

ASSISTENZA TECNICA

Uno dei servizi più preziosi che Standex Engraving Mold-Tech offre è l'assistenza tecnica. I membri del team Vendite e Engineering di Standex Engraving Mold-Tech ricevono una formazione continua sui più recenti risultati del nostro gruppo di Ricerca e Design, per fornirti le soluzioni più efficaci. Siamo disponibili ad assisterti.

SVILUPPO DI DESIGN PER TEXTURE E MATERIALE GRAFICO

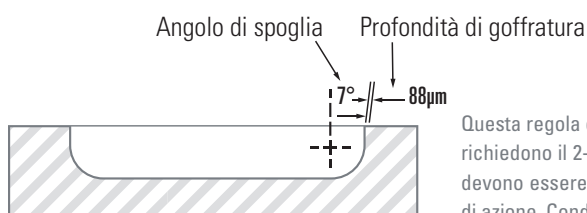
Sebbene Standex Engraving Mold-Tech disponga della gamma di texture più vasta al mondo – oltre 500.000 – una texture personalizzata è sempre una buona idea, per rendere i tuoi prodotti distintivi. Il nostro Design Studio progetta e sviluppa costantemente nuove texture, basandosi sulle tendenze attuali e portando nuove idee sul mercato. Grazie alla tecnologia di scansione digitale 3D più avanzata, le immagini digitali e le capacità di rendering, possiamo creare rapidamente nuove grafiche o modificare quelle esistenti e definire nuovi design di texture, per soddisfare i tuoi requisiti per aspetto, prestazione e funzionalità.

RENDER-TECH

La testurizzazione senza soluzioni di continuità Render-Tech è una tecnologia esclusiva sviluppata da Standex Engraving Mold-Tech per avvolgere digitalmente le texture su complesse superfici sagomate senza linee di divisione e con movimento controllato del modello, applicando poi digitalmente la texture alla superficie dello stampo per l'incisione. Questa tecnologia è utile per modelli geometrici e lineari.

CONSIDERAZIONI SULL'ANGOLO DI SPOGLIA E SULLA PROFONDITÀ DELLA TEXTURE

A causa di nuovi materiali e parametri di stampaggio per i complessi elementi di design degli stampi, i tipici 1,5 gradi di angolo di spoglia per 25 µm di profondità di goffratura non sono più una linea guida valida. **La nostra raccomandazione indica 1 grado di angolo di spoglia per 12.5 - 15 µm di profondità di goffratura.**



Questa regola è specifica per applicazioni sulle pareti laterali. Le aree nello stampo con restringimento richiedono il 2-3 volte il valore dell'angolo di spoglia. Spintori, carrelli e altri componenti dello stampo devono essere sottoposti a una valutazione dell'angolo di spoglia della texture in base al loro angolo di azione. Condizioni di arresto su pareti laterali goffrate richiedono un angolo di spoglia maggiore od operazioni speciali per produrre le parti con precisione.

Il design e le dimensioni delle parti, i materiali e i parametri di stampaggio e la realizzazione delle texture hanno tutti un impatto sull'estrazione delle parti dallo stampo. Standex Engraving Mold-Tech vanta il più ampio team di consulenti tecnici del settore, disponibile ad essere coinvolto sin da subito in ogni progetto, per garantire che le tue proposte di design vengano realizzate con successo sul tuo prodotto.

MATERIALE DEGLI STAMPI

Per garantire che i tuoi stampi vengano goffrati con successo, Standex Engraving Mold-Tech ha formulato la più vasta selezione di processi avanzati d'incisione del settore. Materiali standard, come acciaio inossidabile P-20, H-13, S-7, 01, A1, A2, A6, 420, rame al berillio, kirksite e alluminio sia forgiato che pressofuso, sono tutti stati goffrati e incisi con successo. Attualmente vengono condotte prove avanzate di incisione su nuovi metalli stampati 3D / sinterizzati al laser.

Poiché la scelta dei materiali per stampi può influenzare significativamente l'aspetto della texture, i consulenti Standex Engraving Mold-Tech sono sempre disponibili per esaminare e testare le tue preferenze o richieste specifiche.

REQUISITI DI FINITURA DELLA SUPERFICIE DEGLI STAMPI

Per garantire che il disegno della tua texture abbia un aspetto pulito senza imperfezioni superficiali, consigliamo di rifinire tutte le aree a cui applicare goffratura con:

500 per texture con profondità inferiore a 20 µm

400 per texture con profondità compresa tra 20 µm e 100 µm

320 per texture con profondità superiore a 100 µm

NOTA: *le superfici devono essere completamente prive di tracce di elettroerosione al fine di garantire la qualità dell'incisione. I segni o le bruciature dello stampo e i residui da elettroerosione sulle aree da incidere devono essere rimossi completamente.*



LUCENTEZZA

La lucentezza su una parte di solito viene misurata con un apposito strumento (glossmetro a 60°), in cui il valore di gloss rappresenta la percentuale di luce che viene riflessa dalla superficie. La lucentezza su una parte stampata viene determinata da molti fattori, fra cui: il materiale di stampaggio, la temperatura dello stampo, la pressione di compressione, la temperatura del materiale, la ventilazione, i tempi dei cicli di produzione, lo spessore del materiale della parete, la portata di materiale, il disegno della texture, i rivestimenti dello stampo, ecc. Standex Engraving Mold-Tech utilizza una gamma completa di sabbiature progettate per ottenere una corretta lucentezza sulla superficie dello stampo. Poiché spesso la richiesta è quella di avere un basso valore di lucentezza, Standex Engraving Mold-Tech ha sviluppato diverse tecniche ai fini della riduzione e controllo della lucentezza, pur mantenendone la ricchezza e l'uniformità: MicroMatte, opacità ottenuta tramite laser e Release Coat. Poiché ogni applicazione presenta un proprio insieme di variabili da prendere in considerazione, contattaci per analizzare nel dettaglio le tue richieste.

SALDATURA

Se è necessario saldare la superficie della matrice di uno stampo, bisogna attenersi rigorosamente alle procedure più adeguate per ottenere i migliori risultati possibili dopo la texture. Sono possibili sia una saldatura tradizionale che una al laser. Se l'opzione corretta è la saldatura tradizionale, lo stampo deve essere preriscaldato, saldato quando è caldo e sottoposto a ricottura dopo la saldatura. Consigliamo di contattare il fornitore dell'acciaio per le procedure corrette e il materiale di saldatura. Se non si è sicuri su come procedere con la saldatura, Standex Engraving Mold-Tech. Con decenni di esperienza da cui attingere nei nostri stabilimenti a livello mondiale, oltre a rapporti ben consolidati con produttori di acciaio e saldatori, possiamo offrirti consulenza riguardo alla tecnologia più all'avanguardia da impiegare per ottenere i migliori risultati.



IL LEADER MONDIALE NEL SETTORE DELLA TESTURIZZAZIONE

Disponiamo di tecnologie, iniziative di sviluppo avanzate e abili tecnici, con capacità a livello mondiale di offrire una testurizzazione di qualità.

Puoi contare su Standex Engraving Mold-Tech.

DANNEGGIAMENTO DELLE TEXTURE

Un danneggiamento di una texture non è un evento positivo, ma possiamo porvi rimedio. Se uno stampo testurizzato viene danneggiato, è meglio non cercare di ripararlo, ma piuttosto chiamarci immediatamente tenendo a portata di mano le seguenti informazioni, ove disponibili: immagine complessiva dello stampo, immagine ravvicinata dell'area danneggiata, tipo di acciaio, codice della texture, nome del pezzo, data e ubicazione della texture. Queste informazioni ci daranno l'opportunità di discutere in consultazione reciproca l'azione correttiva appropriata. Standex Engraving Mold-Tech dispone del team più vasto e più esperto di tecnici di riparazione specializzati che possono eseguire la tua riparazione, fornendo i migliori risultati possibili. L'opzione preferenziale è sempre l'invio dello stampo a una delle nostre sedi più vicine perché possiamo eseguire una riparazione perfetta; tuttavia, se non fosse possibile, possiamo definire una riparazione in loco e recarci presso la tua struttura per riparare il danno.

PREPARAZIONE DEL TUO STAMPO PER LA TESTURIZZAZIONE

1. Smontare lo stampo completamente e inviare solo i componenti da testurizzare.
2. Verificare che tutti le chiusure vengano segnalate sullo stampo in modo chiaro e accurato.
3. Rimuovere tutti i segni e i residui di elettroerosione, lucidando con carta smeriglio adatta.
4. Imballare con cura lo stampo / gli inserti / i componenti per garantire che non si verifichino danni durante la spedizione.
5. Consigliamo di contattare lo stabilimento Standex Engraving Mold-Tech più vicino per consentirci di esaminare personalmente il tuo lavoro e assicurarci che il tutto venga eseguito nel miglior modo possibile.

Visita il nostro sito Web per individuare la sede più vicina.

www.mold-tech.com

