

PRAVIDLA PŘÍPRAVY DAT PRO FRÉZOVÁNÍ

Pro perfektní a precizní výsledek finálního výrobku po frézování, jsou nezbytná správná vstupní data v křivkách. Námí používaný frézovací software ARTCAM, zvládá tyto typy dat: **DWG, PDF, CDR, AI, EPS**.

Soubory ve formátu PLT nebo DXF mohou působit potíže a výsledek nebude ideální, proto soubory tohoto formátu raději nepoužívejte.

PŘI PŘÍPRAVĚ DAT PRO FRÉZOVÁNÍ PROSÍM DODRŽUJTE NÁSLEDUJÍCÍ ZÁSADY:

MĚŘÍTKO 1:1 - patří k nejdůležitějším pravidlům pro správné a přesné zpracování Vašich dat.

ROZMĚRY – Vy zadáváte výsledné rozměry výrobku. Dle Vašeho zadání my nastavíme technologické rozměry pro opracování.

Data od Vás by měla obsahovat pouze a jen **frézované křivky a objekty**. Pokud nám chcete přece jen sdělit něco víc, pošlete nám to zvlášť. Ve frézovacích datech nejsou potřeba kóty, rohová razítka, vysvětlivky nebo cokoli jiného. U předpokládaných ohybů frézovaných V-frézou **nepoužívejte čerchované čáry**. **Pamatujte také na to, že jakékoliv „skryté“ objekty nebo zdvojené čáry, jsou také jistou cestou k velkým problémům.** To, že objekty „leží“ na sobě, neznámá, že tam nejsou! Stejně tak zapomenuté osamocené body, dokáží výrobek zničit! – grafik je mnohdy na monitoru nevidí, a tak mu nevádí. Když ale frézka do materiálu „vypálí“ díru se středem v onom „neviditelném“ bodě, zničí tak celý výrobek.

Data by měla být opravdu jednoduchá: „kolečko“ může být definováno čtyřmi body na „třech, šesti, devíti a dvanácti hodinách“ a zbytek je určen beziérovými křivkami. Teoreticky dokonce stačí jen dva protilehlé body. Pokud je „kolečko“ definováno třeba stopadesáti body jde o nepoužitelné data pro frézování. Kromě toho, že se frézka v každém takovém bodě zastaví, znamená to také to, že mezi body najisto nebudou křivky, ale úsečky – ve výsledku Vám tak dodáme už zmíněný tisícíhran. Není od věci si zkusit už vyexportovaná data znova otevřít v původním kreslícím programu.

ZTRÁTOVÉ OBRÁBĚNÍ – pokud chcete, abychom pro Vás vyrobili například tabuli z DEBONDU s vloženými písmeny z plexiskla, rádi to uděláme. Vy ale prosím pamatujte na to, že každý negativní úhel, jak na DEBONDU, tak na plexiskle nebude mít ostrý roh, ale rádius o poloměru použité frézy. Když tedy chcete do DEBONDU vložit písmeno X, budete v bondu pilníkem dopilovávat dohromady 8 rohů a v plexiskle další 4. To je jedna možnost. Ta druhá spočívá v tom, že při návrhu každý jeden – pozitivní i negativní roh zaoblíte na minimální rádius 1,55 mm (na tyto zakázky používáme většinou frézy 3 mm).

Materiál je u frézování upnutý na stole pouze a jenom **vakuem**. Při obrábění vznikají síly, které se snaží materiálem po stole smýkat. Je na našem uvážení, jak velké objekty už kladou onomu smýkání dostatečný odpor a nehrozí jeho utržení od stolu a tím i k jeho zničení. Každý materiál se chová trochu jinak. Zjednodušeně – pamatujte prosím na to, že některé objekty od nás dostanete **s tzv. můstkami**. Jsou to zbytky materiálu, který zůstává neprofrézovaný. Snažíme se můstky dělat co nejsubtilnější na výšku i šířku a v co nejmenším počtu, ale i tak vám přibude práce se zajišťováním hran.