

ASSISTÊNCIA TÉCNICA

Um dos serviços mais valorizados, disponibilizados para você pela Standex Engraving Mold-Tech é nossa assistência técnica. Os membros da equipe de vendas e engenharia da Standex Engraving Mold-Tech são treinados constantemente quanto aos resultados mais recentes do nosso grupo de Pesquisa e Projetos, para oferecer as soluções mais eficazes. Estamos disponíveis para ajudá-lo.

DESENVOLVIMENTO DE PROJETOS E ARTES GRÁFICAS DE TEXTURAS

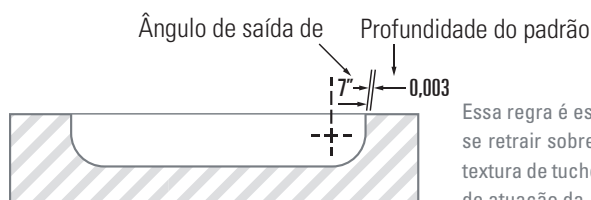
A Standex Engraving Mold-Tech tem a maior biblioteca de texturas do mundo, com mais de 500.000 texturas no total. Porém, mesmo com essa biblioteca tão vasta, uma textura especial é sempre uma boa ideia, algo que diferencia seu produto dos demais. O nosso estúdio está constantemente concebendo desenvolvendo novas texturas, evoluindo conforme as tendências e apresentando novas ideias ao mercado. Com a mais avançada tecnologia de varrimento digital em 3D, imageamento digital e capacidade de renderização, podemos criar obras de arte novas ou modificar obras de arte e projetos de textura existentes rapidamente, para atender às suas necessidades em termos de aparência, desempenho e funcionalidade.

RENDER-TECH

A texturização sem costuras da Render-Tech é uma tecnologia exclusiva, desenvolvida pela Standex Engraving Mold-Tech, para revestir superfícies com texturas sobre relevos complexos, sem costuras e com movimento controlado de padrões, em seguida, aplicando digitalmente a textura à superfície do molde para a gravação. Essa tecnologia é útil para padrões geométricos e lineares.

PROFUNDIDADE DA TEXTURA E CONSIDERAÇÕES SOBRE O ÂNGULO DE SAÍDA

Com novos materiais e parâmetros de moldação, e elementos complexos de design de moldes, o ângulo de saída típico de 1,5 graus por 0,001" de profundidade das texturas não é mais uma diretriz válida. **Nossa recomendação é o uso de um ângulo de saída de 2 a 2,5 graus por 0,001" de profundidade da textura.**



Essa regra é específica para aplicações em paredes laterais retráteis. As áreas da ferramenta que vão se retrair sobre o aço exigirão um ângulo de saída 3 vezes maior. A avaliação do ângulo de saída da textura de tuchos, peças deslizantes e outros componentes das ferramentas deve se basear no ângulo de atuação da ferramenta. As condições de fechamento em paredes laterais texturizadas requerem um ângulo de saída adicional ou um trabalho especial para liberar as peças sem sujidades.

A profundidade da textura pode ser reduzida em áreas específicas, sem uma definição visual, para evitar proativamente problemas na remoção da peça. Se as peças ainda apresentarem raspados após a texturização, pode ser realizado um trabalho especial para amenizar essas condições.

O projeto e o tamanho da peça, os materiais de moldação, a construção da textura e os parâmetros de moldação todos têm um impacto na remoção da peça do molde. A Standex Engraving Mold-Tech tem a maior equipe de consultores técnicos do setor, disponíveis para assistência nas etapas iniciais do seu projeto, para assegurar que suas ideias de projeto de decoração sejam concretizadas com êxito no produto final.

MATERIAL DAS FERRAMENTAS/MOLDES

Para garantir que seus moldes sejam texturizados com êxito, a Standex Engraving Mold-Tech desenvolveu a maior variedade de soluções de remoção química de metal do setor. Materiais padronizados de ferramentas, como aço P-20, H-13, S-7, 01, A1, A2, A6, 420, cobre-berílio, kirksite e alumínio forjado e fundido, todos já foram texturizados com êxito. Testes avançados a novas soluções de remoção química de metal estão sendo realizados, em novos metais impressos em 3D/sinterizados a laser. Como as opções de material das ferramentas podem afetar significativamente a aparência da textura, os consultores da Standex Engraving Mold-Tech estão sempre disponíveis para analisar e testar materiais específicos de sua preferência.

REQUISITOS PARA ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE DO MOLDE

Para garantir que o padrão da textura apresente uma aparência limpa, sem falhas de superfície, recomendamos os seguintes acabamentos de superfície em todas as áreas a serem texturizadas:

Acabamento com lixa grão 400/ 600 para texturas com menos de 0,001" de profundidade.

Acabamento com lixa grão 320 para texturas com mais de 0,001" de profundidade.

OBSERVAÇÃO As superfícies devem estar inteiramente isentas de EDM (electroerosão) para assegurar a qualidade do ataque químico. Marcas de fresa e carepa de EDM nas áreas a serem texturizadas devem ser inteiramente removidas.



BRILHO - O

Brilho de uma peça geralmente é medido com um medidor de brilho a 60°, em que o valor do brilho representa uma porcentagem da luz refletida pela superfície. O brilho em uma peça moldada é determinado por muitos fatores, incluindo: material de moldação, temperatura da ferramenta, pressão de recalque, temperatura do material, fugas de gases, duração dos ciclos, espessura das paredes, fluxo do material, padrão da textura, revestimentos do molde, etc. A Standex Engraving Mold-Tech utiliza um espectro completo de meios de jateamento projetados por engenheiros, para definir o brilho na superfície dos moldes. Como muitas metas de brilho foram reduzidas, a Standex Engraving Mold-Tech desenvolveu várias técnicas para ajudar a reduzir o brilho, mantendo sua riqueza e consistência, incluindo: MicroMatte, laser-haze e Release Coat. Cada aplicação tem seu próprio conjunto de variáveis a serem consideradas. Portanto, entre em contato conosco para discutir suas necessidades específicas.

SOLDA

Se for necessário fazer a soldadura em uma superfície de um componente a ser texturizado, os procedimentos de solda adequados devem ser seguidos rigorosamente para se obter o melhor resultado pós-textura possível. Tanto a soldadura tradicional quanto a soldadura a laser são possíveis. Se a opção correta para a soldadura tradicional, o molde deve ser pré-aquecido, soldado quando estiver quente e recozido após a soldadura. Recomendamos entrar em contato com o fornecedor do aço para saber os procedimentos de soldadura adequados e o material dos eletrodos. Se você não tiver certeza quanto ao procedimento de soldadura, a Standex Engraving Mold-Tech pode ajudá-lo. Com décadas de experiência em nossas instalações globais, bem como relacionamentos consolidados com fabricantes e soldadores de aço, podemos oferecer consultoria em



LÍDER MUNDIAL EM TEXTURIZAÇÃO

Contamos com tecnologias, iniciativas de desenvolvimento avançadas e técnicos profissionais qualificados, além da capacidade de fornecer texturização de qualidade em todo o mundo.

Você pode contar com a Standex Engraving Mold-Tech.

relação à tecnologia mais recente para alcançarmos os melhores resultados.

DANOS NA TEXTURA

Danos à textura nunca são uma coisa boa, mas podemos corrigi-los. Se você danificar um molde texturizado, não tente corrigir o problema. Chame-nos imediatamente, com o máximo de informações disponíveis: fotografia do molde inteiro, fotografia em close-up da área danificada, tipo de aço, número da textura, nome da peça, data da texturização e localização da textura. Essas informações nos darão a oportunidade de oferecer consultoria quanto à ação corretiva mais adequada. A Standex Engraving Mold-Tech tem a maior e mais experiente equipe de técnicos de reparos especializados, que podem efetuar o reparo, gerando os melhores resultados possíveis. A opção preferencial é sempre o envio do molde a uma de nossas unidades mais próximas, uma vez que esta é a melhor chance de se obter um reparo perfeito. Entretanto, quando isso não é possível, contamos com recursos para efetuar os reparos no local e podemos visitar suas instalações para reparar os danos.

PREPARAÇÃO DO MOLDE PARA TEXTURIZAÇÃO

1. Desmonte o molde inteiramente, e envie apenas os componentes a serem texturizados.
2. Certifique-se de que todas as juntas planas (vedação cega) estão traçadas com precisão e clareza.
3. Remova todas as marcas de fresa e carepas de EDM, polindo com o esmeril adequado.
4. Embale cuidadosamente o molde/os insertos/os componentes para garantir que não ocorram avarias durante o transporte.
5. Recomendamos que você entre em contato com a unidade Standex Engraving Mold-Tech mais próxima para descrever o trabalho pessoalmente, assegurando assim que as melhores opções sejam contempladas.

Visite nosso site para localizar a unidade mais próxima
www.mold-tech.com

