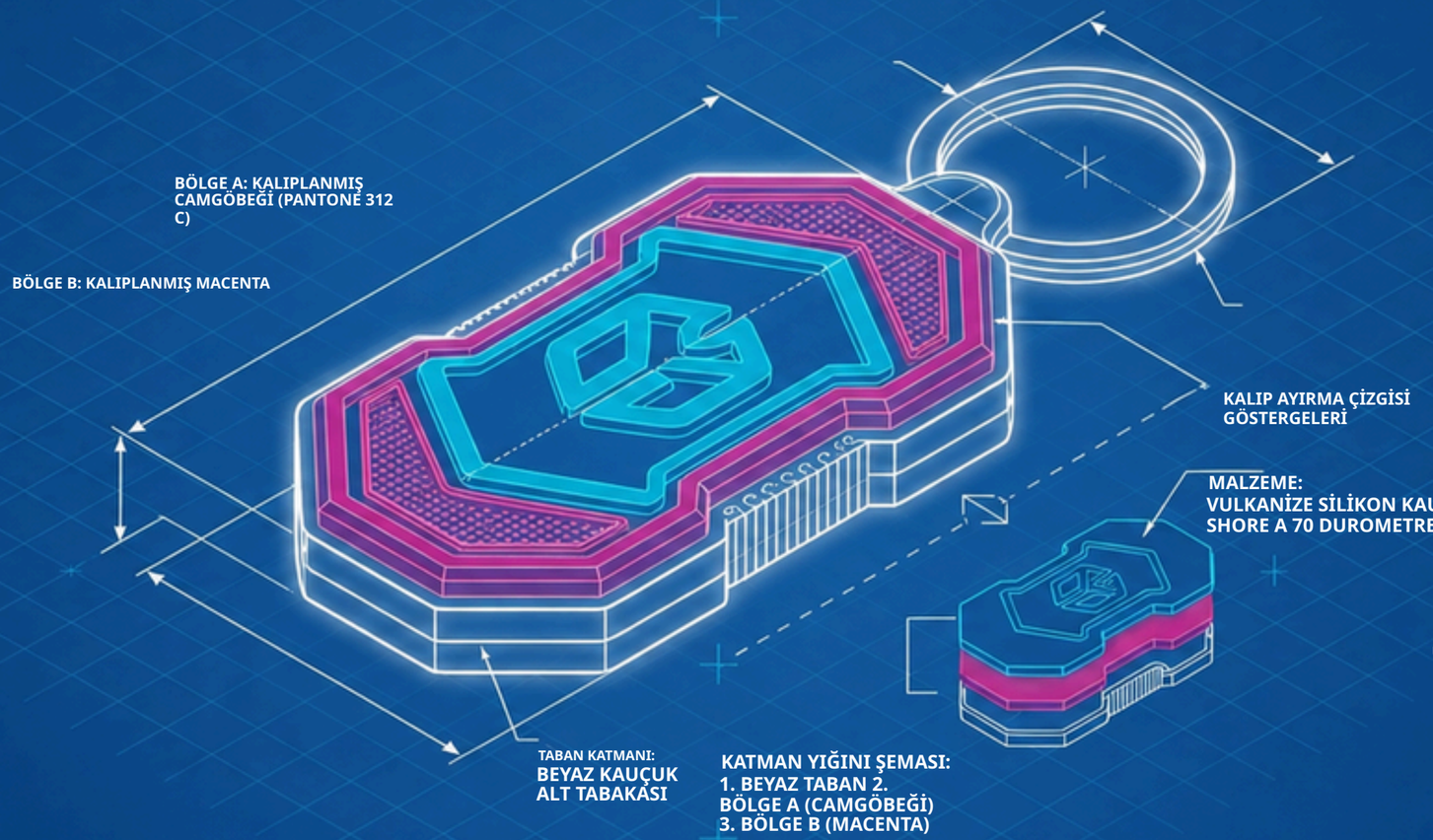
ÖZEL KAUÇUK ANAHTARLIKLARIN TEDARİĞİ

ÜRETİCİNİN TEKNİK DOSYASI: KALIP BİLİNCİNE SAHİP SPESİFİKASYONLAR İÇİN ALICI REHBERİ



TEDARİK İÇİN ONAYLANDI

ORTAMI TANIMLAMAK: KAUÇUK BİR KATEGORİDİR, KİMYASAL BİLEŞİM DEĞİL

TEKNİK BAĞLAM VE MALZEME KAPSAMI



·ÖZEL KAUÇUK ANAHTARLIK; ESNEK, KALIPLANMIŞ BİR GÖVDE İLE KABARTILMIŞ, GÖMÜLÜ VEYA KATMANLI RENKLİ DETAYLARDAN VE TAKILI ANAHTAR DONANIMINDAN OLUŞUR.



KAUÇUK KATEGORİYİ TANIMLAR (ELASTOMERİK VEYA ESNEK PLASTİK).



·ALICILAR, TEDARİKÇİ TARAFINDAN AÇIKÇA BELİRTİLENE KADAR BELİRLİ BİR KİMYASAL BİLEŞİMİ (SİLİKON VEYA PVC GİBİ) VARSAYMAMALIDIR.

SPEC ID			MALZEME KAPSAMI

MALZEME KİMLİĞİ ŞEMATİK ETİKETİ



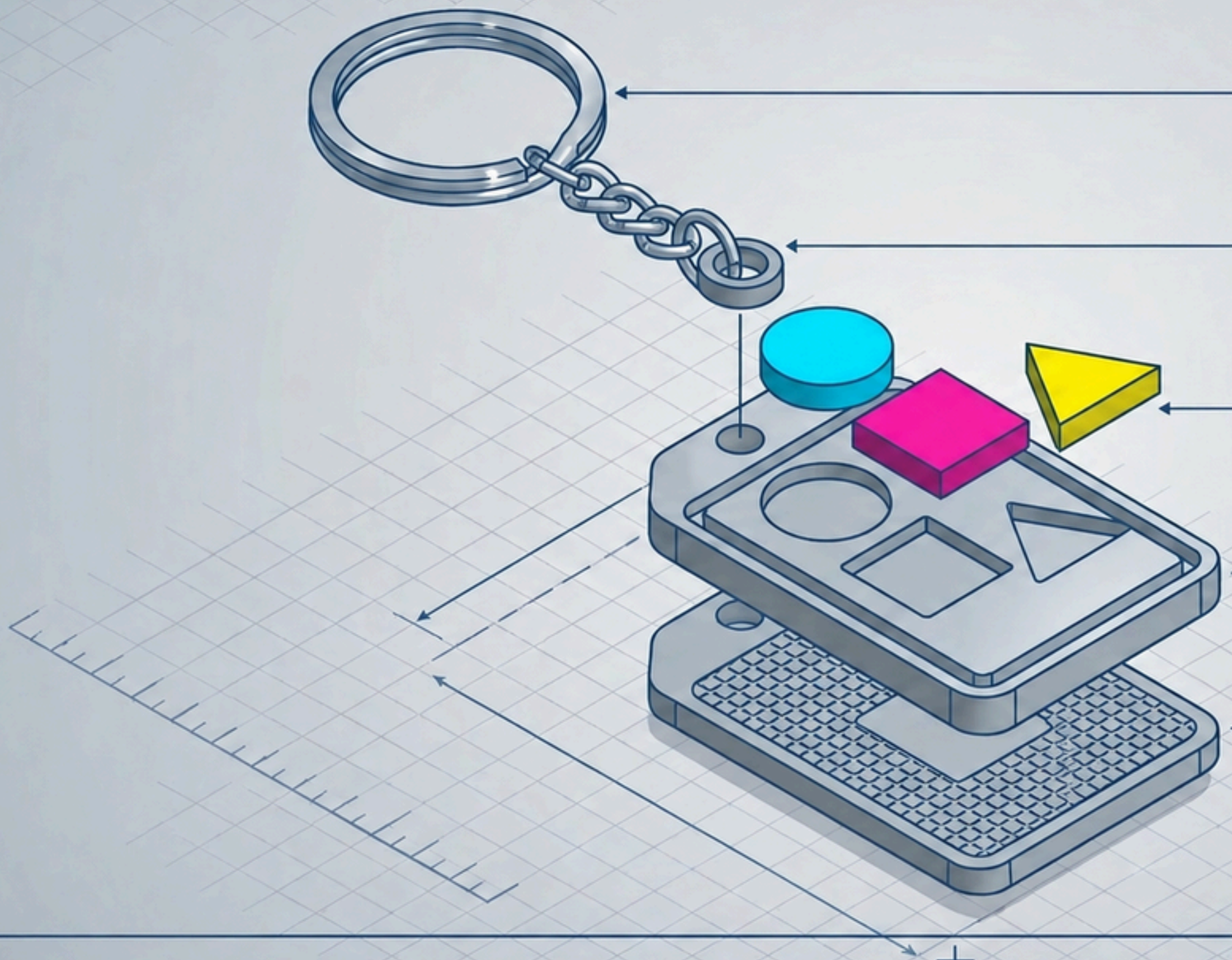
MALZEME UYGUNLUK MATRİSİ

TASARIM BOYUTLARI	ESNEK KALIPLANMIŞ KAUÇUK	SERT BASKILI AKRİLİK	OYMA AHŞAP	DİKİŞLİ KUMAŞ	EMAYE DOLGULU METAL
YUMUŞAK HİS VE ESNEK SİLUET	✓	✗	✗	✓	✗
BOYUTSAL KABARTMA	✓	✗	✓	✗	✓
BELİRGİN ŞEKİLDE AYRILMIŞ RENK ALANLARI	✓	✗	✗	✗	✓
SON DERECE İNCE METİNLER İÇİN UYGUNLUK	✗	✓	✗	✗	✓
FOTOĞRAFİK DEGRADELER	✗	✓	✗	✗	✗
PREMİUM METAL AĞIRLIĞI	✗	✗	✗	✗	✓



UYARI: KONSEPTİNİZ FOTOĞRAFİK DEGRADELERE VEYA ŞEFFAF BASKILI KATMANLARA DAYANIYORSA ALTERNATİF ÜRETİM YOLU KONUSUNDA TAVSİYE İSTEYİN.

BİR TEKNİK SPESİFİKASYONUN ANATOMİSİ: PATLATILMIŞ İZOMETRİK GÖRÜNÜM



DONANIM:
ANAHTAR DONANIMI VE ANAHTARLIK HALKASININ YÖNELİMİ

BAĞLANTI KATMANI:
GÖMÜLÜ VEYA TAKILI BAĞLANTI PARÇASI

YÜZEN ADALAR:
KABARTILMIŞ RENKLİ KALIPLANMIŞ DETAYLAR

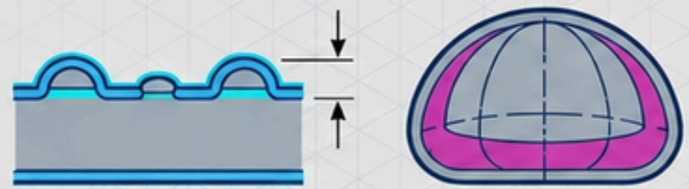
TABAN GÖVDE:
GİRİNTİ VE KENAR PROFİLİNİ GÖSTEREN ESNEK KALIPLANMIŞ GÖVDE

ARKA TARAF:
DÜZ, DOKULU, TEKRARLI ÖN YÜZ VEYA LOGO

SPEC ID: KC-EXP-ISO-001

FİZİKSEL PROFİL VE GEOMETRİYİ TANIMLAMA

BOYUTSAL YAPI

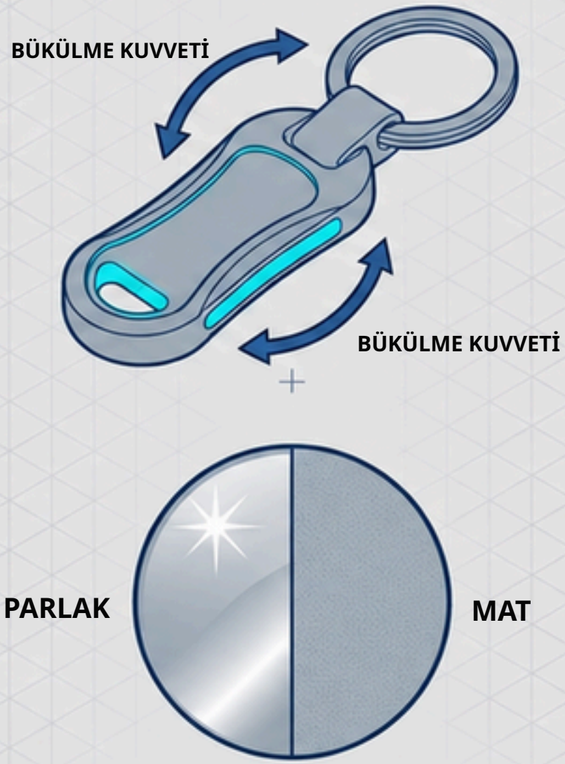


KABARTMALI DÜZ

3D MİNYATÜR

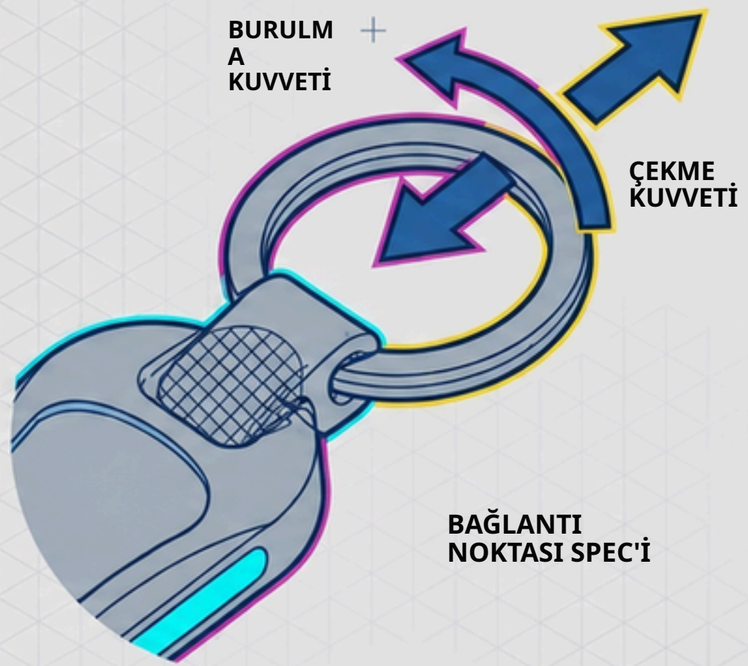
TASARIMIN KABARTMALI DÜZ, ÇİFT TARAFLI, KATMANLI VEYA TAMAMEN 3D BİR MİNYATÜR NESNE OLUP OLMADIĞINI TANIMLAYIN.

ESNEKLİK VE YÜZEY



GENEL ESNEKLİĞİ VE İSTENEN YÜZEY GÖRÜNÜMÜNÜ (PARLAK VEYA MAT) TANIMLAYIN. ÖN YÜZ, ARKA YÜZ VE KENAR İŞLEMLERİNİ BELİRTİN.

DONANIM ENTEGRASYONU

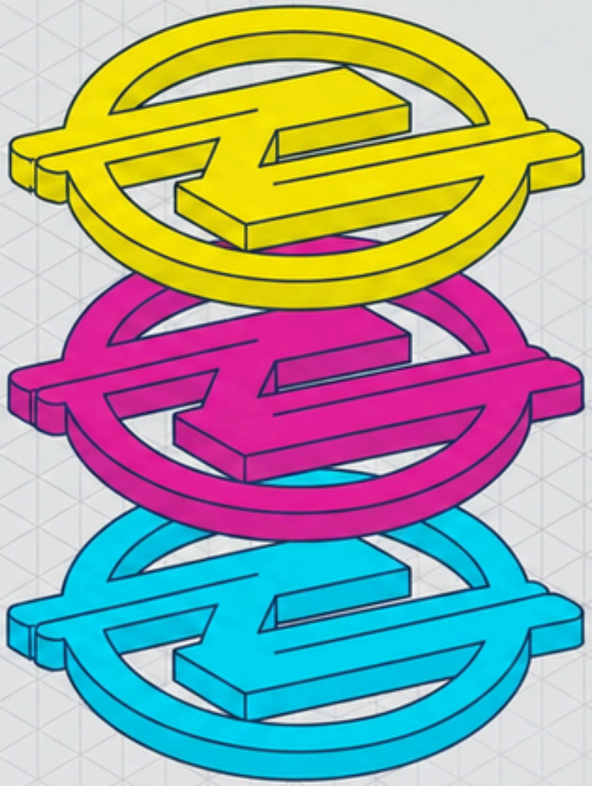


BAĞLANTI PARÇASININ NASIL GÖMÜLDÜĞÜNÜ VEYA TAKILDIĞINI BELİRTİN. BURULMA,

ÇEKME VEYA TEKRARLI KULLANIM ÖZEL BİR FİZİKSEL TEST PLANINI GEREKTİRİR.

KALIP İÇİN TASARIM: VEKTÖR AYRIMI





ÜST KATMAN:
SARI KALIP (VECTOR-Y)

ORTA KATMAN:
MACENTA KALIP (VECTOR-M)

ALT KATMAN:
CAMGÖBEĞİ KALIP (VECTOR-C)

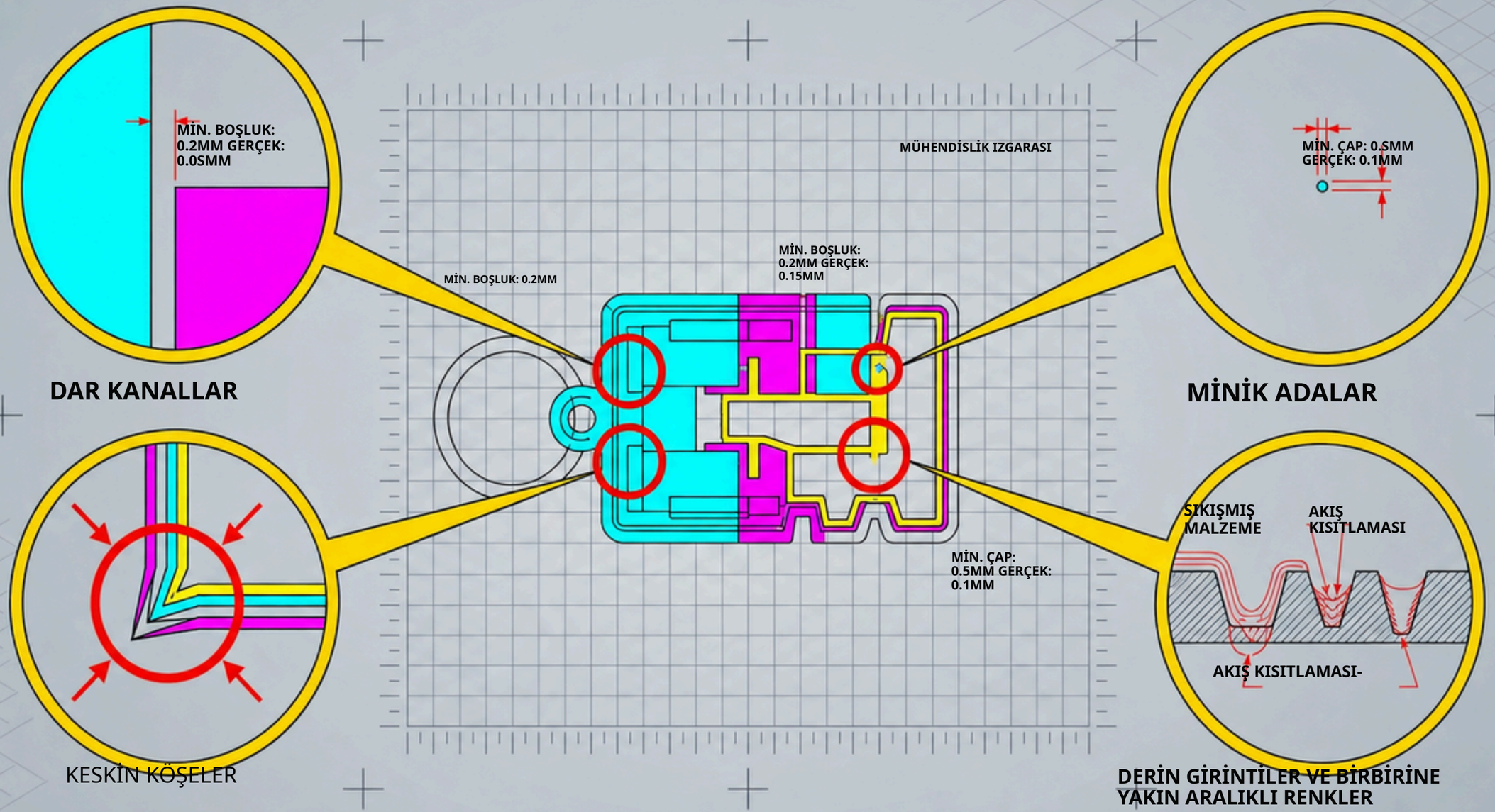
KÖTÜ FİKİR: DEGRADELERİ VE

FOTOĞRAFİK AYRINTILARI KALIPLANABİLİR ALANLARA BASİTLEŞTİRİN. ENJEKSİYON KALIPLAMADA AYRI RENKLİ MALZEMELERLE ÜRETİLEMEZ.

KALIBA HAZIR FİKİR: TEMİZ VEKTÖR ÇİZİMİ

HER KALIPLANMIŞ RENGİN AYRI, ETİKETLİ BİR KATMANDA OLMASI. HASSAS MALZEME AYRIMINI VE TAKIM ÜRETİMİNİ SAĞLAR.

GEOMETRİ TEHLİKE BÖLGELERİ: UYGULANABİLİRLİK İÇİN TASARIM



KALIPLANMIŞ RENKLER AYRI BÖLGELERDİR. TEDARİKÇİLER, KALIPLAMA UYGULANABİLİRLİĞİNİ DOĞRULAMAK İÇİN BU ÖZEL GEOMETRİ KISITLARINI İNCELEMELİDİR. TİCARİ MARKA ORANLARINI KORUYUN, ANCAK TEDARİKÇİLERİN MİNİMUM ÖZELLİK KISITLARINI BELİRTMESİNE İZİN VERİN.

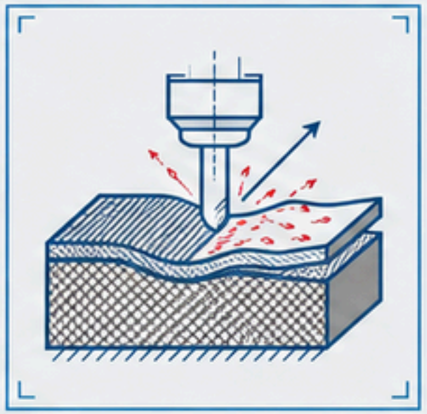
MALZEME SAĞLIĞI, UYGUNLUK VE PERFORMANS TESTLERİ



KİMYASAL VE GÜVENLİK UYGUNLUĞU

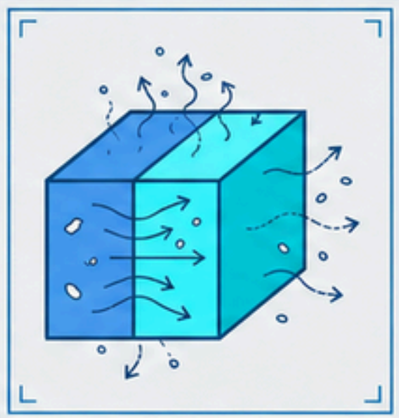
KISITLI MADDELER VE ÇOCUK GÜVENLİĞİ TESTLERİ İÇİN GEREKLİLİKLER.

HEDEF PAZARI VE KULLANICI GRUBUNU ERKENDEN AÇIKLAYIN.



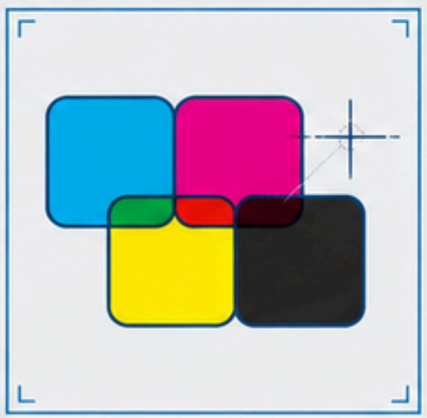
AŞINMA VE BOZUNMA

FİZİKSEL STRES TESTLERİ ALTINDA YÜZEY AŞINMASINI VE BAĞLANTI PERFORMANSINI DEĞERLENDİRİN.



KOKU VE MİGRASYON

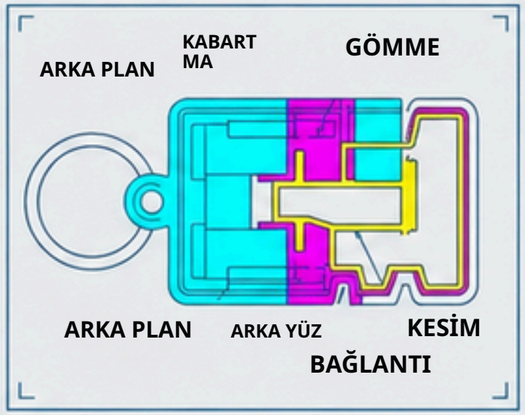
GÜÇLÜ MALZEME KOKUSUNU TEST EDİN VE BİTİŞİK KALIPLANMIŞ KATMANLAR ARASINDA BOYA RENGİNİN GEÇİŞİNİ ÖNLEYİN.



RENK EŞLEŞTİRME

GENEL BİR BİLEŞİK VEYA TAM EKRAN EŞLEŞMESİ VARSAYMAK YERİNE MALZEME VE RENK ÖNERİLERİ TALEP EDİN.

GRAFİK SPESİFİKASYONU TESLİM PAKETİ



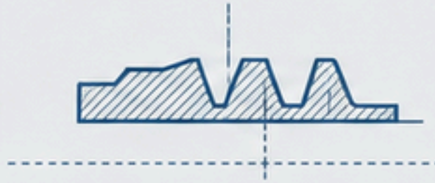
VARLIK 1: ETİKETLİ VEKTÖR KATMANLARI

KABARTMA, GÖMME, ARKA PLAN, ARKA YÜZ, KESİM VE BAĞLANTI BÖLGELERİNİ AYIRT EDİN.



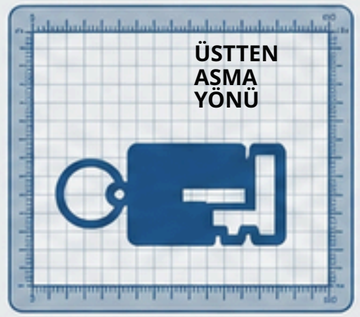
VARLIK 2: RENK ANAHTARI

AYRI KALIPLANMIŞ RENK BÖLGELERİNİN HASSAS HARİTASI.



VARLIK 3: KESİT GÖRÜNÜMÜ

ÖNEMLİ KABARTMA İLİŞKİLERİNİ GÖSTEREN KESİT DİYAGRAMI.



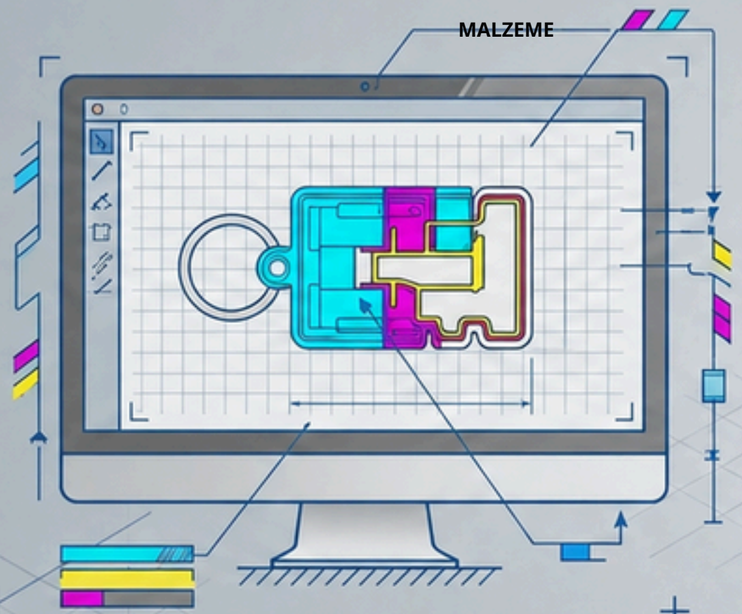
VARLIK 4: ÖLÇEK VE YÖNLENDİRME

ANAHTARLIK HALKASININ AMAÇLANAN YÖNÜNÜ AÇIKÇA GÖSTEREN, ÖLÇEKLİ REFERANS GÖRSELİ.

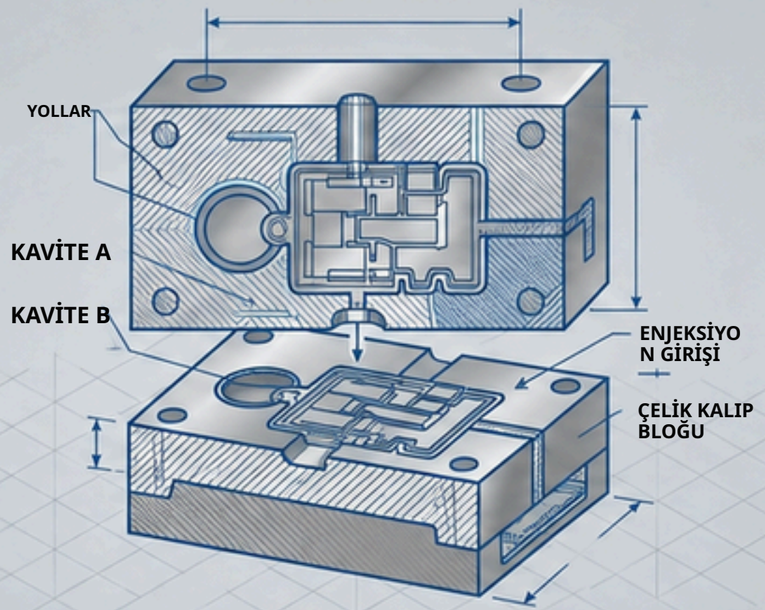
ÇOK ÇOK ÇOK

PROVA İLERLEMESİ: RENDER VE GERÇEKLİK KARŞILAŞTIRMASI

BOYUTSAL RENDER (DÜZ) → KALIP PROVASI (TAKIM) → FİZİKSEL ÜRETİM ÖNCESİ NUMUNE



YERLEŞİM İÇİN YARARLIDIR, ANCAK HİSSİ VE KABARTMAYI AKTARAMAZ.



MALZEME ENJEKSİYONUNDAN ÖNCE GEOMETRİYİ VE TAKIM YOLLARINI DOĞRULAR.

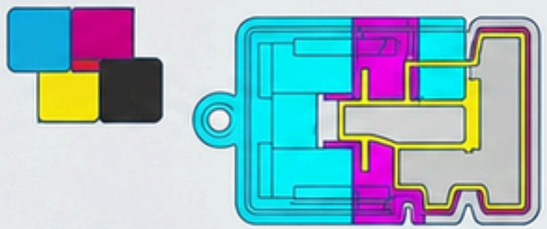


KRİTİK. FİZİKSEL NUMUNE, KABARTMAYI, ESNEKLİĞİ, RENK DOĞRULUĞUNU VE BAĞLANTI BÜTÜNLÜĞÜNÜ DEĞERLENDİRMEDE DÜZ RENDERDAN ÇOK DAHA BİLGİLENDİRİCİDİR.

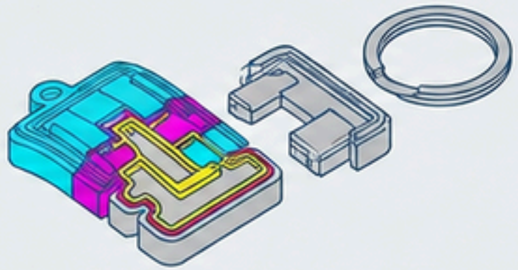
TEKLİF ETKENLERİ: MİKTARLAR VE KALIP EKONOMİSİ

TOPLAM TALEP EDİLEN MİKTAR (TASARIM, RENK VARYANTI, ARKA TASARIM VE DONANIM KAPLAMASINA GÖRE BELİRTİN)

A. RENK BÖLGESİ SAYISI



B. AYRI BİLEŞENLER



C. MONTAJ GEREKLİLİKLERİ



MANUEL/OTOMATİK
BİRLEŞTİRME YAPIŞTIRMA
DONANIM MONTAJI

KALIP PAYLAŞIMI SORUSU BİRDEN FAZLA RENK VARYANTI TAMAMEN AYNI GEOMETRİYİ KULLANIYORSA, TEKNİK İNCELEMEYE TABİ OLARAK TAKIM MALİYETLERİNİ AZALTMAK İÇİN KALIBIN PAYLAŞILABİLİR OLUP OLMADIĞINI SORUN.

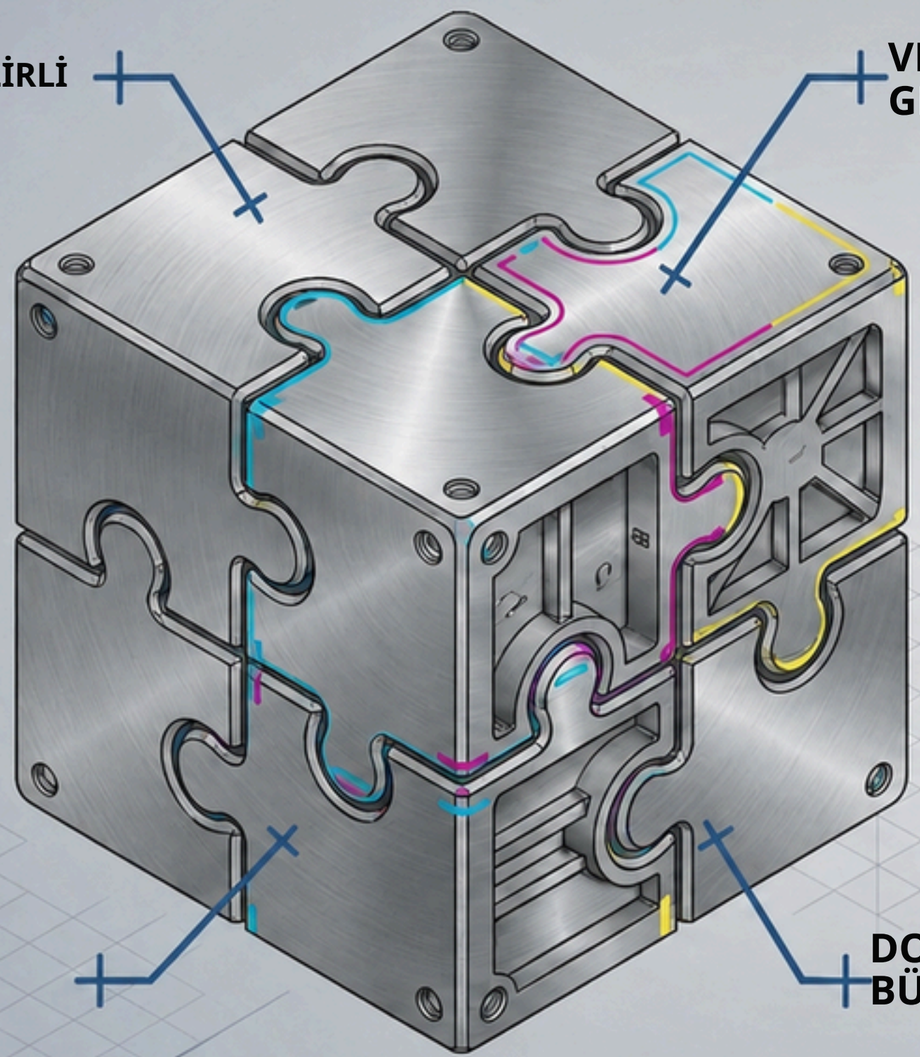
NOT: TESLİM SÜRESİ VARSAYMADAN VARIŞ YERİ VE TESLİMAT PENCERESİ GEREKLİLİKLERİNİ BELİRTİN.

PAKETLEME HUSUSLARI: RİSK VE AZALTMA

RİSK	AZALTMA
TAŞIMA SIRASINDA DEFORMASYON	SERT ARKA KARTLAR
BİRİMLER ARASINDA RENK TRANSFERİ	TEKLİ POLİETİLEN TORBALAR
YUMUŞAK KAUÇUK ÜZERİNDEKİ DONANIM İZLERİ	BELİRLİ PAKETLEME YÖNÜ VE KORUYUCU KATMANLAR
KOKU YOĞUNLUĞU	HAVALANDIRMALI PAKETLEME VEYA SEVKİYAT ÖNCESİ GAZDAN ARINDIRMA

EK PAKETLEME SPESİFİKASYONLARI ETİKETLERİ, BARKOD YERLEŞİMİNİ, ÇEŞİTLERİ VE KOLİ İŞARETLERİNİ RFQ'DA AÇIKÇA TANIMLAYIN.

SENTEZ: KALIP BİLİNCİNE SAHİP ANAHTARLIK



MALZEME UYGULANABİLİRLİĞİ

VEKTÖR GEOMETRİSİ

YAPISAL PAKETLEME

DONANIM BÜTÜNLÜĞÜ

SENTEZ BİLDİRİMİ

BAŞARILI BİR ÖZEL KAUÇUK ANAHTARLIK, PLASTİĞE UYGULANMIŞ BASILI BİR LOGODAN İBARET DEĞİLDİR; YAPISAL UNSURLARIN UYUMUDUR.

VEKTÖR ÇİZİMİ KALIBI, KALIP GEOMETRİYİ, GEOMETRİ MALZEME UYGULANABİLİRLİĞİNİ, PAKETLEME İSE NİHAİ FİZİKSEL KABARTMAYI BELİRLER.

NİHAİ TEKNİK VE TİCARİ TAAHHÜTLER, TÜM BU UNSURLARIN BİRLİKTE İNCELENMESİNİ GEREKTİRİR.

8 MADDELİK RFQ UYGULAMA PANOSU

] KALIPLANMIŞ RENKLERİ VE KABARTMA SEVİYELERİ AYRILMIŞ VEKTÖR ÇİZİMİNİ SAĞLAYIN.

[ ] MİKTARI TASARIM/RENK VARYANTI, VARIŞ YERİ VE TESLİMAT GEREKLİLİĞİNE GÖRE BELİRTİN.

[ ] ÖNERİLEN ESNEK MALZEMENİN VE YÜZEYİN TANIMLANMASINI İSTEYİN.

[ ] ÖN, ARKA, KENAR PROFİLİ, ESNEKLİK VE ASMA YÖNÜNÜ TANIMLAYIN.

[ ] BAĞLANTI YAPISINI, ANAHTAR DONANIMININ TİPİNİ, İŞLEVİNİ VE KAPLAMASINI DOĞRULAYIN.

[ ] İNCE AYRINTILARI, KÜÇÜK METNİ, KRİTİK RENKLERİ VE UYGUNLUK GEREKSİNİMLERİNİ İŞARETLEYİN.

[ ] KALIP PROVASI, FİZİKSEL NUMUNE VE İLGİLİ PERFORMANS TEST PLANINI İSTEYİN.

[ ] PAKETLEME, ARKA KARTLAR, ETİKETLER, ÇEŞİTLER VE KOLİ İŞARETLERİNİ BELİRTİN.

KISITLAMA HATIRLATMASI: MALZEME SINIFI, SERTLİK VEYA TEST DERECELERİ UYDURMAYIN. TEDARİKÇİ ÖNERSİN, SİZ ONAYLAYIN.