



Cutting dies: for carton box, labels, picture cards on plywood dieboard; for labels on permalex dieboard; sandwich-dies for cigarette boxes.
 Creasing counterplates: pertinax, 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 matrix, steel counter-plates, make ready, zinc.
 Materials for stamping: rolls, tubes, punches, pry rods

СМЕННЫЕ СТАЛЬНЫЕ ПЛИТЫ + ДЛЯ ВЫСЕЧКИ

Technical support of clients. Detailed solutions for diecutting and diemaking. Delivering all around Russia and CIS.

HRC 35
HRC 48
HRC 51

AISI 630
AISI XM-16
AISI 304

Полный ассортимент стальных плит для высечки для всех типов прессов

Программа поставок:

- Тонкие сменные плиты для высечки (1...2мм)
- Дистанционные плиты в основании (3...10 мм)

Модернизация автоматических прессов для работы со сменными плитами.

Типы плит по жесткости:

Тип стальной контроллиты	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 permplex dieboard; sandwich-dies for cigarette boxes.
 Creasing counterplates: pertinax, pressphan, steel.
 Stripping tools (automatic platen presses).
 Blanking systems (male and female).
 Cutting dies integrated with embossing tools.
 Make ready sheets

Materials for die cutting: creating matrix, steel counter-plates.
 Materials for dimpling: dies, plates, punches, punches

LASERPACK

Технология высечки Die cutting technology

Рекомендации по выбору типа плит по жесткости:

При выборе типа плиты необходимо учитывать, что качественная высечка (без махров, пыли...) является результатом правильной приправки штампа в прессе. Как известно суть приправки заключается в выставлении равной высоты ножей по всей рабочей зоне штампа. Необходимо иметь в виду, что при работе с мягкими плитами (жесткостью менее 20 HRC) установочная приправка осуществляется быстрее (требуется меньшая квалификация персонала), за счет того, что твердая кромка ножа (как правило 51 HRC и выше) легко входит в мягкую плиту. И в дальнейшем образующиеся выработки приводят к ускоренному износу плит, что проявляется в появлении дефектов при высечке. При работе с жесткими плитами (более 48 HRC) предъявляются большие требования к состоянию тигелей пресса и квалификации персонала. Так как неправильная приправка приводит к притуплению режу-

щей кромки ножей с соответствующими последствиями. Плиты жесткостью 35 HRC являются своеобразным компромиссом. Данной жесткости достаточно, чтобы противостоять износу под воздействием режущих кромок ножей и при этом они достаточно мягкие, чтобы компенсировать допуски вырубного штампа.

Модернизация автоматических прессов для работы со сменными плитами.

Оригинальная конструкция многих автоматических прессов (особенно старые модели) подразумевает работу только с толстыми высечными плитами (4...10мм). Наш опыт показывает, что соответствующим образом модернизировать при относительно небольших затратах можно практически любой автоматический пресс, обеспечив при этом возможность работы со сменными 1мм контроллитами. Суть модернизации заключается в замене толстой высечной плиты на более тонкую с тем,

чтобы обеспечить возможность работать в комплекте со сменными 1мм контроллитами. Например, дистанционная плита в основании толщиной 5 мм заменяется на более тонкую 4 мм, а высечка при этом осуществляется по сменной плите 1 мм.

Статистика потребления плит немецкими производителями картонной упаковки:

Тип стальной контроллиты	Твердость, HRC	% рынка	Тенденция
Soft (мягкий)	18 ± 3	Менее 20%	К снижению
Medium (средний)	35 ± 3	45 %	Рост
Hard (жесткий)	48 ± 3	35%	Стабильно

Лазерпак предлагает поставку стальных плит для высечки для всех типов вырубных прессов. Условия поставки - со склада в Европе или со склада в России (по согласованию).

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

