

ASSISTANCE TECHNIQUE

L'assistance technique est l'un des services les plus précieux que vous offre l'organisation Standex Engraving Mold-Tech. Les équipes d'ingénieurs et de représentants commerciaux de Standex Engraving Mold-Tech suivent des formations continues sur les dernières nouvelles du groupe de recherche et développement afin de pouvoir vous offrir les solutions les plus efficaces. Nous sommes disponibles pour vous aider.

LA CONCEPTION DE TEXTURES ET TRAVAUX GRAPHIQUES

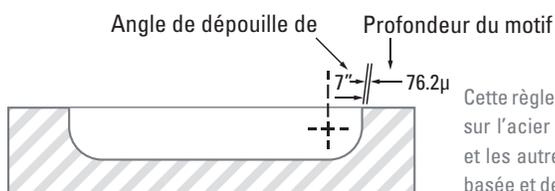
Standex Engraving Mold-Tech détient la plus grande bibliothèque avec plus de 500 000 textures à travers le monde. Même si nous offrons un si large éventail, vous pouvez toujours opter pour une texture sur mesure et ainsi faire en sorte que votre produit se distingue. Les membres de notre studio de conception créent et développent sans cesse de nouvelles textures. Ils s'inspirent des tendances et apportent de nouvelles idées sur le marché. Grâce aux technologies les plus avancées, comme la lecture numérique 3D ou l'imagerie numérique et notre capacité de rendement, nous pouvons rapidement créer de nouvelles pièces d'art ou modifier des conceptions ou des éléments graphiques existants pour satisfaire à vos exigences en matière d'apparence, de rendement et de fonctionnalité.

RENDER-TECH

Render Tech seamless texturing est une technologie exclusive développée par Standex Engraving Mold Tech pour appliquer des textures sur des surfaces complexes façonnées sans lignes de soudure et avec un mouvement de motif contrôlé, puis appliquer numériquement la texture sur la surface du moule pour la gravure. Cette technologie est utile pour les motifs géométriques et linéaires.

CONSIDÉRATIONS RELATIVES À LA PROFONDEUR DE LA TEXTURE ET AU TIRAGE

Grâce aux nouveaux matériaux de moulage, paramètres de moulage et éléments de conception de moules complexes, une dépouille de 1,5 degré par profondeur de texture de 25.4 μ n'est plus une directive valide. **Notre recommandation est de considérer entre 2 et 2,5 degrés de dépouille par 25.4 μ de profondeur de texture.**



Cette règle est spécifique pour les conditions de retrait favorables. Les zones de la pièce qui se rétractent sur l'acier nécessitent une dépouille trois fois plus importante. Les cales ejectrices, les coulisseaux et les autres composants d'outillage doivent faire l'objet d'une évaluation en fonction de la texture basée et de leur cinématique dans l'outil. Les conditions d'arrêt sur les parois texturées nécessiteront une dépouille supplémentaire ou des travaux spéciaux pour libérer les pièces proprement.

La profondeur de la texture peut être réduite dans des zones spécifiques, sans ligne de transition visible, pour empêcher de manière proactive les problèmes d'éjection des pièces. Si des pièces présentent des traînées / rayures après texturation, un travail spécialisé peut être accompli pour atténuer de telles conditions.

La conception de la pièce, la taille de la pièce, les matériaux de moulage, la construction de la texture et les paramètres de moulage ont tous un impact sur l'éjection de la pièce du moule. Standex Engraving Mould Tech dispose de la plus grande équipe de conseillers techniques du secteur, disponible pour une implication précoce dans votre projet afin de garantir la réalisation de vos idées de design de décoration pour votre produit.

MATÉRIAU D'OUTILLAGE

Afin de garantir la texturation réussie de vos moules, Standex Engraving Mold Tech a formulé avec succès le plus grand choix de graveurs de moules avancés du secteur. Les aciers à moule tels que les aciers P 20, H 13, S 7, 01, A1, A2, A6, acier inoxydable 420, le cuivre au béryllium, la kirksite, ainsi que les alumines forgées et coulées ont tous été texturés avec succès. Des tests de gravure avancés sont en cours sur de nouveaux métaux frittés imprimés / laser tridimensionnels.

Les choix de matériaux d'outillage pouvant affecter de manière significative l'apparence de la texture, les conseillers Standex Engraving Mold Tech sont toujours disponibles pour examiner et tester vos préférences de matériaux spécifiques.

EXIGENCES EN MATIÈRE DE FINITION DE SURFACE DE MOULE

Pour garantir une texture nette et sans défaut de surface, nous recommandons la finition de surface suivante sur toutes les zones à texturer :

Finis émeri pour les textures de moins de 25.4 μ . De profondeur.

Finis 320 émeri pour les textures supérieures à 25.4 μ . De profondeur.

NOTE: Les surfaces doivent être complètement exemptes de traces d'électroérosion pour assurer une gravure de qualité. Les marques de coupe / brûlures et résidu d'électroérosion les zones à texturer doivent être complètement supprimées.



BRILLANCE GLOSS

La brillance d'une pièce est généralement mesurée à l'aide d'un brillance mètre à 60 °, l'unité de brillance représentant un pourcentage de la lumière réfléchiée par la surface. La brillance d'une pièce moulée est déterminée par de nombreux facteurs, notamment le matériau de moulage, la température de l'outil, la pression de maintien, la température du matériau, l'éventation, le temps de cycle, l'épaisseur de la paroi, le flux de matière, le motif de texture, les revêtements de moule, etc. Standex Engraving Mold Tech utilise une gamme complète d'agents de sablage conçus pour obtenir la brillance sur la surface du moule.

Avec de nombreuses cibles de brillance réduites, Standex Engraving Mold Tech a mis au point plusieurs techniques permettant d'abaisser la brillance et de maintenir une parfaite homogénéité de la brillance, notamment: MicroMatte, matte laser et Release Coat. Chaque application a son propre ensemble de variables à prendre en compte. Veuillez nous contacter pour discuter de vos besoins spécifiques.

SOUDURE

Si la soudure sur une surface à grainer est requis, les procédures de soudure appropriées doivent être suivies à la lettre pour obtenir le meilleur résultat possible après le grainage. La soudure traditionnelle et la soudure au laser sont possibles. Si l'option privilégiée est la soudure traditionnelle, le moule doit être préchauffé, soudé à chaud et recuit après le soudage. Nous recommandons de contacter le fournisseur d'acier pour connaître les procédures de soudage et le matériau de la tige de soudure.

Si vous n'êtes pas sûr de la direction à suivre pour procéder au soudage, avec des décennies d'expérience au sein de nos installations mondiales, ainsi que des relations établies avec les fabricants d'acier et les soudeurs, nous pouvons vous consulter concernant les dernières technologies pour obtenir les meilleurs résultats.



LE LEADER MONDIAL DE LA TEXTURATION

Nous disposons des technologies, des initiatives de développement avancées et les techniciens qualifiés, avec une capacité mondiale pour fournir une texturation de qualité.

Vous pouvez compter sur Standex Engraving Mold Tech.

DOMMAGES SUR LA TEXTURE

Les dégâts causés à la texture ne sont jamais une bonne chose, mais nous pouvons les réparer. Si vous endommagez un moule texturé, n'essayez pas de réparer la dégradation, mais appelez-nous immédiatement avec le plus grand nombre des informations suivantes disponibles: image globale du moule, gros plan de la zone endommagée, type d'acier, numéro de texture, nom de la pièce et OEM associé. Ces informations nous donneront l'occasion de vous informer des mesures correctives à prendre.

Standex Engraving Mold Tech dispose de la plus grande et de la plus expérimentée équipe de techniciens spécialisés dans la réparation, capables d'intervenir dans les meilleurs résultats possibles. L'option privilégiée consiste à toujours expédier le moule vers l'un de nos sites les plus proches, car cela nous donne les meilleures conditions pour une réparation parfaite. Toutefois, lorsque cela n'est pas possible, nous avons des capacités de réparation sur site et nous pouvons venir sur votre site pour réparer le dommage.

PRÉPARATION DU MOULE POUR LA TEXTURATION

1. Démontez complètement le moule et ne livrez que des composants texturés.
2. Assurez-vous que tous les joints plats sont correctement et clairement tracés.
3. Enlevez toutes les marques d'électroérosion et de fraisage, polir avec une finition émeri appropriée.
4. Emballez soigneusement le moule / les inserts / les composants pour ne pas endommager les objets pendant l'expédition.
5. Nous vous encourageons à contacter votre établissement Standex Engraving Mold Tech le plus proche pour examiner personnellement votre travail et veiller à ce que les meilleures options soient concrétisées. Veuillez visiter notre site Web pour trouver l'agence la plus proche.

Veuillez visiter notre site Web pour trouver l'agence la plus proche.

www.mold-tech.com

