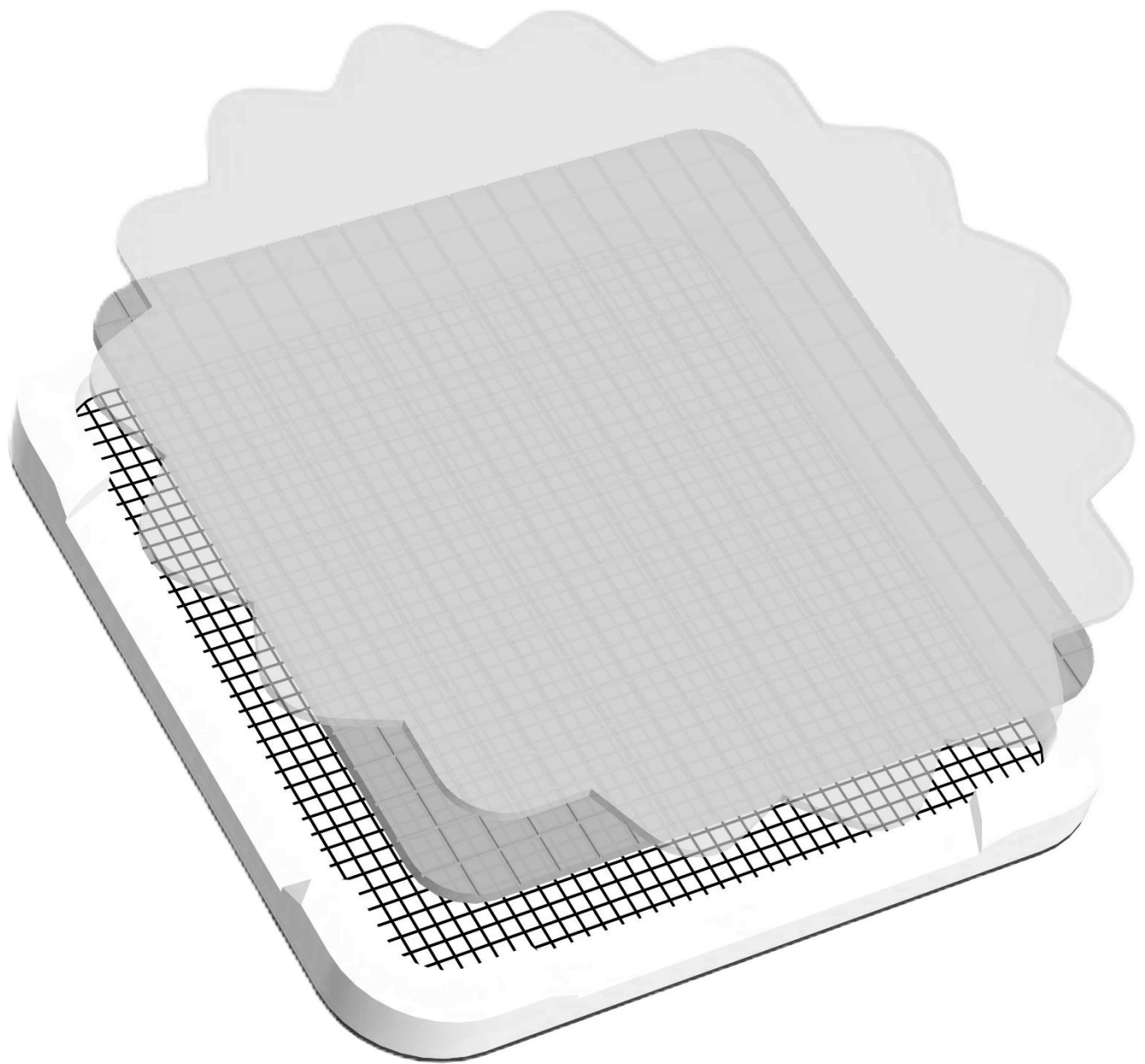


Доска для штампинга



Инструкция по
использованию

Комплектация изделия

Доска для штампинга состоит из следующих основных компонентов (см. рис № 1):

1. Основания. Основание представляет собой сборную конструкцию, с противоскользящим покрытием нижней (опирающейся на стол) части, полусантиметровой (по 5 мм) разметкой лицевой части, базирующей рамки с восемью базирующими гранями, а также включает в себя металлическую вставку для фиксации магнитами материалов и фиксации уголков для базирования материалов (см. рис. № 3);

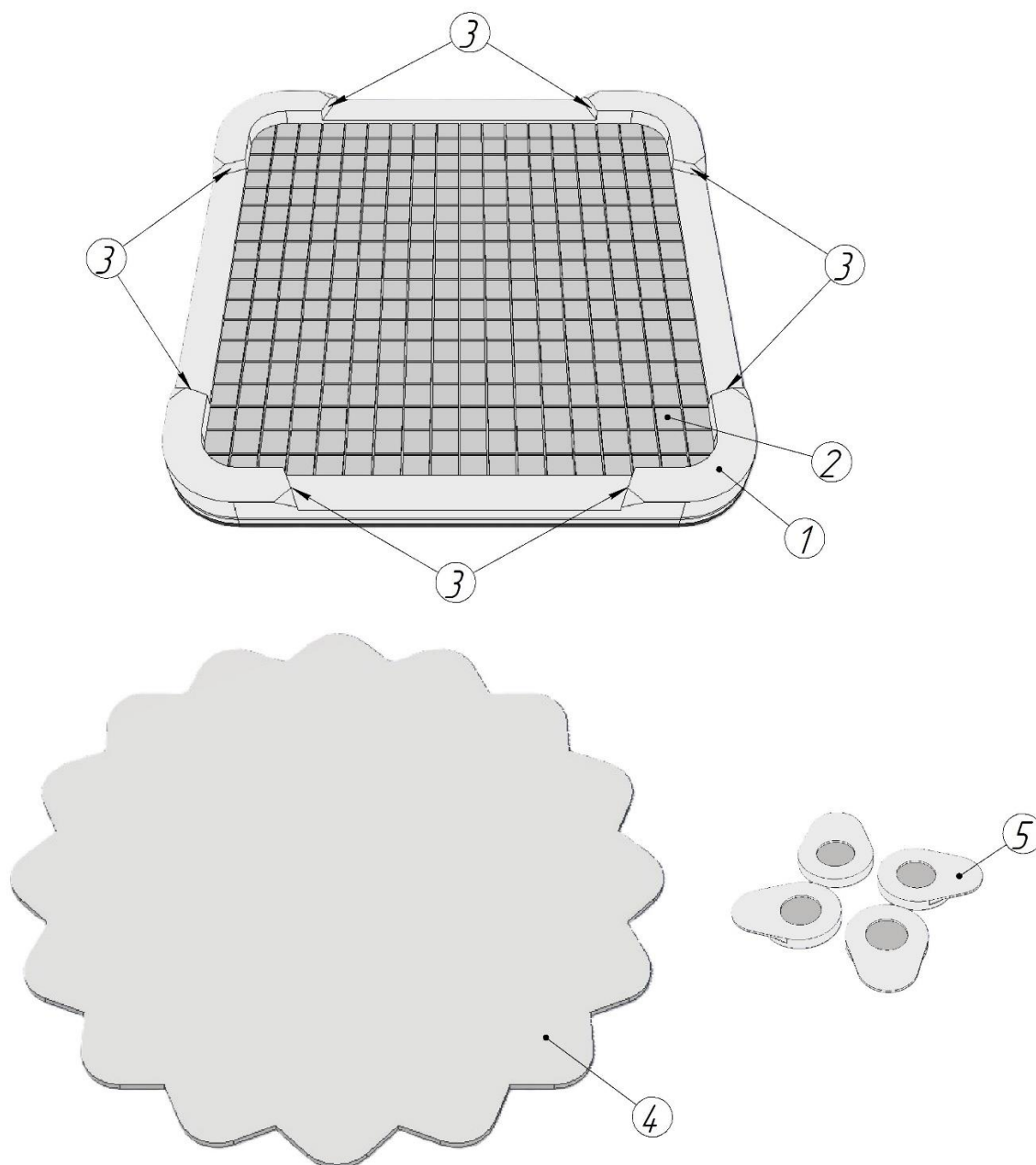


Рис. № 1 Основные компоненты доски для штампинга
1 – основание; 2 – силиконовый коврик; 3 – базирующие грани основания; 4 – акриловая пластина; 5 – набор магнитов.

2. Силиконового коврика. Силиконовый коврик вкладывается в основание, и, обладая своему противоскользящему свойству, препятствует смещению материалов, на которых выполняется штампинг;

3. Акриловой пластины. Акриловая пластина выполнена из органического стекла (акрила) толщиной 3 мм, имеет разметку центра пластины, угловую разметку с шагом $11,25^\circ$, радиальную разметку с шагом 2 см. Акриловая пластина предназначена для крепления штампов;

4. Набора магнитов. Набор магнитов служит для надежной фиксации материалов на доске для штампинга.

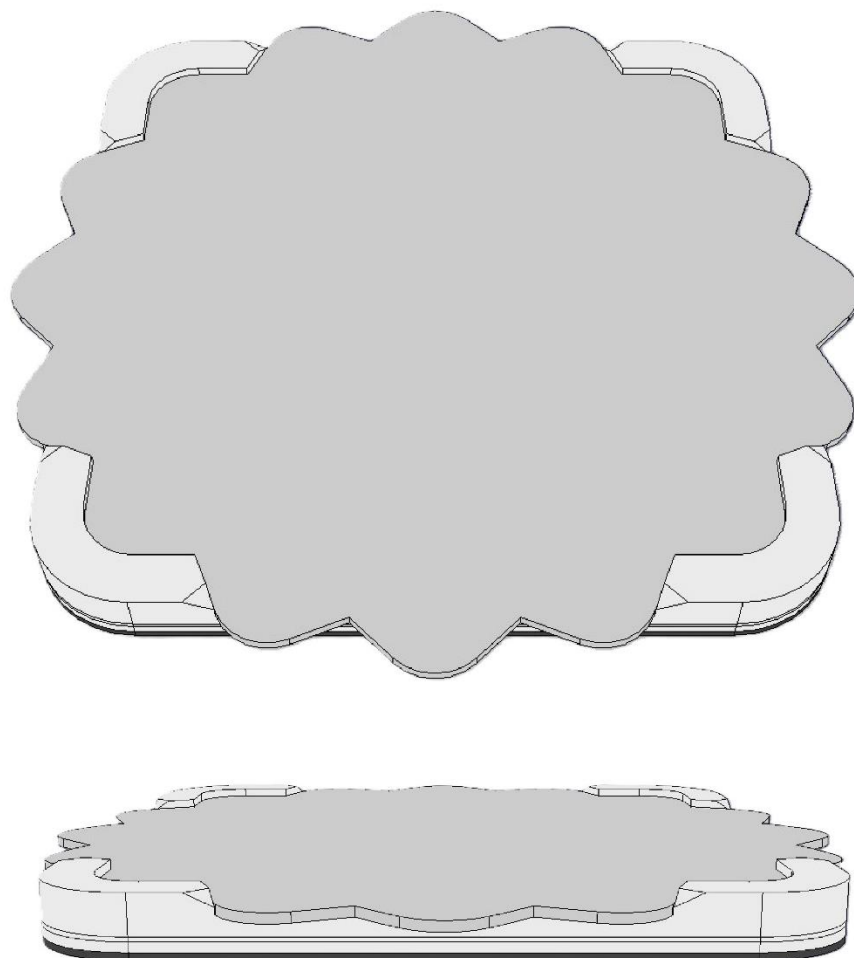


Рис. № 2 Доска для штампинга. Базовое положение.

Дополнительные компоненты

Для обеспечения большего удобства при работе с доской (выполнении штампинга) имеются дополнительные компоненты (не входят в комплект поставки, заказываются отдельно):

1. Уголки для базирования материалов (комплект, включающий в себя правый и левый уголок). Уголки представляют собой сборную конструкцию, снабженную тремя магнитами, в

нижней части, для надежной фиксации на поверхности силиконового коврика, имеют разметку с ценой деления 5 мм. Предназначены для более точного и удобного позиционирования материалов (открыток и т.п.) при выполнении штампинга. Комплект правого и левого уголков предназначен для размещения в любом углу основания с различной ориентацией длинной стороны уголка, в зависимости от задачи;

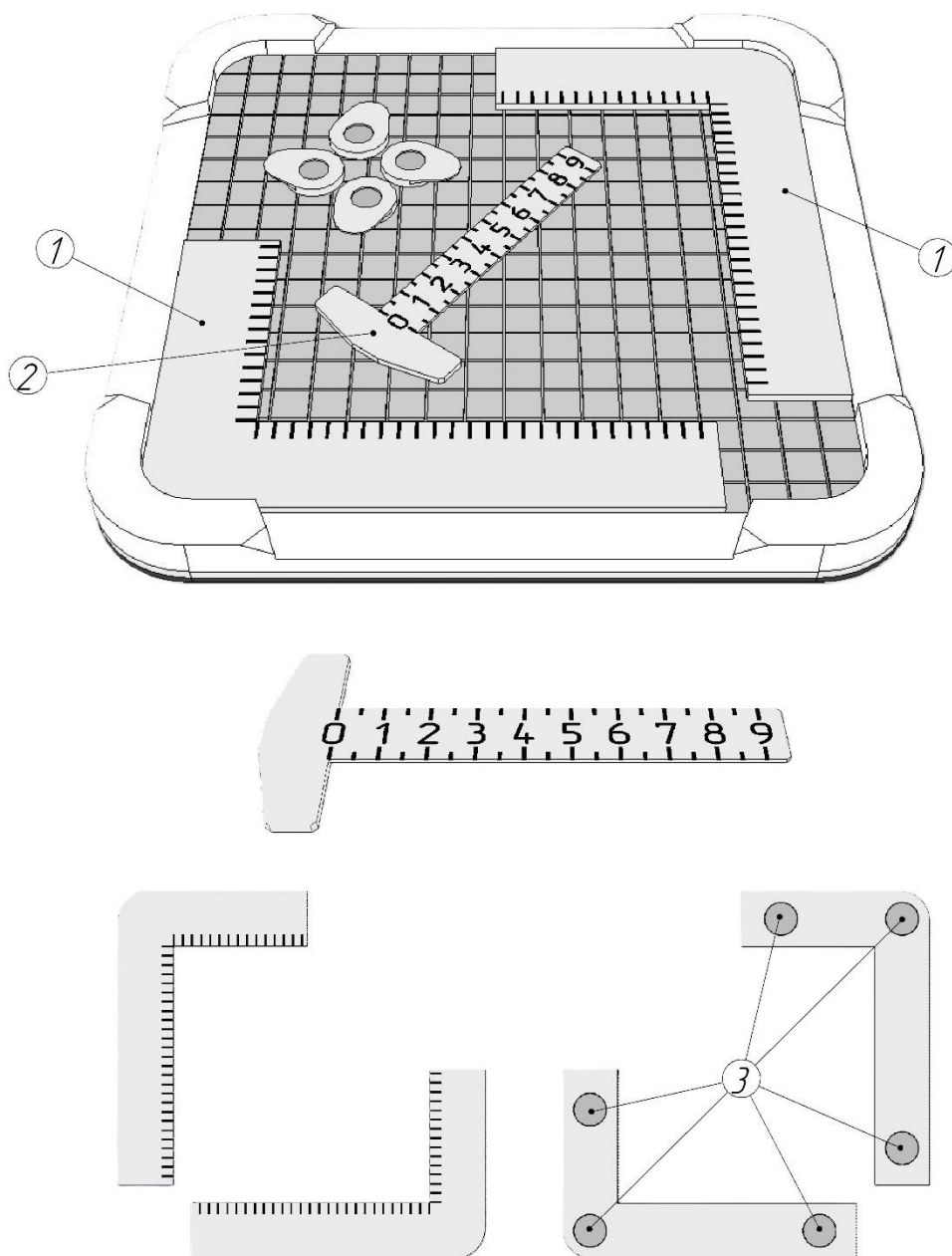


Рис. № 3 Доска для штампинга. Дополнительные компоненты
1 – набор уголков для базирования материалов;
2 – Т-образная линейка 9 см;
3 – магниты, встроенные в набор уголков

2. Т-образная линейка 9 см. Линейка предназначена для более точного позиционирования штампов на материале. Имеет крупную легко читаемую шкалу с ценой деления 5 мм.

Рекомендуемая методика работы

При работе с доской для штампинга для получения качественного результата рекомендуется выполнять следующие приемы работы:

1. Расположить перед собой доску. Базовое положение см. рис № 2. При этом необходимо учитывать, что основание представляет собой квадрат со скругленными углами и любая из четырех его сторон может быть рабочей. Однако, для удобства работы рекомендуется в качестве базовой стороны выбирать ближнюю к себе;

2. Снять с доски акриловую пластину и выполнить подготовительные операции (размещение материала, его фиксацию набором прижимных магнитов, позиционирование штампа на материале и др., по необходимости);

3. Придав некоторый наклон акриловой пластине, ввести её базируемыми гранями в паз основания до совмещения базирующих граней акриловой пластины и основания (см. рис №№ 4 и 5);

4. При совмещении указанных граней акриловой пластины и основания, опуская акриловую пластину в паз основания, прижать акриловую пластину вниз до упора (см рис. № 5). Затем с небольшим усилием надавить на акриловую пластину для получения качественного оттиска/отпечатка. Положение компонентов доски будет аналогично указанному на рис. 2;

5. При необходимости выполнения повторного оттиска в том же месте, в качестве базовой стороны (базового паза) выбирать тот-же, что и при выполнении первого оттиска, во избежание смещения штампа и получения двойного оттиска.

6. При использовании резиновых штампов рекомендуется использовать доску для штампинга без силиконового коврика.

Для удобства и быстроты работы, снижения стоимости производства и повышения технологичности конструкции, доска имеет зазор между боковыми поверхностями акриловой пластины и базирующими гранями основания. Для компенсации погрешности позиционирования штампа (при выполнении повторных оттисков), обусловленного наличием технологического зазора, при работе необходимо выполнять базирование

акриловой пластины по одному и тому-же пазу, выполняя первый и последующие оттиски.

Для получения оттисков лучшего качества рекомендуется использовать пресс для штампинга (для более равномерного распределения усилия по акриловой пластине).

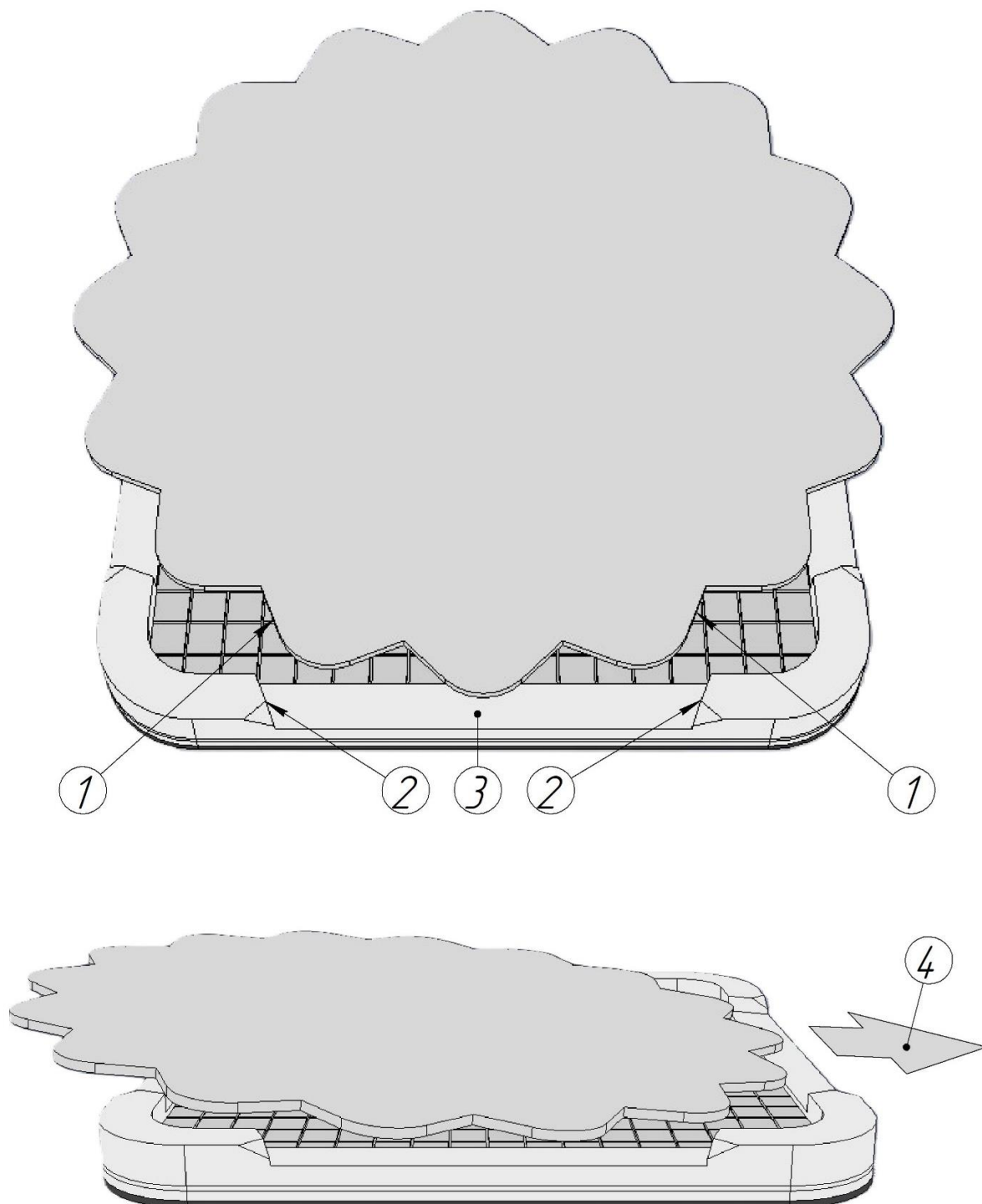


Рис. № 4 Методика работы. Базирование акриловой пластины
1 – базируемая грань акриловой пластины;
2 – базирующая грань основания;
3 – рекомендуемая базовая сторона;
4 – направление движения акриловой пластины.

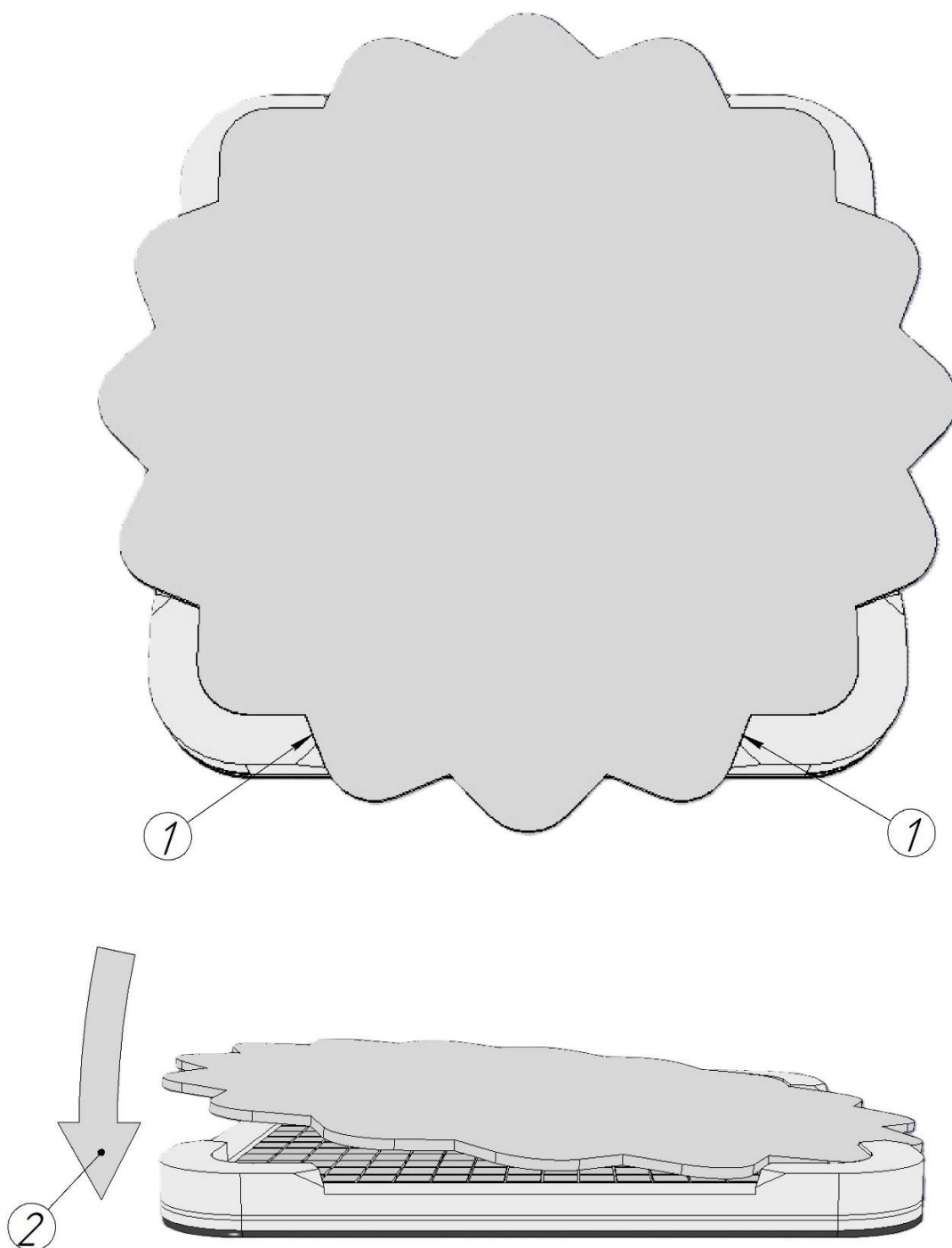


Рис. № 5 Методика работы. Выполнение оттиска
1 – совместить базирующие грани акриловой пластины и основания;
2 – направление поворота акриловой пластины, с одновременным поджимом в паз основания.

Внимание!

Доска для штампинга выполнена из PLA пластика. Во избежание порчи доски для штампинга не использовать и не хранить её в местах подверженных нагреву выше +50°C