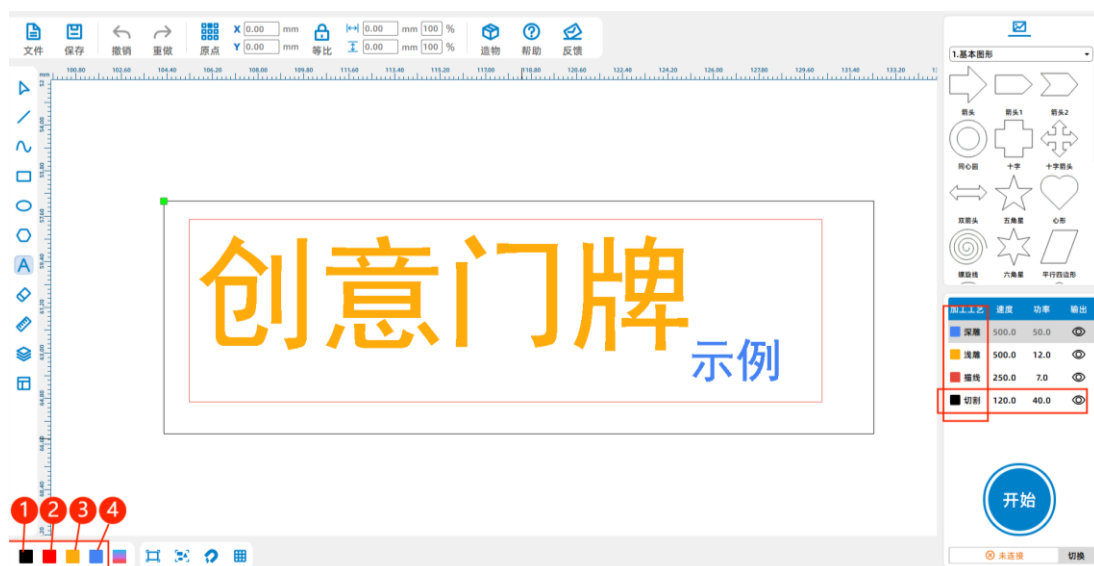


第二届 LaserMaker 激光造物比拼活动——

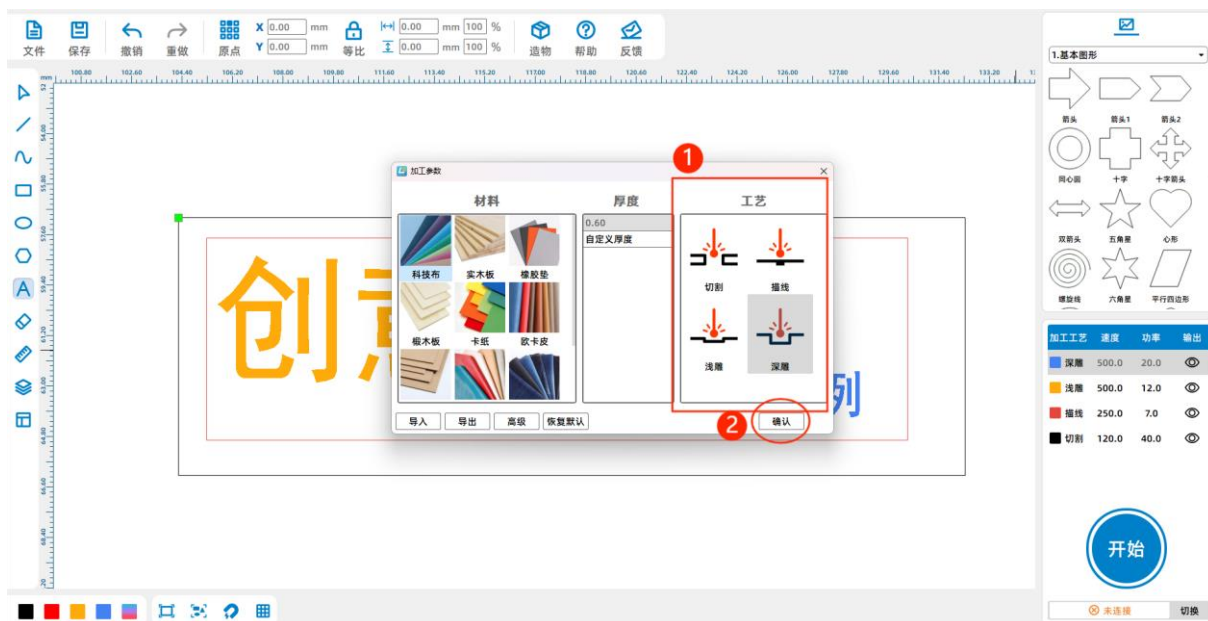
创意门牌设计图纸规范

一、 图层

- 图层在 LaserMaker 绘图界面右下部分，请注意图层顺序，凡是切割图层必须放在最后，先雕刻描线后切割。
- 不同深度雕刻、描线、切割必须用不同颜色图层表示。
- LaserMaker 默认图层颜色在绘图界面左下角（下图中红色方框处），黑色默认为使用切割工艺，红色默认为使用描线工艺，黄色默认为使用浅雕工艺，蓝色默认为使用深雕工艺；请不要修改颜色默认对应的工艺。



- 如设计了除默认四个颜色图层之外的颜色图层，请双击图层，在弹出窗口右侧“工艺”一栏（下图中标①红色方框处）选择希望使用的工艺，选好后单击“确定”（下图中标②红色圆圈处）。



二、材料

- 设计说明文档 (.doc、.docx) 中必须标注门牌的每个部件使用何种厚度的何种材料。
设计图纸中，同一个文件 (.lcp) 中的图案为同一种厚度相同的材料，如：3mm 极木板；如果需要用到两种及以上的材料（包括不同种类、同种类不同厚度），则要分开存放在不同文件 (.lcp) 中。如图所示：

极木板_3mm.lcp	2023-08-30 11:21	lcp File	1 KB
亚克力_3mm.lcp	2023-08-30 11:21	lcp File	1 KB

三、尺寸

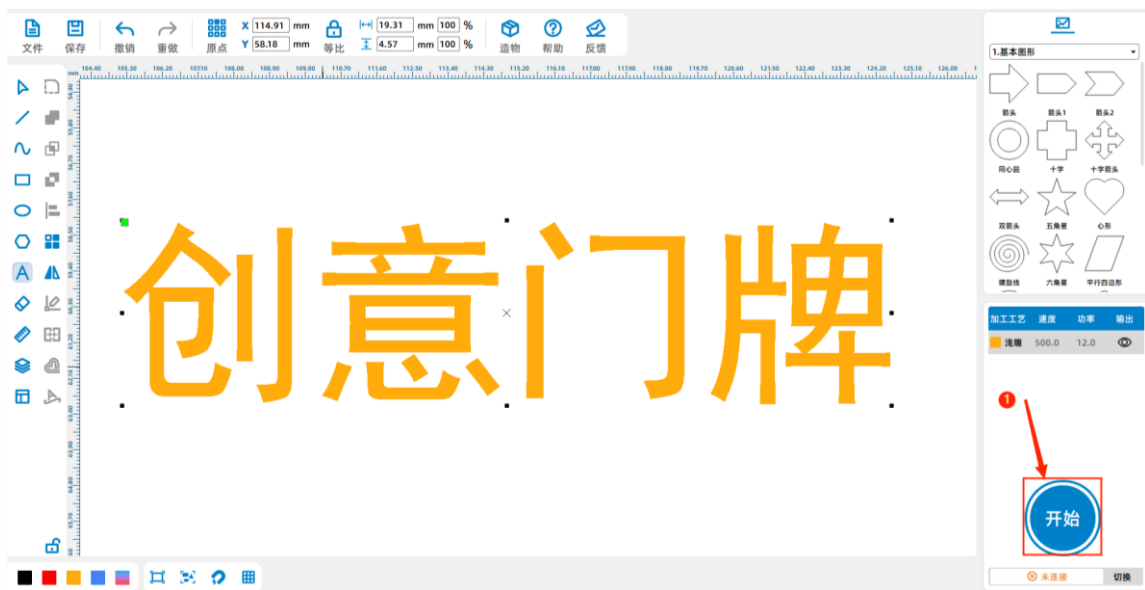
- 作品整体尺寸不得超过 250mm×250mm。
- 建议零件或图案最细部分的宽度大于等于 3mm，否则容易断裂。

四、工时

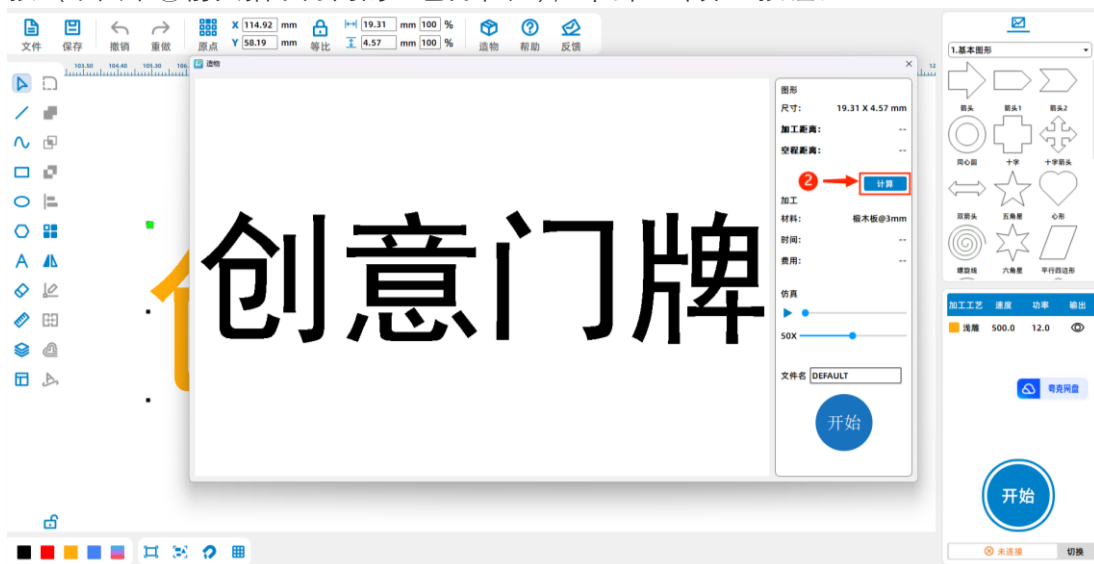
- 工时不得超过 8 分钟。

工时计算方式如下：

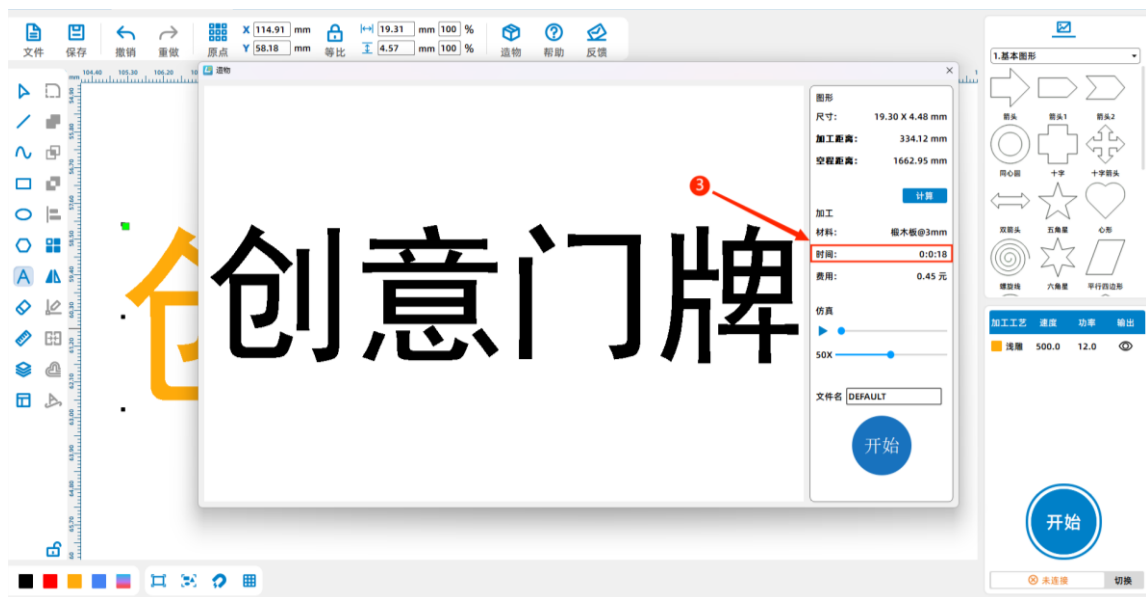
(1)在绘图界面右下角找到蓝色圆形“开始”按钮（下图中①箭头指示方向的红色方框处），单击“开始”按钮。



(2)单击“开始”按钮后出现一个小窗口，在窗口右侧偏上位置找到蓝色矩形“计算”按钮（下图中②箭头指示方向的红色方框处），单击“计算”按钮。



(3)单击“计算”按钮后，在“计算”按钮正下方找到“时间”一栏（下图中③箭头指示方向的红色方框处），确认时间不超过8分钟。

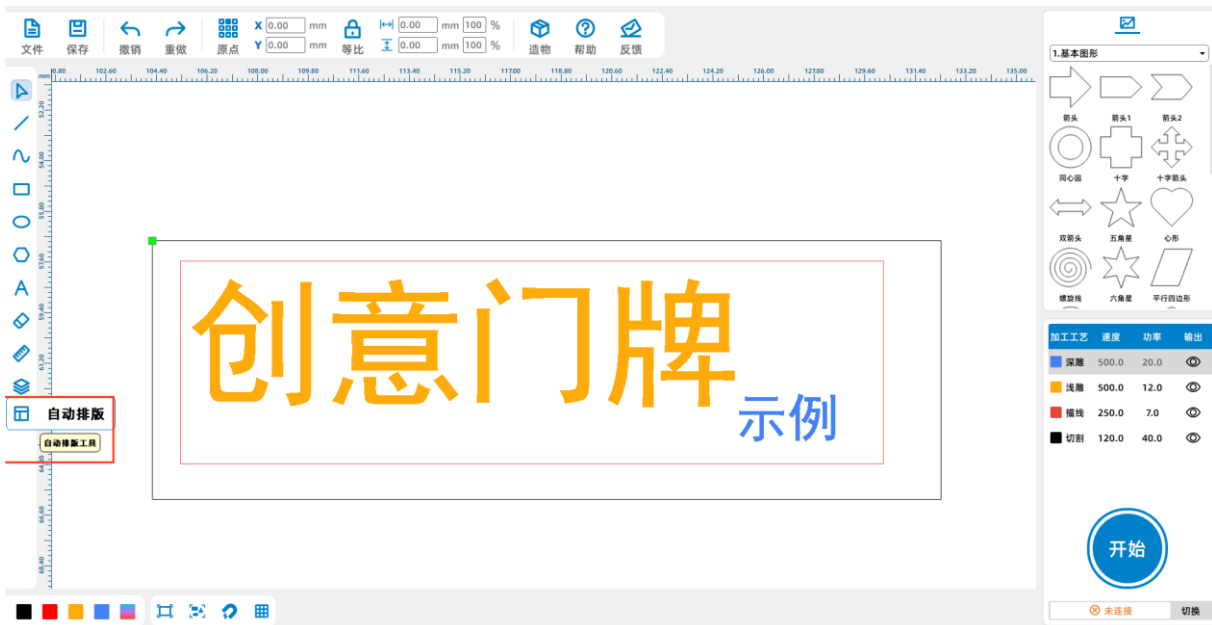


五、排版

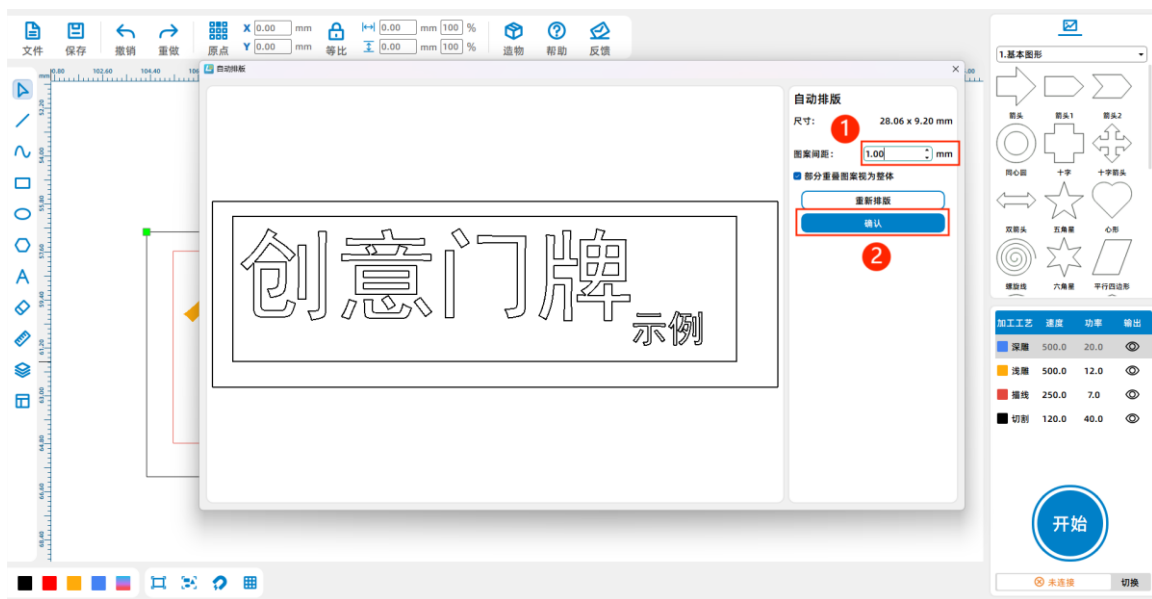
- 创意门牌如有多个部件必须排版，排版要求整齐紧凑。

排版方式如下：

(1)在绘图界面左侧工具栏找到自动排版工具（下图红色方框圈出部分），单击自动排版工具。



(2)单击后出现小窗口，修改图案间距（下图中标①红色方框处），修改完成点击“确认”键（下图中标②红色方框处）。

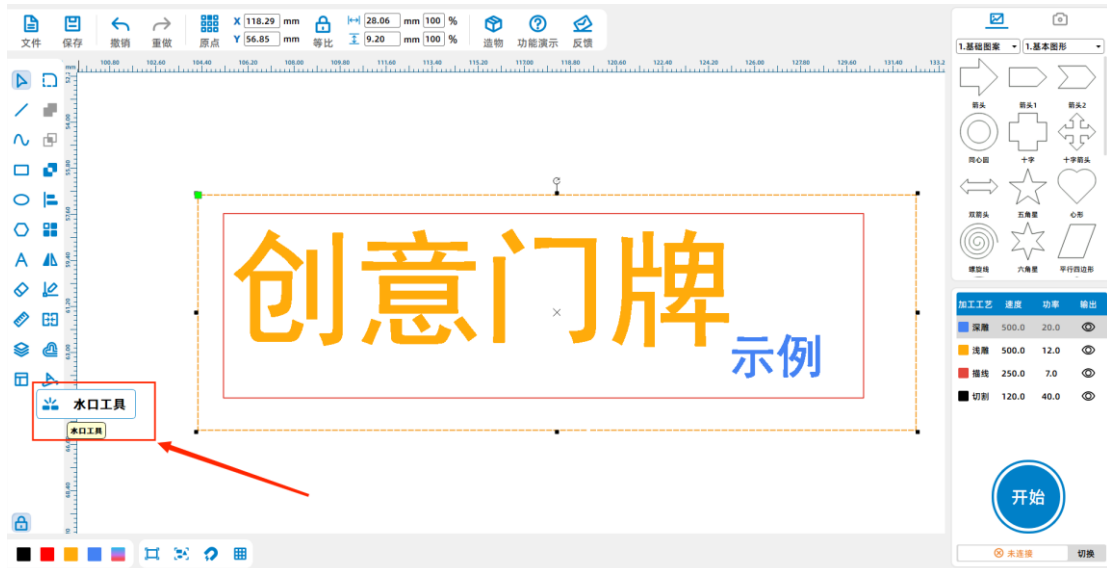


六、水口

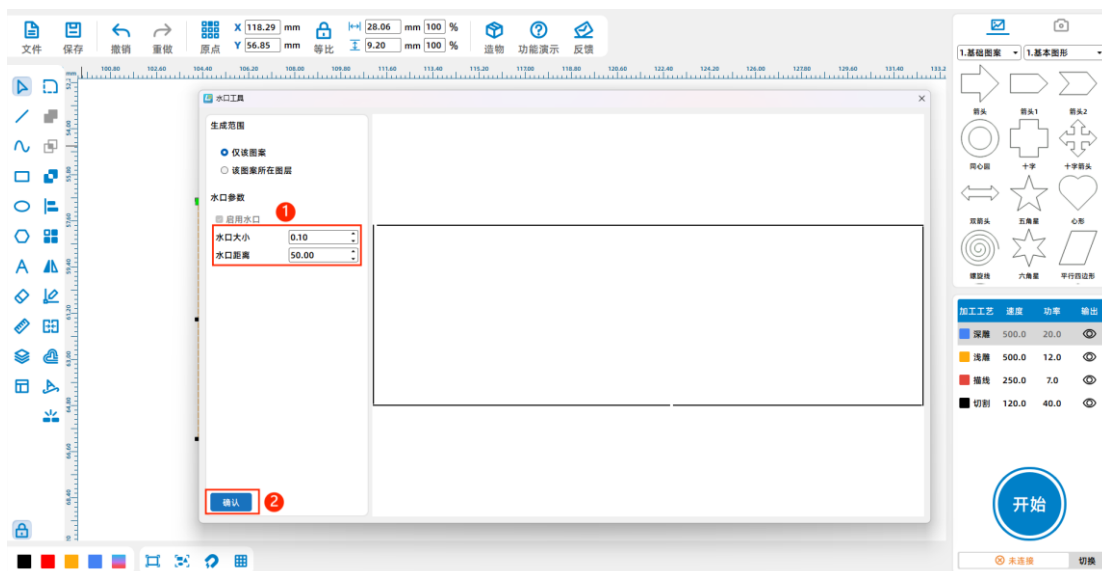
- 激光切割完成后，细小零件容易掉落，且零件顺序会打乱。创意门牌如有多个细小部件，需要加水口。建议水口大小设置为 0.3mm，细小零件建议设置 3 个水口，大的零件可以适当增加水口。

水口添加方式如下：

(1)单击左侧工具栏水口工具（下图中箭头指示方向的红色方框处）。



(2)弹出预览界面。在界面左侧修改参数（下图中标①的红色方框处），修改完毕点击“确定”键（下图中标②的红色方框处）。



七、其他

- 代加工仅提供完成雕刻、描线、切割的部分，请您收到后自行完成上色、组装。

八、注意

为了活动的公平公正，代加工服务仅限一次，不得进行二次代加工，请选手们确认好图纸后再进行提交。