



# SCHNEIDEN MIT ROLLE-ZU-ROLLE-SYSTEMEN

## Tipps zum Schneiden von Materialien mit Schneidplottern von SUMMA

**TAP-1530** (Selbsthaftendes Polyestergewebe, weiß undurchsichtig, 140 g/m<sup>2</sup>, 150 Mikrometer)

### EINSTELLUNGEN FÜR TANGENTIALMESSER UND SCHLEPPMESSER

**Standardmesser 36°    Geschwindigkeit: 300 mm/sec    Druck von 150 gf.**

- Das Material kann in den Ecken von vertikalen/horizontalen Schnitten einige „Fasern“ zurücklassen; da sich das Schleppmesser erst am Ende des Schnitts vom Material abhebt, ist das Vorhandensein von Rückständen sehr viel geringer als bei der Tangentialtechnik. Tritt diese Situation ein, sollte die Überschnitt-Einstellung erhöht werden.

**WALLY PET-CG** ( transparentes PET mit Nano-Tack®-Technologie, 140 Mikrometer)

### EINSTELLUNGEN FÜR TANGENTIALMESSER

**45° Messer für reflektierendes Vinyl    Geschwindigkeit: 200 mm/sec    Druck von 220 gf.**

- Da sowohl das Material als auch das Trägermaterial transparent sind, erkennt der Sensor das Material möglicherweise nicht. In diesem Fall ist es ratsam, den Sensor zu deaktivieren oder mit Papierklebeband zu „verdecken“. Gehen Sie in beiden Fällen sehr vorsichtig vor, da der Plotter das Materialende nicht erkennt.
- Wenn die Andruckrollen die Folie markieren, heben Sie sie an. In diesem Fall muss das Material so gut wie möglich ausgebreitet werden, damit es sich nicht anhebt und das Messer es nicht zerkratzt.
- Um ein Kräuseln des Materials zu verhindern, insbesondere beim vertikalen Schneiden von unten nach oben, stellen Sie den Messeraustritt und den Druck auf das notwendige Minimum.
- Wenn das Messer dazu neigt, das Material abzuheben, verwenden Sie einen dünneren Messertyp.
- Das darunter liegende Trägermaterial muss gut markiert werden, um Risse des Materials während des Abziehens der Folie zu verhindern.

### EINSTELLUNGEN FÜR DAS SCHLEPPMESSER

**55° Klinge für dicke Materialien    Geschwindigkeit 200 mm/sec    Druck von 230 gf.    Messerhalter aus Messing, Offset 1,0 mm**

- Der Sensor in dieser Geräteserie erkennt das Vorhandensein von Material.
- Das darunter liegende Trägermaterial muss gut markiert werden, um Risse des Materials während des Abziehens der Folie zu verhindern.

**MAK-5530** ( begehbar, für Böden, 550 Mikrometer)

### EINSTELLUNGEN FÜR TANGENTIALMESSER

**45° Messer für reflektierendes Vinyl    Geschwindigkeit: 200 mm/sec    Druck von 320 gf.**

- Sollte die abrasive Oberfläche den Messerhalter beschädigen, empfehlen wir, einen Messerhalter für das Schneiden des betreffenden Materials zu verwenden und einen zweiten Messerhalter für andere Materialien einzusetzen.
- Die abrasive Oberfläche kann den Verschleiß der Andruckrollen erhöhen.
- Das Vorhandensein von Silizium auf der Oberfläche des Materials kann zu einer höheren Messerabnutzung führen.
- Das darunter liegende Trägermaterial muss gut markiert werden, um Risse des Materials während des Abziehens der Folie zu verhindern.



## ANMERKUNGEN



- Die Tests wurden in Zusammenarbeit mit SofTeam S.r.l., dem Vertriebspartner für Italien der Plotter, durchgeführt SUMMA.
- Die Tests mit Tangentialmesser wurden mit den Schneideplotttern Summa S Klasse 2 T durchgeführt.
- Die Tests mit Schleppmessertechnik wurden mit der SummaCut R/RL-Serie durchgeführt.
- Alle analysierten Materialien sind ihrer Natur nach „blade consuming“. Dieses Phänomen ist bei der Schleppmessertechnik aufgrund der Größe der Messer stärker ausgeprägt.
- In jedem Fall ist es nicht möglich, genaue Angaben über die Lebensdauer eines Messertyps bei Verwendung mit einem bestimmten Material zu machen.
- Die obigen Angaben sind allgemeine Hinweise und können je nach den Eigenschaften der verwendeten Messer, ihrem Verschleißzustand und verschiedenen anderen Faktoren variieren. Als solche sind sie als Ausgangspunkt für die Suche nach der optimalen Lösung für das verwendete Gerät zu interpretieren

## FUNKTIONSDIAGRAMM DER BEIDEN SCHNEIDTECHNIKEN

