STAC BOND®

ALUMINIUM COMPOSITE PANEL

PANEL COMPOSITE DE ALUMINIO

PARÁMETROS DE **TRANSFORMADO**

PARÁMETROS DE **TRANSFORMADO**

Departamento técnico STAC**BOND**®

Pol. Industrial Picusa s/n 15900 Padrón (A Coruña) Spain

+34 981 817 036

EDICIÓN: 09/2019

La información contenida en este documento tiene carácter orientativo y puede sufrir cambios.

STAC® no se hace responsable de su uso que, en todo caso, está dirigido a personas con formación técnica, quedando sujeto a su responsabilidad y criterio.

Cualquier reproducción, distribución, comunicación pública y/o transformación no autorizada de este documento supone una violación de la Ley de Propiedad Intelectual.

© Sistemas Técnicos del Accesorio y Componentes, S.L.; Padrón 2019

STAC BOND®

ÍNDICE

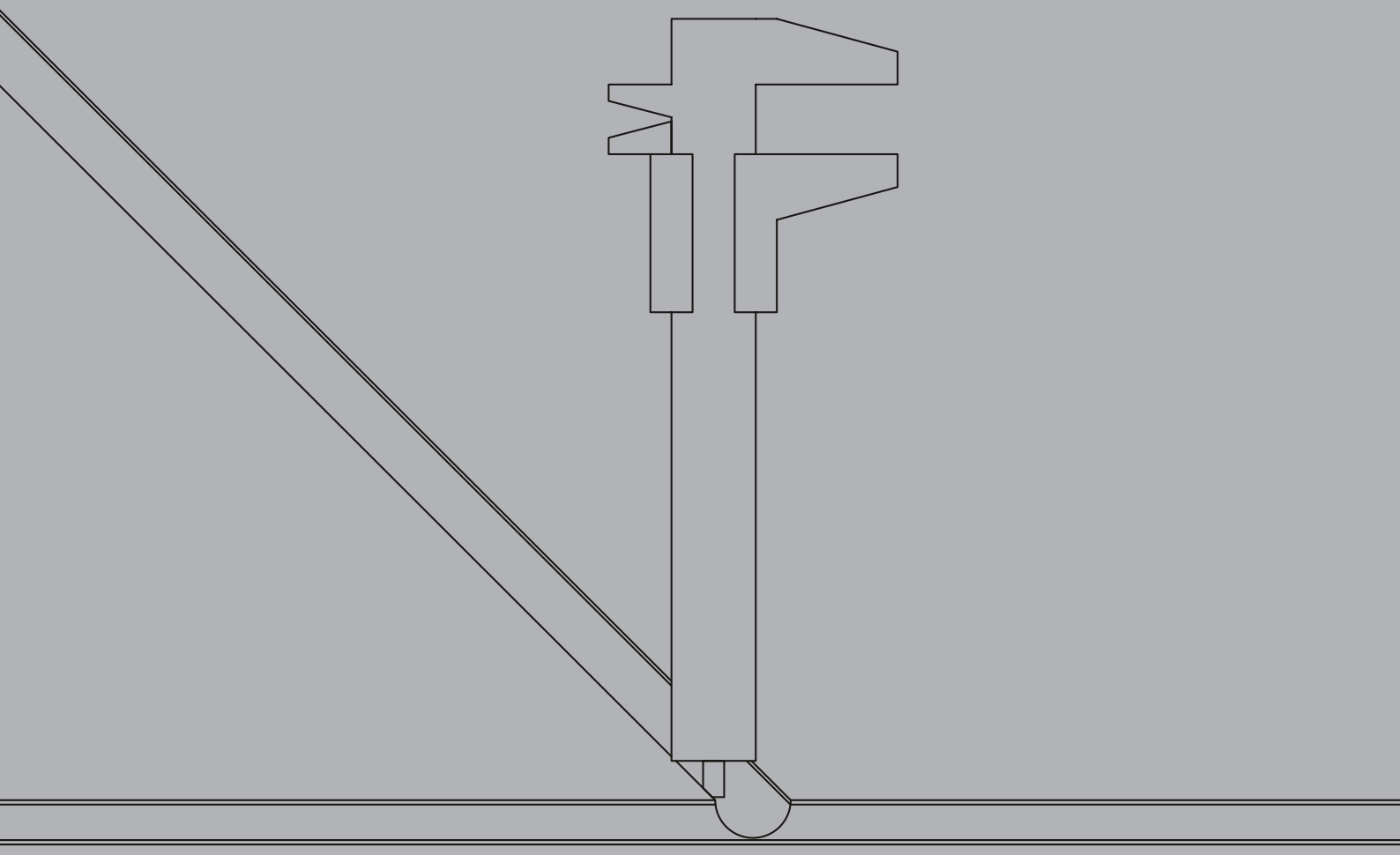
GUÍA DE CONTROL DE TRANSFORMADO 03

HERRAMIENTAS DE TRANSFORMADO 17

GUÍA DE CONFORMADO DE BANDEJAS 23

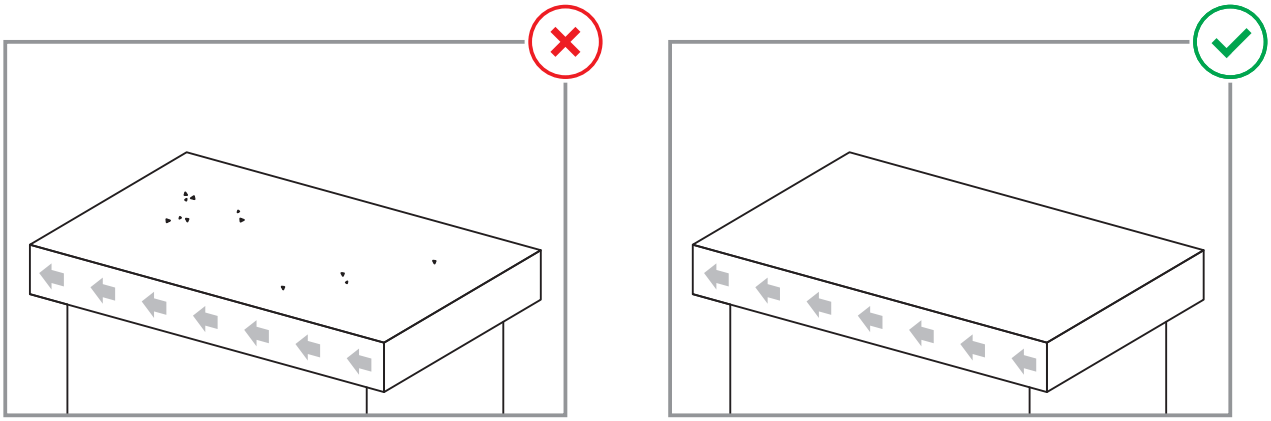
STAC BOND®

GUÍA DE CONTROL
DE TRANSFORMDO

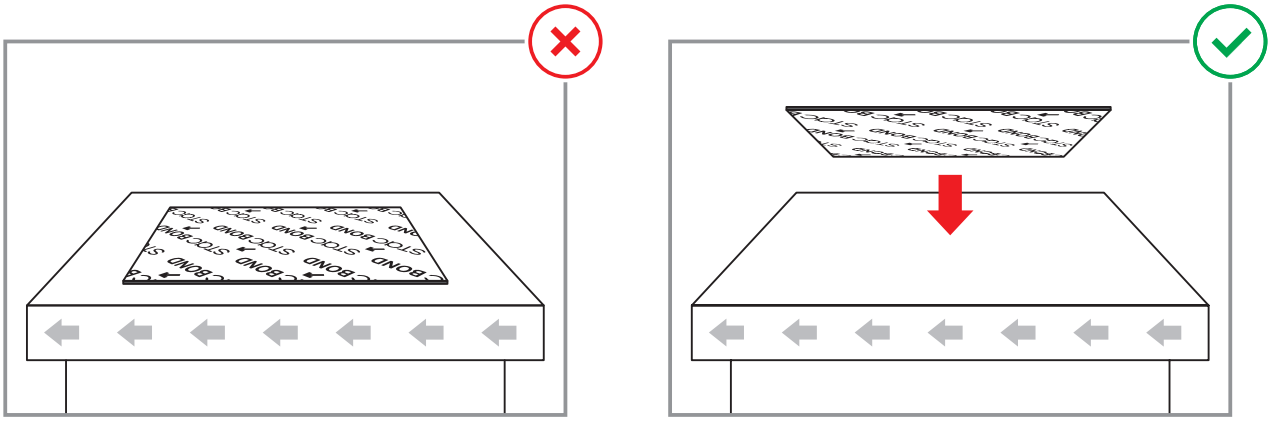


GUÍA DE CONTROL DE TRANSFORMADO **STACBOND®**

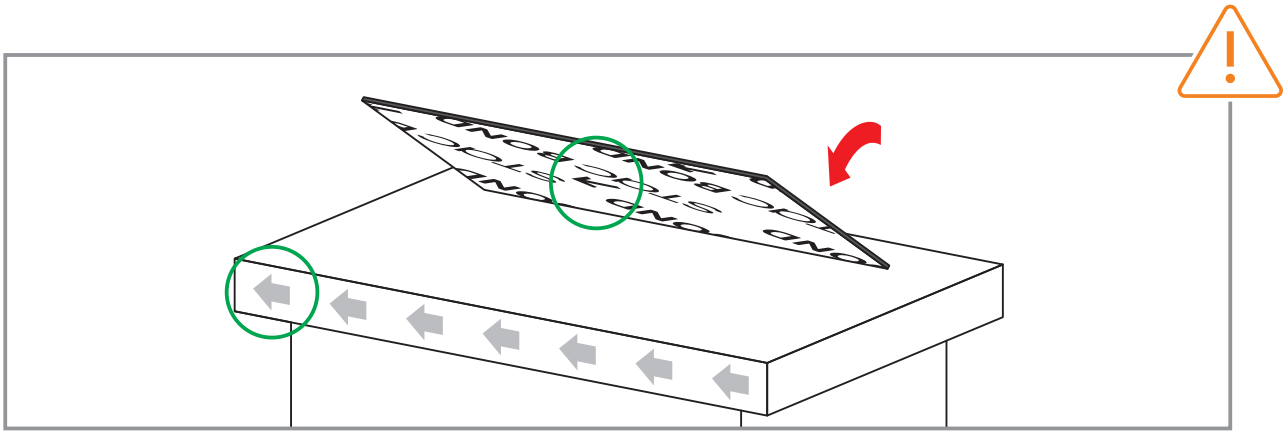
1 - Soplar la mesa antes de colocar la plancha, verificar visualmente que no haya virutas.



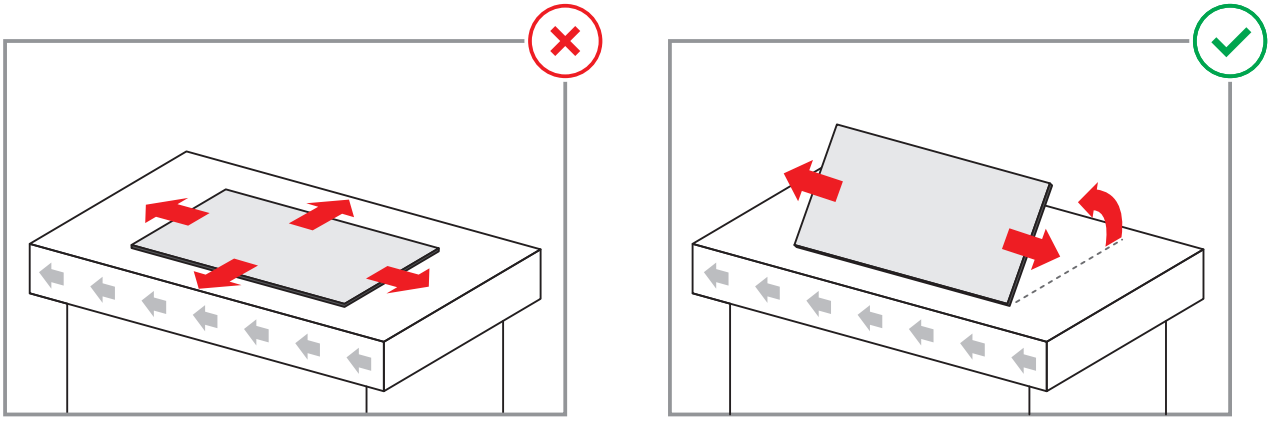
2.1 - Antes de colocar el panel en la mesa verificar visualmente que el film protector esté hacia abajo.



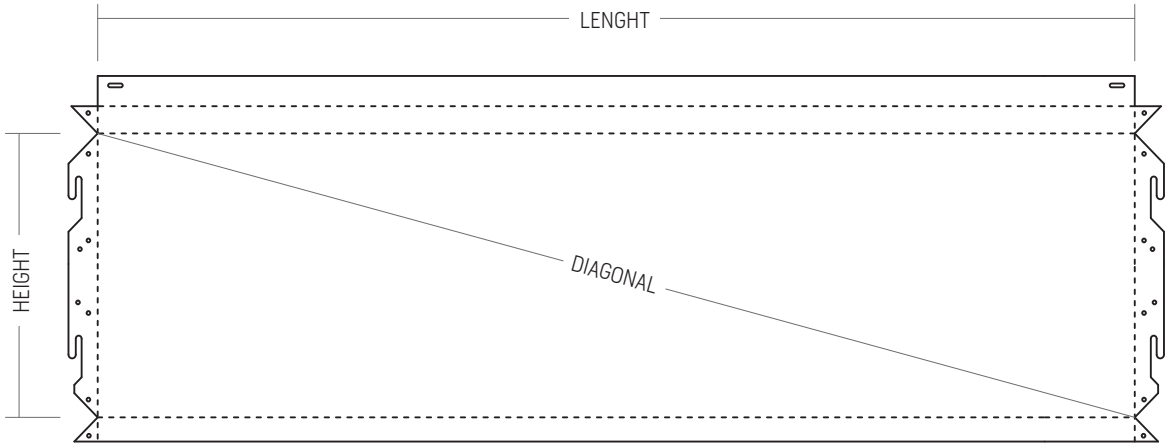
2.2 - Situar el panel en la mesa, verificando que las flechas del film siempre apunten en la misma dirección. Comprobar que el acabado del panel coincide con el indicado en la orden de trbajo y en el pallet.



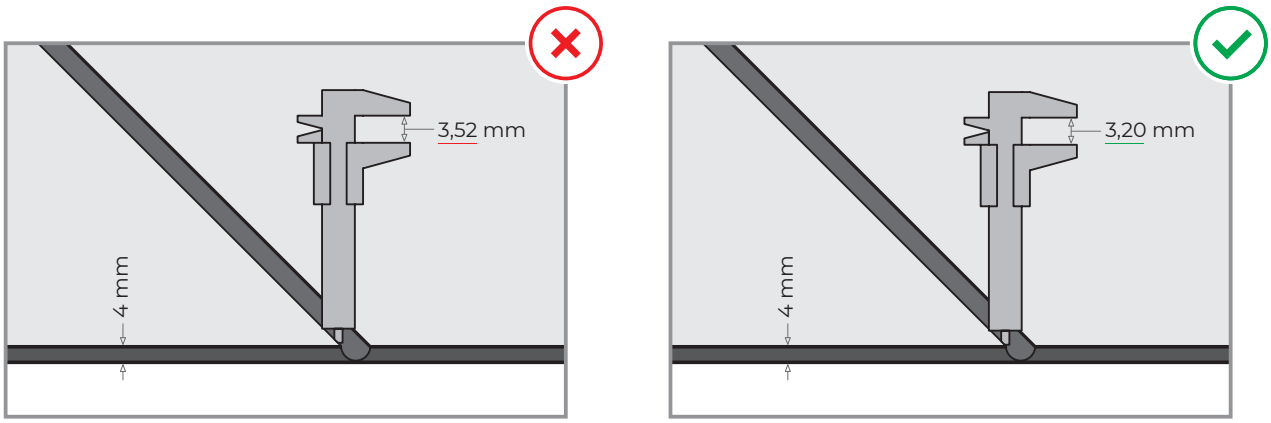
3 - Para situar el panel en la mesa para su mecanizado, nunca se deslizará en horizontal totalmente apoyado, sino que se apoyará sobre un canto y se moverá inclinado.



4 - Verificar dimensionalmente al menos una pieza de mecanizado por cada orden de trabajo:
- Diferencia entre medida de alto y ancho de la pieza y la cota indicada en plano **± 1 mm**
- Diferencia entre ambas diagonales de la pieza **< 3 mm**



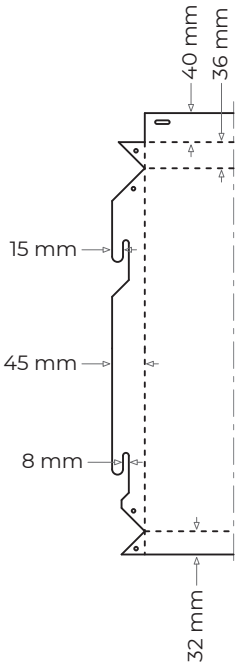
5 - Verificar con un calibre al menos una pieza mecanizada de cada orden de trabajo:
- Profundidad de fresado **3,20 ± 0,2 mm**



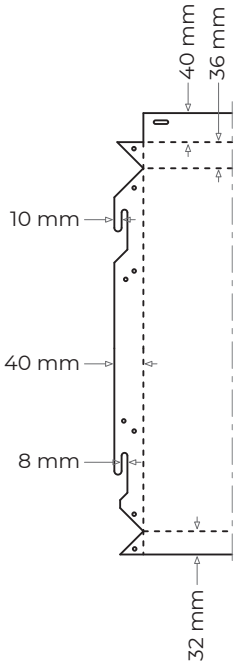
GUÍA DE CONTROL DE TRANSFORMADO **STACBOND®**

6 - Comprobar dimensionalmente al menos una pieza mecanizada de los formatos de bandeja CH y SZ de cada orden de trabajo.

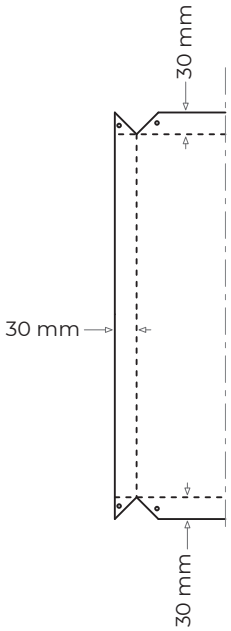
CH CASSETTE
45 mm FLAP



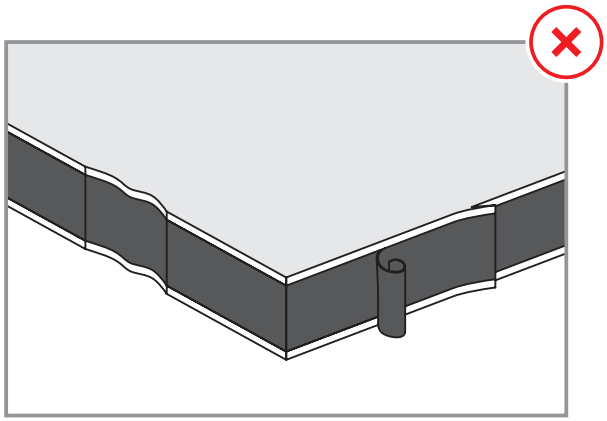
CH CASSETTE
40 mm FLAP

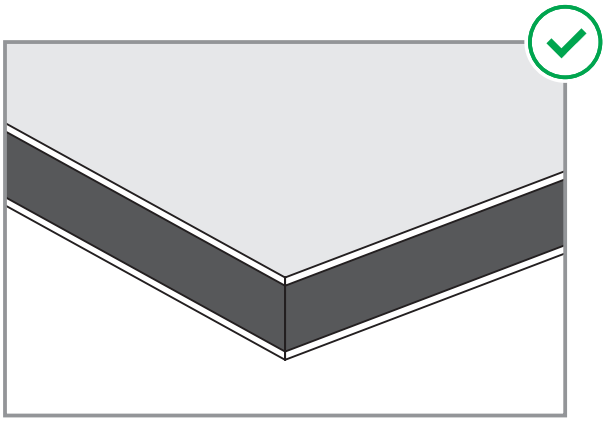


SZ CASSETTE

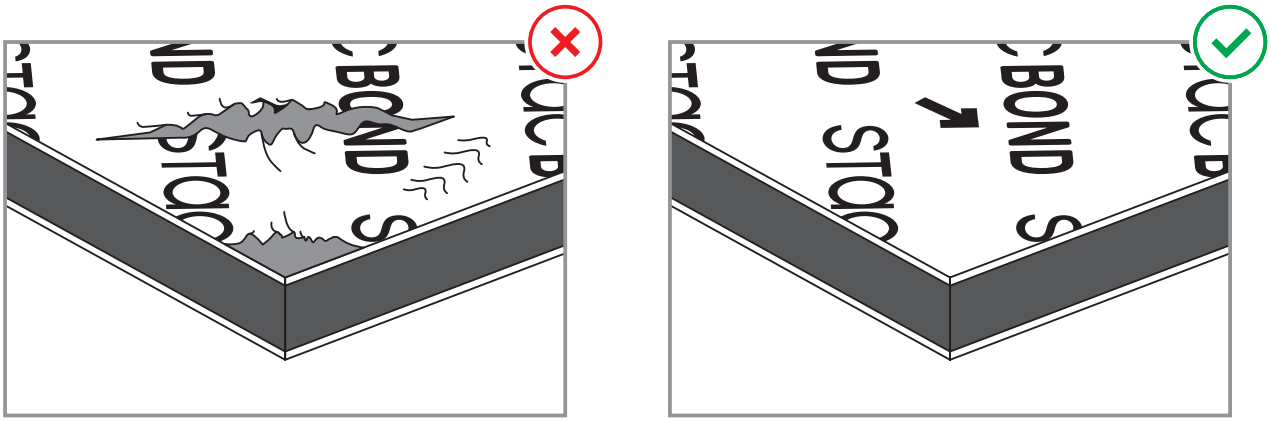


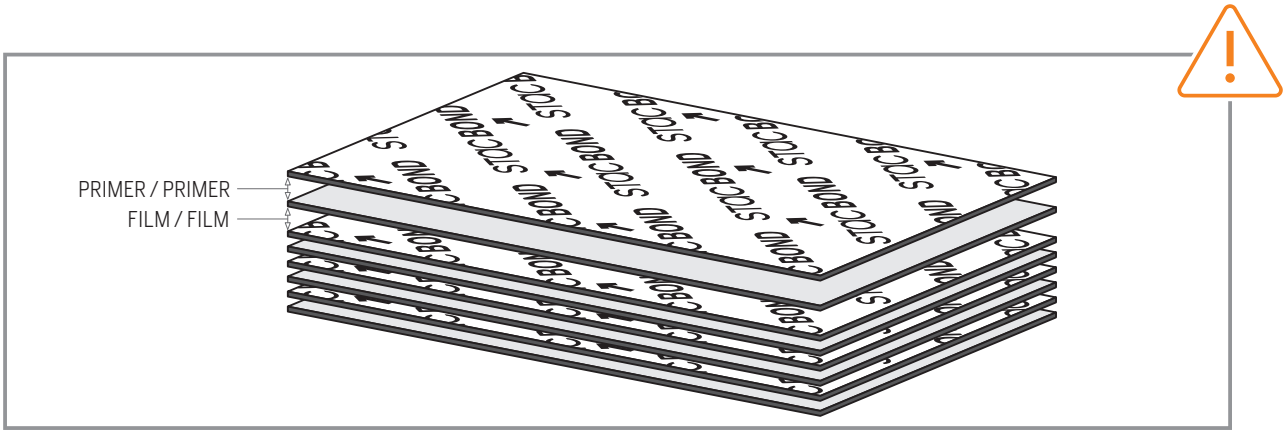
7 - Verificar visualmente que los cortes están rectos y no existen rebarbas





8 - Verificar visualmente que el film protector del panel no se encuentra dañado (rayas, desgarres, etc.)





RECOMMENDED MILLING PARAMETERS:

CORE	PROCESS	ROTATIONAL SPEED (r.p.m.)	DISPLACEMENT SPEED (mm/min)
STAC BOND A2	CUTTING	22.000 – 24.000	8.000 - 10.000
	MILLING	24.000	10.000 - 12.000
STAC BOND FR	CUTTING	24.000	12.000 - 14.000
	MILLING	24.000	15.000 - 18.000
STAC BOND PE	CUTTING	24.000	12.000 - 14.000
	MILLING	24.000	15.000 - 18.000

Note: These values are for guidance only and are intended for use with **STACBOND®** recommended milling tools. For use with other tools or depending on the type of machine it is necessary to adjust them.

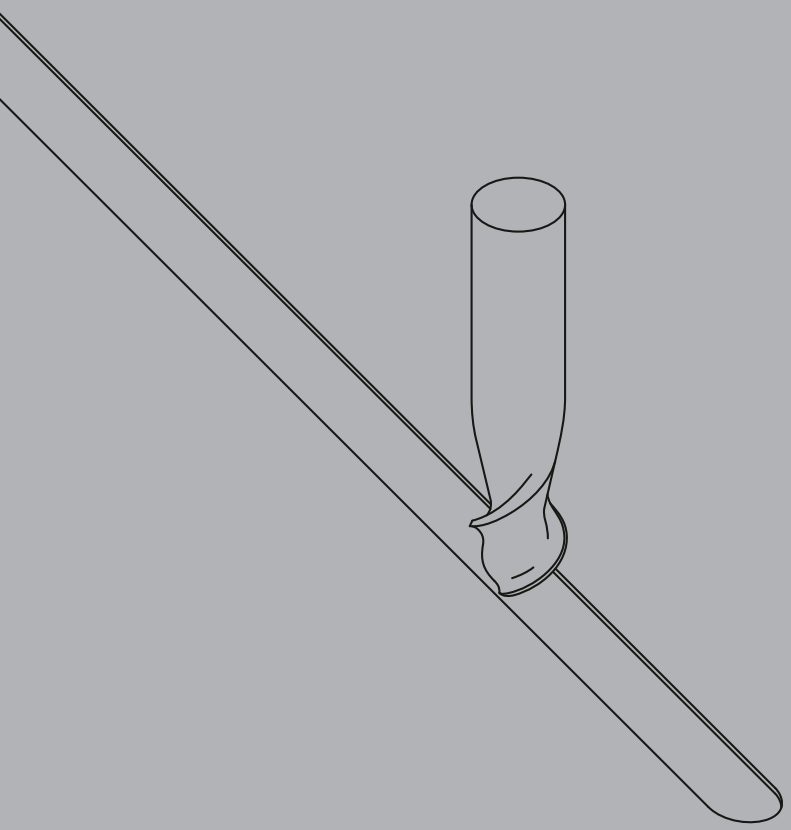
RECOMMENDED TOOLS **A2 CORE**:

- **Cutting tool:** ø 6 mm milling cutter with diamond insertions (STB-FRESA6PCD)
- **Milling tool:** ø 10 mm spherical milling cutter with diamond insertions (STB-FRESA10PCD)

RECOMMENDED TOOLS **FR / PE CORE**:

- **Cutting tool:** ø 6 mm milling cutter with diamond insertions (STB-FD6X80X3.8)
- **Milling tool:** ø 10 mm spherical milling cutter with diamond coating (STB-FEMD-10x72)

HERRAMIENTAS
DE TRANSFORMADO



CABEZALES DE FRESADO PARA PANTÓGRAFO

REFERENCIA	ELEMENTO	OBSERVACIONES	UDS./MÍN.
STB-FMD4X80X3.8	FRESA HSS MD Ø4x80,5x3,8 Z=2 CUERPO Ø12 CORTE PANEL 4 mm	Fresa metal duro Ø 4 mm para corte de panel de espesor 4mm (marcado)	1
STB-FMD5X80X2.8	FRESA HSS MD Ø5x80x2,8 Z=2 CUERPO Ø12 CORTE PANEL 3 mm	Fresa metal duro Ø 5 mm para corte de panel de espesor 3mm (dilatación)	1
STB-FMD5X80X3.8	FRESA HSS MD Ø5x80x3,8 Z=2 CUERPO Ø12 CORTE PANEL 4 mm	Fresa metal duro Ø 5 mm para corte de panel de espesor 4mm (dilatación)	1
STB-FMD6X80X2.8	FRESA HSS MD Ø6x80x2,8 Z=2 CUERPO Ø12 CORTE PANEL 3 mm	Fresa metal duro Ø 6 mm para corte de panel de espesor 3 mm (dilatación)	1
STB-FMD6X80X3.8	FRESA HSS MD Ø6x80x3,8 Z=2 CUERPO Ø12 CORTE PANEL 4 mm	Fresa metal duro Ø 6 mm para corte de panel de espesor 4 mm (dilatación)	1
STB-FMD6X80X5.8	FRESA HSS MD Ø6x80x5,8 Z=2 CUERPO Ø12 CORTE PANEL 6 mm	Fresa metal duro Ø 6 mm para corte de panel de espesor 6 mm (dilatación)	1

REFERENCIA	ELEMENTO	OBSERVACIONES	UDS./MÍN.
STB-FD6X80X2.8	FRESA DIAMANTE HSS COHERSA ESPECIAL H4 PCD Ø6x80x2,8 Z=2 CUERPO MD Ø12	Fresa diamante Ø 6 mm para corte de panel de espesor 3 mm	1
STB-FD6X80X3.8	FRESA DIAMANTE HSS COHERSA ESPECIAL H4 PCD Ø6x80x3,8 Z=2 CUERPO MD Ø12	Fresa diamante Ø 6 mm para corte de panel de espesor 4 mm	1
STB-FD6X80X5.8	FRESA DIAMANTE HSS COHERSA ESPECIAL H4 PCD Ø6x80x5,8 Z=2 CUERPO MD Ø12	Fresa diamante Ø 6 mm para corte de panel de espesor 6 mm	1

REFERENCIA	ELEMENTO	OBSERVACIONES	UDS./MÍN.
STB-FRESAD6PCD	FRESA DIAMANTE HSS SECO PCD Ø6x75x3,8 CUERPO MD Ø12	Fresa diamante Ø 6 mm para corte de panel de espesor 4 mm con núcleo A2	1

REFERENCIA	ELEMENTO	OBSERVACIONES	UDS./MÍN.
STB-FMD-C45	FRESA HSS MD Ø3x81 90º ESPECIAL REF. 1 Z=2 CUERPO Ø12	Fresa metal duro para corte a 45º	1

REFERENCIA	ELEMENTO	OBSERVACIONES	UDS./MÍN.
STB-FRESA90	FRESA HSS MD Ø3x81 ESPECIAL REF. 1 Z=2 CUERPO Ø16	Fresa metal duro para fresado a 90º	1

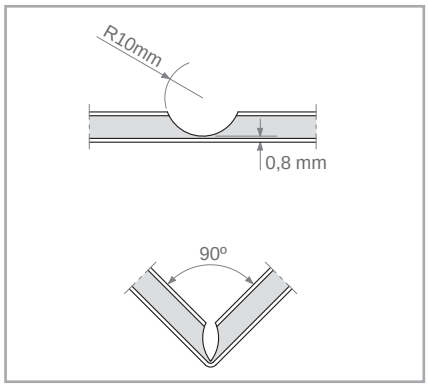
REFERENCIA	ELEMENTO	OBSERVACIONES	UDS./MÍN.
STB-FEMD-10x72	FRESA ESFÉRICA HSS MD CON RECUBRIMIENTO DE DIAMANTE Ø10x72 Z=2 CUERPO Ø10 (COD:JS532100D1B.0Z2-NXT)	Fresa con recubrimiento de diamante Ø 10 mm para fresado esférico de panel con núcleo PE/FR	1

REFERENCIA	ELEMENTO	OBSERVACIONES	UDS./MÍN.
STB-FRESAD10PCD	FRESA ESFÉRICA DIAMANTE HSS SECO PCD Ø10x73 CUERPO MD Ø 10	Fresa diamante Ø 10 mm para fresado esférico de panel con núcleo A2	1

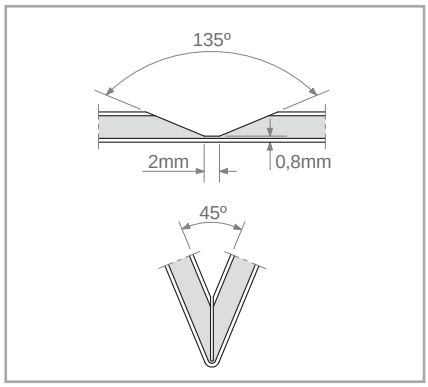
REFERENCIA	ELEMENTO	OBSERVACIONES	UDS./MÍN.
STB-FEMD-20X100	FRESA ESFÉRICA HSS MD Ø20x100 UHM 30º Z=2 CUERPO Ø20	Fresa metal duro Ø 20 mm para fresado esférico	1

REFERENCIA	ELEMENTO	OBSERVACIONES	UDS./MÍN.
STB-FRESA135	FRESA HSS MD Ø3xØ32x80x38,8 R0,2 Z=2 CUERPO Ø16	Fresa metal duro para fresado a 135º	1

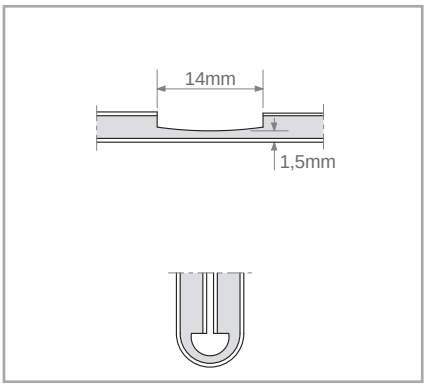
REFERENCIA	ELEMENTO	OBSERVACIONES	UDS./MÍN.
STB-FPCD-135	FRESA DIAMANTE HSS PCD Ø35x175 Z=2 CUERPO Ø16	Fresa diamante para fresado a 135º de panel con núcleo A2	1



Ranura de fresado esférica para pliegues de 90º.

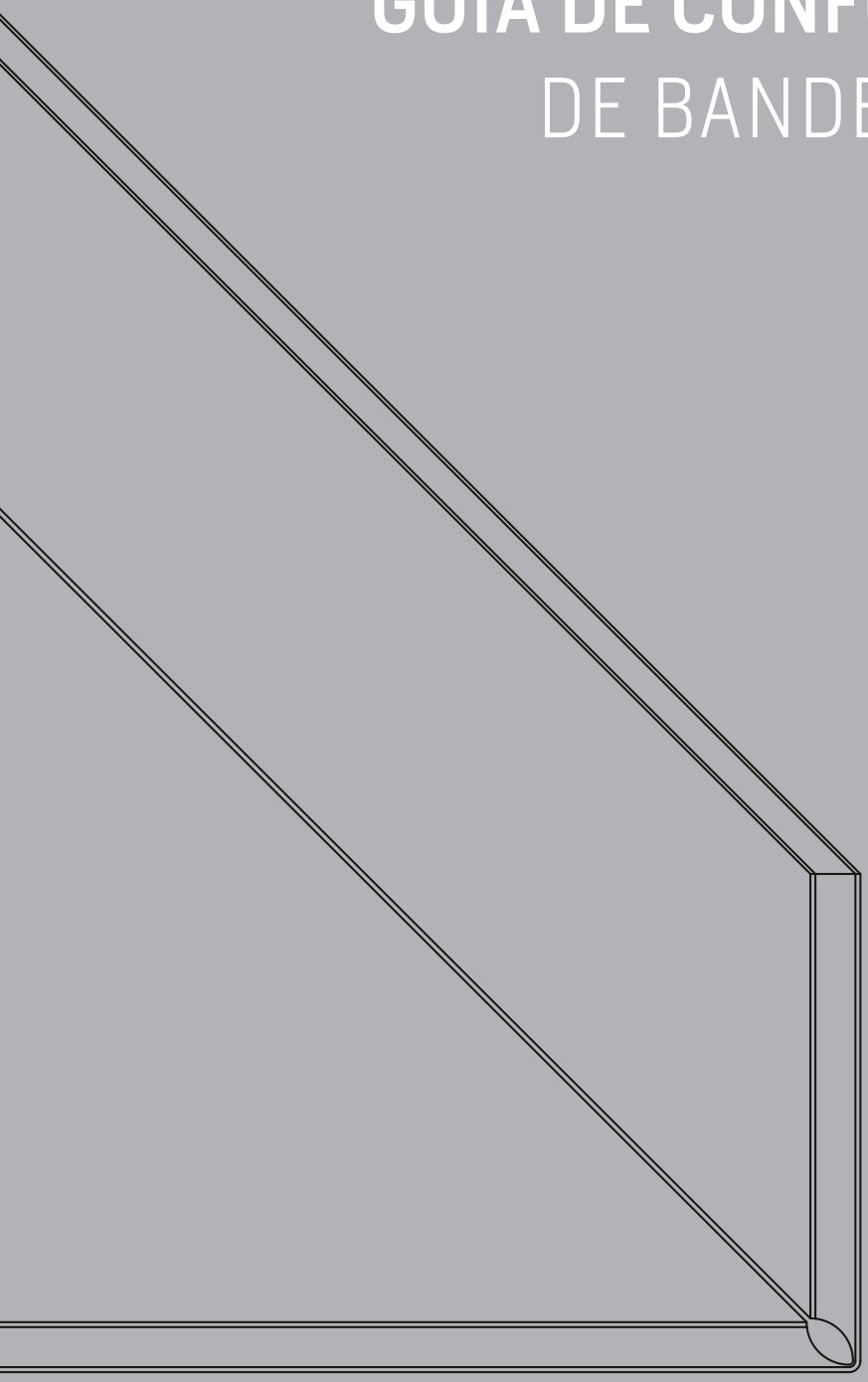


Ranura de fresado en V para pliegues de 135º.



Ranura de fresado en arco para pliegues completos de 180º (no realizable en panel STAC**BOND® A2**).

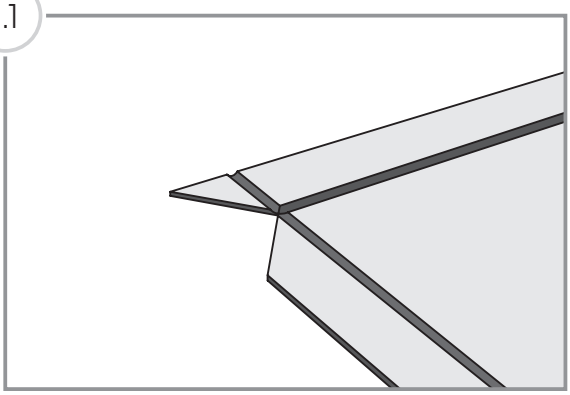
GUÍA DE CONFORMADO
DE BANDEJAS



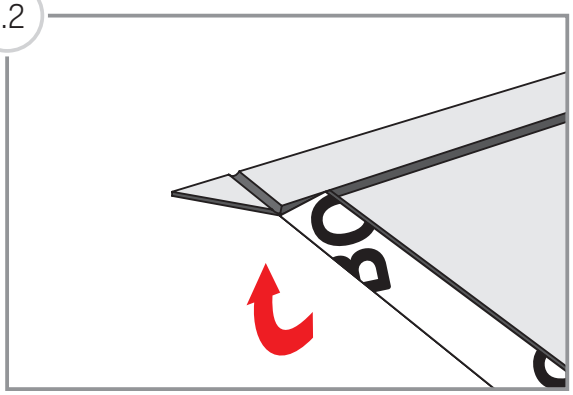
1 - PLEGAR SOLAPAS LATERALES

Para el conformado de las bandejas SZ las solapas laterales se pliegan una a una hasta formar un ángulo de 90º con la superficie de la bandeja.

1.1

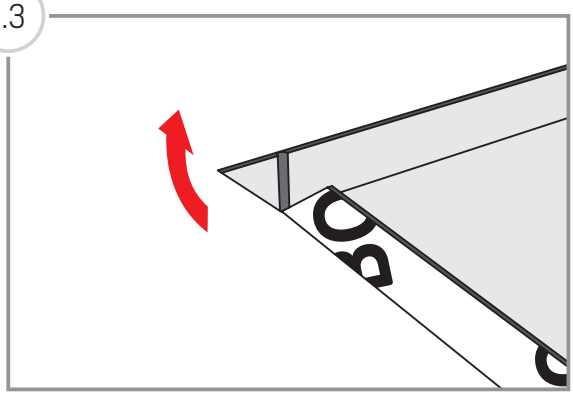


1.2

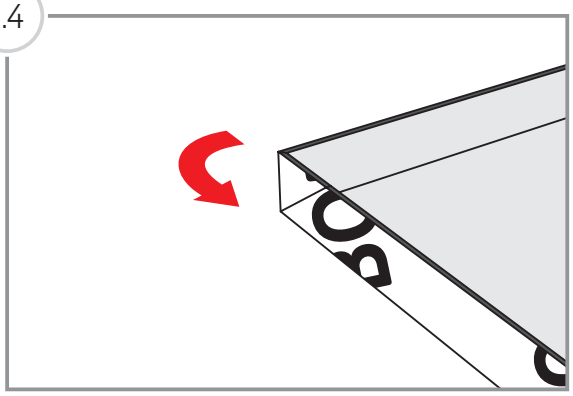


Los remates de las esquinas se pliegan presionando con el dedo hacia el interior hasta que coincida con la solapa contigua, formando así un ángulo de 90º.

1.3

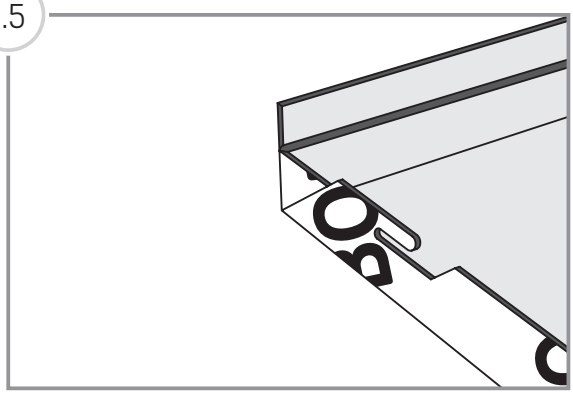


1.4

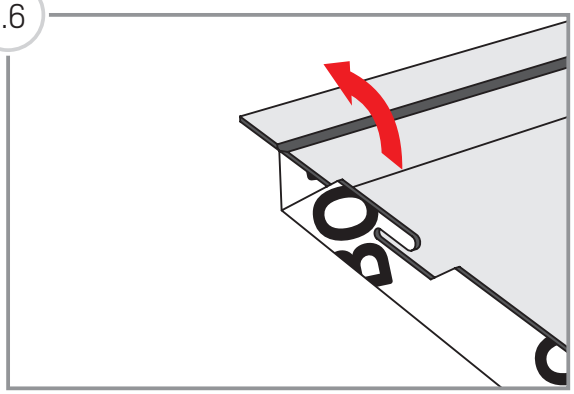


En el caso de las bandejas CH es necesario el plegado hacia el exterior de la segunda pestaña superior de 40 mm, situándose paralela a la superficie de la bandeja.

1.5

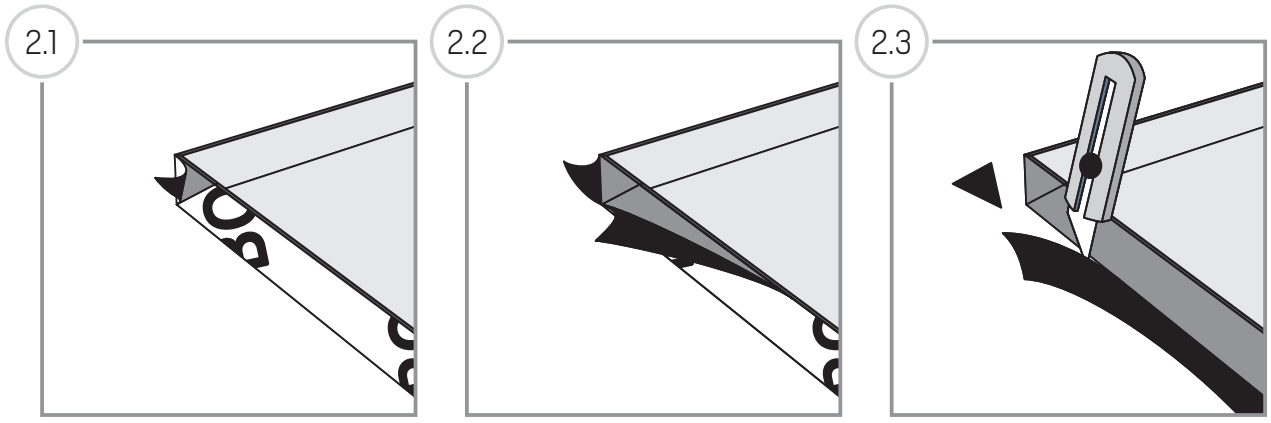


1.6



2 - RETIRAR FILM DE LAS PESTAÑAS

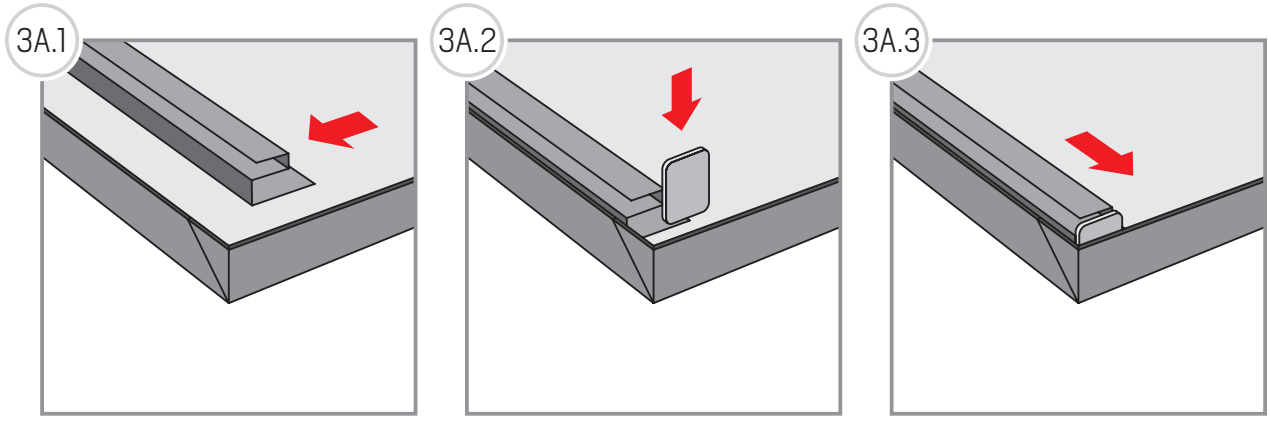
Se despega el film en las zonas de las pestañas donde se sujetarán mediante remaches los perfiles y accesorios de conformado.



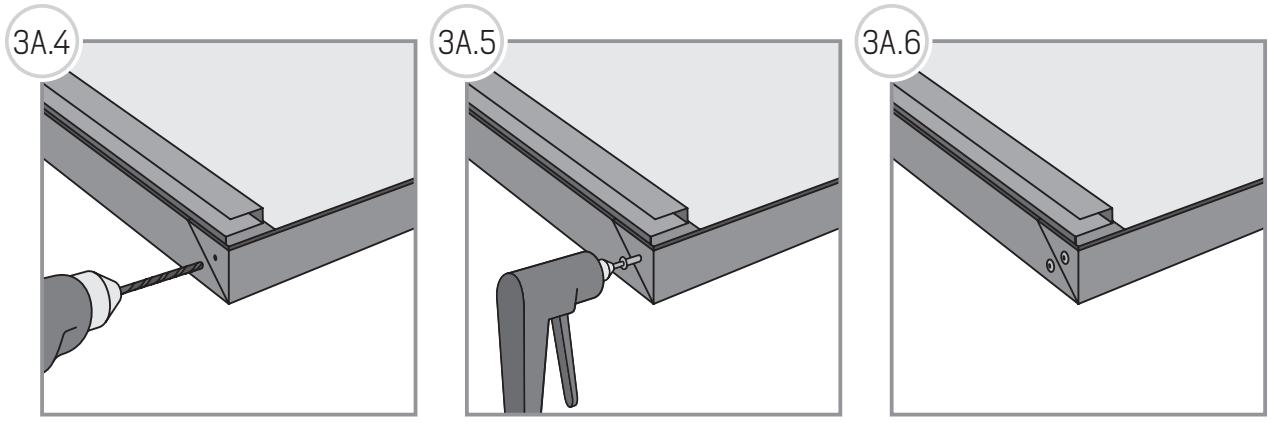
3 - FIJACIÓN DE LA BANDEJA SZ

3A - PERFIL S

Se ubica el segmento de perfil S en extremo correspondiente del interior de la bandeja, y se aproxima hasta hacer tope con el calzo que se apoya en la solapa.

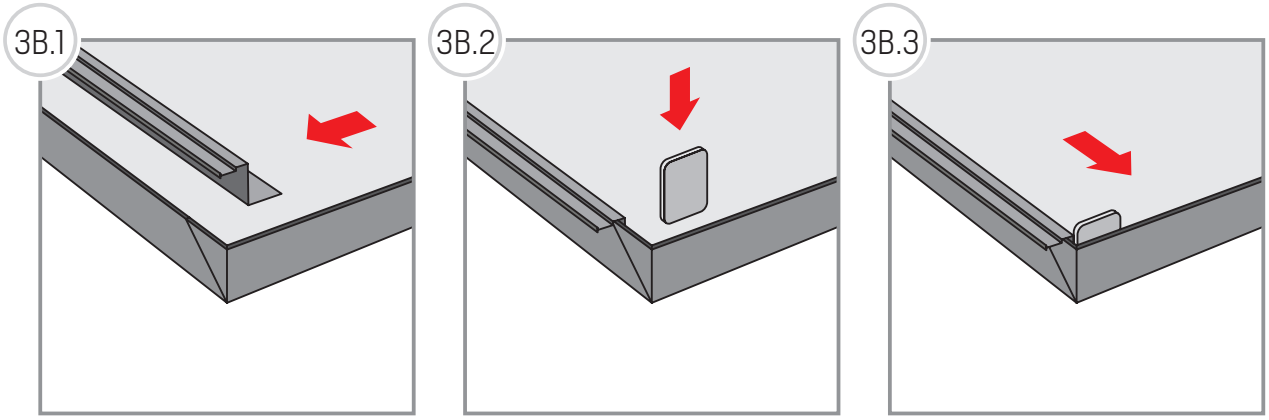


Se taladran las solapas y el perfil S, y se fijan entre sí mediante remaches (remache ISO 15977 Ø 4,8 x 15 mm).

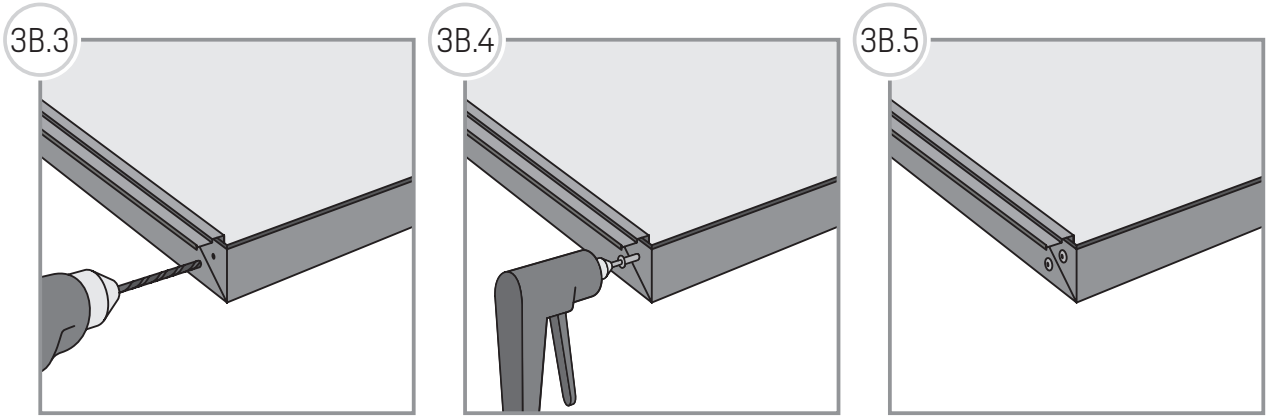


3B – PERFIL Z

Se ubica el segmento de perfil Z en extremo correspondiente del interior de la bandeja, y se aproxima hasta hacer tope con el calzo que se apoya en la solapa.



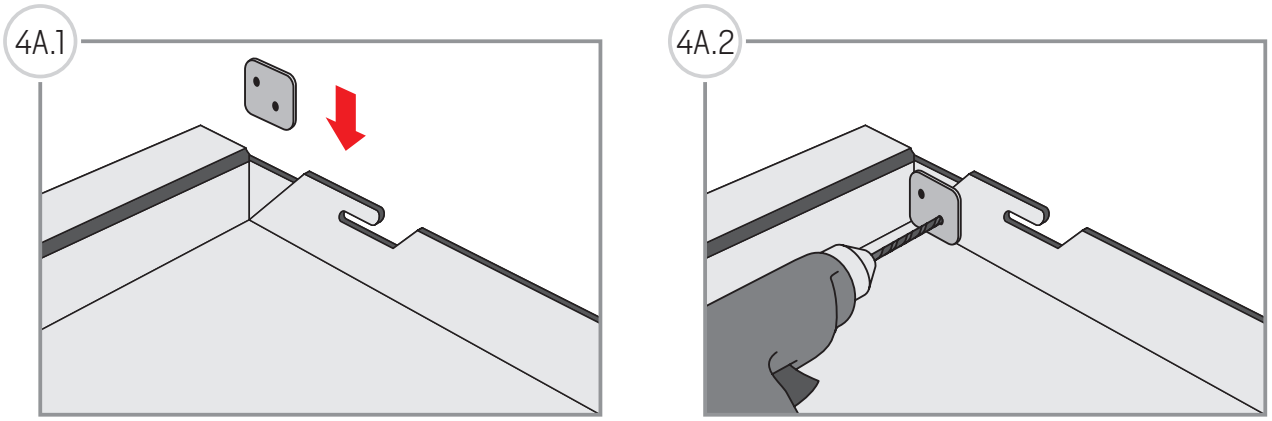
Se taladran las solapas y el perfil Z, y se fijan entre sí mediante remaches (remache ISO 15977 Ø 4,8 x 15 mm).



4 – FIJACIÓN DE LA BANDEJA CH

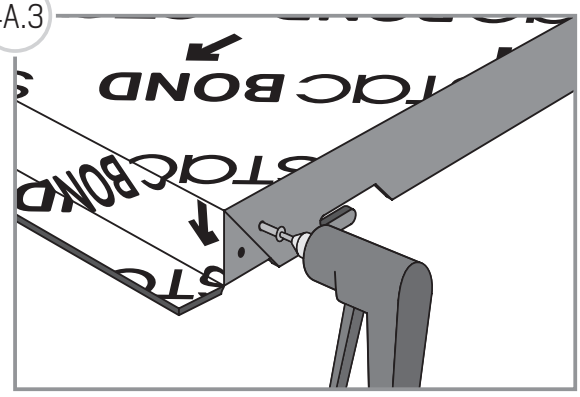
4A – BANDEJA CH (PESTAÑA DE 45 mm)

Se sitúan las pletinas de conformado en el interior de cada una de las esquinas de la bandeja. Utilizando los agujeros de la pieza como guía se taladra el panel.

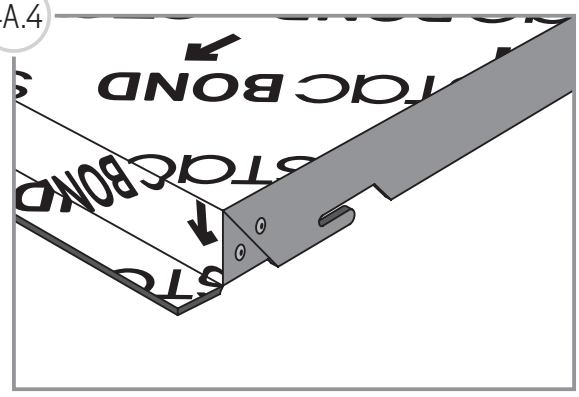


Se fija la pletina a la esquina mendiante remaches (remache ISO 15977 Ø 4,8 x 15 mm).

4A.3

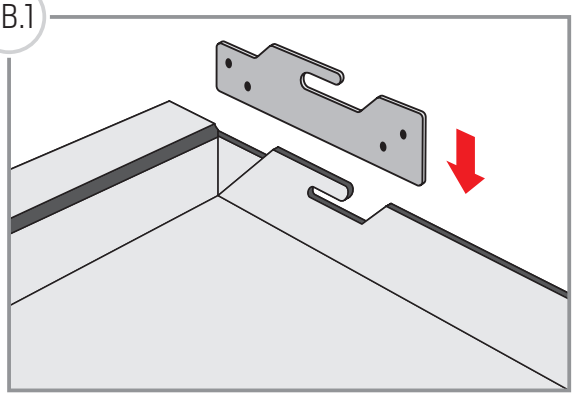


4A.4

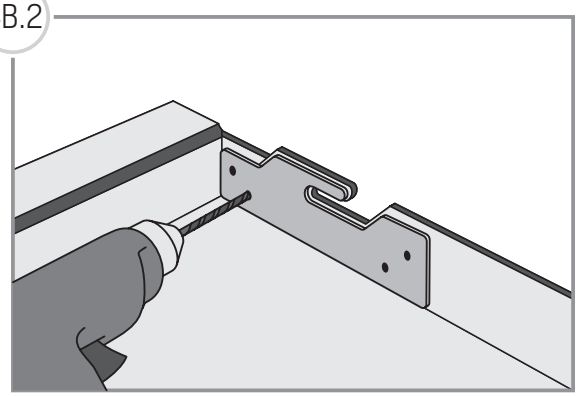


4B – BANDEJA CH (PESTAÑA DE 40 mm)
Se sitúa los refuerzos de cuelgue en el interior de cada una de las esquinas y botas de cuelgue de la bandeja. Utilizando los agujeros de la pieza como guía se taladra el panel.

4B.1

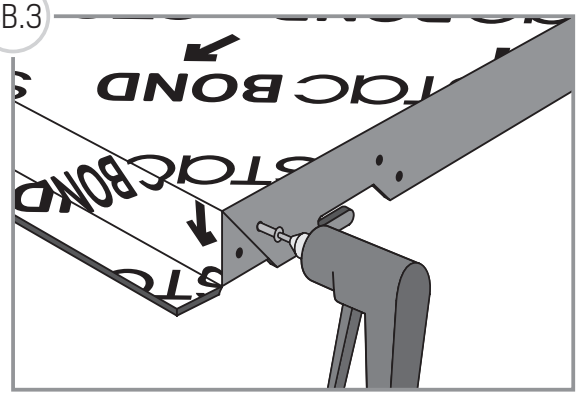


4B.2

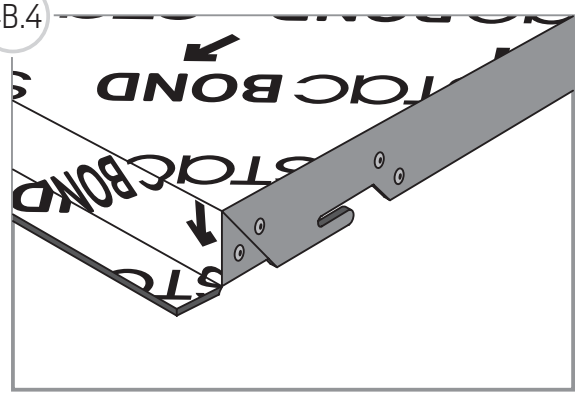


Se fijan los refuerzos a la solapa de la bandeja mediante remaches (remache ISO 15977 Ø 4,8 x 15 mm). Los refuerzos situados en las esquinas de la bandeja necesitan 4 remaches para su fijación, mientras que los restantes de fijarán con 2.

4B.3



4B.4



5 – COLOCACIÓN DEL RIGIDIZADOR EN BANDEJAS CH

5.1 – PREPARACIÓN DE LA ZONA

En primer lugar, se eliminará el polvo y suciedades utilizando procesos mecánicos y en ningún caso utilizando disolventes. Esta limpieza consistirá en un lijado más o menos profundo dependiendo de la suciedad existente. Posteriormente se deberá aspirar el polvo o soplarlo con aire a presión. Para la limpieza y desengrase posterior se utilizará el desengrasante limpiador SIKA CLEANER 205 o similar dejándolo evaporar durante al menos 10 minutos.

5.1 – LIMPIAR

5.2 – IMPRIMACIÓN

5.2 – IMPRIMACIÓN DE LA ZONA

Una vez limpia la zona se imprimará con un producto específico que refuerce la adherencia del adhesivo elástico (SIKATACK PANEL PRIMER o similar).

5.3 – CINTA ADHESIVA DE DOBLE CARA

Después de haber transcurrido el tiempo de espera de la imprimación (30–60 min.) se procederá a colocar la cinta autoadhesiva de doble cara, CINTA SIKATACK PANEL–3 o similar, que sujetará la pieza mientras polimeriza el adhesivo, además de asegurar el espesor mínimo del mismo para las posibles dilataciones del panel composite **STACBOND®**.

5.3 – CINTA ADHESIVA

5.4 – ADHESIVO SIKATACK PANEL

5.4 – APLICACIÓN DEL ADHESIVO

Posteriormente se aplicará el adhesivo elástico SIKATACK PANEL o similar sobre la bandeja aplicando un cordón continuo y contiguo a la cinta doble cara.

5.5 – COLOCACIÓN DEL RIGIDIZADOR

A continuación se colocará el rigidizador de tal forma que toda la superficie del mismo quede impregnado de adhesivo.

5.6 – FIJACIÓN MEDIANTE REMACHES

Finalmente el rigidizador se perforará y remachará en su parte superior e inferior contra las pestañas horizontales de la bandeja.

5.5 – PEGAR EL RIGIDIZADOR

5.6 – FIJAR MEDIANTE REMACHES

STAC**BOND**® está a su entera disposición para cualquier consulta.

Para más información visite nuestra web o póngase en contacto con nosotros, estudiaremos una solución adaptada a sus necesidades.

Disponemos de asesoramiento técnico en Español, Inglés, Francés, Alemán e Italiano.

La información contenida en este documento tiene carácter orientativo y puede sufrir cambios.

STAC® no se hace responsable de su uso que, en todo caso, está dirigido a personas con formación técnica, quedando sujeto a su responsabilidad y criterio.

Cualquier reproducción, distribución, comunicación pública y/o transformación no autorizada de este documento supone una violación de la Ley de Propiedad Intelectual.

STAC® CENTRAL, España

(+34) 981 817 036
(+34) 981 817 037
stacbond@stac.es

Pol. industrial Picusa s/n
15900 Padrón (A Coruña)
Spain

STACBOND® CENTRO PRODUCTIVO, España

(+34) 981 817 036
(+34) 981 817 037
stacbond@stac.es

C/ Isaac Prado BodelónP. 2
Pol. ind. de La Rozada
24516 Parandones (León)
Spain

STAC® Polonia

(+48) 322 630 740
polska@stac.es

Ul. Kluczewska 2A
32-300 Olkusz
Poland

STAC® Marruecos

(+212) 053952 11 36
(+212) 053952 11 54
maroc@stac.es

Route nationale 1 Km. 92
Comune Rurale Laouamra
Larache, Morocco

STAC® México

(+52) 442 251 7019
mexico@stac.es

Parque Ind. Pyme, carretera estatal 431. Los Cues, km 5.8
Huimilpan, 76970
Querétaro, México

Follow us!

STAC BOND®

stac.es

© Sistemas Técnicos del Accesorio y Componentes, S.L.; Padrón 2019

STAC BOND

ALUMINIUM COMPOSITE PANEL

stac.es