

Beszámoló a megvalósult projektről

A Bihar-Sárrét Vidékfejlesztési Egyesület-Mikrovállalkozások támogatása, valamint a helyi termékek piaci pozíciójának megerősítése című, VP6-19.2.1.-11.-17 kódszámú felhívásán nyert támogatás keretén belül 2021. 03.23-án megérkezett hozzám Bakonszegre az általunk kiválasztott WER 9060 RD ,zárt CO2 lézercsőves, vízűtéses rendszerű lézervágó-és gravírozó berendezés. Ez egy 120Watt teljesítményű gép, melykiválóan alkalmas karton, bőr, plexi, fa illetve üveg megmunkálására is. Az esküvői meghívók, ültetőkártyák, menükártyák és köszönetajándékok tekintetében ez hatalmas választélbővítés lehetőségét adja nekem. Az eddig megszokott karton mellett lehetőségünk nyílt új anyagok használatára is. Valamint főleg a köszönetajándékok és esküvői kellékek (szülőköszöntők, koszorúslányfelkérők, tanúfelkérők) terén tudunk sokat újítani. A lézervágó méhkaptár kialakítású, fém munkaterületének mérete 60x90 cm. Ez a méret valamint az akár 200mm/s vágási sebesség nagyban meggyorsítja a munkamenetet, hiszen egyszerre átlag 8 meghívót képes kivágni, ami azt jelenti, hogy nőtt a kapacitásunk is. Az előbb említett anyagok sokfélesége pedig lehetővé teszi, hogy a mostani trendeket követve, fából, üvegből, plexiből vagy akár bőrből is készítsünk lézervágott illetve gravírozott meghívókat, ültetőkártyákat, menükártyákat, esküvői kelékeket. Az optikai lencse stabilabb fénysugara professzionális gravírozást eredményez, ennek köszönhetően a viszonylag kis méretű esküvői meghívókat és az általában még kisebb köszönetajándékokat is pontosan és szépen gravírozza meg. A kiváló minőségű lézercső és tápegység csökkenti a meghibásodás esélyét. Az alaplap általi nagyteljesítményű interferencia csökkentés tökéletes adatkimenetelt biztosít. Ami biztosíték nekem arra, hogy az általam megtervezett meghívók pontosan úgy jelennek meg a kartonon, fán üvegen stb anyagokon, ahogy an megterveztem őket. A piros fénnel történő helyzetmeghatározás pontosabb és megbízhatóbb munkát eredményez. Illetve segítségével pontosan meg tudom határozni, hogy a tálca mely részén dolgozzon a gép, így minimalizálni tudom a hulló anyag mennyiségét.