

ASISTENCIA TÉCNICA

Uno de los servicios más valiosos que la organización Standex Engraving Mold-Tech pone a su disposición es nuestra asistencia técnica. Los miembros del equipo de Ingeniería y Ventas de Standex Engraving Mold-Tech reciben capacitación continua sobre las últimas elaboraciones de nuestro grupo de Investigación y Diseño para ofrecerle las soluciones más eficaces. Estamos a su disposición si necesita ayuda.

DESARROLLO DE DISEÑOS DE TEXTURA Y ARTE GRÁFICO

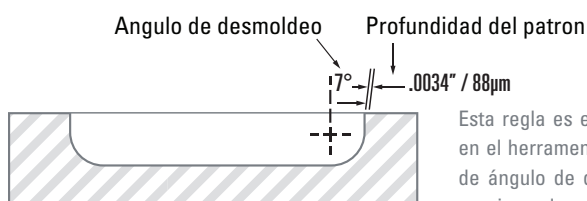
La biblioteca de texturas más grande del mundo es de Standex Engraving Mold-Tech y cuenta con más de 500 000 texturas a nivel mundial. Pero incluso teniendo esta inmensa biblioteca, una textura especializada siempre es una buena idea; algo para diferenciar sus productos. Nuestro Estudio de diseño crea y desarrolla nuevas texturas de forma constante de acuerdo con las tendencias y aportando nuevas ideas al mercado. Gracias a la más avanzada tecnología de digitalización en 3D, la creación de imágenes digitales y la capacidad de renderización, podemos crear rápidamente nuevas obras de arte o modificar el arte gráfico y los diseños de texturas existentes. Así, satisfacemos sus requisitos con respecto a apariencia, rendimiento y funcionalidad.

RENDER-TECH

El texturado continuo de la tecnología de renderización, o "Render-Tech", es una tecnología exclusiva desarrollada por Standex Engraving Mold-Tech para envolver de forma digital las texturas alrededor de superficies contorneadas complejas sin marcas de unión y con un movimiento del patrón controlado, para luego aplicar la textura de forma digital a la superficie del molde y realizar el grabado. Esta tecnología es útil para realizar patrones geométricos y lineales.

PUNTOS A TENER EN CUENTA SOBRE LA PROFUNDIDAD DE LA TEXTURA Y LA INCLINACIÓN

Con los nuevos materiales de moldeo, parámetros de moldeo, y complejos elementos en el diseño del molde, el típico 1.5 grados de desmoldeo por cada 0.001" / 25 micras de profundidad ya no es una guía válida. **Nuestra recomendación es que se use por cada 1 grado de ángulo de desmoldeo .0005" - .0006" / 12.5 – 15 micras de profundidad en la textura.**



Esta regla es específica para aplicaciones en pared lateral donde se contrae el material. Las áreas en el herramental que se contraerá el material hacia el acero requerirán 2/3 veces más la cantidad de ángulo de desmoldeo. Los lifters, slides y otros componentes del herramental deben tener su propia evaluación de ángulo de desmoldeo acorde a la textura basada en su ángulo de acción del herramental. Las condiciones de sello (shut-off) en las paredes laterales con textura requerirán ángulo de desmoldeo adicional o un trabajo especial para liberar las piezas limpiamente.

La profundidad de la textura puede reducirse en zonas concretas, sin una línea visual, para impedir de manera proactiva los problemas de expulsión de piezas. Si las piezas presentan marcas / rasguños después del texturado, se puede realizar un trabajo especializado para suavizar dichas condiciones. El diseño y el tamaño de la pieza, los materiales y los parámetros de moldeo y la construcción de la textura afectan la expulsión de la pieza del molde. Standex Engraving Mold-Tech cuenta con el mayor equipo de asesores técnicos de la industria, quienes están disponibles para participar en su proyecto desde el inicio y, así, garantizar que sus ideas de diseño para decoración se expresen con éxito en su producto.

MATERIAL DEL HERRAMENTAL

Para asegurar que sus moldes sean exitosamente texturizados, Standex Engraving Mold-tech ha formulado exitosamente una larga selección de fórmulas avanzadas para grabar en la industria. Materiales estándar para herramientas como P-20, H-13, S-7, 01, A1, A2, A6, 420 acero inoxidable, berilio, cobre, kirksite, y aluminio forjado y fundido todos han sido texturizados exitosamente. Actualmente se están realizando pruebas avanzadas de grabado en nuevos metales sinterizados impresos / láser en 3-D.

Dado que la elección del material del herramental puede afectar significativamente la apariencia de la textura, los asesores de Standex Engraving Mold-Tech siempre están disponibles para revisar y probar sus preferencias en cuanto a materiales específicos.

REQUERIMIENTOS DE ACABADOS EN LA SUPERFICIE DEL MOLDE

Para garantizar que su patrón de textura quede limpio y sin defectos superficiales, recomendamos el siguiente acabado de superficie en todas las áreas que se texturizarán:

Acabado lija 500 para texturas de menos de .0008" / 20 µm de profundidad.

Acabado lija 400 para texturas entre .0008" / 20 µm y .004" / 100 µm de profundidad.

Acabado lija 320 para texturas mayores de .004" / 100 µm de profundidad.

NOTA: Para garantizar un grabado de calidad, las superficies deben estar completamente libres de electroerosión. Se deben eliminar por completo las marcas por corte / quemaduras y las escamas de la electroerosión de las áreas que deban texturizarse.



BRILLO

El brillo de una pieza suele medirse con un medidor de brillo de 60°, donde el número de brillo representa el porcentaje de luz que se refleja desde la superficie. Muchos factores establecen el brillo de una pieza moldeada, como el material de moldeo, la temperatura de la herramienta, la presión de compresión, la temperatura del material, la ventilación, los tiempos del ciclo, el espesor de la pared, el flujo del material, el patrón de la textura, los recubrimientos del molde, etc. Standex Engraving Mold-Tech utiliza un espectro completo de arenas para aplicación de sandblast diseñados para ajustar el brillo en la superficie del molde. Dado que muchos objetivos de brillo se están reduciendo, Standex Engraving Mold-Tech ha desarrollado varias técnicas para ayudar a bajar el brillo y mantener su riqueza y consistencia, entre ellos, MicroMatte, Láser Matte y recubrimiento antiadherente. Cada aplicación tiene su propio conjunto de variables que se debe considerar. Póngase en contacto con nosotros para conversar sobre sus requisitos específicos.

SOLDADURA

Si necesita una soldadura sobre una superficie con cavidad que debe texturizarse, los procedimientos de soldadura adecuados deben controlarse de cerca para lograr el mejor resultado posible luego del texturizado. Tanto la soldadura tradicional como la soldadura láser son posibles. Si la opción correcta es la soldadura tradicional, se debe precalentar el molde, soldar en caliente y recocer después de la soldadura. Recomendamos que se ponga en contacto con el proveedor de acero para conocer los procedimientos de soldadura correctos y el material de la varilla de soldar. Si no sabe con seguridad qué camino tomar para continuar con el proceso de soldadura, Standex Engraving Mold-Tech puede ayudarle. Nuestras instalaciones mundiales cuentan con décadas de experiencia, además de relaciones sólidas con fabricantes de acero y soldadores, y podemos asesorarle sobre la tecnología más moderna para lograr los mejores resultados.



EL LÍDER MUNDIAL EN TEXTURIZADO

Contamos con tecnología, iniciativas avanzadas de desarrollo y técnicos artesanos cualificados, junto con capacidad mundial para ofrecer un texturizado de calidad.

Puede contar con Standex Engraving Mold-Tech.

DAÑO EN LA TEXTURA

El daño en la textura nunca es bueno, pero podemos corregirlo. Si daña un molde texturizado, no intente corregir la deficiencia. Llámenos inmediatamente y bríndenos toda la información que tenga disponible sobre el estado general del molde, una imagen de cerca de la zona dañada, el tipo de acero, el número de textura, el nombre de la pieza, fecha en que se aplicó la textura originalmente y ubicación del texturizado. Esta información nos dará la oportunidad de darle sugerencias en cuanto a la acción correctiva apropiada. Standex Engraving Mold-Tech tiene el mayor y más experimentado equipo de técnicos especializados en reparaciones para recomponer su pieza y lograr los mejores resultados posibles. La opción que siempre preferimos es el envío del molde a nuestra sede más cercana, ya que nos da la mejor oportunidad para lograr una reparación perfecta. Sin embargo, si esto no es posible, podemos realizar reparaciones in situ mediante el traslado a sus instalaciones para reparar los daños.

PREPARACIÓN DEL MOLDE PARA EL TEXTURADO

1. Desensamble completamente el molde y envíe únicamente los componentes que se texturizarán.
2. Asegúrese de que todos los sellos (Seal-offs) estén trazados de manera clara y precisa.
3. Quite todas las marcas de cortes y residuos de la electroerosión mediante el pulido con un acabado lija adecuado.
4. Empaque cuidadosamente el molde, y los componentes para garantizar que no se dañen durante el envío.

Anímese a ponerse en contacto con su sede de Standex Engraving Mold-Tech más cercana para que revisemos personalmente su trabajo y nos aseguremos de que esté eligiendo las mejores opciones.

Visite nuestro sitio web para encontrar la sede más cercana.

www.mold-tech.com

