

Spezifikation individueller Holz-Schlüsselanhänger

Ein operatives Quellenbriefing für Beschaffung und Merchandising

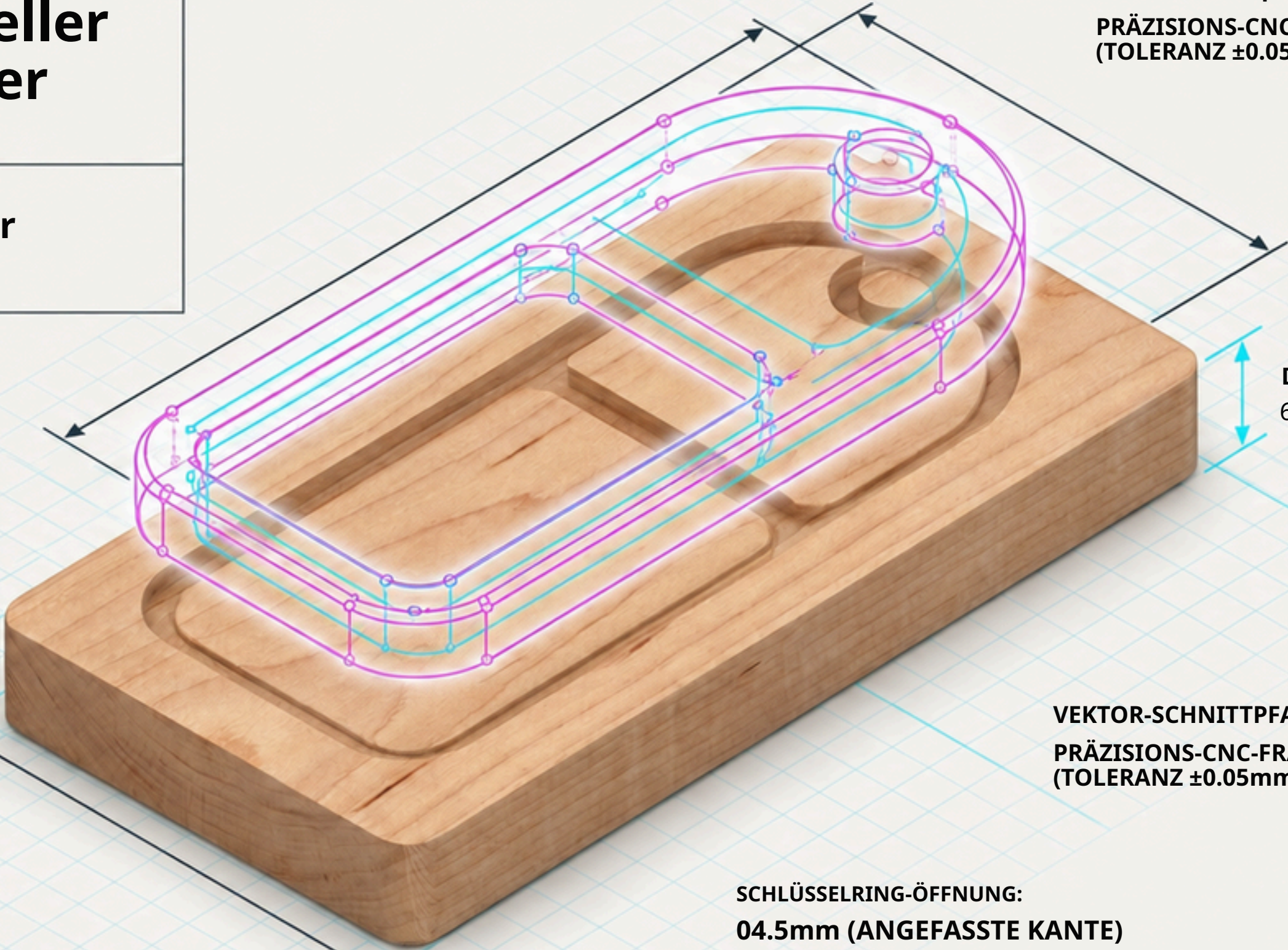
ROHMATERIAL:
NACHHALTIGER AHORN
(ACER SACCHARUM)

Vektor-Schnittpfad:
PRÄZISIONS-CNC-FRÄSUNG
(TOLERANZ $\pm 0.05\text{mm}$)

DICKE:
6.0mm

VEKTOR-SCHNITTPFAD:
PRÄZISIONS-CNC-FRÄSUNG
(TOLERANZ $\pm 0.05\text{mm}$)

SCHLÜSSELRING-ÖFFNUNG:
04.5mm (ANGEFASSTE KANTE)



„Holz“ ist keine vollständige Spezifikation

Die Kernvariable

Ein Holzschlüsselanhänger verwendet einen Holz-, Furnier-, laminierten oder Holzwerkstoffkörper. Das genaue Substrat bestimmt die Machbarkeit.

MATERIAL: Massives amerikanisches Walnussholz

[ART: J.NIGRA]

DICKE: 6.35mm [±0.1mm]

DICHTE: 610kg/m³

FEUCHTIGKEIT: 8-10%



Sichtbare Charaktermerkmale

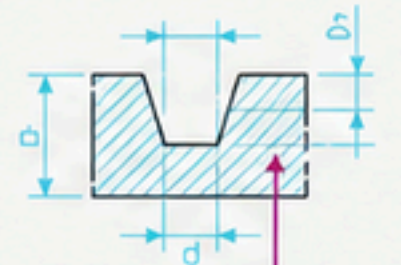
Das Erscheinungsbild wird durch die Faserrichtung, Schnittgeometrie, Schichtaufbau, Gravurtiefe oder gedruckte Grafik bestimmt.

FASER: Flachschnitt [PLAIN SAWN]

GRAVURTIEFE: 0.5mm [MIN]

KANTENFINISH: Poliert, mit
Bienenwachs

DRUCK: N/A



Kritische Sekundärspezifikationen

Holzart/Verbundtyp, Oberflächenbeschichtung, Kanten-erscheinung und Nachweise verantwortungsvoller Beschaffung erfordern eine getrennte, unabhängige Prüfung. Endgültige technische und kaufmännische Zusagen erfordern ein formelles Angebot, Grafik- und Materialprüfung.

BESCHICHTUNG: Tungöl [VOC-FREI]

ZERTIFIZIERUNG: FSC-zertifiziert [FSC-CXXXXXX]

BESCHLÄGE: Ring aus Edelstahl 304 [DIA: 25mm]

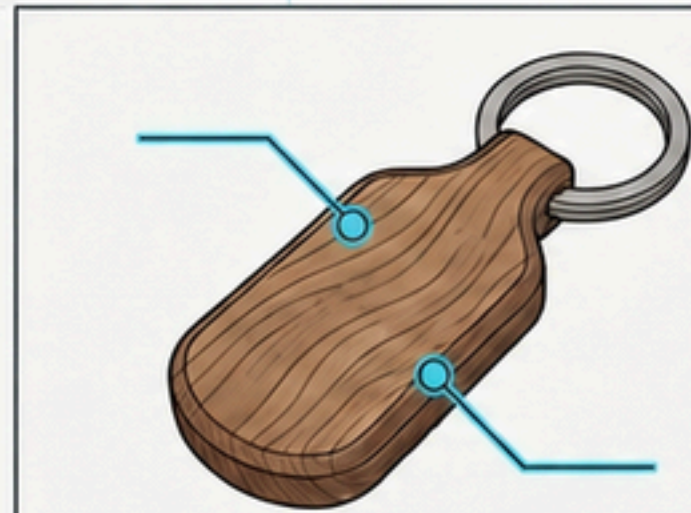
GRAFIKDATEI: .AI/.STEP

LIEFERZEIT: 4 Wochen

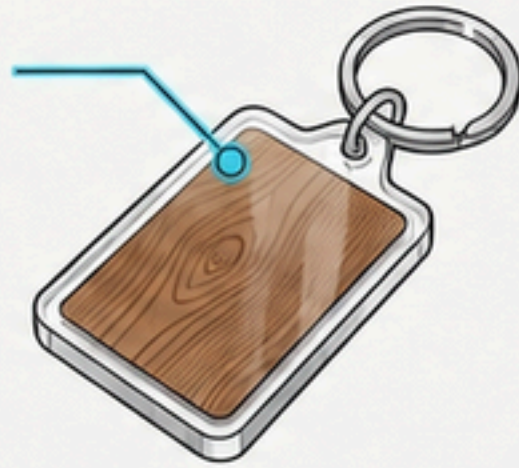


L=150mm

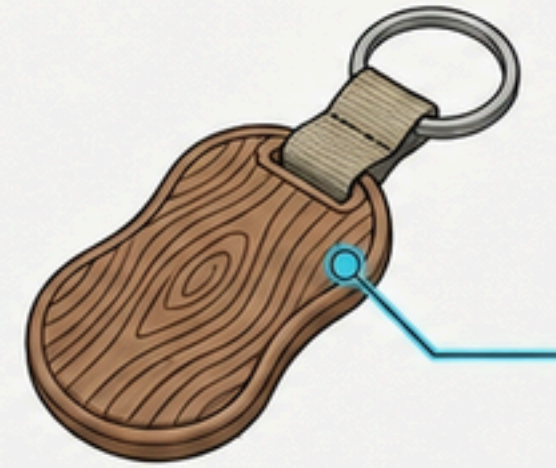
Kategoriediagnose:Echtholz vs.Alternativen



Echte Holz-Schlüsselanhänger



Acryl in Holzoptik



Geformter Kunststoff/Gummi



Metallanhänger mit Holzeinsatz

Echte Holz-Schlüsselanhänger
(Massivholz,Furnier,Holzwerkstoff)

Acryl in Holzoptik

Geformter Kunststoff/Gummi
(Flexibler Kunststoff/Gummi)

Metallanhänger
mit Holzeinsatz

Merkmal: Natürlicher Werkstoff bildet
Hauptkörper.

Variation: Hohe natürliche
Variation; muss eng
referenziert werden.

Merkmal: Gedrucktes Holzmuster auf
dem
Kunststoff.

Vorteil:Der klarste Weg zur Untersuchung
transparenten,Vollfarbgrafiken. Keine natürliche Variation.

Merkmal: Maserung in die Oberfläche
eingegossen.

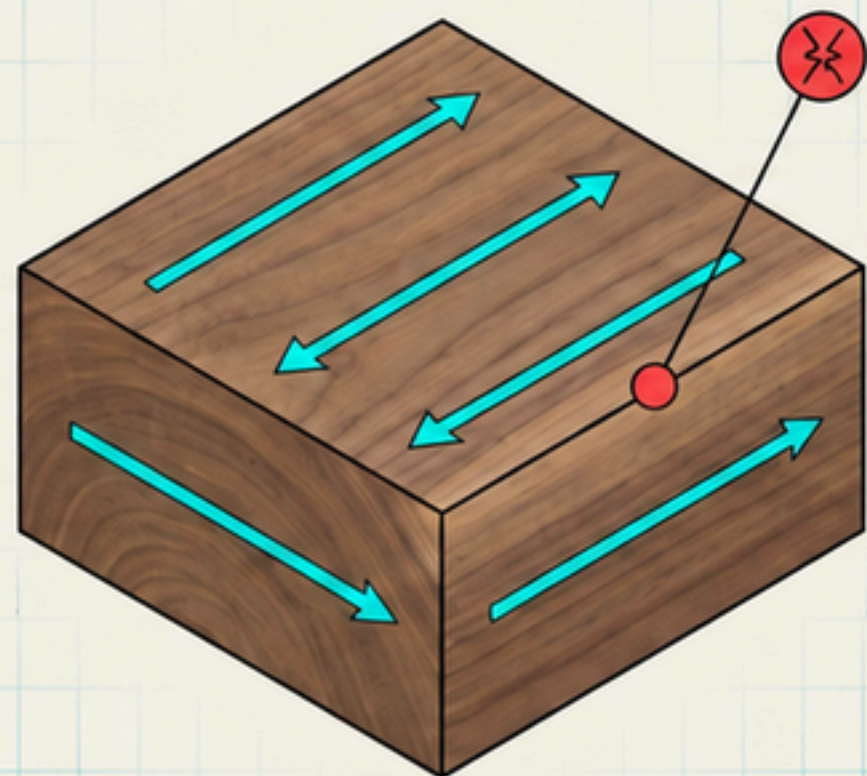
**Vorteil:Beste Route für
flexibler,geformter Reliefs.**

Merkmal: Metallchassis mit einem
dekorativen Holzeinsatz.

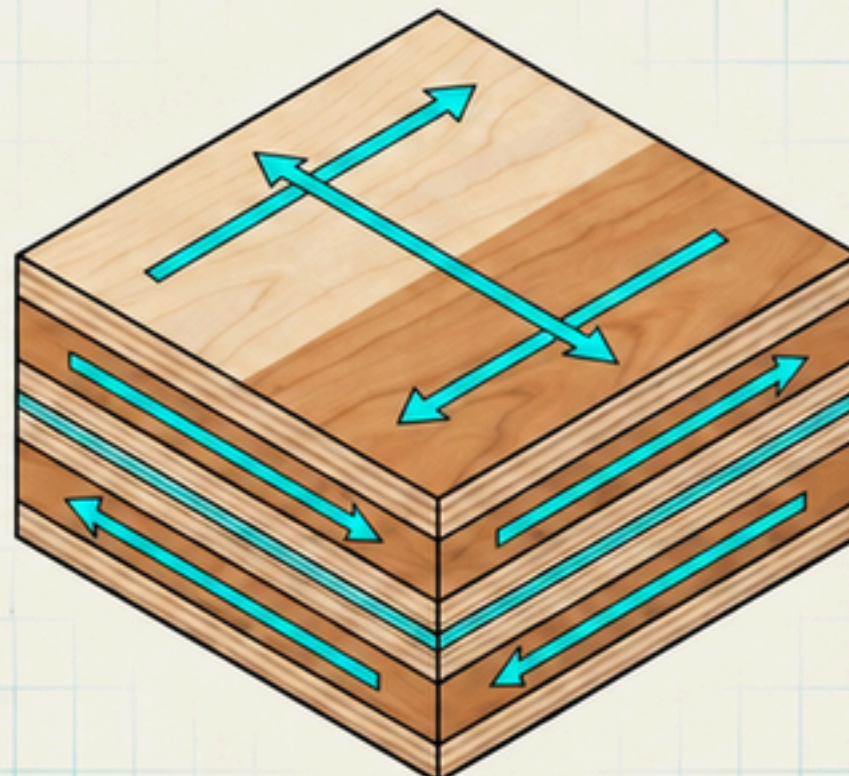
**Vorteil:Hohe strukturelle
Integrität mit einem Hauch
natürlichen Charakters.**

KRITISCHE AUSRICHTUNG: Sofort klären,ob Naturmaterial den Hauptkörper bilden muss und ob sichtbare natürliche Variation für Ihr konkretes Projekt ein Vorteil oder Nachteil ist.

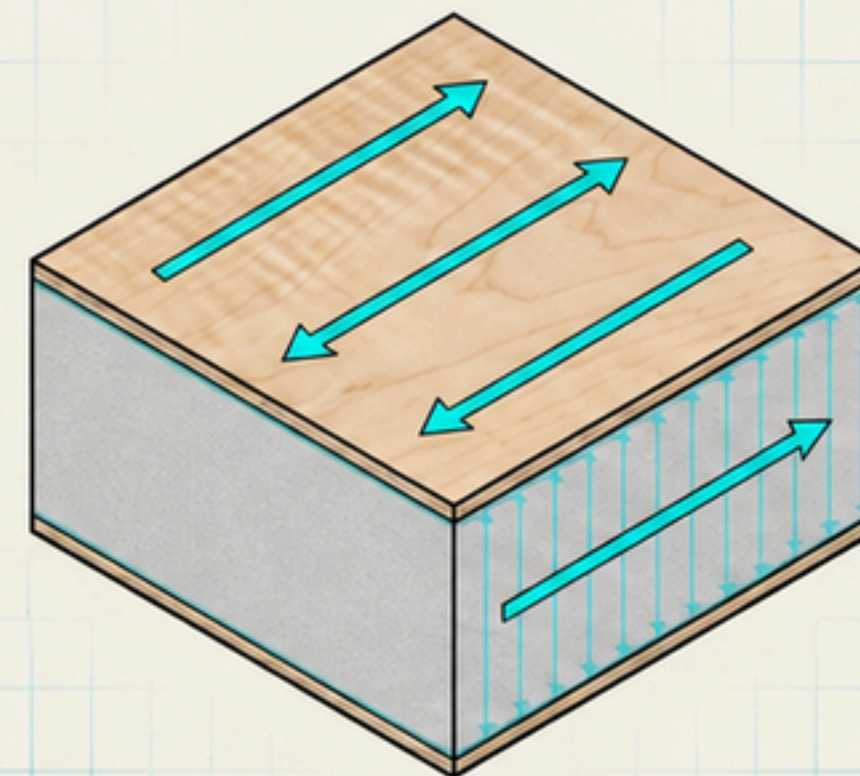
Das Substrat: Charakter trifft Konstruktion



Massivholz **Massivholz** Maximaler natürlicher Charakter, aber stark anfällig für Schwächen in Faserrichtung und Bruch.



Laminat/Sperrholz **Laminat/Sperrholz** Höhere strukturelle Stabilität, aber Kanten zeigen eine geschichtete, industrielle Ästhetik.



Holzwerkstoff/Furnier **Holzwerkstoff/Furnier** Gleichmäßige Kernfestigkeit mit stark kontrolliertem Oberflächencharakter.

KÄUFERPROMPT Bitte Sie den Lieferanten, ein Substrat ausdrücklich für Form, Lochposition, Dekoration und erwartete Umgebungsnutzung vorzuschlagen. Hinweis: Nachhaltigkeits- und Compliance-Nachweise müssen je Substrat separat geprüft werden.

Geometrie & Bruch- risikokarte

Schwäche im Hirnholz

Die Faserrichtung bestimmt stark das Bruchrisiko entlang dieser spezifischen Umrissse.

Kleine Stege Fragile Spannweiten erfordern ein strenges Substrat

Machbarkeitsprüfung.

Nähe zur Bohrung

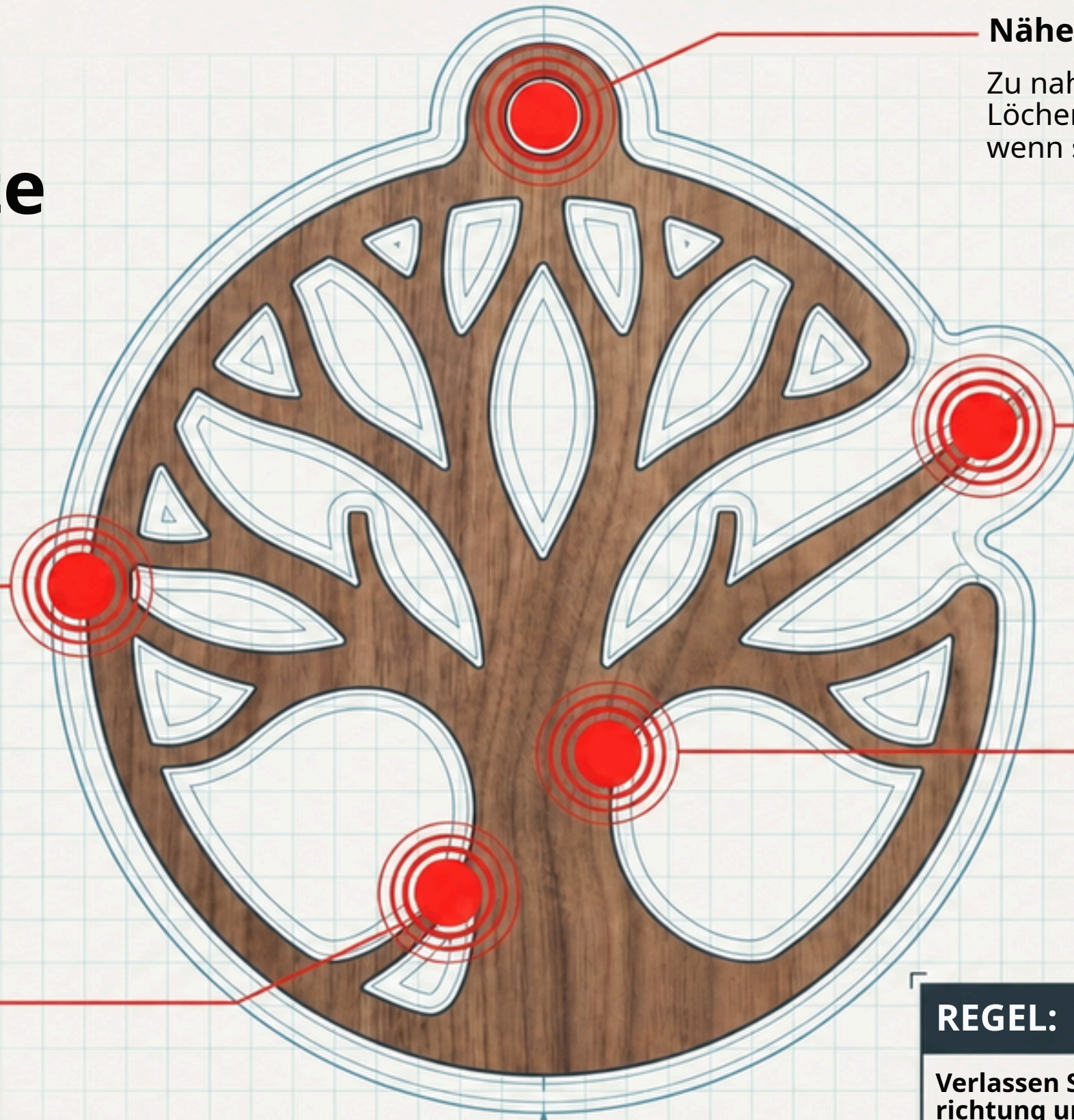
Zu nah an einer Kante platzierte Löcher riskieren Ausbrüche, besonders wenn sie parallel zur Holzfaser liegen.

Dünne Vorsprünge
Hochgradig anfällig für Bruch unter alltäglicher Torsion.

Scharfe Innenwinkel Erzeugen lokale Spannungspunkte, wo mikroskopische Risse entstehen.

REGEL:

Verlassen Sie sich nicht auf feine, isolierte Formen. Die Faserrichtung und der Schichtaufbau bestimmen konstruktionsbedingt Geometriegrenzen. Jede fragile Geometrie erfordert eine verbindliche Machbarkeitsprüfung.



Dekorationsmechanik:Brennen,Drucken und Kontrast

Gravurmechanik



Gravurtiefe,Tonkontrast und Brennverhalten variieren natürlich mit der Faser.

Exaktes Kantenfinish (Dunkelheit) sowie Beiz-/Beschichtungserscheinung spezifizieren.

Gravurregel Gravurtiefe,Tonkontrast und Brennverhalten variieren natürlich mit der Faser. Exaktes Kantenfinish (Dunkelheit) sowie Beiz-/Beschichtungserscheinung spezifizieren.

Druckmechanik

Nehmen Sie nicht an,dass Grafik- farben auf einem weißen Monitor auf Rohholz übertragbar sind.

Vollweiße Unterlegung

Rohholzmaserung

Drucken erfordert eine weiße Unterlegung oder chemische Oberflächenvorbereitung für Deckkraft und Farbgenauigkeit

Druckregel Nehmen Sie nicht an,dass Grafikfarben auf einem weißen Monitor auf Rohholz übertragbar sind.Drucken erfordert eine weiße Unterlegung oder chemische Oberflächenvorbereitung für Deckkraft und Farbgenauigkeit.

BESCHAFFUNGSPRÜFUNG:Fordern Sie vor der Freigabe stets prozessspezifische Proofs und physische Muster an,besonders wenn Geruchsempfindlichkeit (durch Laserbrand oder Beschichtungen) eine Rolle spielt.



Empfindlichkeit (durch Laserbrand oder Beschichtungen) ist ein Faktor.

Beschlaganatomie&Integration



Die Formel zur Grafikvorbereitung



5:Mockup-Overlay

Skaliertes Mockup mit exakter Beschlagplatzierung und Leserichtung (Vorder- und Rückseite).

4:CMYK-Druck

Druckfarben.Kritische Logos, Kleinschrift und Negativräume kennzeichnen, in denen die Rohmaserung sichtbar bleiben muss.

3:Weiße Unterlegung

Vektorformen, die exakt abbilden, wo weiße Tinte zur Sperrung der Holzmaserung aufgetragen wird.

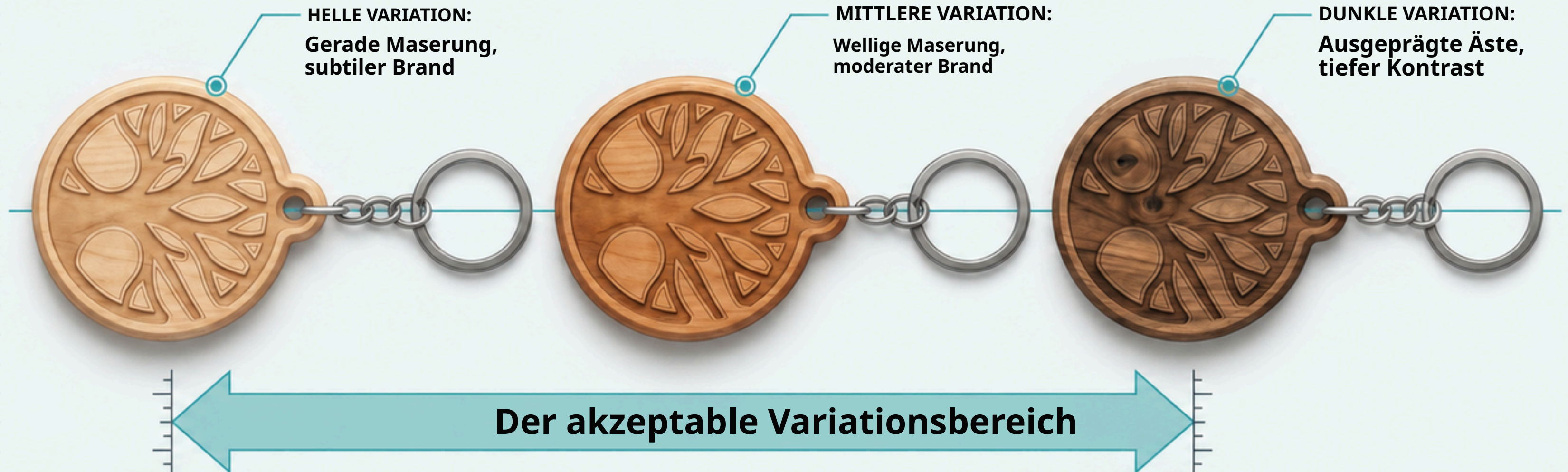
2:Rastergravur

Hochauflösende Rasterbilder, ausschließlich für Lasergravurzonen isoliert.

1:Vektor-Schnittpfade

Magenta-Durchschnittspfade und Rilllinien.Markieren Sie die beabsichtigte Faserrichtung, wenn visuell oder strukturell wichtig.

Toleranz für natürliche Variation definieren



 **Die Beschaffungsrealität** Erwarten Sie nicht, dass jedes Maserungsmuster identisch ist. Ausbeute, Nesting und natürliche Materialchargen beeinflussen zwangsläufig sowohl Angebot als auch Enderscheinung.

 **Die goldene Regel** Die kommerzielle Abnahme muss auf einem freigegebenen, physisch bemusterten Variationsbereich beruhen, nicht auf einem unmöglichen Standard synthetischer Einheitlichkeit.

 **Erforderliche Maßnahme**

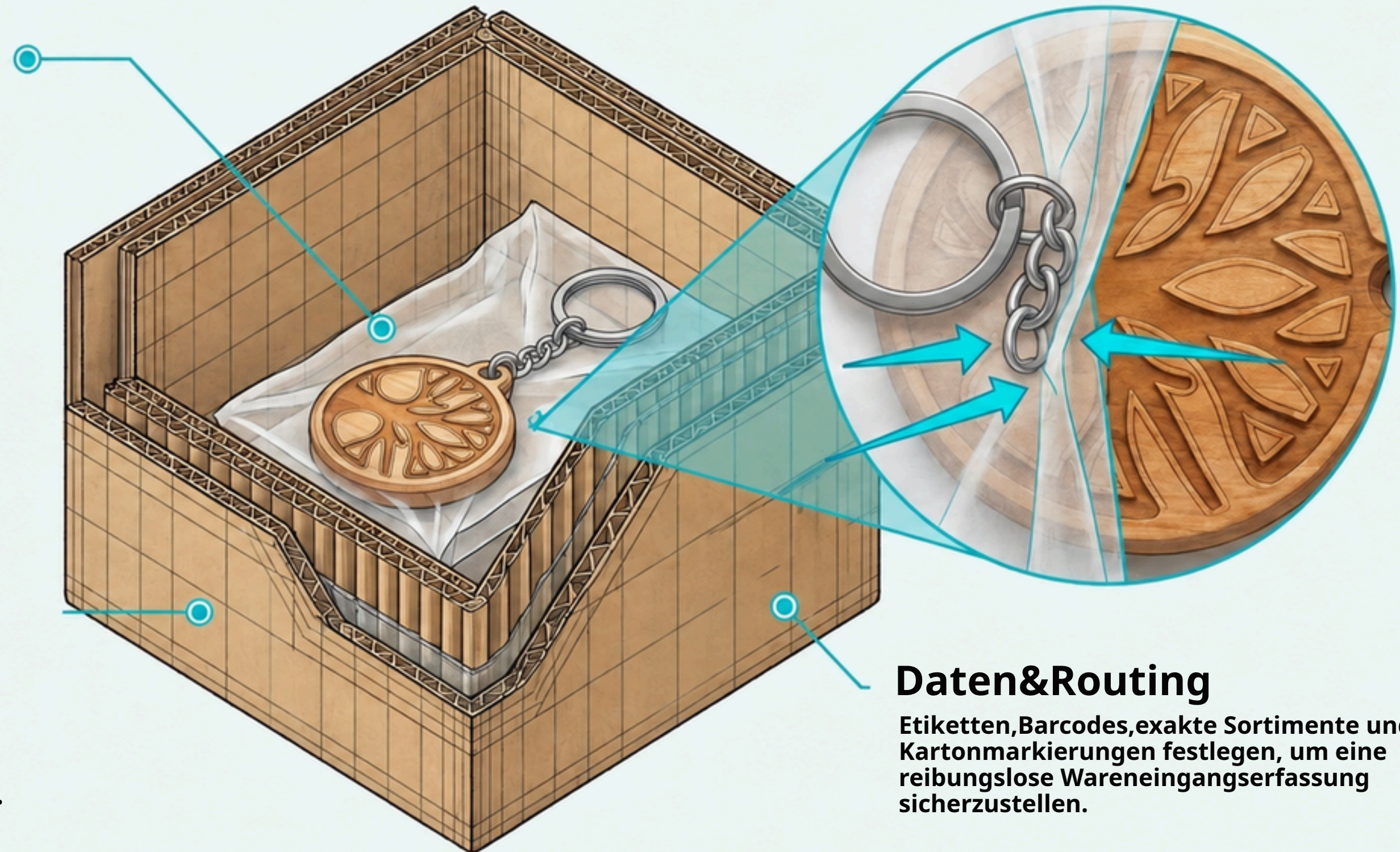
- Der natürliche Charakter muss vor dem Start der Vollproduktion in einen genehmigungsfähigen, dokumentierten Variationsbereich übersetzt werden.

Transport- und Verpackungsarchitektur

Interner Schutz

Wie werden fertige Flächen und Kanten vom Metallbeschlag getrennt, um Reiben und Kratzer beim Transport zu reduzieren? Spezifizieren Sie individuellen Einzelschutz und Rückwandkarten.

**Externe Architektur
Feuchtigkeitsbewusste
Transportverpackung
definieren. Holz reagiert
während des Seetransports
aktiv auf
Feuchtigkeitsschwankungen.**



Daten&Routing

Etiketten, Barcodes, exakte Sortimente und Kartonmarkierungen festlegen, um eine reibungslose Wareneingangserfassung sicherzustellen.

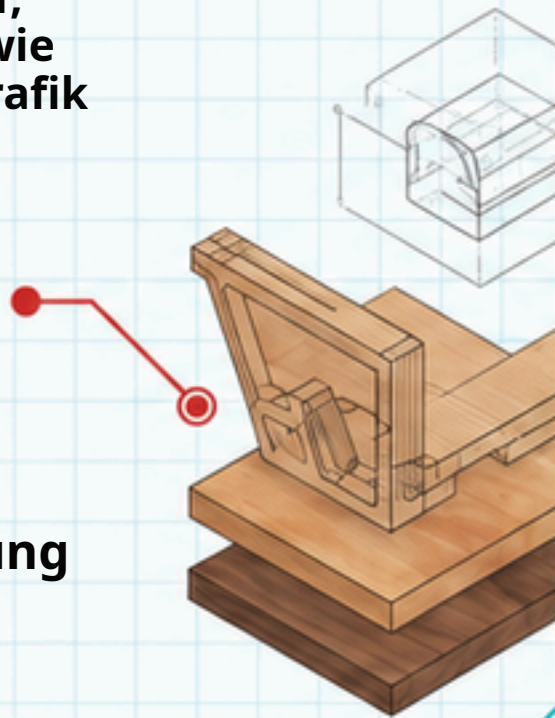
Die Master-Checkliste für RFQs

Material&Geometrie

1.Präferenz identifizieren (Naturholz,Furnier,Laminat oder Holzwerkstoff).

2.Schnittpfade,Löcher, Faserausrichtung sowie Vorder-/Rückseitengrafik bereitstellen.

3.Fragile Geometrie,feine Details,kritische Farben und Maserungserwartungen kennzeichnen.



Finish&Beschläge

4.Gravur,Druck, Beizung,Beschichtung und Kantenerscheinung definieren.

5.Befestigungsart, Sicherheit,Metallfinish und Aufhängungsorientierung bestätigen.



Logistik&Qualität

6.Verwendungszweck,Menge, Zielort und Liefer- anforderung angeben.

7.Materialidentifikation,Proofs, Muster und relevante Testprüfung anfordern.

8.Individuelle Verpackung, Sortimente, Etiketten und Kartonmarkierungen spezifizieren.



DIE FREIGEGBENE SCHLUSSFOLGERUNG:Endgültige technische und kaufmännische Zusagen erfordern ein Angebot, Grafik- und Materialprüfung.Freigegebene physische Muster definieren die Basis.