

СРАВНЕНИЕ

ТИПОВ ВЫРУБНЫХ ШТАМПОВ ПО ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Описание	Типы вырубных штампов (штанцформ)		
	СТАНДАРТ -sf	СТАНДАРТ+ -sq	ПВО -ss
Материалы:			
Фанера LaserPLY Advantage (PGWood)	●	●	—
Фанера LaserPLY Advantage UVC (PGWood)	*	*	—
Фанера KoskiLaser Transparent (Koskisen)	*	*	●
Фанера KoskiLaser Silver Laminate (Koskisen)	—	—	●
Линейки Boehler Uni Autoflex	●	●	●
Линейки Boehler Uni Autoflex StabiloCut	—	*	●
Линейки Boehler Uni Autoflex X-Press	—	*	●
Эжекторные материалы на самоклеющейся основе	—	*	●
Проектирование			
Проектирование основание Bridge+	—	—	●
Маркировка номера штампа и указание направления волокна	●	●	●
Маркировка легенды засечек и меток их расположения	—	●	●
Маркировка используемых типов линеек и доп. информация	—	—	●
Контроль			
Лазерный резка soft	—	—	●
Контроль линейных размеров штампа	—	—	●
Допуск на линейный размер штампа	+0,7/-0,4мм/м	+0,7/-0,4мм/м	+0,3/-0,3мм/м
Дополнительный выходной контроль качества	—	—	●
Технологии			
Установка транспортировочных уголков из фанеры	●	●	—
Установка защитных уголков из пластика	—	—	●
Дополнительная обработка основания штампа	—	—	●
Пришлифовка линеек в местах стыков на автоматическом оборудовании	—	*	●
Изготовление ножей узких слотов с шлифовкой	—	—	●
Изготовление микрозасечек 0,2...0,3мм на малых плечах слотов	—	**	●
Возможность изготовления запасных линеек с засечками (повторов)	—	*	●
Технология "общих" ножей с возможностью быстрой замены	—	—	●

Примечания

*	опционально
**	на элементах из единых линеек без стыков с шлифовкой
Проектирование основание Bridge+	Меньшее расстояние между "мостами" (35-50мм) для повышения стабильности линейных размера штампа вместо стандартных 70мм. Оптимизация расположения бриджей вдоль осей штампа.
Дополнительная обработка основания штампа	Снятие фаски контура основания и ручек. Заглубление краб-гаек.
Лазерный резка soft	Повышенные требования к настройке лазерного станка с учетом "мягкой" фиксации линеек