

г. Алматы

«23» октября 2014г.

Всем заинтересованным
лицам

Техническое описание

Пробивной инструмент:

Сменный составной пробивной инструмент используется на координатно-пробивных станках. Эти станки предназначены для фасонного раскроя листового металла. Помимо операций пробивки на этих станках можно осуществлять операции формовки и нанесения маркировки. Пробивной инструмент для координатно-пробивных станков представляет из себя наборные штампы типовых размеров. такой штамп включает в себя следующие позиции: пружинный блок, тело пуансона (пуансон), которым осуществляется пробивка, направляющая, которой задается угол положения инструмента в барабане, съемник, который отвечает за локализацию места пробивки и матрицы, которая имеет зазор в зависимости от толщины пробиваемого листа. Часто для смены типа размера меняют только тело пуансона (пуансон), матрицу и съемник. Так же, штампы делятся по размерам, которые условно принято обозначать буквами. А,В,С,Д,Е,Ф. А-станции это самые маленькие станции в которые устанавливаются штампы размером не более 12,7мм, В-станции чуть крупнее размером до 31,8мм, С-станции соответственно 50,8мм Д-станции до 88,9мм Е-станции до 114,3мм. Сменный составной пробивной инструмент представляет собой изделие, состоящее из расходных и постоянных частей:



Пуансон:

с помощью пуансона осуществляется сам удар по листовому металлу.
Со временем пуансон изнашивается и требует замены.



Вырубная матрица.

Ответная часть вырубного инструмента – матрица. Имеет форму и размер вырубного профиля. Так же имеет дополнительную характеристику зазор, зависящий от толщины пробиваемого металлического листа и типа материала.

С уважением,

Директор

Севостьянов В.В.
