



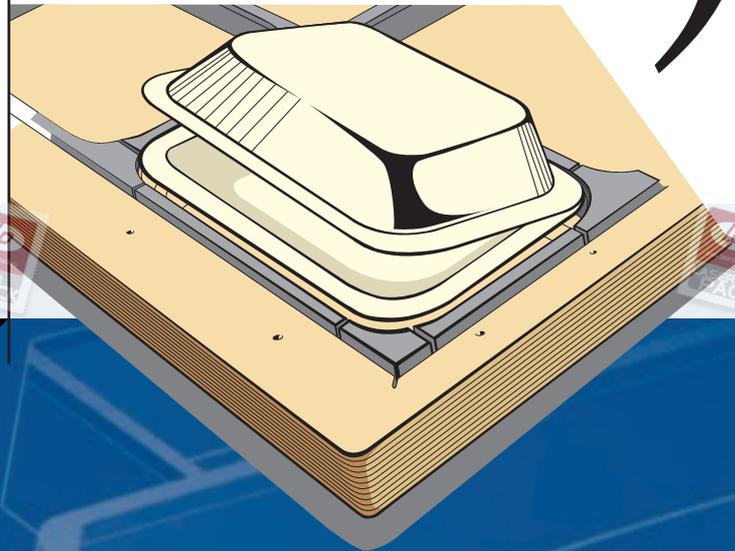
| LASERPACK |

Dies for cutting  
plastic container

# container

## Штампы для высечки пластиковых контейнеров

Компания ЛАЗЕРПАК производит  
штампы для высечки изделий  
из пластика



### Штампы для высечки пластиковых контейнеров



Коррексы

Обработываемые  
материалы:

ПЛЕНКА  
ПОЛИВИНИЛХЛОРИДНА  
Я (ПВХ)



Пищевые контейнеры

ПЛЕНКА  
ПОЛИСТИРОЛЬНАЯ (ПС)

ПЛЕНКА  
ПОЛИЭТИЛЕНТЕРЕФТАЛ  
АТНАЯ (ПЭТФ)



Блистерная упаковка



| LASERPACK |

## Штампы для высечки пластиковых контейнеров

## Dies for cutting plastic container

Компания ЛАЗЕРПАК производит штампы для высечки изделий из пластика

Обычно, высечка таких изделий осуществляется на ролевых прокатных прессах (Рис. 1). Особенность технологии высечки коррексов, контейнеров и блистерной упаковки заключается в том, что вырубка готовых изделий осуществляется не из плоской листовой заготовки, а из отформованного листа пластика с объемными готовыми изделиями (Рис. 2).

Возможно два варианта производства вырубной оснастки (штамп+высечная плита):

1. отверстия для позиционирования объемной-выпуклой части готовых изделий вырезаются в высечной плите, которая изготавливается в комплекте со штампом (Рис. 3),
2. соответствующие отверстия изготавливаются в штампе (Рис. 4).

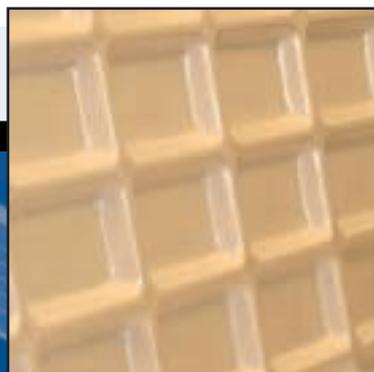
То есть роль кондуктора для листа с отформованными изделиями в первом варианте выполняет ответная наборная высечная плита, а во втором - сам штамп.

Во втором варианте штамп изготавливается в виде «слоеного пирога» (Рис. 5), состоящего из нескольких слоев фанеры и стальных листов между ними. Подобная технология является оптимальной с точки зрения «цена+качество». В фанерном основании штампа на лазерном станке прорезаются пазы, в которые устанавливаются соответствующим образом отформованные ножи. Промежуточные стальные листы обеспечивает механическую прочность собранного штампа.

Для изготовления штампов применяются режущие ножи высотой 23,8/30/40/50 мм с различными типами заточек режущих кромок (Таблица 6). Выбор вида заточки определяется толщиной и типом обрабатываемого материала.

Толщина основания штампа («слоеного пирога») и высота применяемых ножей зависит от глубины готовых изделий.

Вырубная оснастка по варианту 1 более технологична (соответственно дешевле), так как допускает применение ножей 23,8\*2r1, позволяющих использовать автоматическое гибочное оборудование для обработки ножей (формирования контура). Основание штампа изготавливается при этом из одного слоя фанеры, задняя сторона которого усиливается стальным листом. Толщина ответной наборной высечной плиты определяется глубиной готового изделия, как и штампа во втором варианте. Рабочая поверхность плиты усиливается покрывным стальным листом, что повышает тиражестойкость оснастки.



2

Для увеличения прочности замкнутого режущего контура ножи свариваются в местах стыков.

Большинство обрабатываемых материалов имеют значительную толщину (до 2...3 мм). При остывании отформованной заготовки происходит ее термоусадка. Для многопозиционных заготовок происходит изменение размеров характерной величиной 0,5...2 мм и более на метр длины (зависит от типа материала, толщины). При этом зачастую требуется корректировка размеров вырубного штампа по отформованной заготовке.

Важно при проектировании литьевой оснастки на конкретные типы изделий заранее предусмотреть возможность изготовления вырубной оснастки, количество и расположение готовых изделий. Поэтому желательно при проектировании литьевых форм, располагать заготовки с отступом друг от друга. Так чтобы вырубной штамп изготавливался по технологии двойной высечки: одно изделие - один вырубной нож. При этом уменьшается количество стыков высечных ножей, что увеличивает тиражестойкость штампа и качество высечки.

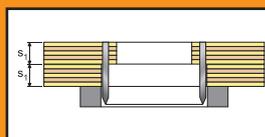
### 1 Схема ролевого пресса



### 3 Схема оснастки высечная плита-кондуктор



### 5 Образец штампа-кондуктора



### 4 Схема оснастки штамп-кондуктор



Двусторонняя фаска	Двусторонняя ломаная фаска (фасет)	Односторонняя фаска	Односторонняя ломаная фаска (односторонний фасет)
Наиболее часто применяемая. Обеспечивает высокую тиражестойкость.	Аналогична односторонней фаске. Применяется для более прочных материалов и более высоких тиражей.	Для вырубки окон и для получения ровного края изделия.	Аналогична односторонней фаске. Применяется для более прочных материалов и более высоких тиражей.

### 6 Типы ножей

За более подробной информацией обращайтесь в компанию ЛАЗЕРПАК

141190, Фрязино, Заводской проезд, д.3  
тел.факс +7 095 7771317; +7 09656 58611; +7 095 7464809  
<http://WWW.LASERPACK.RU>; E-mail:ORDER@LASERPACK.RU