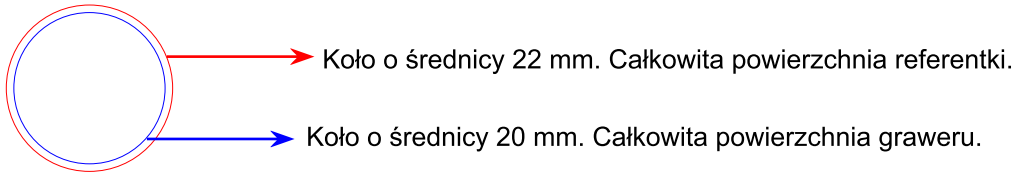
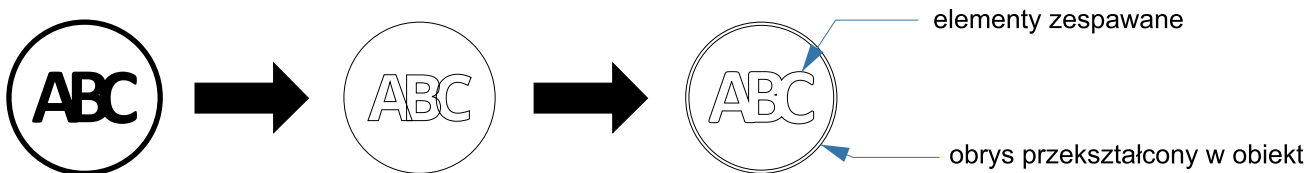




Specyfikacja przygotowania projektu referentki

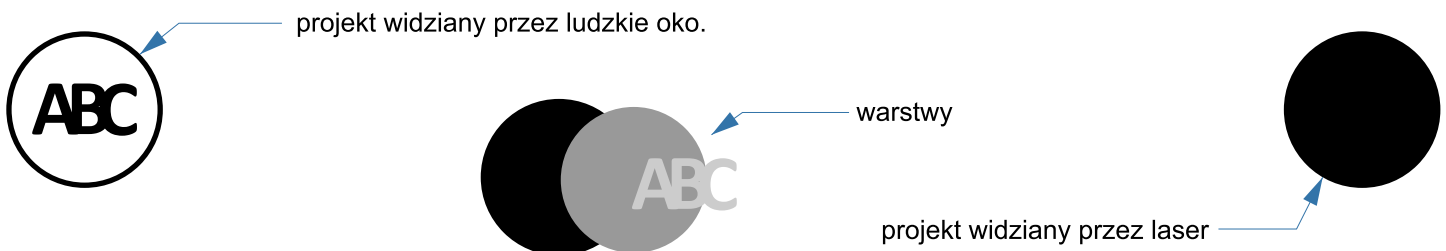


- Wykonujemy projekt w grafice wektorowej (krzywe).
- Dopasowujemy projekt referentki do żadanego rozmiaru nie przekraczającego maksymalnej powierzchni graweru.
- Obrisy zamieniamy na obiekty (ctrl+shift+Q).
- Obiekty, które na siebie nachodzą należy zespawać aby tworzyły jeden element.
- Sprawdzamy projekt w widoku szkieletowym i porównujemy go ze wzorem poniżej.



- Grafika musi być przygotowana tylko w czerni (całość w paletcie RGB gdzie R:0 G:0 B:0).
- Ta sama grafika wygląda inaczej w zależności od skali obrazu. Dlatego dobierając zawartość projektu, należy wziąć pod uwagę nagromadzenie elementów i ewentualny brak czytelności przy skali 1:1.

Projekt referentki nie może się składać z warstw nakładających się na siebie. Laser widzi wszystkie warstwy.



UWAGA!!!

Minimalna grubość linii jaka może zostać wygrawerowana przez laser to 0,2 mm. Należy jednak pamiętać, że jest to grubość niewiele większa od ludzkiego włosa i w przypadku, niektórych materiałów (np. lak) jego gęstość może uniemożliwić wniknięcie do tak cienkiej linii, co de facto spowoduje niekompletne odbicie.

Referentka jako stempel

W niektórych przypadkach klient nie chce standardowego graweru referentki. Wolałby używać jej jako małego stempla metalowego. Przygotowanie takiego projektu wygląda podobnie. W końcowym etapie należy dodać do projektu koło o promieniu 24 mm, wyrównać do niego projekt, a następnie wyciąć projekt w kole.

