

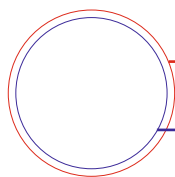


STEMPEL DO CERAMIKI

INSTRUKCJA PRZYGOTOWANIA PROJEKTU POD GRAWER

mixpack-laser.pl

MATRYCA



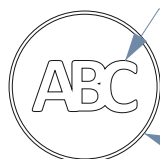
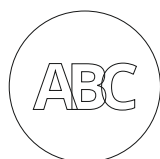
Koło o średnicy 30mm. Całkowita powierzchnia stempla.

Koło o średnicy 28mm. Całkowita powierzchnia odbicia.

DOSTĘPNE ROZMIARY: koło o średnicy 30 mm (całkowita powierzchnia odbicia: 28 mm), 50 mm (48mm), kwadrat o wymiarach: 50x50 mm (48x48 mm), 25 x 25 mm (23x23 mm), prostokąt o wymiarach 60x20 mm (58x18 mm), 60x25 mm (58x23 mm).

Projekt stempla do ceramiki należy:

- przygotować w grafice wektorowej w grafice wektorowej (krzywe),
- dopasować do żadanego rozmiaru nie przekraczającego maksymalnej powierzchni graweru,
- obrysy zmienić na obiekty (ctrl+shift+Q),
- obiekty, które nachodzą na siebie należy zespawać, aby tworzyły jeden element,
- sprawdzić projekt w widoku szkieletowym i porównać go ze wzorem poniżej.



ELEMENTY ZESPAWANE

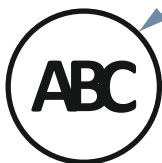
OBRYS PRZEKSZTAŁCONY
W OBIEKT

- 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 przyskali 1:1

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

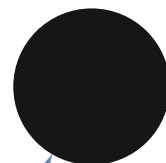
PROJEKT WIDZIANY PRZEZ LUDZKIE OKO



WARSTWY



PROJEKT WIDZIANY PRZEZ LASER



UWAGA!!!

**Minimalna zalecana grubość linii na projekcie to 0,5 mm.
Odległość elementów od krańca stempla nie może być mniejsza niż 1 mm**