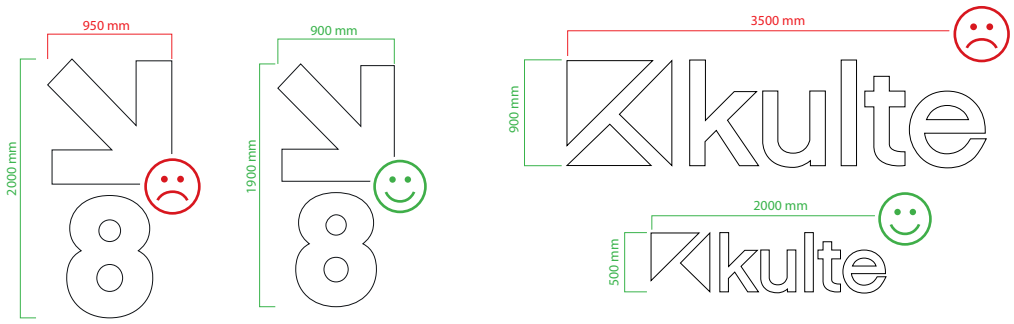
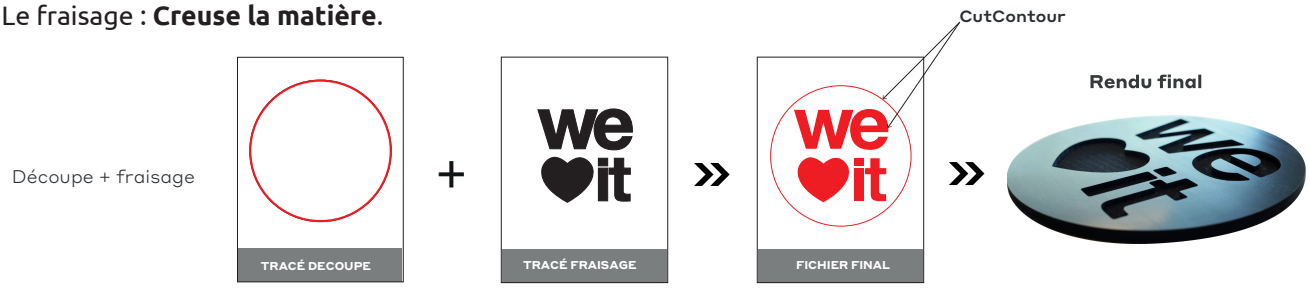
Lettres et Logos

PRÉPARATION DE FICHIER

- Les fichiers doivent être fourni en vectoriel.
- Concerver les proportions initiales du logo.



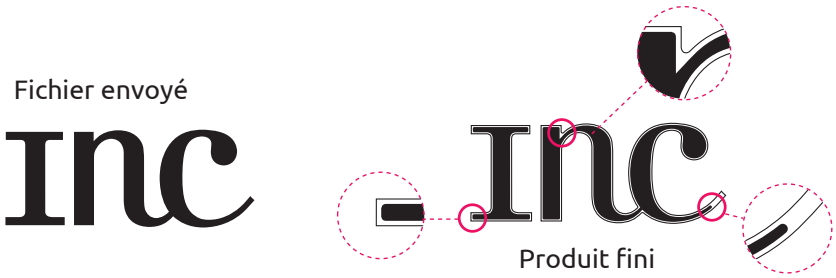
- Le découpage et le fraisage sont 2 procédés industriels réalisés à partir d'un même outil appelé la «Fraise*».
- Le découpage : **Découpe les contours de la matière.**
- Le fraisage : **Creuse la matière**.



Le **tracé de découpe,** ainsi que le **tracé de fraisage,** doivent être préparés avec la teinte directe **CutContour** (en M100J100). Pour plus d'information vous pouvez consulter la fiche « Normes d'appellation ».

LIMITES TECHNIQUES

- Le diamètre de l'outil de fraisage est de 8 mm, les angles seront donc arrondis en conséquence.



SUPPORT BOIS

- Largeur : **15 mm** (si entretoises : **20 mm**)
- Distance entre 2 découpes : **4 mm**
- Hauteur de lettres : **50 mm**

SUPPORT PVC

- Largeur : **5 mm** (si entretoises : **20 mm**)
- Distance entre 2 découpes : **4 mm**
- Hauteur de lettres : **50 mm**

AUTRES SUPPORTS

- Largeur : **15 mm** (si entretoises : **20 mm**)
- Distance entre 2 découpes : **4 mm**
- Hauteur de lettres : **50 mm**

