

## Directives dessins pour [www.onlinelaserworks.be](http://www.onlinelaserworks.be)

Pour recevoir rapidement et 24h/24 7J/7 une offre, il est nécessaire que les dessins digitaux soient réalisés d'une façon correcte. Ci-dessous, vous trouvez les directives pour un traitement correct de vos fichiers 2D et 3D.

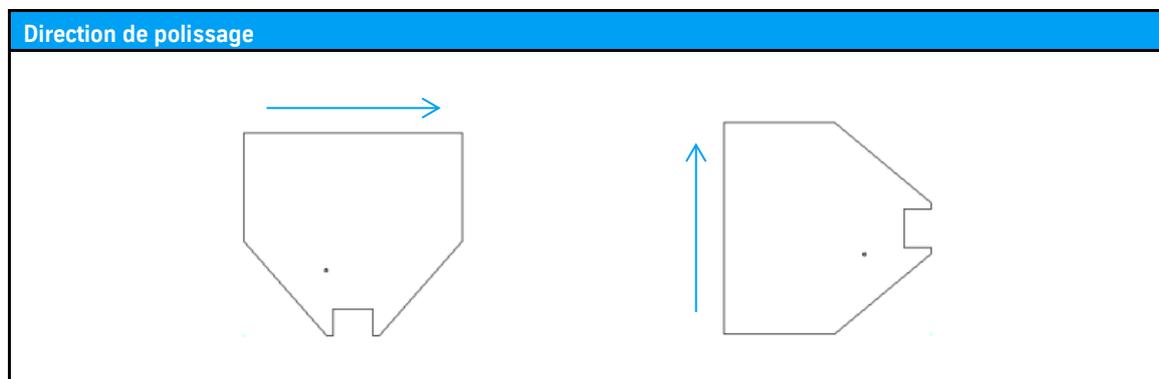
### Remarques générales:

- Tenant compte des frais de démarrage, nous appliquons un prix minimum de 75 EUR. Plus le nombre de pièces est élevé, plus bas sera le prix à la pièce
- Les pièces dans l'offre sont sous réserve de faisabilité technique et sont seulement contrôlées à la commande
- Il ne peut pas être garanti que les pièces découpées au laser soient livrées 100% sans rayures
- Les trous plus petits que la moitié de l'épaisseur de la tôle sont gravés et représentés en bleu dans l'offre
- Les lignes de pliage sont représentées dans l'offre par une ligne pointillée bleue

Demandes en ligne	Demandes par mail
Travaux de découpe et de gravure 2D	Oeuvres d'art et modèles très fins
Travaux de pliage (uniquement via les fichiers 3D)	Texte <b>découpé</b>
	Tarudage, chanfrainage et autres finitions
	Tubes
	Sortes de matériel non reprises dans la liste

### A quoi faire attention pour un dessin correct?

- Echelle 1:1
- Dessiner en mm
- 1 pièce par fichier (pas d'assembly)
- 1 contour extérieur fermé avec éventuellement des contours intérieurs
- Dimensions maximales: 3980 x 1980mm ou 2980 x 1480mm (en fonction du matériel choisi)
- Le pliage est possible jusque 4000mm – max 5 à 6mm. Si longueur de pliage plus petite, cela peut être recalculé
- Orientation: Indiquer la direction de polissage/brossage via la flèche: 



## Données 2D

Format de soutien: DXF - DWG

Exigences:

- Accorder un PrintStyle (couleur, crayon) aux différents traitements

N° de couleur / Crayon	
1	Découper
5	Graver

- Seulement lignes et arcs, **tout doit être explosé** (pas de proxy graphics, regions, polylines, blocks, etc.)
- “**Purge**” tous les layers et blocks inutiles
- Seulement des **lignes complètes** pour les traitements et gravures de séparation (pas de lignes centrales ou pointillées)
- Laisser de côté les dimensions, **ombrages**, textes et cadres
- Pas de lignes ou arcs qui se chevauchent
- En cas de tolérances non symétriques, dessiner les contours au milieu du domaine de tolérances
- Les arrondis pour la productibilité ne peuvent pas être dessinés dans le produit
- En cas de **gravures** de texte, mettre le texte comme ligne ou arc dans le dessin, donc pas comme texte
- La géométrie dessinée est le côté visible
  - La structure de surface éventuelle sur le côté supérieur
  - **Bavure** éventuelle sur le côté inférieur
  - En cas de film **d’un côté**, le film est sur le côté supérieur

## Données 3D

Formats de soutien: .STP - STEP - .SLDPRT

Exigences:

- Epaisseur constante de tôle, pas de chanfrein
- Tous les bords perpendiculaires à la tôle (ne pas modeler de diamètre incliné)
- Modèle dans **l’état plié** (donc pas **de développement** / déroulement)
- Le modèle de tôle doit être déployable avec la fonctionnalité standard de déploiement du système CAD 3D
- Pas de tubes ou profilés, uniquement de la tôlerie et du pliage

## Annexe en format PDF

Si vous travaillez avec des pièces pliées, nous demandons **toujours d’envoyer également une annexe en format PDF** pour clarification. Le fichier PDF doit avoir **le même nom que le fichier CAD**.

Ce que vous pouvez éventuellement mentionner:

- **Uniquement des dimensions sur PDF qui ne sont pas mentionnées dans STEP ou DXF ou qui ont une tolérance importante**
- Méthode de projection, uniforme et indiquée
- Dessin en mm (échelle 1:1)
- Dimensions complémentaires
- Pour le matériel poli, indiquer avec une flèche **le sens du brossage** de la surface
- Tolérances symétriques (donc dimension au milieu du domaine de tolérance)