



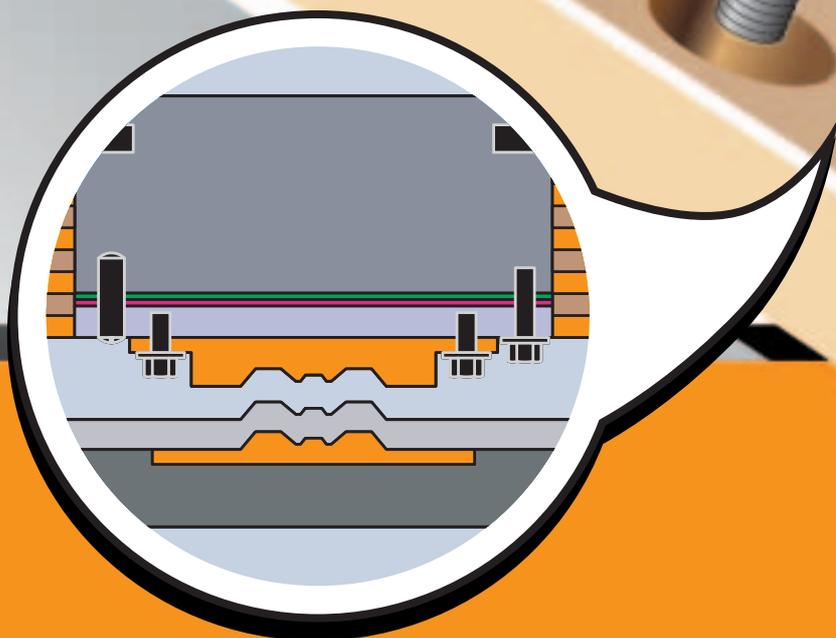
Cutting dies: for carton box, labels, picture cards on plywood dieboard; for labels on permalex dieboard; sandwich-dies for cigarette boxes.
Creasing counterplates: pertinax, pressspan, steel.
Stripping tools (automatic platen presses)
Blanking systems (male and female)
Cutting dies integrated with embossing tools
Make ready sheets

| LASERPACK |

Materials for die cutting: creasing matrix, steel counter-plates, make ready, tags
Materials for die making: rolls, tubes, punches, punches

КЛИШЕ ДЛЯ ТИСНЕНИЯ КАРТОННОЙ + УПАКОВКИ

Technical support
of clients.
Detailed solutions
for diecutting and die mak-
ing.
Delivering all around Russia
and CIS.



Штампы комбинированные с клише для конгревного тиснения | Клише для блинтового тиснения | Плоские и цилиндрические

Штампы комплектуются клише различного типа:

- латунные фрезерованные матрицы в комплекте с пластиковыми или латунными патрицами
- медные матрицы в комплекте с пластиковыми патрицами
- магниевые матрицы в комплекте с пластиковыми патрицами



Cutting dies: for carton box, labels, picture cards on plywood dieboard; for labels on permalex dieboard; sandwich-dies for cigarette boxes.
Creasing counterplates: pertinax, pressphan, steel.
Stripping tools (automatic platen presses).
Blanking systems (male and female).
Cutting dies integrated with embossing tools.
Make ready sheets.

| LASERPACK |

Materials for die cutting: creating matrix, steel counter-plates.
Materials for dismantling: dies, plates, matrices, cards.

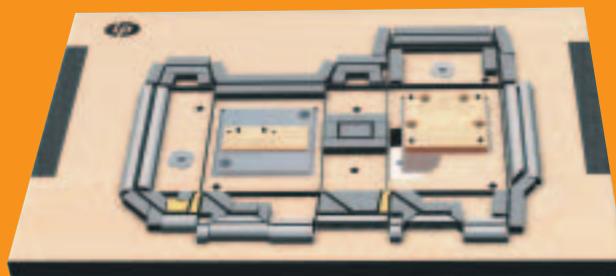
Технология высечки Die cutting technology

Традиционная технология нанесения тиснения на картонной упаковке подразумевает разделение операций высечки и тиснения на отдельные прогоны. При этом изготавливается два комплекта вырубной оснастки: для высечки и отдельно штамп для тиснения (либо клише монтируются на специальную плиту). Штампы, комбинированные с клише для конгревного тиснения позволяют осуществлять операции высечки и тиснения за один прогон, что существенно экономит машинное время и позволяет снизить себестоимость продукции.

Изготовление комбинированных штампов на фанерном основании требует особого внимания к контролю линейных размеров штампа на этапе лазерной резки и последующего монтажа установочных блоков. Так как при монтаже блоков с излишним натягом возможны линейные погрешности штампа до нескольких миллиметров.

На рис.1 представлена схема монтажа конгревных элементов, при которой матрицы клише устанавливаются непосредственно на монтажный блок. При относительной простоте исполнения существенным недостатком является необходимость переверота штампа для приправки клише. Дополнительным затруднением при приладке является плотная посадка блоков в основании штампа.

На рис.2 представлена схема конгревных элементов, при которой матрицы клише устанавливаются на промежуточную пластину основания, расположенную на монтажном блоке. При этом приправка клише осуществляется между пластиной и блоком без переверота штампа. Рассматриваемая схема позволяет упростить приладку элементов тиснения для получения максимального качества конгрева.



Компания Лазерпак предлагает

- изготовление штампов комбинированных с клише для конгревного тиснения
- проведение обучающих семинаров по работе с комбинированными штампами
- разработка и поставка клише для конгревного и блинтового тиснения, в том числе для ротационного.

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