

Verarbeitungshinweise Stanzen

KAPA® kann mit handelsüblichen Stanzen verarbeitet 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 KAPA® bedürfen folgende Information besonderer Beachtung

KAPA® Plattendicke	Moosgummidicke	Schneidlinienhöhe über Brett	Stanzblockdicke ~
3 mm	mind. 10 mm	5,8 mm	18 mm
5 mm	mind. 12 mm	8,8 mm	15 mm
10mm	mind. 15mm	14,8 mm	10-15 mm

Messerdicke: 0,7mm (Maximum)
Schneidlinienspitze: einseitiggebrochen oder Viererschiff
Moosgummihärtigkeit: 20-25 Shore
Zahnanzahl: ca. 10-12 Zähne/cm

Je nach Deckschichtaufbau lassen sich die Materialien unterschiedlich gut stanzen.

KAPA®fix-1 und KAPA®mount lassen sich aufgrund der eingelagerten Aluminiumfolie nur bedingt stanzen.

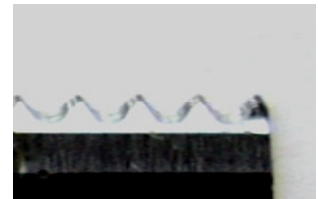
Eine möglichst lange Ablagerung der Platten ist von Vorteil, da sich dadurch die Papierdeckschicht optimal an das vorhandene Klima anpassen kann.

Für senkrechte Kanten (MEMORY EFFEKT)

Fein gezahnte Stanzmesser

Merkmal:

- Ebene Plattendicke ohne Materialstärkenreduzierung am Rand



Die Stanze muss vollständig mit Moosgummi ausgelegt sein, welches die Zähne des Stanzmessers ca. 3mm 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.

Für abgerundete Kanten (PILLOW EFFEKT)

(nicht empfohlen)

gerade Stanzmesser

Merkmal:

- Materialstärkenreduzierung im Randbereich



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.

Je nach Messeranzahl kann die empfindliche Oberfläche von FOAM-X®NEW an den Schneidkanten aufplatzen. In diesem Fall ist die Moosgummidicke zu erhöhen.

Zu beachten ist hier jedoch, dass es zu einer stärkeren Stauchung des Materials kommen kann.

Die Ergebnisse sind von sorgfältig ein – und zugerichteten Stanzwerkzeugen abhängig!
Die Qualität des Stanzergebnisses erhöht sich weiter mit der Zeit der Plattenablagerung.

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

Dez2007