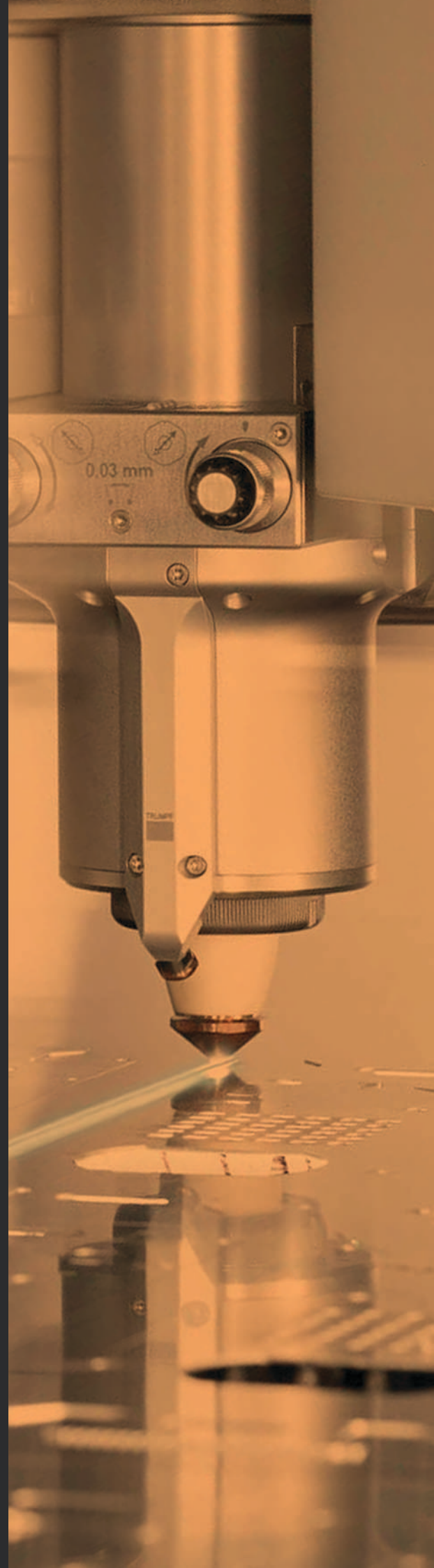


# Guía definitiva del corte láser 2D

Prepara tus archivos de corte láser 2D para nuestra plataforma online de manera fácil.

**LASER**BOOST™



*LaserBoost está pensado para ser fácil y rápido. Entender algunas reglas básicas sobre nuestro servicio es un concepto clave para agilizar el tratamiento de tu archivo y nuestro proceso de corte.*

## Índice de contenidos

### **1 - Formatos Admitidos**

### **2 - Software recomendado**

### **3 - Preparando tu archivo**

- Escala
- Contenidos
- Trazos
- Textos

### **4 - Proceso de corte láser**

- Limitaciones en formas y agujeros
- Medida mínima entre formas



## - Formatos Admitidos

Admitimos un gran número de formatos vectoriales, para estos, nuestro software es capaz de detectar todos los parámetros necesarios para mostrarte un precio al momento.

Formatos admitidos:



Para archivos .svg, es importante revisar las medidas detectadas por nuestra herramienta, estas pueden ser editadas en el propio configurador. La escala del formato puede verse alterada dependiendo de la versión del archivo o programa con el que se crea.

Si dispones de un archivo con un formato diferente (indicado en la web cómo *.other* ), deberás introducir manualmente las medidas de altura y anchura de tus piezas.

Nuestro equipo técnico revisará tu pedido antes de fabricarlo.

Si tienes alguna duda con la creación de tu documento, contacto con nosotros en [info@laserboost.com](mailto:info@laserboost.com)



## - Software recomendado

Todos los softwares CAD del mercado pueden guardar y exportar archivos en los formatos que admitimos en nuestro configurador. Aquí tienes una lista de los programas que recomendamos;

Software	Formatos compatibles con LaserBoost
Adobe iLlustrator™	.dxf   .dwg   .ai   .svg   .pdf   .eps
Autodesk Autocad™	.dxf   .dwg
SolidWorks™	.dxf   .dwg
Inkscape™ (gratuito)	.dxf   .svg   .pdf   .eps
QCad™ (gratuito)	.dxf   .dwg   .svg
Autodesk Fusion360™ (gratuito)	.dxf   .dwg

Adobe Illustrator™ y Inkscape™ son los más versátiles, pensados tanto para piezas técnicas como artísticas, con un gran abanico de formatos de exportación y fácil de usar.

Autodesk Autocad™ y QCad™ son el estándar de la industria para dibujo CAD en 2D.

Solidworks™ y Autodesk Fusion360™ son software de dibujo 3D pensado para ingeniería y diseño mecánico.

Recuerda que es necesario subir las piezas libres de cotas, cajetines, plantillas de dibujo y en escala real 1:1 en milímetros.

Si tienes alguna duda con la creación de tu documento, contacto con nosotros en [info@laserboost.com](mailto:info@laserboost.com)

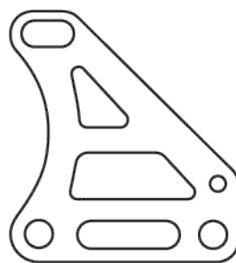
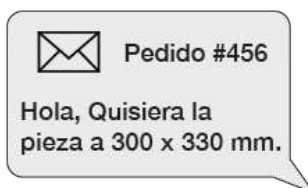


## - Preparando tu archivo

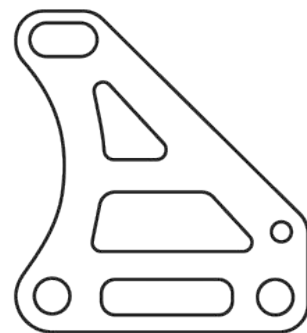
A continuación, te mostramos los 4 puntos básicos a tener en cuenta para que tus piezas estén listas para nuestro configurador.

### > Escala

Tu pieza debe estar al tamaño exacto que quieres que sea cortado, es decir, en escala 1:1. Si deseas la pieza en una medida diferente a la original debes indicarlo en el configurador. Las unidades en las que debes subir tu archivo son milímetros (mm) o pulgadas (in).



150 x 165 mm

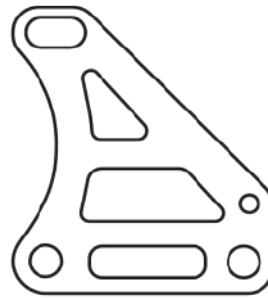
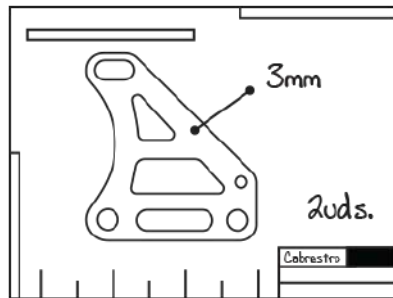


300 x 330 mm



## > Contenido

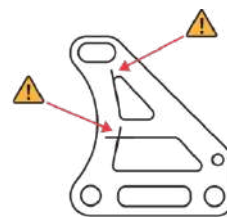
Tu Archivo debe contener únicamente los trazos a cortar. Para evitar sorpresas tu diseño debe estar libre de dimensiones, notas, bordes y objetos que no se deban fabricar.



## > Trazos

Tus diseños deben estar libres de puntos abiertos e intersecciones. Nuestro proceso gestiona todas las líneas de tu diseño como corte, por lo que una zona abierta quedará sin un corte completo y una zona con intersección generará un corte de más.

Asegúrate que tus diseños no contienen ninguno de estos elementos si no son realmente necesarios.





## > Textos

Existen tipografías fantásticas, pero no tenemos todos los tipos de letras existentes en nuestros equipos. Para evitar que obtengamos una lectura errónea de tu texto necesitamos que conviertas los textos en contornos.



**LASERBOOST**



LASERBOOST



En la mayoría de programas CAD, a la funcionalidad de convertir texto en formas se le llama “explotar” o “explotar texto”.

En Adobe iLlustrator™ se puede realizar seleccionando el texto y pulsando sobre el Menú Texto>Crear Contornos.



## - Proceso de corte láser

Nuestra precisión y medidas máximas de un vistazo:



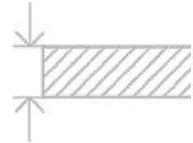
**$\pm 0.15$  mm**

Tolerancia de corte



**1000 x 2000 mm**

Tamaño de nuestros formatos de corte



**0.3 mm ~ 8 mm**

Espesor de corte

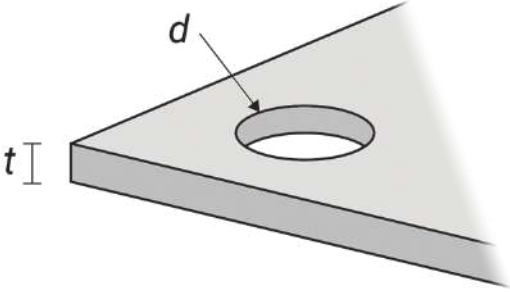
Las medidas de nuestros formatos de chapa coinciden con las medidas máximas que podemos realizar por pieza (1000 x 2000mm). Si necesitas más espacio para tus creaciones, contacta con nosotros.

En LaserBoost estamos abiertos a peticiones especiales dentro de nuestras limitaciones. Si necesitas un material que no esté en nuestro stock web ponte en contacto con nosotros, buscaremos la materia prima en nuestros proveedores autorizados.

## > Limitaciones en formas y agujeros

Nuestro proceso tiene unas limitaciones geométricas en función del grosor del grosor de material que se corta. Te mostramos a continuación las medidas mínimas de diámetro de agujeros en función del grosor para garantizar un buen corte y acabado.

Grosor (t)	Diámetro mínimo (d)*
0.5 mm	∅ 0.5 mm
1.0 mm	∅ 0.5 mm
1.2 mm	∅ 0.5 mm
1.5 mm	∅ 1.0 mm
2.0 mm	∅ 1.0 mm
3.0 mm	∅ 2.0 mm
4.0 mm	∅ 3.0 mm
5.0 mm	∅ 4.0 mm
6.0 mm	∅ 5.0 mm
8.0 mm	∅ 6.0 mm

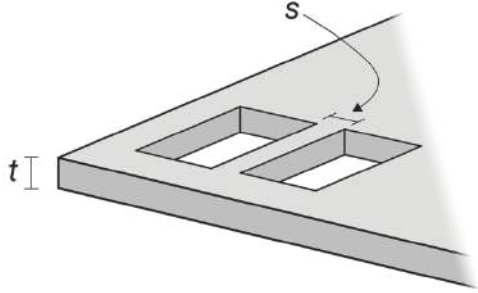


\*En aluminios, el diámetro mínimo es igual al valor del grosor.

## > Medida mínima entre formas

Existe una distancia mínima entre formas cerradas a cortar en una misma pieza, también, en función del grosor.

Grosor (t)	Distancia mínima (s)**
0.5 mm	∅ 1.0 mm
1.0 mm	∅ 1.0 mm
1.2 mm	∅ 1.0 mm
1.5 mm	∅ 1.0 mm
2.0 mm	∅ 1.0 mm
3.0 mm	∅ 1.0 mm
4.0 mm	∅ 2.0 mm
5.0 mm	∅ 2.0 mm
6.0 mm	∅ 2.0 mm
8.0 mm	∅ 2.0 mm



El diagrama muestra una pieza rectangular con dos formas rectangulares adyacentes. Una línea vertical indica el grosor 't' de la pieza. Una línea curva indica la distancia mínima 's' entre las formas.

\*\*En aluminios, la distancia mínima es igual a la mitad del valor del grosor.

Es posible fabricar de manera correcta piezas que no cumplan con las tablas de Medida mínima de agujeros y/o de la Medida mínima entre formas, aún así, el resultado correcto del corte no está garantizado por LaserBoost si no se cumplen con las especificaciones de las tablas mencionadas.

Además de la no correlación entre el diseño y estas tablas, la calidad en el corte puede verse afectada por factores como la existencia de zonas en la pieza con alta concentración de corte entre otros.

Puedes encontrar más información sobre estas casuísticas en nuestros  
Términos y Condiciones del Servicio, en nuestra página web.

[www.laserboost.com](http://www.laserboost.com)

- Envío en 72h
- Configurador Online
- Precio al instante
- Sin cantidad mínima
- Múltiples materiales y acabados

Este documento pertenece a LaserBoost™ S.L. con dirección fiscal en Calle Embajadores S/N, Madrid, España. La finalidad de este documento es informativa, sirviendo de guía orientativa para la creación de documentos para el configurador de piezas online de LaserBoost™. LaserBoost no se responsabiliza de los errores de escritura o comprensión que recaigan en tomas de decisiones en el diseño de piezas. Para más información contactar con el equipo LaserBoost a [info@laserboost.com](mailto:info@laserboost.com).

