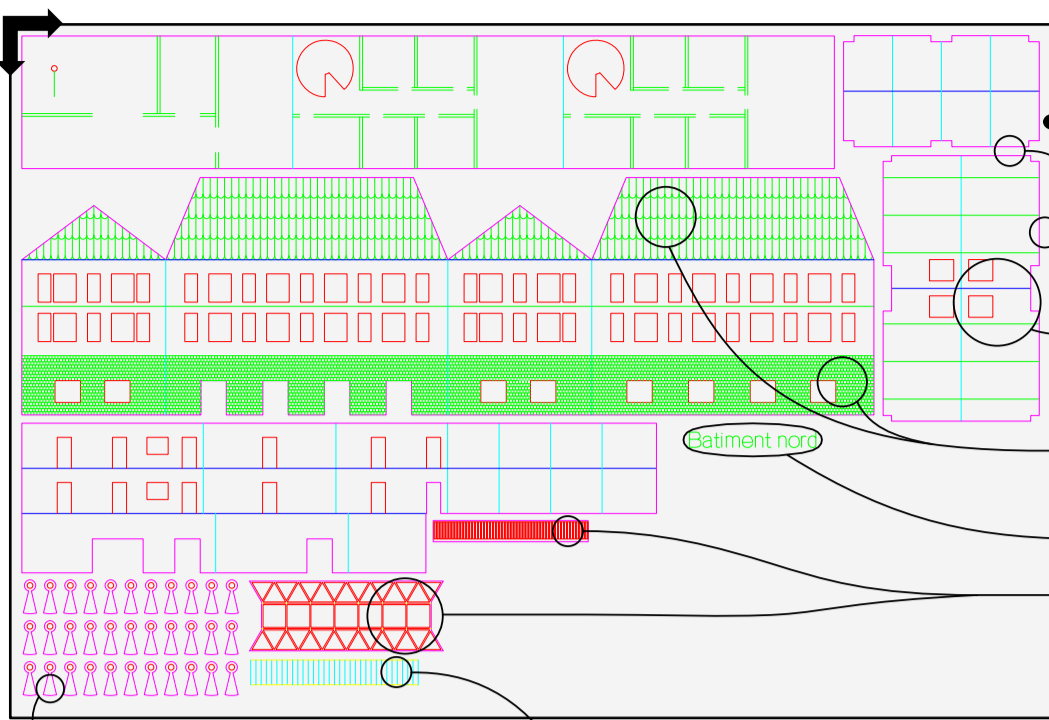


Origine (0,0,0 fichier)

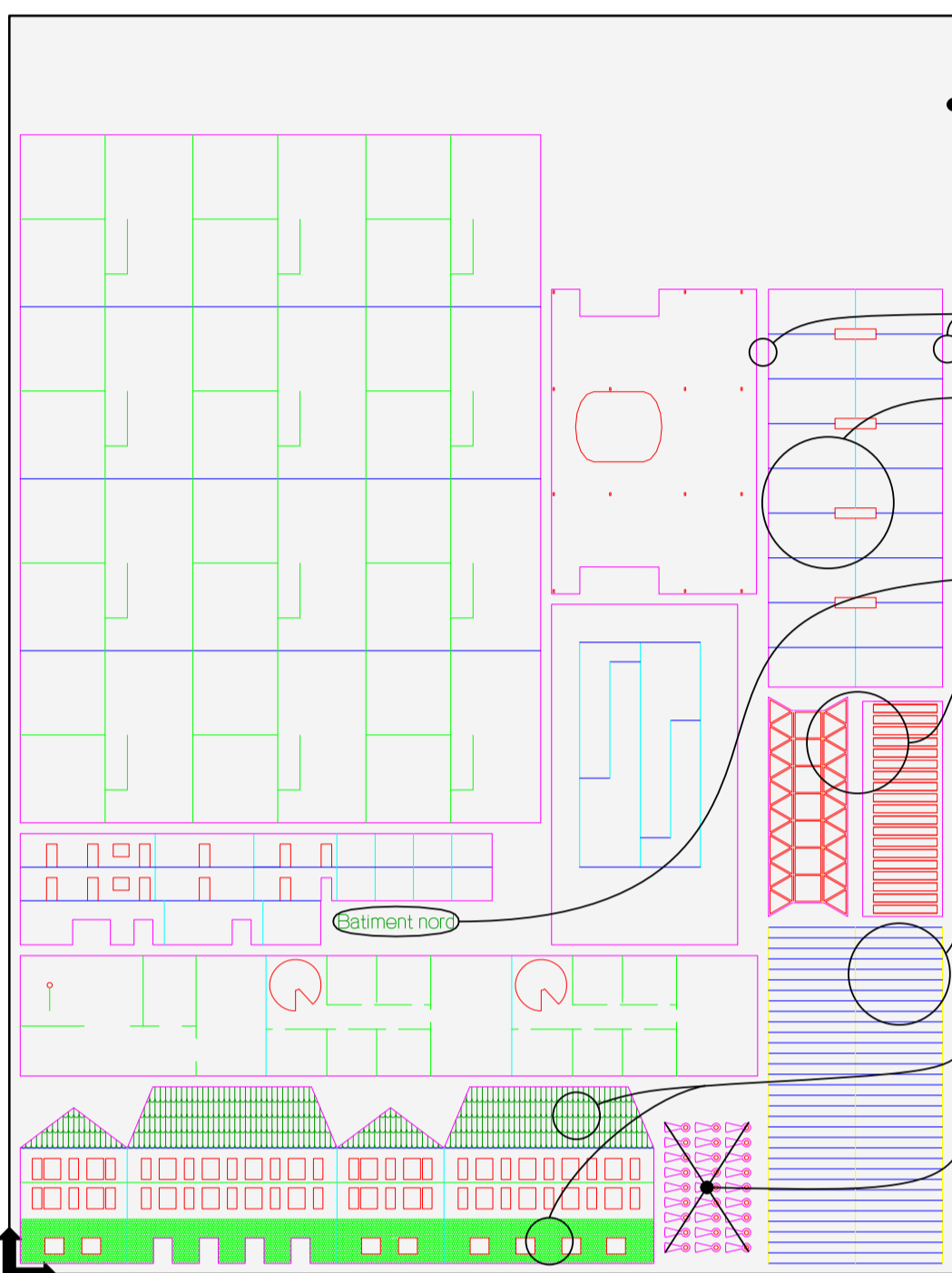


## FICHER POUR LA LASER

- Dessinez le cadre de la matière, format laser standard, 700 x 400 mm ou inférieur si votre matière est plus petite. L'orientation du dessin est horizontal, **format paysage**. Regroupez vos pièces près de l'origine, en haut à gauche. Supprimez les traits superposés. Laissez une marge, 5 mm vers l'intérieur du carton et 5mm entre tes pièces.
- Les couleurs correspondent à un ordre de découpe ainsi qu'à des fonctions sur les machines (gravure/gravure profonde/stylo/découpe). Voir ci-dessous le : **TABLEAU ORDRE DES COULEURS ET FONCTION SUR LES MACHINES**
- Attention à la quantité de gravure. Cela peut prendre beaucoup de temps.
- Texte, police Arno, vert clair.
- Attention à l'épaisseur minimum de vos pièces, voir ci-dessous le : **TABLEAU DES DIMENSIONS - ORIENTATION - MARGES - EPAISSEURS**. Utilisez du carton noir (plus dense) pour ce genre de pièces fines et fragiles.

Truc et astuce, afin que les petites pièces ne tombent pas pendant la découpe, faire des attaches en interrompant le trait de 0,5mm. A séparer ensuite au cutter.

Truc et astuce, lorsque vous avez beaucoup de pièces identiques, dessinez les de manière à avoir un trait de découpe commun. Si les pièces sont petites utilisez une découpe partielle.



## FICHER POUR LA ZUND

- Dessinez le cadre de la matière, format zund couramment utilisé, 800 x 1200mm. Vérifiez la taille de votre matière sur notre site internet, voir le PDF : [Liste des matières](#). L'orientation de votre dessin est vertical, **format portrait**. Regroupez vos pièces proches de l'origine, en bas à gauche.
- Laissez une marge, 5 mm vers l'intérieur du carton et 5 mm entre tes pièces.
- Les couleurs correspondent à un ordre de découpe ainsi qu'à des fonctions sur les machines (gravure/gravure profonde/stylo/découpe). Voir ci-dessous le : **TABLEAU ORDRE DES COULEURS ET FONCTION SUR LES MACHINES**
- Texte, police filaire, utilisez la police Arno, minimum 5 mm.
- Attention à l'épaisseur minimum de vos pièces, voir ci-dessous le : **TABLEAU DES DIMENSIONS - ORIENTATION - MARGES - EPAISSEURS**
- Truc et astuce, lorsque vous avez beaucoup de pièces identiques, dessinez les de manière à n'avoir qu'un trait de découpe commun, supprimez les traits superposés et reliez les par un trait en jaune (gravure profonde) libérez les ensuite avec le cutter.
- Attention à la quantité de trait (stylo ou gravure). Cela peut prendre beaucoup de temps.
- Les pièces trop petites ne peuvent pas être découpées sur la ZUND, faites-les à la Laser.

Origine (0,0,0 fichier)

Ordre des couleurs pour la découpe	Couleurs	Valeur RGB	Fonction sur la Laser	Fonction sur la ZUND	A savoir
	Noir	0,0,0	Dessin du format de la matière		L'ordre de découpe, de l'intérieur vers l'extérieur, serre à minimiser la possibilité que les pièces ne tiennent pas et qu'elle s'arrachent pendant la découpe. L'utilisation des couleurs sert à définir les opérations à effectuer et l'ordre dans lequel elles seront exécutées. Ces couleurs doivent être assignées aux traits et non aux calques.
	Vert foncé	0,127,0	-	Stylo	
	Vert clair	0,255,0	Gravure		
	Jaune	255,255,0	Pliage ou Gravure profonde !! pas possible pour le bois !!		
Intérieur ↓ Extérieur	1	Rouge	255,0,0	Découpe - trou intérieur	
	2	Bleu	0,0,255	Découpe - trait horizontaux	
	3	Cyan	0,255,255	Découpe - trait verticaux	
	4	Magenta	255,0,255	Découpe - contour extérieur	

Matière	Épaisseur	Dimension	Machine
Carton Gris	0,5mm, 1mm, 2mm, 2,5mm	Pour les dimensions de ces matières, se référer au PDF	ZUND + LASER
Carton Bois (jaune)	1mm, 2mm, 2,5mm		ZUND + LASER
Carton Blanc	1mm, 2mm		ZUND + LASER
Carton Ondulé	1,7mm, 3,7mm**		ZUND**+ LASER **AVEC COUPEAU OSCILLANT
Carton Plume	3mm, 5mm, 10mm	Liste matières	ZUND SEULEMENT** ** AVEC COUPEAU OSCILLANT
MDF	3mm, 4mm, 5mm	qui est sur notre site internet voir le lien ci-dessous	LASER SEULEMENT
Sagex EPS - Blanc	5mm, 10mm, 20mm	Formats sur mesure	ZUND SEULEMENT** ** AVEC COUPEAU OSCILLANT
Sagex XPS - Jaune	10mm, 20mm		ZUND SEULEMENT** ** AVEC COUPEAU OSCILLANT
Papier Blanc	0,4mm		ZUND + LASER
PET	2mm		LASER SEULEMENT
PET	0,5mm, 1mm	Attention à la taille maximum de la machine.	ZUND + LASER
Bois Croisé Sur commande	1mm		ZUND + LASER
Bois Croisé Sur commande	2mm		LASER SEULEMENT
Lignaflex Sur commande	0,8mm		ZUND + LASER
Carton Noir Sur commande	1mm, 2mm		ZUND + LASER
FOREX	1mm, 2mm		ZUND SEULEMENT
PLEXI	3mm - 10mm	LASER SEULEMENT	

Machine	Dimensions mm	Origine (0,0,0 fichier)	Marge extérieur	Marge entre les pièces	Épaisseur minimum des pièces selon l'épaisseur du carton
LASER	700 x 400 Horizontal	Angle haut / gauche	5 mm	5 mm	~0,8mm
ZUND	800 x 1200 Vertical	Angle bas / gauche	5 mm	5 mm	2mm - carton 1,0mm 3mm - carton 2,0mm 4mm - carton 2,5 mm

### ► ETAPES ET CONSIGNES POUR LA PREPARATION DES FICHIERS DE DECOUPE:

- Mettez votre fichier à l'échelle de la maquette
- Changez l'unité du fichier pour qu'il soit en mm
- Préparez le dessin dans un seul calque
- Dessinez le cadre de votre matière, vérifiez les dimensions sur la [liste des matières](#)
- Optimisez votre fichier (distance entre les pièces), joindre les traits (polygones liés), supprimez les lignes superposées.
- Les couleurs sont attribuées aux traits, voir le **TABLEAU ORDRE DES COULEURS**
- L'épaisseur des traits est de 0 ou "très fins"
- Les lignes sont continues, pas de traitillé ou pointillé
- Placez tous vos cartons côte à côte sur un fichier, par matière.
- Les fichiers sont au format .DXF.