

СКОРОСТЬ

УВЕРЕННОСТЬ

ТОЧНОСТЬ

НАДЕЖНОСТЬ

CUTTING TOOLS

Стальные плиты для высечки

Steel plates for diecutting

Стальные плиты для высечки

Тонкие сменные контроплеты для высечки (1...2 мм)

Дистанционные плиты и толстые высечные контроплеты (3...10 мм)

Типы плит по твердости:

①	②	③
Тип стальной контроплеты	Твердость, HRC	Область применения (рекомендуемая)
Soft (мягкий)	18 ± 3	Короткие тиражи (до 0,5 млн)
Medium (средний)	35 ± 3	Тиражи до 1...1,5 млн листов
Hard (жесткий)	48 ± 3	Тиражи более 1...1,5 млн листов

и з м е н я й с я

b e c o n v e r t e d

Converting tools / Plates for diecutting

Стальные плиты для высечки

Steel plates for diecutting

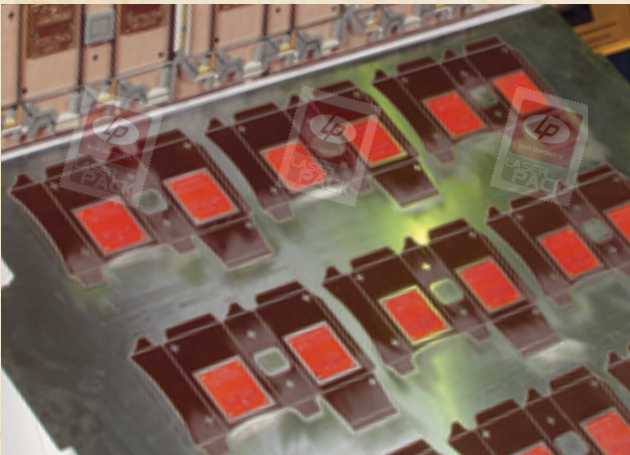
ЛАЗЕРПАК предлагает поставку стальных плит для высечки, применяемых на всех типах вырубных прессов. При производстве стальных 1 мм мягких (18HRC) и средних (35HRC) контрплит компания ЛАЗЕРПАК использует холоднокатаную сталь европейского производства DIN 1.4301, соответствующую стандарту США AISI 304 и ГОСТу 08X18H10 (высоколегированная нержавеющая сталь с содержанием 18% хрома и 10% никеля). 1-мм плиты твердостью 18 / 35 HRC вырезаются по заказу клиента на лазерном станке в количестве от 1 плиты в кратчайшие сроки.

Применение сменных стальных контрплит позволяет повысить производительность высечных прессов. Использование (хранение) вырубных штампов (штанцформ) для повторяющихся тиражей совместно с контрплитами, на которые смонтированы биговальные контрматрицы, существенно сокращает время на повторный запуск вырубной оснастки в работу.

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, приправка заключается в выставлении равной высоты ножей по всей рабочей зоне штампа. При работе с мягкими плитами (твердостью менее 20 HRC) установочная приправка осуществляется быстрее (требуется меньшая квалификация персонала), за счет того, что закаленная режущая кромка ножа (как правило, 51 HRC и выше) легко входит в мягкую плиту. Выработки, образующиеся в дальнейшем, приводят к ускоренному износу плит, что проявляется в появлении дефектов при высечке. При работе с твердостью плитами (48 HRC и более) предъ-

являются большие требования к состоянию поверхности тигелей пресса и квалификации персонала. При такой твердости плит некачественная приправка приводит к быстрому притуплению режущей кромки ножей с соответствующими последствиями.

Плиты средней твердости (35 HRC) являются своеобразным компромиссом. Данной твердости достаточно, чтобы противостоять износу под воздействием режущих кромок ножей и при этом они достаточно мягкие, чтобы компенсировать возможные погрешности поверхности тигелей пресса и допуски вырубного штампа. Плиты (35 HRC) на настоящий момент получили наибольшее распространение. На их долю приходится более 2/3 общего потребления плит.



Стальная контрплита с установленными биговальными контрматрицами из пертинакса и матрицами клише



Стальная контрплита с фрезерованными биговальными каналами

Использование контрплит из нержавеющей стали является обязательным требованием для производителей картонной упаковки для пищевой продукции.

WWW.LASERPACK.RU

ЛАЗЕРПАК – зарегистрированная торговая марка
141190, г. Фрязино, Заводской проезд, д. 3
тел./факс: +7 (495) 7771317; +7 (496) 5658611; +7 (495) 2217988
E-mail: ORDER@LASERPACK.RU