



Informationen zum Konturschneiden von bedruckten Materialien

Je nach Material kommen folgende Bearbeitungsmethoden zum Einsatz:

Laserbearbeitung ist nur bei Plexiglas (Acryl) möglich. Der Vorteil hierbei ist die glatte und transparente Kante.

Da das Material nicht eingespannt werden muss, benötigt man nur ca. 10 mm Rand außerhalb der Schnittlinie. Es können alle Druckverfahren angewandt werden. Im Einzelfall ist zu prüfen, ob die Beschichtung Wärmereaktionen zeigt.

Fräsen ist vorzugsweise bei Materialien wie Dibond, Forex oder einem Sandwich anzuwenden.

Das Material muss bei dieser Bearbeitungsform befestigt werden.

Der Randabstand muss deshalb größer gewählt werden.

Es entsteht Werkzeugbedingt in den Innenecken ein Radius von 1 bis 3 mm.

Die Kante ist nach der Bearbeitung matt und etwas scharfkantig, aber ohne Grat.

Wasserstrahlschneiden kommt zum Einsatz, wenn z. Beisp. ein Puzzle geschnitten wird und alle Teile genutzt werden sollen.

Der Schnittspalt ist nur ca. 0.3 mm breit.

Es können deshalb auch Innenecken ohne Radius gefertigt werden.

Als Materialien kommen nur leichte Kunststoffe wie Forex oder Polystyrol in Frage, da nicht abrasiv geschnitten werden kann.

Die maximale Bearbeitungsgröße beträgt 2 x 3 m, Wasserstrahlschnitt 2 x 1 m.

Dateivoraussetzungen:

Wir können ausschließlich Vektorlinien im PC Format weiterverarbeiten.

(ai, eps, fhd oder dxf)

Es müssen Passkreuze, die auch mitgedruckt werden, angelegt sein.

Die Datei darf nur die Linien und nicht die weiteren Bildinformationen enthalten.

Bitte fügen Sie auch eine bemaßte pdf Datei mit Bild und Pfad dazu.

Unsere Bearbeitung sieht vor, die Passkreuze mit der Maschine anzufahren, um die richtige Größe und Objektlage kontrollieren zu können.

Fragen? Antworten unter: 0211 / 63 99 148

cut – CNC Laser- und Wasserstrahlschneiden

Steinhof 10 | 40699 Erkrath

Inhaber: Joachim Nöthen | Tel.: +49(0)211-63 99 148 | Fax: +49(0)211-63 99 149

Email: info@cutall.de | www.cutall.de