

CORTE CON SISTEMAS ROLL TO ROLL

Consejos para el corte de los materiales con el plóter de corte SUMMA

TAP-1530 (Tejido adhesivo de poliéster, blanco opaco, 140 gsm, 150 micrones)

CONFIGURACIONES PARA CUCHILLA TANGENCIAL Y AUTOPILOTANTE

Cuchilla estándar a 36° Velocidad: 300 mm/seg Presión de 150 gf.

- El material puede dejar residuos de "fibras" en las esquinas de los cortes verticales/horizontales. Gracias a que la cuchilla autopilotante se levanta del material solo al final del corte, la presencia de residuos es considerablemente inferior a la que se da con tecnología tangencial. En caso de presentarse esta situación, se recomienda actuar aumentando el sobrecorte.

WALLY PET-CG (PET transparente con tecnología Nano-Tack®, 140 micrones)

CONFIGURACIONES PARA CUCHILLA TANGENCIAL

Cuchilla 45° para vinilo reflectante Velocidad: 200 mm/seg Presión de 220 gf.

- Al ser tanto el material como el liner transparentes, el sensor podría no relevar su presencia. En este caso, se recomienda deshabilitarlo u "oscurarlo" con un poco de cinta adhesiva de papel. En ambos casos, prestar mucha atención porque el plóter no reconocerá el final del material.
- En el caso de que los pinch roller dejasen marcas sobre la película, levantarlos. En este caso, es necesario extender mejor el material para evitar que se levante, para que la cuchilla no pueda arañarlo.
- Para evitar estrujamientos del material, sobre todo durante el corte de líneas verticales de abajo hacia arriba, configurar la salida del portacuchilla y la presión en el mínimo necesario.
- Si la cuchilla, al salir del material, tiende a levantarlo, usar una tipología de cuchilla más fina.
- El soporte inferior tiene que estar bien marcado, para así evitar rupturas del material durante la operación de despegado.

CONFIGURACIONES PARA CUCHILLA AUTOPILOTANTE

Cuchilla 55° para materiales gruesos Velocidad: 200 mm/seg Presión de 230 gf. Portacuchilla de latón, offset 1,0 mm

- El sensor de esta serie de herramientas es capaz de relevar la presencia del material.
- El soporte inferior tiene que estar bien marcado, para así evitar rupturas del material durante la operación de despegado.

MAK-5530 (pisable para suelos, 550 micrones)

CONFIGURACIONES PARA CUCHILLA TANGENCIAL

Cuchilla 45° para vinilo reflectante Geschwindigkeit: 200 mm/sec Druck von 320 gf.

- Si la superficie abrasiva estropease el portacuchilla, se recomienda dedicarle un portacuchilla al corte del material en cuestión y usar otro portacuchilla para el resto de materiales.
- La superficie abrasiva podría aumentar el consumo de los pinch roller.
- Dada la presencia de silicio sobre su superficie, el material produce un elevado consumo de la cuchilla.
- El soporte inferior tiene que estar bien marcado, para así evitar rupturas del material durante la operación de despegado.

NOTAS GENERALES



- Los test se han realizado en colaboración con SofTeam S.r.l., distribuidor nacional para Italia de los plóteres SUMMA.
- Los test con cuchilla tangencial se han realizado en serie Summa S Class 2 T.
- Los test con cuchilla autopilotante se han realizado en serie SummaCut R/RL.
- Todos los materiales analizados son, por su naturaleza "blade consuming". Este fenómeno se presenta acentuado con tecnología autopilotante debido al tamaño de las cuchillas.
- En cualquier caso, no es posible proporcionar indicaciones exactas sobre el tiempo de vida de una tipología de cuchilla sobre un material específico.
- Las que se recogen más arriba son indicaciones genéricas y pueden variar según las características de las cuchillas empleadas, del estado de desgaste de estas y por diferentes otros factores. Como tales, deben interpretarse como punto de partida para identificar la solución ideal relativa a la máquina empleada.

ESQUEMA DE FUNCIONAMIENTO DE LAS DOS TECNOLOGÍAS DE CORTE

