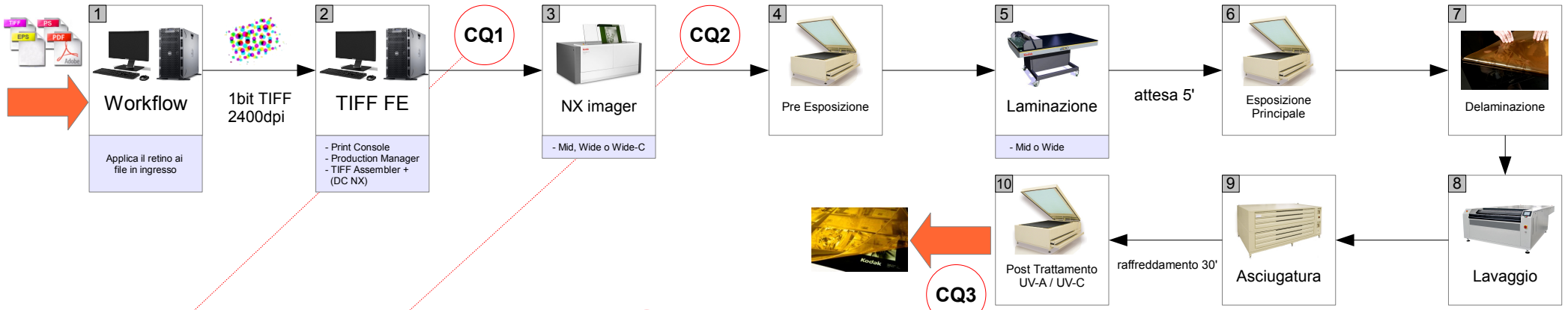


Sistema Flexcel NX flusso di lavorazione

Rev 1.2/Dec13



CQ = Controllo Qualità

CQ1 Verifica del File

- Controllare il lavoro su TIFF Assembler +, lineatura, angoli di retino etc.

Delaminazione

- Lastra su
- Attivare la pressione
- Lastra // laminator
- Movimento continuo

CQ3 Verifica del polimero

- Spessore lastra
- Base, Rilievo
- Punti minimi
- Scala di controllo

CQ2 Verifica del TIL

- La densità si intende misurata sul TIL dopo l'esposizione e prima della laminazione
- Lampade & Densitometro caldi (controllare con regolarità)
- TIL matte su
- Azzerare il densitometro "A vuoto"
- Leggi U x.xx D sul densitometro

Lecture	Standard	DC NX
Dmin	<= 0.10	0.60
8 x 8	0.42	-
1 x 15	2.60	2.60

Esposizione Principale

T60	Nessun punto
T77	In caso di punti mancanti controllare il processo
TX	I punti devono essere presenti

DigiCap NX

- Pulire il tamburo del CTP con il rullo Teknek

Note

Sistema Flexcel NX parametri di lavorazione

Rev 1.2/Dec13

Spessore polimero

.....

data:/...../.....

Nr. lavorazione	Fasi di lavorazione	Tempi / °	Note
3	Esposizione TIL	-	Da effettuare sul CTP
4	Pre-Esposizionesec	Da effettuare sul laminatore
5	Laminazione	-	
5→6	Rilascio ossigeno	5min	Valore fisso
6	Esposizione-Principalemin	
7	Delaminazione	-	Da effettuare sul laminatore
8	Tempo di lavaggiomin /°C	
9	Asciugaturamin / 55°C	
9→10	Raffreddamento lastra	30min	Valore fisso
10	Post-Trattamento (UV-A)	180sec	Varia dai 2 ai 3 minuti
10	Post-Trattamento (UV-C)sec	Varia dai 10 a 15 minuti