de la pieza (en materiales transparentes) deben estar invertidos en espejo.

**Hay que estar totalmente seguros de que el material que se trae al laboratorio para procesar en la máquina laser están dentro del siguiente listado, que está exento de PVC y que es apto para cortar con láser:**

-  **Plástico PMMA. Metacrilato. Polimetil metacrilato. Plexiglás. Cristal acrílico.**
-  **Plástico PA. Poliamida. Nylon. Perlón.**
-  **Plástico PS. Poliestireno. Vidrio plástico. Cristal plástico.**
-  **Plástico PE. Polietileno.**
-  **Plástico PETG. Polietileno tereftalato glicol.**
-  **Plástico PP. Polipropileno. Poliolefina.**
-  **Plástico PI. Poliimida.**
-  **Plástico ABS.**
-  **Plástico PES. Poliéter sulfonas. PESU.**
-  **Plástico POM.**
-  **Espumas.**
-  **Madera.**
-  **MDF.**
-  **DM (No ignifugo)**
-  **Tejidos.**
-  **Textiles.**
-  **Cuero natural.**
-  **Cartón pluma (Especial para corte en laser).**
-  **Papel.**
-  **Caucho.**
-  **Chapa de madera.**
-  **Corcho.**
-  **Corian.**
-  **Acrílicos.**