

TEKNİK DESTEK

Standex Engraving Mold-Tech organizasyonunun size sundu u en de erli hizmetlerden biri teknik deste imizdir. Standex Engraving Mold-Tech Satı ve Mühendislik ekibinin üyeleri, size en etkili çözümleri sunmak için Ara tırma ve Tasarım grubumuzun en son çıktıkları hakkında sürekli e itim alır. Size yardımcı olmaya hazırız.

DESEN TASARIM GELİŞTİRME VE GRAFİK ARTWORK

Standex Engraving Mold-Tech, dünya çapında 500.000'den fazla desen dünyanın en büyük desen kitaplarına sahiptir. Ancak bu geni kitaplıkta bile, özel bir doku her zaman iyi bir fikirdir; te bu ürünlerinizi farklı kılacak bir eydir. Tasarım Stüdyomuz sürekli olarak yeni desenler tasarlayıp geli tiriyor, trendler üzerine in a ediyor ve pazara yeni fikirler getiriyor. En geli mi 3B dijital tarama teknolojisi, dijital görüntüleme ve i leme yetenekleriyle, görünüm, performans ve i lvsel gereksinimleriniz kar ılamak için hızla yeni artwork olu turabilir veya mevcut artwork ve desen tasarımlarını de i tirebiliriz.

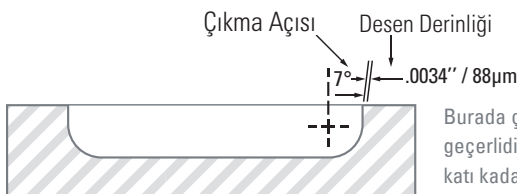
RENDER-TECH

Render-Tech ek izi, birle im yeri belli olmadan sınırsız desenleme uygulamak için Standex Engraving Mold-Tech tarafından geli tirilen özel bir teknolojidir. Desenin kontrollü olarak hareket ettirilerek, kalıp üzerinde diisjat olarak giydirilmesiyle birle im izi ortadan kaldırılır. Bu teknoloji, geometrik ve do rusal desenler için kullanı lıdır.

DESEN DERİNLİK VE ÇIKMA AÇISI ÖN GÖRÜLERİ

Yeni kalıplama malzemeleri, kalıplama parametreleri ve karma ık kalıp tasarım ö eleriyle, 0.001" / 25 µm desen derinli i ba ına tipik 1.5 derece çıkma açısı artık geçerli bir kılavuz de ildir. Tavsiyemiz .0005" - .0006" / 12.5 - 15 µm desen derinli i için 1 derece çıkma açısıdır.

Parça çıkarma sorunlarını proaktif olarak önlemek için belirli alanlarda desen derinli i, görsel bir sabit çizgi olmaksızın azaltılabilir. Parçalar desenlendikten sonra sürüklenme/sürtünme gösteriyorsa, bu tür ko ulları hafifletmek için özel çalı malar yapılabilir.



Burada çıkma açısı için belirtilen kural plastik parçanın kalıp yan duvarlarından uzakla ması durumu için geçerlidir. Kalıp içerisinde çelik yüzeyine do ru çekmenin oldu u bölgelerde, desen çıkma açısının en az 2/3 katı kadar fazla çıkma açısına ihtiyaç vardır. ticiler, maçalar vb. kalıp komponentlerinin, kalıp içerisindeki hareket durumlarına göre ele alınarak çıkma açıları ayrıca analiz edilmelidir. Desen yapılan yüzeylerde e er tasarım gere i ters açı olan bölgeler varsa bu bölgeler için daha fazla çıkma açısı verilmeli ya da parçanın sıkıntısız ekilde çıkabilmesi için kalıp tasarımında bu bölgeye özel de i iklik yapılmalıdır.

Parça tasarımı, parça boyutu, kalıp malzemeleri, desen yapısı ve kalıplama parametrelerinin tümü, parçanın kalıptan çıkarılması üzerinde etkilidir. Standex Engraving Mold-Tech, sektördeki en büyük teknik danı man ekibine sahiptir ve dekorasyon tasarım fikirlerinizin ürününüz üzerinde ba arılı bir ekilde gerçe kle tirilmesini sa lamak için projenize erken katılım için hazırdır.

KALIP MALZEMESİ

Kalıplarınızın ba arılı bir ekilde desenlenmesini sa lamak için Standex Engraving Mold-Tech, sektördeki en geni geli mi kalıp da layıcı ürün yelpazesini ba arıyla formüle etmi tir. P-20, H-13, S-7, 01, A1, A2, A6, 420 paslanmaz, berilyum bakır, gibi standart kalıp malzemeleri ve hem dövme hem de dökme alüminyumlar ba arıyla desenlenmi tir. Geli mi da lama testleri u anda yeni 3 boyutlu baskılı / lazer sinterlenmi metaller üzerinde yürütölmektedir.

Kalıp malzemesi seçimleri desen görünümünü önemli ölçüde etkileyebilece inden, Standex Engraving Mold-Tech danı manları, özel malzeme tercihlerinizi gözden geçirmek ve test etmek için her zaman hazırdır.

KALIP YÜZEY YÜZEY GEREKSİNİMLERİ

Doku deseninizin yüzey kusurları olmadan temiz bir ekilde görünmesini sa lamak için, dokulu tüm alanlarda a a ıdaki yüzey kaplamasını öneririz:

- 0008" / 20 µm derinli inden daha az desenler için 500 zımpara fini i.
- 0008" / 20 µm- 004" / 100 µm derinlik arasındaki dokular için 400 zımpara fini i
- 004" / 100 µm derinli inden daha büyük dokular için 320 zımpara fini i

NOT: Kaliteli da lama sa lamak için yüzeyler tamamen EDM'den arındırılmı olmalıdır. Desen olacak alanlardaki kesici izleri/yanıkları ve EDM kalıntıları tamamen giderilmelidir.



GLOSS (PARLAKLIK)

Bir parça üzerindeki gloss (parlaklık) tipik olarak 60° standartına sahip gloss metre cihazı ile ölçülür. Cihazın verdiği sonuç yüzeyden yansıyan ışığın yüzdesini temsil eder. Kalıplanmış bir parçadaki gloss (parlaklık), kalıp malzemesi, proses sıcaklıkları, proses basınçları, plastik malzeme sıcaklığı, havalandırma, döngü süreleri, parça et kalınlığı, malzeme akışı, desen yapısı, kalıp yüzey kaplamaları vb. dahil olmak üzere birçok faktörden etkilenir. Standex Engraving Mold-Tech kalıp yüzeyinde parlaklığı ayarlamak için tam çözümleri kullanan malzemeleri yelpazesi kullanır.

Pek çok parlaklık hedefinin dü ü rülmesiyle, Standex Engraving Mold-Tech, parlaklığın azaltılmasına ve parlaklık zenginliğinin ve tutarlılığının korunmasına yardımcı olmak için çözümleri geliştirmiştir. Bunlar MicroMatte, lazer mat ve Release Coat'dur. Her uygulamanın dikkate alınması gereken kendi özellikleri vardır, bu nedenle özel gereksinimlerinizi görüşmek için lütfen bizimle iletişime geçin.

KAYNAK

Desen yapılacak kalıp yüzeyinde kaynak yapılması gerekiyorsa, desen ilerleminde mümkün olan en iyi sonucu elde etmek için uygun kaynak prosedürleri takip edilmelidir. Hem geleneksel kaynak hem de lazer kaynağı mümkündür. Doğru seçenek geleneksel kaynak ise, kalıp önceden ısıtılmalı ve sıcakken kaynak yapılmalı ve kaynak sonrası tavlanmalıdır. Uygun kaynak prosedürleri ve kaynak çubuğu malzemesi için çelik tedarikçisiyle iletişime geçmenizi öneririz.

Kaynak ilerleminin nasıl yapılacağından emin değilseniz, Standex Engraving Mold-Tech size yardımcı olabilir. Küresel tesislerimizde edindiğimiz onlarca yıllık tecrübenin yanı sıra çelik üreticileri ve kaynakçılarla kurduğumuz ilişkilerle, en iyi sonuçları elde etmek için en son teknolojiyle ilgili olarak size yardımcı olabiliriz.



DESENDE DÜNYA LİDERİ

En iyi desen kalitesini sizlere sunmak adına geliştirdiğimiz teknolojilerimiz ve deneyimli ekiplerimizle her zaman hazırız.

Standex Engraving Mold-Tech'e güvenebilirsiniz.

DESEN HASARI

Desen hasarı asla iyi bir şey değildir, ancak bunu düzeltebiliriz. Desenli bir kalıba zarar verirsiniz, lütfen hasarı düzeltmeye çalışmayın, bunun yerine belirttiğimiz bilgilerle bizi hemen arayın. Bu bilgiler; kalıbın genel resmi, hasarlı alanın yakından resmi, çelik türü, desen kodu, parça adı, desenleme tarihi ve desenin yapıldığı Standex lokasyonu. Bu bilgiler bize uygun desen tamiri konusunda size yardımcı olma fırsatı verecektir.

Standex Engraving Mold-Tech, onarımınızı gerçekleştirebilecek ve mümkün olan en iyi sonuçları verebilecek en geniş ve deneyimli uzman desen tamiri ekibine sahiptir. Tercih edilen seçenek, kalıbı her zaman en yakın lokasyonlarımızdan birine göndermenizdir çünkü bu bize uygun tamir için en iyi fırsatı verir, ancak bu mümkün olmadığında, yerinde tamir yeteneklerimiz de vardır ve onarım için tesisinize gelebiliriz.

KALIBINIZIN DESENE HAZIRLANMASI

1. Kalıbı tamamen sökerek, yalnızca desen yapılacak ilgili çelikleri gönderin.
2. Tüm düz kapama alanlarında doğru ve net bir şekilde desen sınırlarının çizildiğinden emin olun.
3. Desen yapılacak yüzeyler, uygun polisaj kalitesinde, kesici takım izleri/yanıkları ve EDM kalıntılarından temizlenmiş şekilde olmalıdır.
4. Nakliye sırasında hasar görmemesi için kalıbı ve diğer kalıp bileşenlerini dikkatlice paketlenin.
5. Projenizi gözden geçirmek ve en iyi seçeneklerin önermek için size en yakın Standex Engraving Mold-Tech merkezleriyle iletişime geçmenizi öneririz.

Size en yakın Standex lokasyonumuzu bulabilmek için web sitemizi ziyaret edebilirsiniz.

www.mold-tech.com

