

Manual D'IMPRESSIÓ LÀSER

Ús del servei

1

Dibuixar les peces a **mida real** respecte les dimensions necessàries i l'escala que tingui la peça en si.

(Posar les mides de les peces en mil·límetres, com ja està a l'arxiu base en .dwg)

2

Descarregar l'**arxiu base** d'Autocad a la pàgina web.

<https://etsav.upc.edu/ca/recerca/laboratori-maquetes/estudiants/espai-laser>

3

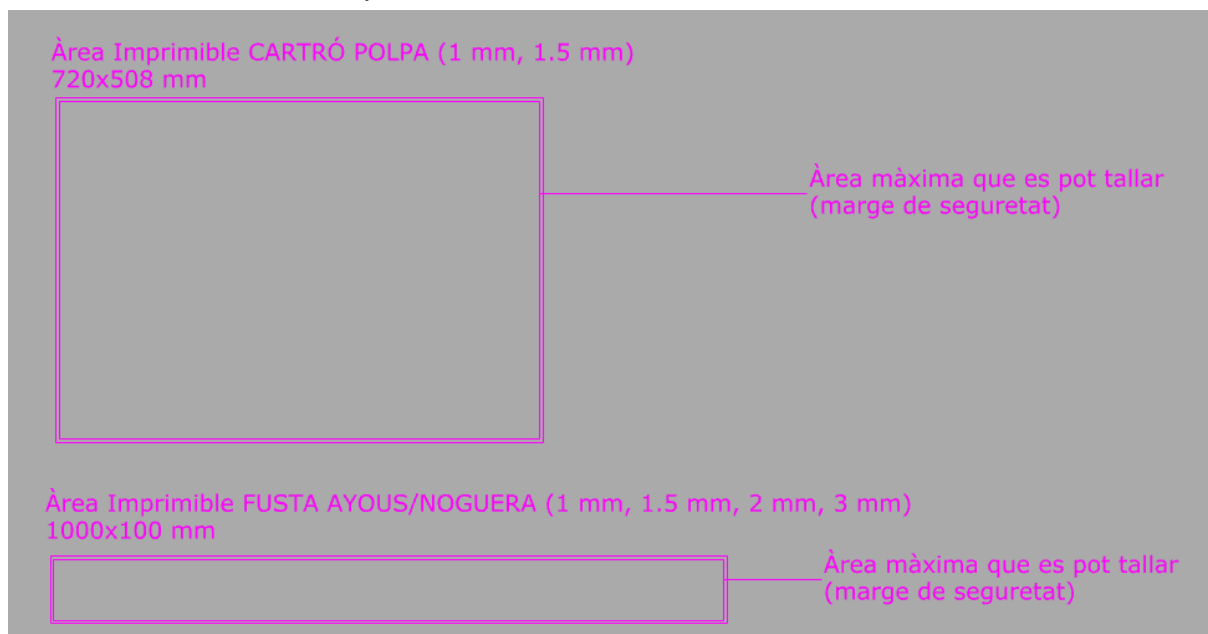
Copiar el contingut a imprimir a la làmina de l'arxiu descarregat.

(Posar les mides de les peces en mil·límetres, com ja està a l'arxiu base en .dwg)

Ubicar el que volem imprimir **dins la làmina** que hi ha marcada, sense passar de les mides màximes. Si ens falta lloc per col·locar totes les peces s'ha de fer una altra "làmina" al mateix arxiu.

Requisits de mida:

- Àrea màxima de la màquina de tall làser:



(Sempre tindrem en compte la mesura més restrictiva per tal de determinar la nostra àrea màxima d'impressió: ja sigui per les mides de la màquina de tall làser, o per la mida del material que hi vulguem tallar)

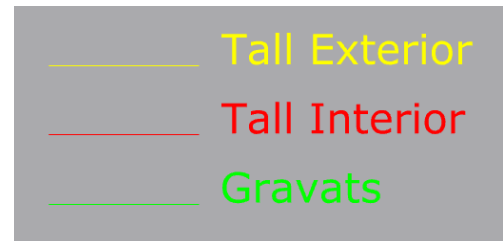
5

Aplicar les capes i els colors

Aplicarem **tres tipus de tall o gravat en tres capes diferents** (una de cada color), en totes les peces que volguem tallar. Només es tallaran les peces o línies que estiguin en aquestes tres capes. Totes les capes han de tenir **gruix 0,00**.

Es tallaran seguint el criteri següent:

Capa groga - **Tall exterior**
Capa vermella - **Tall interior**
Capa verda - **Gravats**

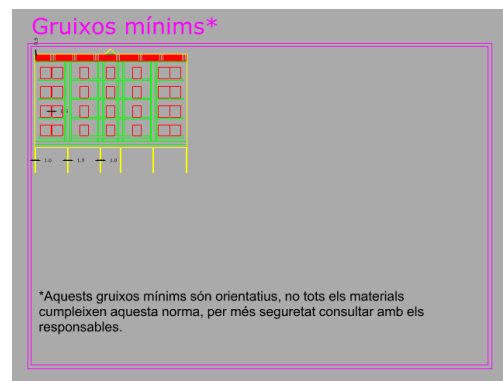


6

Recomanacions

• Separació entre elements:

L'ample mínim de la peça de tall serà de 0'5mm, ara bé també dependrà del gruix i del tipus de material. Per qualsevol dubte consultar al personal del laboratori de maquetes.



• Ajudar peces:

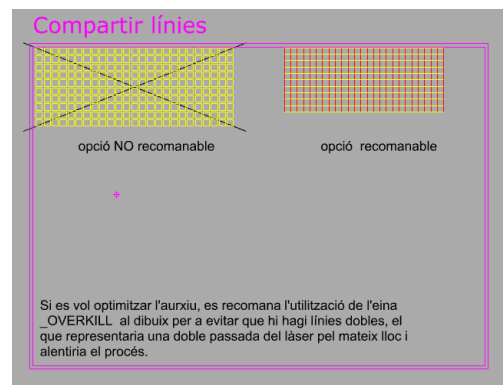
Si hi ha peces que poden compartir aresta, és recomanable ajuntar-les. Així, ens estalviem talls i temps al moment de la impressió i també podem fer cabre més peces en una mateixa làmina de material.

• Eina purge i eina overkill:

Purge: esborra els objectes que no són utilitzats en el dibuix actual o pantalla, per fer més eficient el dibuix i la impressió.

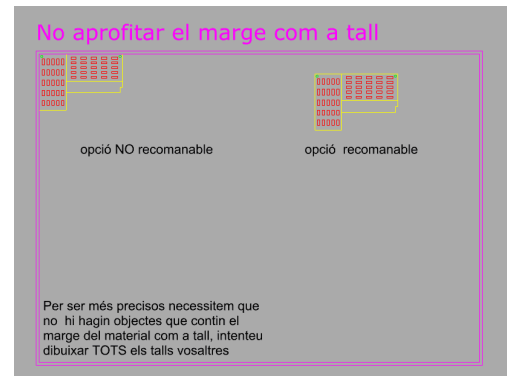
• Overkill:

Aquesta eina evita que hi hagi línies superposades, així el làser no passarà dues vegades pel mateix lloc i no trigarà més del temps desitjat.



• No aprofitar el marge com a tall:

Quan s'aprofita el marge de l'arxiu base per tallar i fer overkill es perd la linea de tall. Podeu separar la peça com a la imatge de mostra.



7

Enviar l'arxiu

Un cop tot acabat, enviarem l'arxiu al mail:
laser.etsav@upc.edu

L'arxiu s'ha d'anomenar: Nom_Cognom_Telèfon.

És necessari el telèfon per poder consultar amb la persona per qualsevol dubte o problema amb l'arxiu. S'ha d'enviar l'arxiu amb la base i característiques ja esmentades i al mail s'ha d'especificar el material desitjat per la impressió i el gruix escollit.

8

Correu de confirmació:

Un cop el tall làser ja s'hagi realitzat, rebràs un correu de confirmació per poder anar a recollir les peces. Al correu també s'informarà del preu a pagar pel servei. Es pot fer el pagament a través dels codis QR que trobaràs al laboratori de maquetes o d'aquest enllaç:

<https://intranet.etsav.upc.edu/tpvmaquetes/>

***Materials externs:**

És responsabilitat de l'interessat informar-se sobre els materials més adequats per a produir la geometria desitjada. El material a tallar en el làser ha de tenir unes dimensions màximes de 1410x910 mm.

Tallem qualsevol tipus de paper o cartolina, microcanal Cartró compacte, polpa, etc. Fusta de noguera, de balsa, samba, contraxapat, etc.

Limitacions de tall:

Cartró compacte i cartró plana < 3mm

Taulell DM Metacrilat < 8mm

Fusta de balsa < 6mm

Contraxapat < 10mm

