

Verarbeitungshinweise Stanzen

FOAM-X[®]NEW kann mit handelsüblichen Stanzen gestanzt werden.

Für geringere Stückzahlen ist es empfehlenswert, eine halbautomatische Stanzeinheit zu benutzen. Abhängig von der Anwendung sollten gerade oder feingezahnte Schneidlinien verwendet werden.

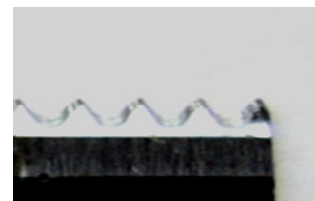
Aufgrund des relativ weichen Kerns von FOAM-X[®]NEW bedürfen folgende Information besonderer Beachtung

Für senkrechte Kanten (MEMORY EFFEKT)

feingezahnte Stanzmesser

Merkmal:

- Ebene Plattendicke ohne Materialstärkenreduzierung am Rand



Die Stanze muss vollständig mit Moosgummi ausgelegt sein, welches die Zähne des Stanzmessers ca. 1mm überdeckt. Die gezahnten Messertypen benötigen als Stanzunterlage ein stabiles, aber dennoch nachgiebiges, Hartgummi-Material, z.B. Vulkollan.

Die Spitze der Messer sollte in die Unterlage einsinken. Dafür muss diese von Zeit zu Zeit versetzt werden. Feinkonturen dürfen nicht kürzer als die Breite von zwei Schneidlinienzähnen sein.

Siebbedruckte Platten sollten für mind. 24h gelagert werden, um einen Feuchtigkeitsausgleich in der Stanzumgebung zu erzielen.

Für abgerundete Kanten (PILLOW EFFEKT)

gerade Stanzmesser

Merkmal:

- Materialstärkenreduzierung im Randbereich



FOAM-X [®] NEW Plattendicke	Moosgummidicke	Schneidlinienhöhe über Brett	Stanzblockdicke ~
3 mm	8 mm	5 mm	18 mm
5 mm	10 mm	8 mm	15 mm

Messerdicke: 0,7mm (Maximum)
Schneidlinienspitze: einseitig gebrochen oder Viererschiff
Moosgummihärte: 20-25 Shore

Die Stanzform muss zuerst mit einem, über die Stanzlinie herausragenden Moosgummi vollflächig so ausgelegt werden, dass es mind. 3cm breiter als die Abmessungen der aussenliegenden Stanzlinie ist. Durch eine Leerstanzung ergeben sich die Moosgummi-Formstücke, die dann in die Stanzform geklebt werden. Durch das Unterlegen von Pappe unter das Moosgummi wird der optimale Anpressdruck eingestellt.

Die Ergebnisse sind von sorgfältig ein – und zugerichteten Stanzwerkzeugen abhängig!