

Modus Operandi

Decoupe CNC

adobe illustrator

Téléchargez le document Template découpe CNC Illustrator qui se trouve sur notre site car il contient des calques nommés qui correspondent aux différentes étapes de découpe, gravure/défonce et ligne de plis, le calque register qui contient les repères de coupe.

COMMENT REALISER
SON FICHIER ? →

Nous demandons un fichier .PDF avec les polices de caractère vectorisées – profils de couleur ICC intégré ou un .JPEG qualité 12 compression standard ou un TIFF 8 bit aplati au profil Adobe RGB 1998

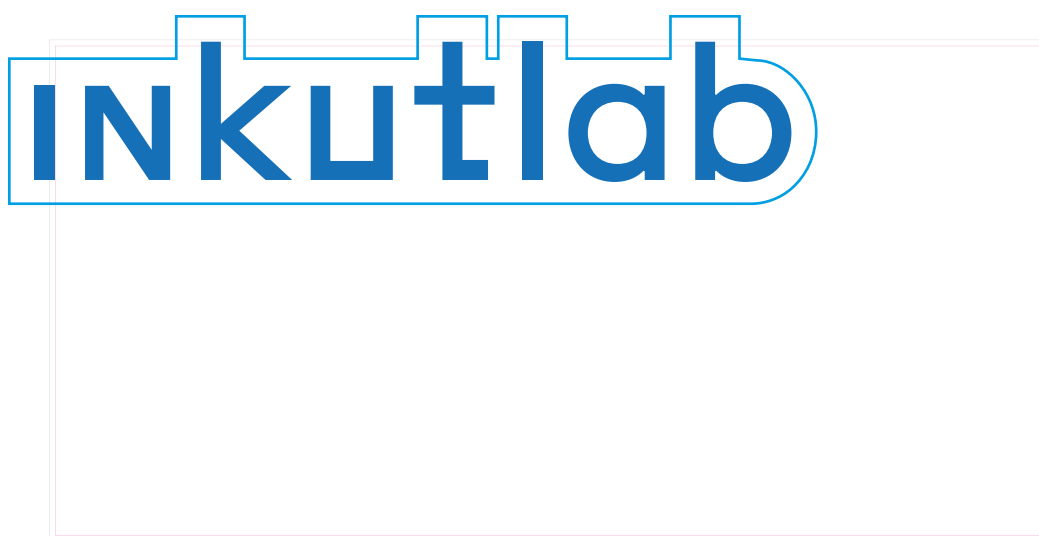
Téléchargez les templates ci-dessous:

.dwg - .ai - .cdr



la zone de découpe

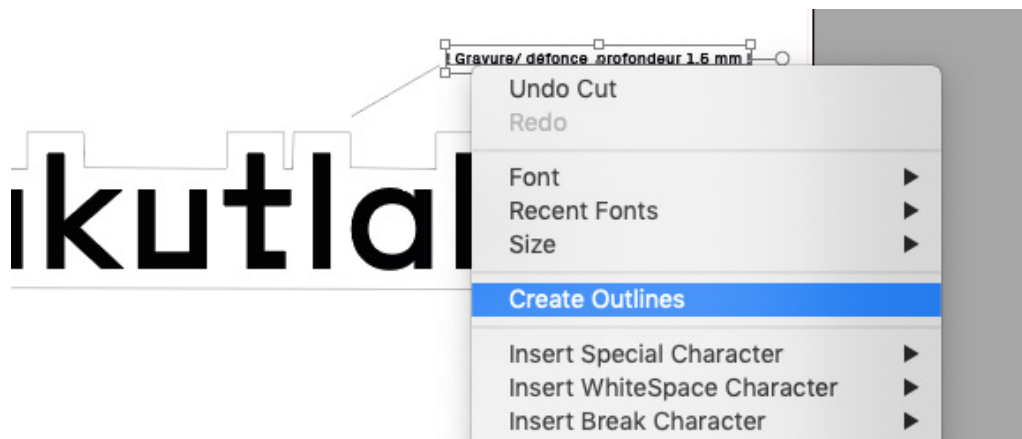
En aucun cas vos tracés de découpe / gravure ne peuvent sortir de la zone de découpe/gravure maximale.



2

vectoriser

Si vous utiliser une police de caractère, vectorisez le texte et supprimez la couleur interne (permutuez le fond et le contour) s'il s'agit d'une découpe. S'il s'agit d'une défonce/gravure, vectorisez le texte et conservez la couleur interne.



Pour plus de facilités, téléchargez le Template Découpe CNC Illustrator qui se trouve sur notre site car il contient des calques nommés qui correspondent aux différentes étapes de découpe, défonce/gravure ou ligne de plis.

3

Importez votre contenu dans les calques correspondants.



Calque ZONE

Zone maximale de travail de votre document vous y glissez le cadre magenta

Calque Route

Glissez-y vos tracés de découpe à la fraiseuse numérique (supports rigides)

Calque Engrave

Glissez-y vos tracés de défonce/gravure à la fraiseuse numérique (supports rigides)

Calque Thru-Cut

Glissez-y vos tracés de découpe pleine chair au cutter numérique (supports souples/ semi rigides: papiers, cartons, vinyles etc)

Calque Kiss Cut

Glissez-y vos tracés de découpe mi-chair (uniquement pour le vinyle autocollant)

Calque Crease

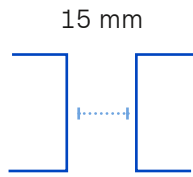
Glissez-y vos calques de pliage/rainage effectués à la raineuse numérique (supports souples/ semi rigides: papiers, cartons)

Calque instructions à effacer

Ce calque ne sera pas pris en compte lors de la découpe/gravure/ défonce/pliage/rainage, toutefois vous pouvez y mentionner des instructions importantes telles que la profondeur de défonce/gravure, ou les dimensions de vos pièces

4

mèches



Si vos découpes sont effectuées à la fraiseuse numérique, vous devez espacer vos différentes pièces de découpe d'un minimum de 15mm entre elles.



Selon le diamètre de la mèche utilisée les découpes/ défonces dans les angles rentrants seront automatiquement arrondies.

Le diamètre de la mèche utilisée est lié à l'épaisseur du support.

**support < ou = 2mm
d'épaisseur**

mèche de 2mm (rayon/arrondi de 1mm)

**support de 3 à 12mm
d'épaisseur**

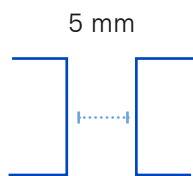
mèche de 4mm (rayon/arrondi de 2mm)

**support de 12 à 30mm
d'épaisseur**

mèche de 6mm (rayon/arrondi de 3mm)

5

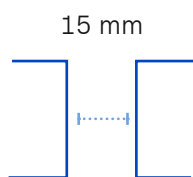
espacer



Si vos découpes sont effectuées au cutter numérique vous devez espacer vos différentes pièces de découpe d'un minimum de 5mm si votre support ne dépasse pas les 3mm d'épaisseur (papier, carton, vinyle, mousse).



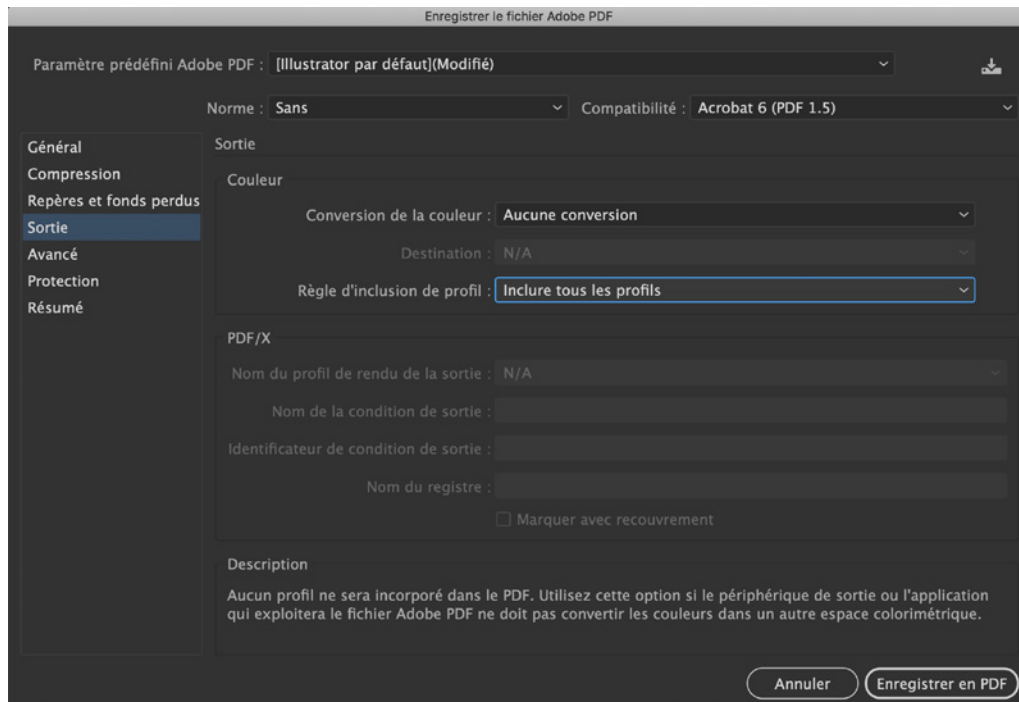
Si votre support dépasse les 3 mm (carton alvéolé, mousse) il sera découpé au couteau oscillant et la distance entre les pièces de découpe doit être de minimum 15 mm.



6

Enregistrez votre projet en pdf.

Conservez les fonctions d'édition d'illustrator, ne faites aucune conversion de profil et incluez tous les profils lorsque vous sauvez votre projet en pdf.



envoyer

Envoyez nous votre projet à l'adresse :
hello@inkutlab.com

En mentionnant: La finalité de votre projet, vos délais de production, un numéro de téléphone auquel on peut vous joindre et vos coordonnées de facturation le cas échéant.

Si votre (vos) fichier(s) totalisent une taille supérieure à 20 Mo, veuillez nous les envoyer via WETRANSFER (wettransfer.com).

En général vous recevrez une réponse sous 24h (jours ouvrables).



Une question? Contactez-nous

inkutlab

+32 (0) 2 681 04 61
info@inkutlab.com

Avenue Albert 13
1190 Forest - Belgique

inkutlab.com
