

DĚROVACÍ NÁSTROJE MATE

SPECIÁLNÍ APLIKACE



OPTIMALIZACE VÝKONU DĚLÍČÍHO NÁSTROJE™

PROBLEMATIKA:

Dělicí nástroje jsou drahé a pro zpracovatele představují stěžejní nástroje většiny děrovacích operací. Dělicí nástroje jsou používány (a mnohdy přetěžovány) každý den, přičemž musí v dobré kondici vydržet částečný stříh, nerovnoměrné zatížení, vysoké rychlosti děrování a několik typů a tloušťek děrovaných materiálů. Dělicí nástroje přímo ovlivňují kvalitu dílů a náklady následných operací jako je odjehlování, ohýbání, či smontování finálního dílu. Vlastnit odolný dělicí nástroj s dlouhou životností tedy znamená zvýšit kvalitu děrování, což bude mít pozitivní vliv na konečné náklady.

ŘEŠENÍ MATE:

Dosažení maximálního výkonu Vašeho dělicího nástroje může výrazně snížit náklady na nástroje a zvýšit produktivitu Vašeho děrovacího lisu. Zde je několik tipů, jak optimalizovat výkon Vašeho dělicího nástroje:

TIPY:

- Dělicí nástroj bude mít delší životnost, pokud při děrování prochází razník středem matrice. To vyžaduje, aby byl lis v dobrém stavu a měl přesně nastavenou sousost. U delších hran, které právě dělicí nástroje mají, představuje úhlová nepřesnost problém; poznáte ji podle specifického opotřebení na razníku a matici- pouze z jedné strany, nese známky kolize horního a spodního nástroje. Také používání opotřebovaných držáků, drážek matic a kolíčků (ty slouží pro nastavování nástroje pod určitým úhlem), je jednou z příčin kratší životnosti nástrojů.
- Plně vedené (Fully Guided) provedení dělicího nástroje zvyšuje životnost razníku i matrice, a to díky přesně a pevně podepřené střížné části razníku, která tím pádem prochází středem matrice. Obzvláště doporučujeme toto provedení při operacích, kdy razník neděruje do plného plechu (niblování, přistřihování, postupné vystřihování úhlů). Stroj pak může být nastaven na maximální rychlost, aniž by byla zhoršena kvalita dílů.
- Nezapomeňte, že potřebná děrovací síla se vždy počítá pro nový/ostrý nástroj a střížnou vůli, která odpovídá typu a tloušťce děrovaného materiálu. S tím, jak se nástroj tupí, zvyšuje se i síla potřebná pro děrování; nejlepší metoda je snížit děrovací sílu potřebnou pro dělicí nástroj na 80% tonáže děrovacího lisu.
- Jednostranně či oboustranně odlehčené matrice a stěrače pro práci blízko upínek (clamp clearing) mají menší dosedací plochu a pokud jsou používány v kombinaci se standardními držáky, mohou zanechávat na plechu nežádoucí otisky. Řešením jsou alternativní pružinová pouzdra Ultra Light, která nahrazují talířové pružiny ve standardních držácích. Také lze dodat přímo držák s pružinami Light. Cílem je snížit stírací sílu, kterou lze dále nastavovat kombinací různě tuhých pružin (stanice C, D a E).



Plně vedený dělicí nástroj Xcel™ od firmy Mate pro děrovací lisy se systémem Strippit



DĚROVACÍ NÁSTROJE MATE

SPECIÁLNÍ APLIKACE

DOSTUPNÉ NÁSTROJOVÉ SYSTÉMY A VELIKOSTI STANIC:

- Ultra TEC® plně vedený systém (Fully Guided) C, D, E
- Ultra TEC® plně vedený systém pro práci blízko upínek (Fully Guided Clamp Clearing) D, E
- Original styl pro revolverové stroje C, D, E
- Murata Wiedemann Marathon® a Marathon Plus™ plně vedený (Fully Guided)
- Strippit systém Xcel™ plně vedený (Fully Guided) pro 31/2" stanici

MATERIÁLOVÉ A JINÉ OMEZENÍ:

- Kontaktujte zástupce firmy Sp-Tech

DALŠÍ SOUVISEJÍCÍ PRODUKTY:

- Seřizovací nástroje Mate Pilot™
- Mate EasySnap™ pro snadné vyjmutí dílů z tabule plechu

www.sp-tech.cz