

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	—	—	●
Расчёт шага перфорации	—	●	●
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 засечек NICKS+	—	●	●
Возможность изготовления запасных линеек с засечками (повторов)	—	*	●
Технология "общих" ножей с возможностью быстрой замены	—	—	●

Примечания

*	Опционально
Проектирование основание BRIDGE+	Меньшее расстояние между "мостами" (35-50мм) для повышения стабильности линейных размера штампа вместо стандартных 70мм. Оптимизация расположения бриджей вдоль осей штампа.
Расчёт шага перфорации	Точный расчет шага перфорации в соответствии с длиной участка линейки. Актуально в случаях, когда длина перфорации не кратна шагу перфорации. Гарантия повторяемости при повторе или заказе запасных линеек.
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, дополнительный контроль ширины пазов после лазерной резки
Изготовление засечек NICKS+	Изготовление микрозасечек 0,2...0,3мм на малых плечах слотов и засечек с переменным шагом и шириной