

### TECHNISCHER KUNDENDIENST

Einer der wertvollsten für Sie verfügbaren Dienste von Standex Engraving Mold-Tech ist unser technischer Kundendienst. Mitarbeiter des Vertriebs- und Technikteams der Standex Engraving Mold-Tech werden laufend über die neuesten Erkenntnisse unserer Forschungs- und Design-Gruppe geschult, damit Sie Ihnen die effektivsten Lösungen anbieten können. Wir sind für Sie da.

### TEXTURGESTALTUNG UND KÜNSTLERISCHE GRAFISCHE GESTALTUNG

Standex Engraving Mold-Tech verfügt über das weltgrößte Texturverzeichnis mit weltweit über 500.000 Texturen. Doch selbst bei diesem riesigen Verzeichnis lohnt sich eine Sonderanfertigung immer - weil sich hierdurch Ihre Produkte von der Konkurrenz abheben. Unser Design-Studio entwirft und entwickelt ständig neue Texturen. Dabei richtet es sich nach aktuellen Trends und bringt selbst neue Ideen auf den Markt. Mit der fortschrittlichsten 3D-Digital-Scan-Technologie, digitaler Bildgebung und Wiedergabemöglichkeiten können wir neue Vorlagen rasch erstellen oder bestehende Grafiken und Textur-Designs abändern, damit sie Ihren Erwartungen an Aussehen, Leistung und Funktionalität entsprechen.

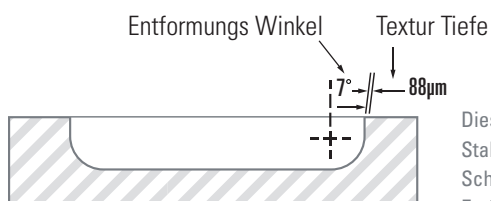
### RENDER-TECH

Nahtloses Texturieren mit Render-Tech ist ein exklusive, von Standex Engraving Mold-Tech entwickelte Technologie zur nahtlosen digitalen Kaschierung komplexer konturierter Oberflächen mit kontrollierter Musterbewegung. Im Anschluss wird die Textur digital zur Gravur an die Formoberfläche angebracht. Diese Technologie eignet sich gut für geometrische und lineare Muster.

### TEXTURTIEFE UND FORMSCHRÄGE

Mit aktuell eingesetzten Kunststoffen und den typischen Spritzparameter empfehlen wir eine Mindestentformung von 1 Grad je 12,5µm-15µm. **Für eine detaillierte Abstimmung empfehlen wir Ihnen Rücksprache mit Ihrem Standex Ansprechpartner zu halten.**

Die Texturtiefe lässt sich an bestimmten Stellen ohne sichtbare Kante verringern, um aktiv Problemen bei der Teileauslösung



Diese Regel gilt speziell für Anwendungen zum Kernschwund. Bereiche im Werkzeug, die auf einen Stahlkern schrumpfen, erfordern das 2 bis 3 fache der üblichen Entformungskonizität. Auswerfer, Schieber und andere Werkzeugkomponenten sollten bei der Entformungsanalyse die entsprechende Entformungsrichtung berücksichtigen. Texturierte Seitenwände im Bereich der Schließkante benötigen eine genauere Analyse, um das Bauteil ohne Entformungsspuren auszuwerfen.

vorzubeugen. Sollten sich Teile nach der Texturierung dennoch verziehen/abreiben, lässt sich dies durch Sonderarbeiten beheben.

Teile-Design, Teilegröße, Formmaterialien, Texturaufbau und Formparameter wirken sich alle stark auf die Endformbarkeit des Teils aus der Form aus. Standex Engraving Mold-Tech verfügt über das branchenweit größte technische Beraterteam, das bereits frühzeitig in Ihr Projekt eingebunden werden kann, damit Ihre Deko-Design-Ideen erfolgreich auf Ihrem Produkt umgesetzt werden.

### FERTIGUNGSMATERIAL

Um sicherzustellen, dass Ihre Formen erfolgreich texturiert werden, hat die Standex Engraving Mold-Tech die branchenweit größte Auswahl an fortschrittlichen Säuren entwickelt. Werkzeugstähle wie 1.2738, 1.2343, 1.2344, 1.2311, 1.1730, P-20, H-13, S-7, 01, A1, A2, A6, 420 Edelstahl, Berylliumkupfer, Kirksit sowie geschmiedetes und gegossenes Aluminium könnte somit texturiert werden. Derzeit werden Ätztests an neuen 3D-gedruckten / lasergesinterten Werkstoffen durchgeführt.

Da die Wahl des Fertigungsmaterials sich stark auf das Texturbild auswirken kann, stehen Ihnen die Berater von Standex Engraving Mold-Tech jederzeit zur Begutachtung und Prüfung Ihrer spezifischen Materialpräferenzen zur Verfügung.

### ANFORDERUNGEN AN DIE FORMOBERFLÄCHENBEHANDLUNG

Damit Ihr Texturmuster sauber und makellos wird, empfehlen wir die folgende Oberflächenbehandlung an allen zu texturierenden Oberflächen:

500er Strich Politur für Texturen mit einer Tiefe niedriger 20 µm

400er Strich Politur für Texturen mit einer Tiefe von 20 µm bis 100 µm

320er Strich Politur für Texturen mit einer Tiefe tiefer 100 µm

**HINWEIS:** Oberflächen müssen völlig frei von EDM sein, um hochwertige Ätzergebnisse zu garantieren. Fräs- und Brandmarken und EDM-Rückstände an den zu texturierenden Stellen sollten vollständig entfernt werden.



## GLANZ

Glanz wird üblicherweise mit einem 60°-Glanzmesser gemessen. Dabei stellt der Glanzwert den prozentualen Lichtanteil dar, der von der Oberfläche reflektiert wird. Viele Faktoren bestimmen den Glanz auf einem geformten Teil, darunter: Formmaterial, Werkzeugtemperatur, Spritzdruck, Materialtemperatur, Entlüftung, Verarbeitungszeit, Wandmaterialdicke, Materialfluss, Texturmuster, Beschichtung der Form etc. Standex Engraving Mold-Tech nutzt das volle Spektrum technischer Strahlmittel, um den Glanz auf der Formoberfläche zu bestimmen.

Heute wird oft ein niedriger Glanz verlangt. Daher hat Standex Engraving Mold-Tech mehrere Techniken entwickelt, um Glanz zu verringern und eine hohe Wertigkeit und gleichmäßigen Glanz zu erzielen, einschließlich: MicroMatte, Laser-Matt und Entformungsbeschichtung. Bei jeder Anwendung sind eigene Variablen zu berücksichtigen. Bitte wenden Sie sich daher an uns, damit wir Ihre individuellen Anforderungen besprechen können.

## SCHWEISSEN

Wenn eine zu texturierende Oberfläche in einer Kavität zu schweißen ist, sind die richtigen Schweißverfahren streng zu beachten, um das beste Texturergebnis zu erzielen. Wir bieten sowohl traditionelles Schweißen als auch Laser-Schweißen an. Beim traditionellen Schweißen sollte man die Form vorheizen, im heißen Zustand schweißen und im Anschluss abkühlen lassen. Wir empfehlen, dass Sie mit Ihrem Stahl-Lieferanten die richtigen Schweißverfahren und das Schweißmaterial abklären.

Wenn Sie sich unsicher sind, wie beim Schweißen vorzugehen ist, kann Standex Engraving Mold-Tech Sie unterstützen. Wir verfügen über jahrzehntelange Erfahrung an unseren weltweiten Standorten und pflegen bewährte Partnerschaften mit Stahlherstellern und Schweißern. Wir können Sie beraten, wie Sie mit der neuesten Technologie die besten Ergebnisse erzielen.



## WELTFÜHREND IN TEXTURIERUNG

Wir liefern hochwertige Texturierung dank unserer Technologien, fortschrittlichen Entwicklungsinitiativen und handwerklich versierten Techniker mit weltweiten Kapazitäten.

**Auf Standex Engraving Mold-Tech können Sie sich verlassen.**

## TEXTURSCHÄDEN

Texturschäden sind immer ärgerlich, aber wir können sie beheben. Wenn Sie eine texturierte Form beschädigen, versuchen Sie bitte nicht selbst, den Schaden zu reparieren. Rufen Sie uns sofort an und geben Sie uns so genau wie möglich an: Gesamtbild der Form, Nahaufnahme der beschädigten Stelle, Stahlart, Texturnummer, Name des Teils, Datum der Texturierung und Ort der Textur-Einbringung. Mit diesen Informationen können wir Sie zur richtigen Korrekturmaßnahme beraten.

Standex Engraving Mold-Tech verfügt über das größte und erfahrenste Team spezialisierter Reparaturtechniker, die Ihre Reparatur mit den besten Ergebnissen umsetzen können. Am besten schicken Sie die Form an einen unserer nächstgelegenen Standorte. So können wir die Reparatur perfekt durchführen. Sollte dies nicht möglich sein, kommen wir auch gern zu Ihnen und führen die Reparatur bei Ihnen vor Ort durch.

## VORBEREITUNG IHRER FORM FÜR DIE TEXTURIERUNG

1. Zerlegen Sie die Form vollständig. Senden Sie nur die Komponenten ein, die texturiert werden sollen.
2. Vergewissern Sie sich, dass alle Nahtstellen (Abquetschränder) richtig und deutlich beschriftet sind.
3. Entfernen Sie alle Fräsmarken und EDM-Flächen und polieren und schleifen Sie alles ordentlich ab.
4. Verpacken Sie die Form / Einsätze / Komponenten sorgfältig, damit sie beim Versand nicht beschädigt werden.
5. Wir empfehlen, dass Sie Ihren nächstgelegenen Standex Engraving Mold-Tech-Standort kontaktieren und dort Ihren Auftrag persönlich zu überprüfen, damit die besten Optionen für Sie umgesetzt werden.

Auf unserer Website finden Sie Standorte in Ihrer Nähe.

[www.mold-tech.com](http://www.mold-tech.com)

