



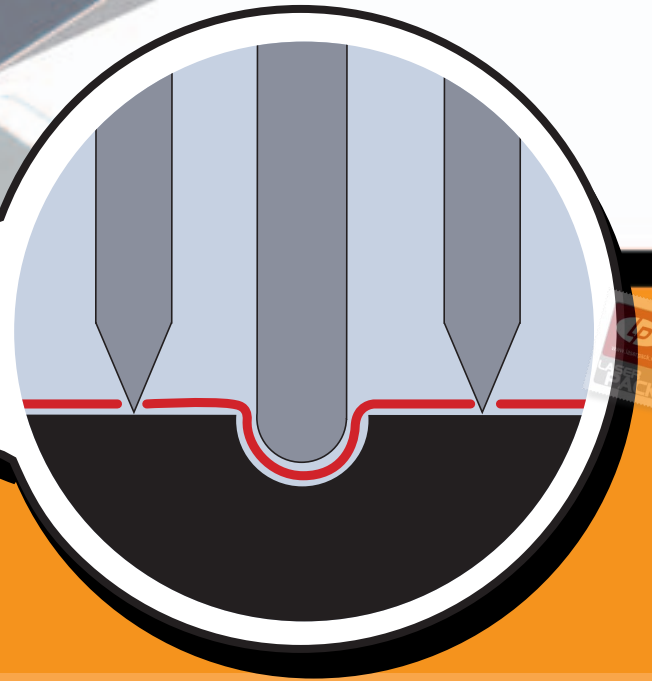
Cutting dies: for carton box, labels, picture cards on plywood dieboard; for labels on permalux dieboard; sandwich-dies for cigarette boxes.
 Creasing counterplates: perflax, pressphan, steel.
 Stripping tools (automatic plates presser)
 Blanking systems (male and female)
 Cutting dies integrated with embossing tools
 Make ready sheets

| LASERPACK |

Materials for die-cutting, creating matrix, steel counterplates, make
 Materials for die-making, roller, punch, punch, punch

СТАЛЬНЫЕ БИГОВАЛЬНЫЕ КОНТРОПЛИТЫ + ДЛЯ ВЫСЕЧКИ

Technical support
 of clients.
 Detailed solutions
 for diecutting and
 die-making.
 Delivering all around
 Russia and CIS.



Преимущества применения контроплит с фрезерованными биговальными каналами

- Малое время на приладку;
- Тиражестойкость;
- Точное позиционирование элементов конгревного тиснения (патрицы) и режущих элементов обратной рифовки;
- Отсутствие «ложного» конгрева на высекаемой заготовке;
- Отличное качество высечки, бигования и тиснения.

Типы плит по жесткости:

Тип стальной контроплиты	Твердость, HRC	Область применения
Soft (мягкий)	18 ± 3	Тесты, короткие тиражи до 100000 листов
Medium (средний)	35 ± 3	Тиражи до 500000 листов
Hard (жесткий)	48 ± 3	Тиражи до 1.5 млн. листов
Longlife	51 ± 3	Тиражи более 1.5 млн. листов



Cutting dies: for carton box, labels, picture cards on plywood dieboard; for labels on permalux dieboard; sandwich-dies for cigarette boxes.
 Creasing counterplates: perflax, pressphan, steel.
 Stripping tools (automatic platen presses).
 Blanking systems (male and female).
 Cutting dies integrated with embossing tools.
 Make ready sheets.

LASERPACK

Materials for die-cutting: creasing marks, steel counterplates, make
 Materials for stripping: rakes, nibber, punches, slotted

Технология высечки Die cutting technology

При традиционной технологии высечки (рис. 1) формообразующие ответные элементы (биговальные матрицы, конгревные элементы-патрицы, режущие элементы обратной рицовки) монтируются непосредственно на поверхность высекальной контрплиты. Высота этих элементов определяет паразитную высоту, в результате которой картон приподнимается при высечке и испытывает дополнительные напряжения. Это приводит к нежелательным дефектам высеченной заготовки:

А. «ложный» конгрев картона от биговальных фрезерованных контрматриц или каналов, то есть отпечаток от края матрицы за счет давления близко расположенной резины (особенно если расстояние между биговальными и режущими линейками менее 10мм) и от крепежных элементов матрицы;

В. некачественная высечка («продавленность», бахрома, повышенное пыление) в местах стыковки биговальных линеек и ножей (околоклапанный слот рис. 2), вызванная невозможно-

стью прижима картона к стальной плите.

Применение тонких стальных плит с фрезерованными биговальными каналами позволяет принципиально снять источник возникновения описываемых проблем - паразитную высоту. Для этого на стальной контрплите фрезеруются биговальные каналы и выборки на глубины подложки для установки патриц для тиснения и обратных режущих ножей, которые упрощают монтаж последних двух. При этом всегда используют биговальные линейки и опорные элементы той же высоты, что и режущие, то есть 23,8 мм.

Экономические показатели.

Эффективность применения плит складывается из следующих параметров:

- А. Тиражестойкость; Экономия времени на повторный монтаж биговальных контрплат-каналов;
- В. Малое время на приладку в случае повторяющихся тиражей.
- С. Реальная стоимость фрезерованной плиты жесткостью HRC35 сопоставима со стоимо-

стью 3...4 комплектов контрматриц из пертинакса.

Особенности вырубных штампов.

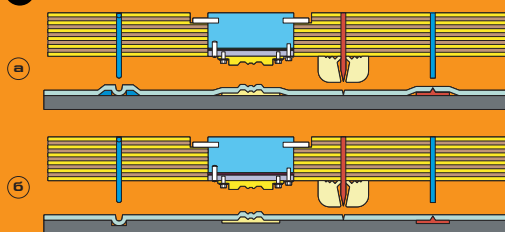
Высокая точность изготовления (до 0,05мм) и стабильность размеров стальной фрезерованной плиты накладывает такие же требования к точности и стабильности размеров вырубного штампа.

В качестве альтернативы дорогостоящим решениям (штампы типа Sandwich) ЛАЗЕРПАК предлагает применять в комплекте с фрезерованными плитами штампы на фанерном основании, в которых пазы прорезаются по технологии двухпроходной лазерной резки. Эта технология позволяет контролировать оптимальную ширину паза и исключить дефект «раздувания» штампа после монтажа линеек, обеспечивая тем самым сохранение заданных размеров. В качестве основания при этом используется специальная ламинированная фанера с водостойким покрытием, для уменьшения влияния влажности на размеры основания.

Рекомендации к применению:

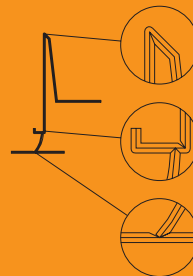
Фрезерованные контрплиты плиты целесообразно применять при средних и длинных тиражах, а также для работ с высокими требованиями по качеству.

1



Традиционная схема высечки с обычной плитой (рисунок 1,а)
 Предлагаемое технологическое решение с контрплитой с фрезерованными каналами (рисунок 1,б)

2



За более подробной информацией обращайтесь в компанию ЛАЗЕРПАК

141190, Фрязино, Заводской проезд, д.3
 тел.факс +7 095 7771317; +7 09656 58611; +7 095 7464809
<http://WWW.LASERPACK.RU>; E-mail:ORDER@LASERPACK.RU