



## DÉCOUPE AVEC SYSTÈMES ROLL TO ROLL

Conseils pour la découpe des matériaux avec traceur de découpe SUMMA

**TAP-1530** (Tissu adhésif en polyester, blanc opaque, 140 gsm, 150 microns)

### RÉGLAGES POUR LAME TANGENTIELLE ET AUTO-PILOTANTE

**Lame standard à 36° Vitesse : 300 mm/sec Pression de 150 gf.**

- Le matériau peut laisser quelques résidus de « fibres » dans les angles des coupes verticales/horizontales ; grâce au fait que la lame auto-pilotante se soulève du matériau seulement à la fin de la découpe, la présence de résidus est extrêmement inférieure à celle présente avec une technologie tangentielle. Si cette situation devait se présenter, nous vous conseillons d'augmenter la surcoupe.

**WALLY PET-CG** (PET transparent avec technologie Nano-Tack®, 140 microns)

### RÉGLAGES POUR LAME TANGENTIELLE

**Lame 45° pour vinyle réfléchissant Vitesse : 200 mm/sec Pression de 220 gf.**

- Puisqu'autant le matériau que le liner sont transparents, le capteur pourrait ne pas détecter leur présence ; dans ce cas, nous vous conseillons de désactiver le liner ou bien de l' « obscurcir » avec du ruban adhésif en papier. Dans les deux cas, faire très attention puisque le traceur ne reconnaîtra pas la fin du matériau.
- Si les galets presseurs laissent une trace sur la pellicule, il faut les soulever, afin que la lame ne vienne pas rayer le matériau.
- Afin d'éviter que le matériau ne se chiffonne, surtout durant la découpe de lignes verticales du bas vers le haut, il faut régler la sortie du porte-lame et la pression au minimum.
- Si la lame, en sortant du matériau, a tendance à soulever le matériau, il faut utiliser un type de lame plus fine.
- Le support qui se trouve au-dessous doit être bien marqué, afin d'éviter que le matériau ne se casse lors de l'opération de retrait de la pellicule.

### RÉGLAGES POUR LAME AUTO-PILOTANTE

**Lame 55° pour matériaux épais Vitesse : 200 mm/sec Pression de 230 gf. Porte-lame en laiton, offset 1,0 mm**

- Le capteur de cette série d'outillage est en mesure de détecter la présence du matériau.
- Le support qui se trouve au-dessous doit être bien marqué, afin d'éviter que le matériau ne se casse lors de l'opération de retrait de la pellicule.

**MAK-5530** (marquage au sol que l'on peut fouler, 550 microns)

### RÉGLAGES POUR LAME TANGENTIELLE

**Lame 45° pour vinyle réfléchissant Vitesse : 200 mm/sec Pression de 320 gf.**

- Si la surface abrasive venait à endommager le porte-lame, nous vous conseillons de consacrer un porte-lame à la découpe du matériau en question et d'utiliser un second porte-lame pour les autres matériaux.
- La surface abrasive pourrait augmenter la consommation des galets presseurs.
- Étant donné la présence de silicium sur la surface, le matériau produit une consommation élevée de la lame.
- Le support qui se trouve au-dessous doit être bien marqué, afin d'éviter que le matériau ne se casse lors de l'opération de retrait de la pellicule.



## REMARQUES GÉNÉRALES

- Les tests ont été effectués en collaboration avec SofTeam S.r.l., distributeur national pour l'Italie des traceurs SUMMA, sur les traceurs plats Summa Série F.
- Les tests avec lame tangentielle ont été effectués sur la série Summa S Class 2 T.
- Les tests avec lame auto-portante ont été effectués sur la série SummaCut R/RL.
- Tous les matériaux analysés sont « consommateurs de lame » par nature. Ce phénomène se trouve accentué avec la technologie auto-portante en raison des dimensions des lames.
- Dans tous les cas, il n'est pas possible de fournir des indications précises sur la durée de vie d'un type de lame sur un matériau spécifique.
- Les indications reportées ci-dessus sont des indications génériques et peuvent varier en fonction des caractéristiques des lames utilisées, de l'état d'usure de ces lames et de différents autres facteurs. Comme telles, ces indications doivent être interprétées comme point de départ pour identifier la solution optimale concernant l'appareil utilisé.

## SCHÉMA DE FONCTIONNEMENT DES DEUX TECHNOLOGIES DE DÉCOUPE

