



TAGLIO CON SISTEMI ROLL TO ROLL

Consigli per il taglio dei materiali con plotter da taglio SUMMA

TAP-1530 (Tessuto adesivo in poliestere, bianco opaco, 140 gsm, 150 micron)

IMPOSTAZIONI PER LAMA TANGENZIALE E AUTO-PILOTANTE

Lama standard a 36° Velocità: 300 mm/sec Pressione di 150 gf.

- Il materiale può lasciare alcuni residui di "fibre" negli angoli dei tagli verticali/orizzontali; grazie al fatto che la lama auto-pilotante si solleva dal materiale esclusivamente a fine taglio, la presenza di residui è estremamente inferiore a quella presente con tecnologia tangenziale. In caso di presentasse questa situazione si consiglia di agire aumentando il sovrataglio.

WALLY PET-CG (PET trasparente con tecnologia Nano-Tack[®], 140 micron)

IMPOSTAZIONI PER LAMA TANGENZIALE

Lama 45° per vinile rifrangente Velocità: 200 mm/sec Pressione di 220 gf.

- Essendo sia il materiale che il liner trasparenti il sensore potrebbe non rilevarne la presenza; in questo caso si consiglia di disabilitarlo oppure "oscurarlo" con del nastro adesivo di carta.
In entrambi i casi fare molta attenzione poiché il plotter non riconoscerà la fine del materiale.
- Se i pinch roller dovessero marcare la pellicola, sollevarli. In tal caso è necessario stendere al meglio il materiale per evitare che si sollevi, così che la lama non lo vada a graffiare.
- Per evitare accartocciamenti del materiale soprattutto durante il taglio di linee verticali dal basso verso l'alto, impostare la fuoriuscita dal portalama e la pressione al minimo necessario.
- Se la lama, uscendo dal materiale, tende a sollevarlo utilizzare una tipologia di lama più sottile.
- Il supporto sottostante deve essere ben marcato, al fine di evitare rotture del materiale durante l'operazione di spellicolamento.

IMPOSTAZIONI PER LAMA AUTO-PILOTANTE

Lama 55° per materiali spessi Velocità: 200 mm/sec Pressione di 230 gf. Portalama in ottone, offset 1,0 mm

- Il sensore di questa serie di attrezzature è in grado di rilevare la presenza del materiale.
- Il supporto sottostante deve essere ben marcato, al fine di evitare rotture del materiale durante l'operazione di spellicolamento.

MAK-5530 (calpestable per pavimenti, 550 micron)

IMPOSTAZIONI PER LAMA TANGENZIALE

Lama 45° per vinile rifrangente Velocità: 200 mm/sec Pressione di 320 gf.

- Se la superficie abrasiva dovesse danneggiare il portalama, si consiglia di dedicare un portalama al taglio del materiale in oggetto ed usare un secondo portalama per gli altri materiali.
- La superficie abrasiva potrebbe aumentare il consumo dei pinch roller.
- Data la presenza di silicio sulla superficie, il materiale produce un elevato consumo della lama.
- Il supporto sottostante deve essere ben marcato, al fine di evitare rotture del materiale durante l'operazione di spellicolamento.



NOTE GENERALI



- I test sono stati effettuati in collaborazione con SofTeam S.r.l., distributore nazionale per l'Italia dei plotter SUMMA.
- I test con lama tangenziale sono stati effettuati su serie Summa S Class 2 T.
- I test con lama auto-pilotante sono stati effettuati su serie SummaCut R/RL.
- Tutti i materiali analizzati sono per loro natura "blade consuming". Questo fenomeno si presenta accentuato con tecnologia auto-pilotante a causa delle dimensioni delle lame.
- In qualsiasi caso non è possibile fornire indicazioni precise sul tempo di vita di una tipologia di lama su di uno specifico materiale.
- Quelle riportate sopra sono indicazioni generiche e possono variare a seconda delle caratteristiche delle lame utilizzate, dallo stato di usura di queste ultime, e da diversi altri fattori. Come tali vanno interpretate come punto di partenza per individuare la soluzione ottimale relativa all'apparecchiatura utilizzata.

SCHEMA DI FUNZIONAMENTO DELLE DUE TECNOLOGIE DI TAGLIO

