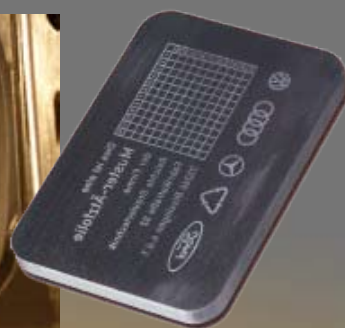
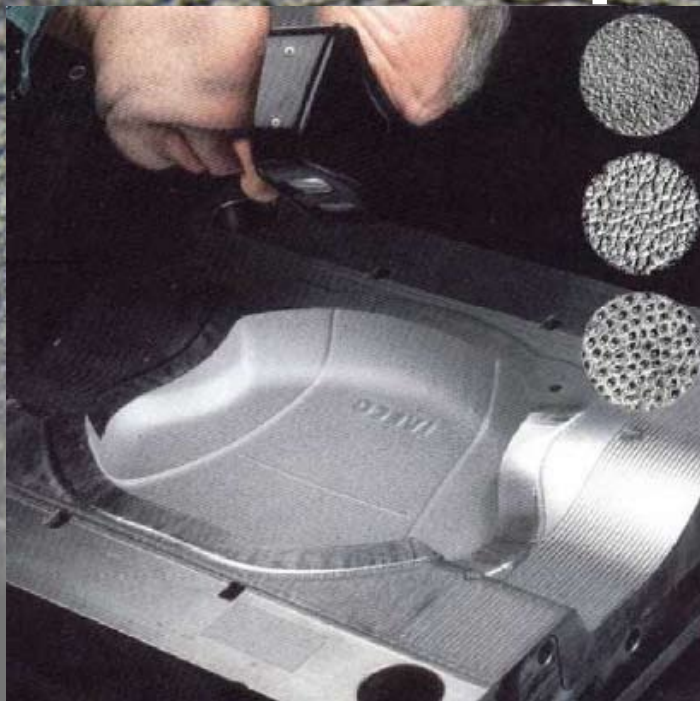


Fakturowanie form opengrain



300

Grawerowanie



Fakturowanie form z



Fakturowanie chemiczne (graining) powierzchni form - dla poprawy estetyki, maskowania wad, i wydobycia indywidualnego charakteru produktów z tworzyw sztucznych.



Zainteresowni ?

Prześlijcie faxem lub mailem rysunki, krótki opis narzędzia i typ wymaganej faktury (detale wzorcowe, próbki itp.)



Tel : **662 255 049**
lub **061 842 74 92**
m.birenbaum@sumaris.pl

Posiadamy ponad 12-letnie doświadczenie jako dotychczasowy przedstawiciel firmy Mold-Tech Standex. Znamy proces fakturowania od „kuchni” Znamy osobiście naszych partnerów i potrafimy wynegocjować najlepsze warunki. Dzięki naszej wiedzy potrafimy rzetelnie doradzić i dobrać fakturę zadbać o bezproblemowy przebieg zlecenia od fazy projektowania formy aż po pierwsze wtryski po wykonanym fakturowaniu. Z dużą starannością dbamy o prawidłowe przygotowania formy, kompletację dokumentacji i sprawną logistykę. Współpraca z nami oszczędziła już wielu naszym klientom czas i co najważniejsze pieniądze.

Dodatkowo **oferujemy naprawę szybki serwis naprawy** (naprawy faktur, poprawianie poziomu połysku) w zakładzie klienta korzystając z najlepszych specjalistów w Europie, a tych jest naprawdę niewiele.

opengrain

Dla pierwszorzędnej powierzchni potrzebujecie Państwo pierwszorzędnego partnera.

W ramach **opengrain** oferujemy Wam kompleksową obsługę.

Zalety:

- fachowe doradztwo - dobór faktury, materiału formy,
- rzeczowe konsultacje na etapie projektowania formy, związanymi z technicznymi aspektami późniejszego fakturowania,
- najlepsze na rynku oferty wykonania (współpracujemy z największymi wykonawcami usług fakturowania form w Europie),
- kontrola przygotowania powierzchni oraz komplecacja niezbędnej dokumentacji, rysunków i opisanych wyprasek,
- oferujemy własną obsługę logistyczną - wystarczy dostarczyć formę do jednego z naszych zakładów w Polsce
- pełen monitoring przebiegu zlecenia.

Z **opengrain** zaoszczędzicie mnóstwo problemów, czasu i pieniędzy





Sprawdzanie kwasem testowym powierzchni pod kątem, niejednorodności, śladów spawania itp.



Prawidłowe opisanie wypraski pozwala uniknąć wielu problemów.



Po oklejeniu i zabezpieczeniu formy następuje nałożenie maski faktury i korekcja.



Po kąpieli w kwasie forma jest praktycznie gotowa, jeszcze tylko ją oczyścić.

Kilka przydatnych informacji dot. przygotowanie formy do fakturowania

W celu zapewnienia optymalnej jakości faktury należy odpowiednio przygotować elementy form.

■ Wszystkie fakturowane powierzchnie, które nie kończą się przy promieniu lub krawędzi formy, powinny być dokładnie oznaczone (zarysowane granice), np. obszary wolne, styku elementów współformujących. Zazwyczaj miejsca łączenia dwóch powierzchni i powierzchni przy brzegach, na granicy podziału, nie są fakturowane. Pozostawia się wolny margines o szerokości 0,5mm (obniżony lub na oryginalnym poziomie).

■ Kąt odchylenia powierzchni formujących w kierunku wychodzenia wyprasek z formy determinuje nam max. głębokość faktury. Przyjęto zasadę : **0,01mm gł. faktury = 1° kąta odchylenia.**

■ Forma powinna być wykonana z jednakowego, jednorodnego materiału. Jej elementy powinny pochodzić z jednego bloku i być poddane równocześnie tej samej obróbce cieplnej; wkładki powinny być z identycznego gatunku materiału (o takim samym składzie jak materiał formy).

Podczas mechanicznej obróbki powstają naprężenia w strukturze metalu – każda obróbka wnosi ze sobą pewien czynnik stresu. Chyba największe szkody może spowodować tępa głowica frezerska, która się przegrzewa i też oddziałuje cieplnie na obrabiany materiał. Po wymianie głowicy i po kolejnych etapach obróbki znika wprawdzie przebarwienia powierzchni metalu, jednak miejscowe przegrzanie działa głębiej pod powierzchnią, co uwidocznia nam krótki test trawienia, gdzie miejsca różnic gęstości struktury rozpoznamy przez zmianę zabarwienia.

■ Elementy formy przeznaczone do fakturowania powinny być zdemontowane. Odpowiednie ich oznaczenie pomoże wskazać właściwą pozycję przy pasowaniu.

■ Część procesu fakturowania przeprowadza się przy złożonych elementach, a inne etapy, gdy elementy formy są zdemontowane. Złożenie części formujących formy powinno być wykonane na sucho i bez środków smarnych. Pozostałości tłuszczu w szczelinach rdzeni zakłócają proces trawienia, powodują rozpuszczenie warstwy masek struktury i w efekcie mogą prowadzić do nienaprawialnych wad faktury. Cienkie linie łączenia wkładek /rdzeni również po trawieniu pozostaną widoczne.

■ Powierzchnia przeznaczona do fakturowania powinna być wypolerowana równomiernie i bez wad (bez zarysowań i pozostałości po drażeniu) do chropowatości ok. $R_t=4-5\mu\text{m}$ ($R_a=0,4-0,6\mu\text{m}$) co odpowiada obróbce papierem ściernym ok. #320 -#400.

W przypadku grubszych faktur wystarczy ziarno #240 ($R_t\sim 6-8\mu\text{m}$ / $R_a\sim 0,8-1,0\mu\text{m}$). Niedokładna wstępna obróbka wykańczająca powierzchni formy i nieodpowiednie polerowanie może powodować powierzchniowe zmiany (wrywanie drobnych cząsteczek lub ich naderwanie- efekt drobnych nakuć lub złuszczeń; wypłukanie bardziej miękkich cząstek ze struktury – efekt pomarańczowej skórki; wypełnianie drobnych punktów i rys mikro-wiarami i ziarnami ściernymi). W momencie oddziaływania kwasów na powierzchnię wszystkie luźne, nie związane mocno z podłożem cząstki i obce wtrącenia zostają wypłukane uwidaczniając jeszcze bardziej porki i rysy. Jeśli warstwa maskująca nadająca strukturę leży na takim miejscu, może nastąpić w trakcie trawienia jej oderwanie; a to prowadzi w efekcie do plam w strukturze wzoru.

