

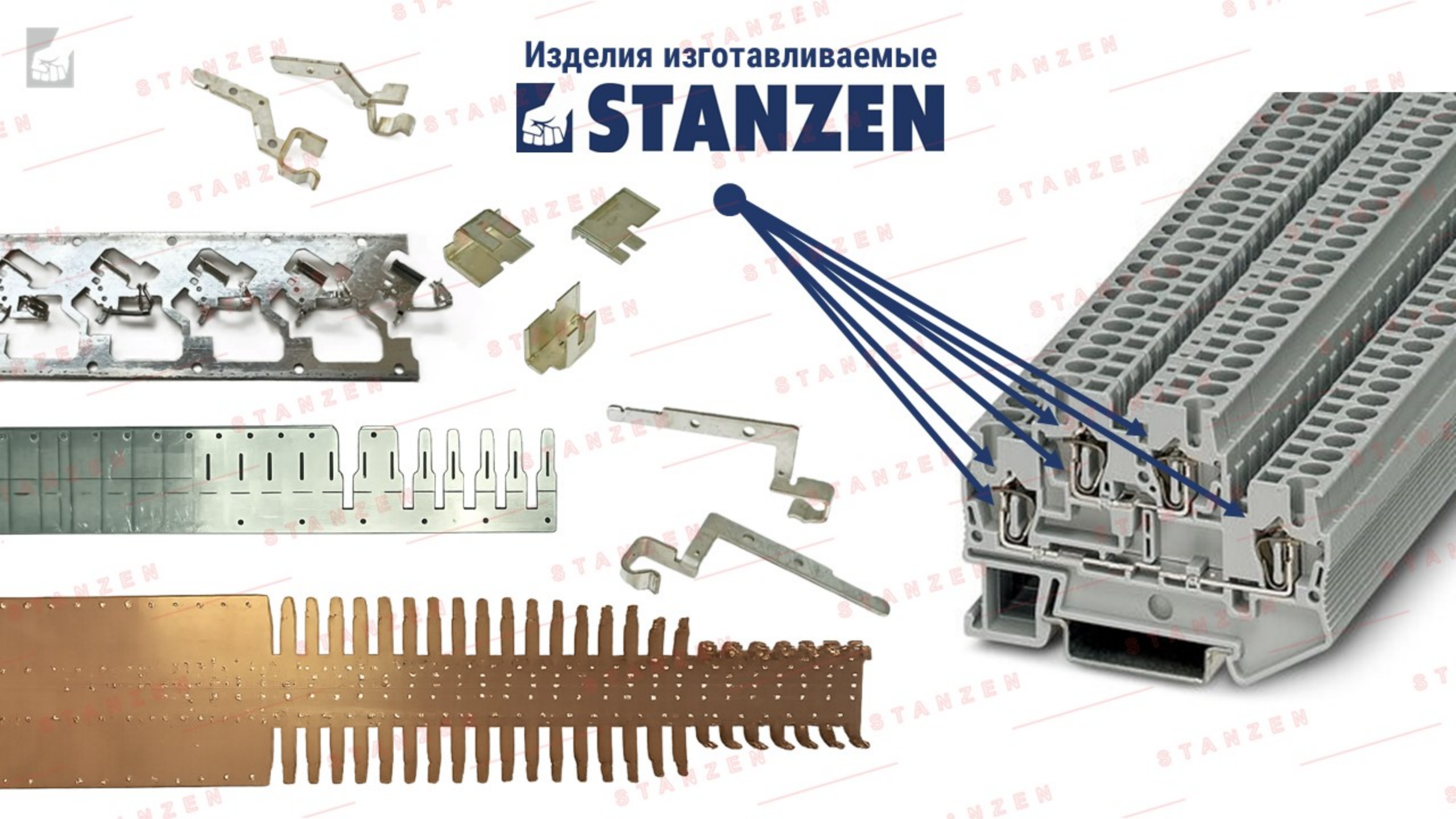


**ПОРТФОЛИО ПРОЕКТОВ
ПО ШТАМПОВКЕ
ЭЛЕКТРОКОМПОНЕНТОВ**

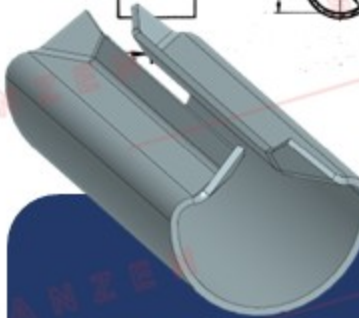
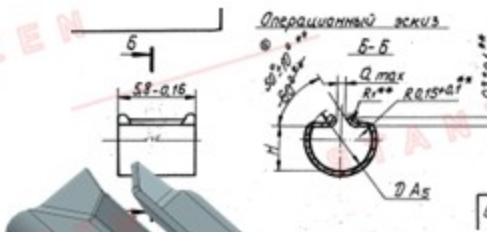
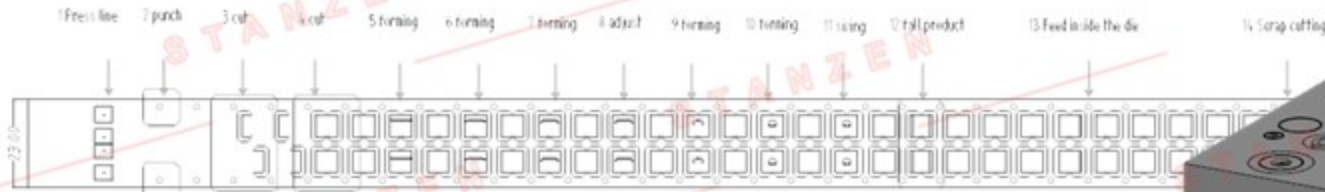
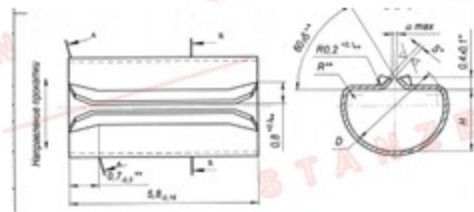
КОМПАНИИ STANZEN



Изделия изготавливаемые **STANZEN**

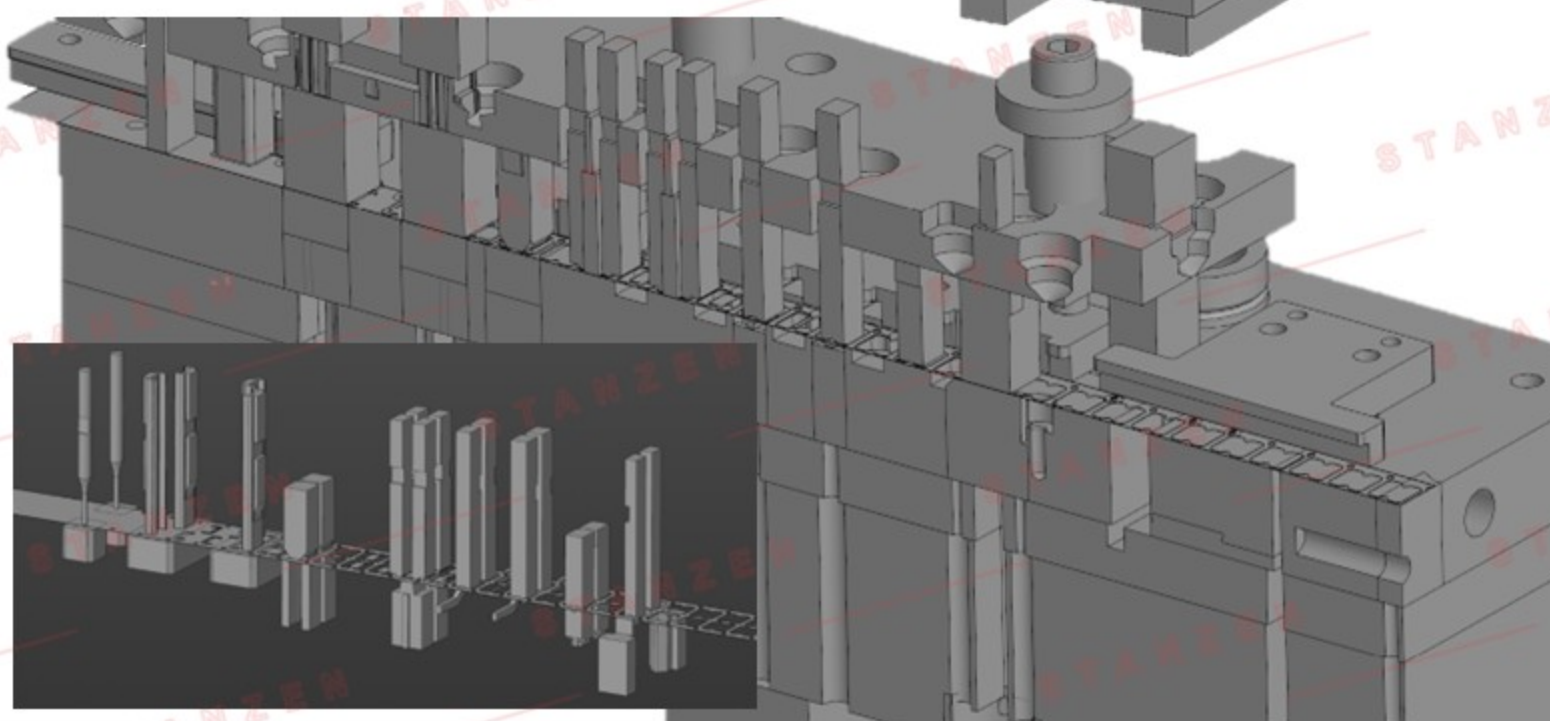
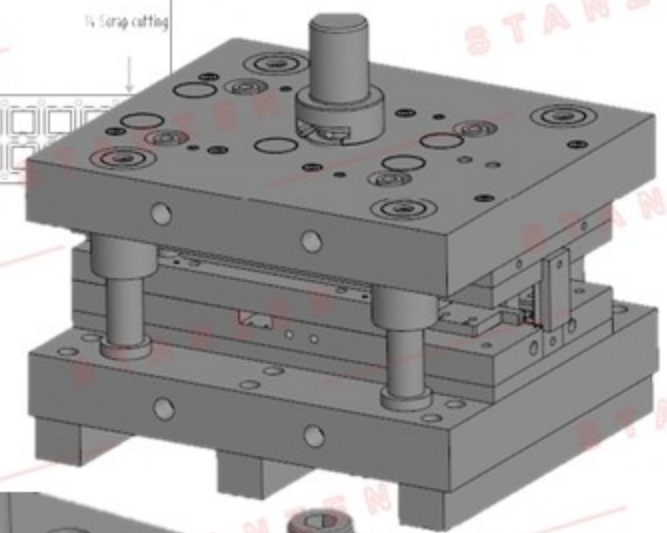


Проект Пружины -01/ -02/ -03



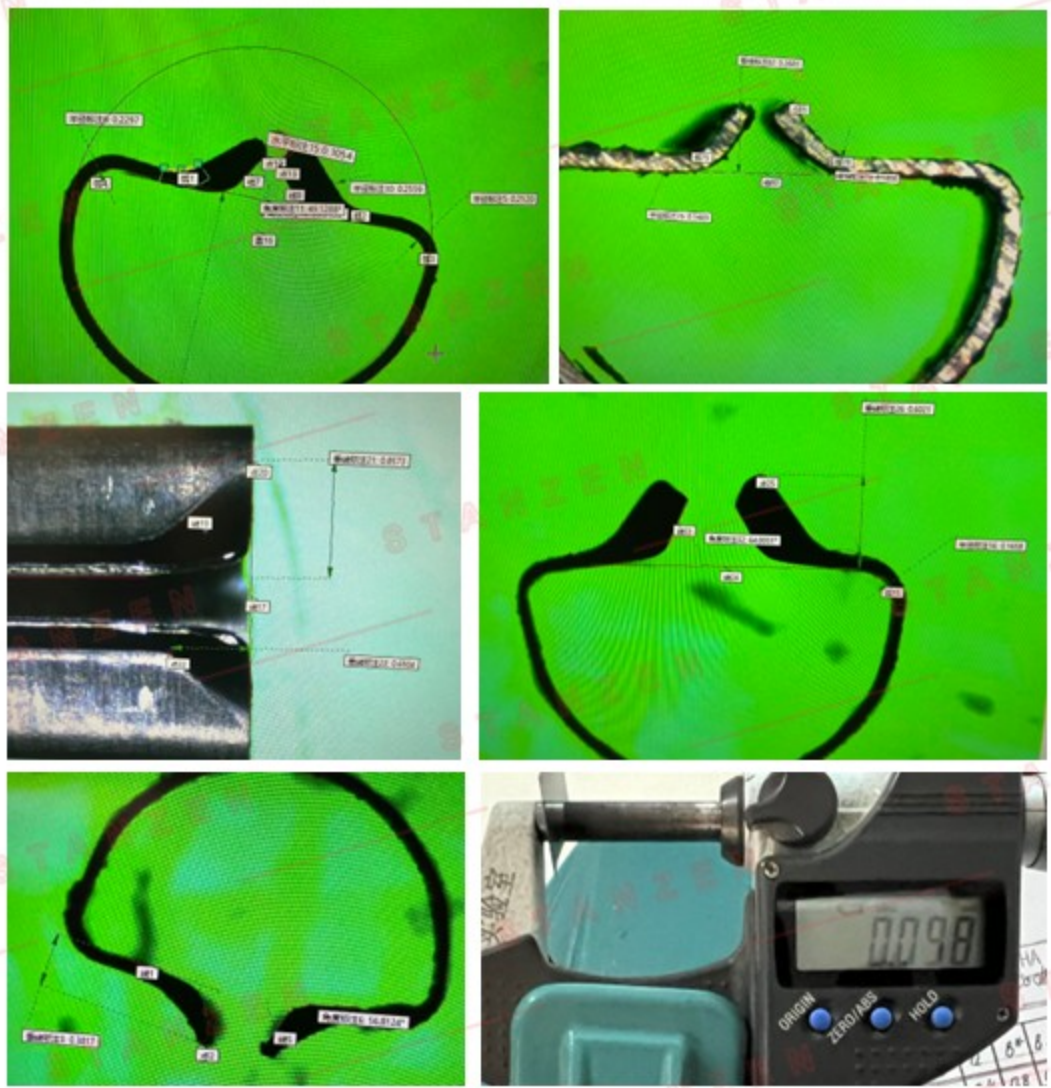
Особенности проектов:

- Высокий класс допусков изделия, вплоть до тысячных мм
- Кулачковый механизм автоподачи ленты
- Проверка образцов путем многочисленных высокоточных проверок, в т.ч. Сертификация 3-ей стороны
- Предоставление чертежей в формате ЕСКД
- Прецизионные формовочные пуансоны



Проект Пружины 01/02/03

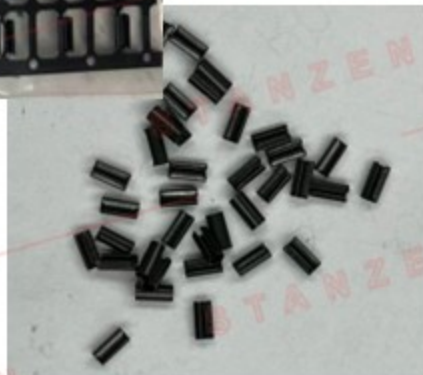
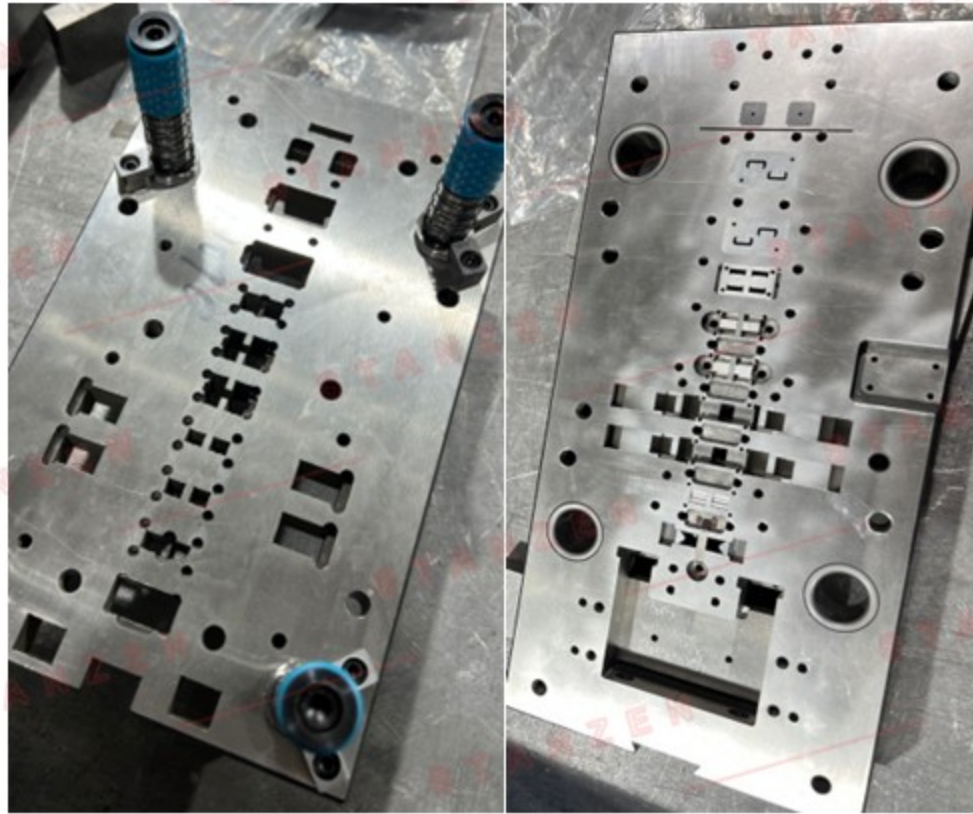
◇ Проверка геометрии изделия



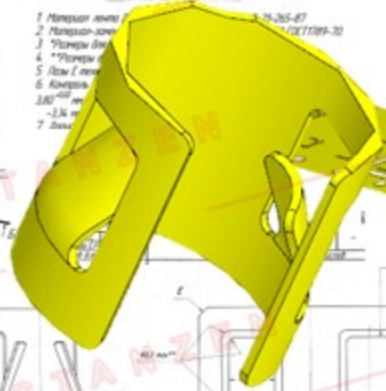
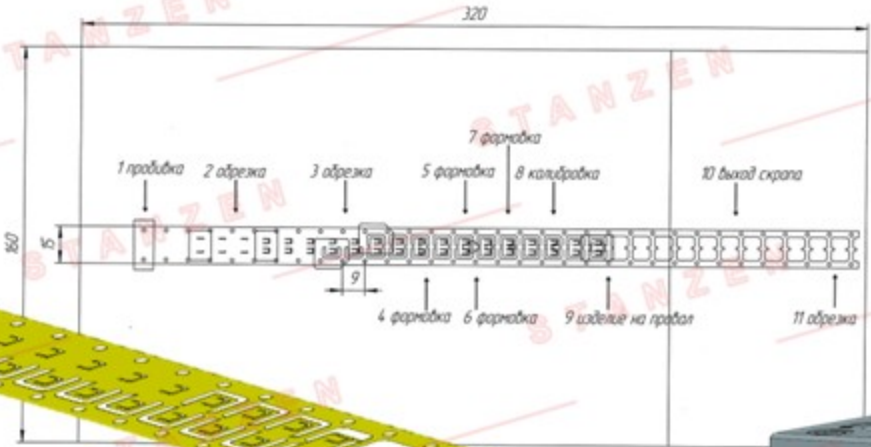
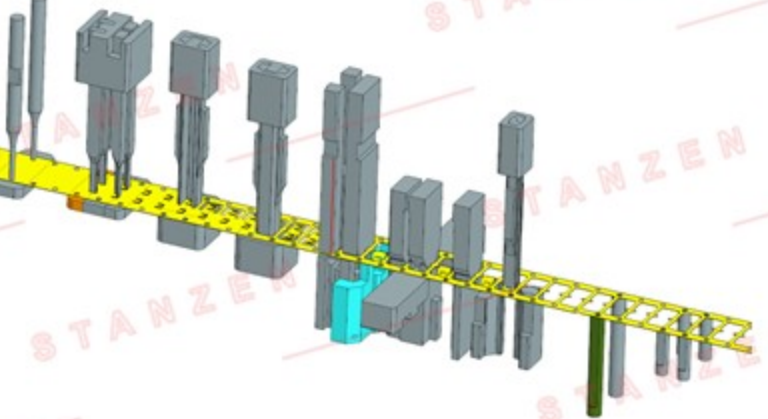
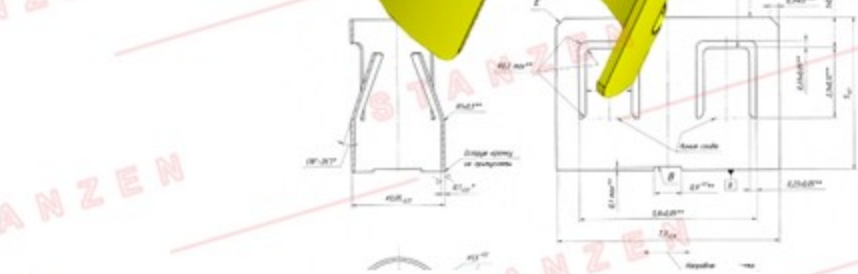
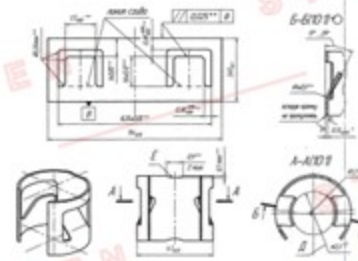
◇ Раскрой и изделия



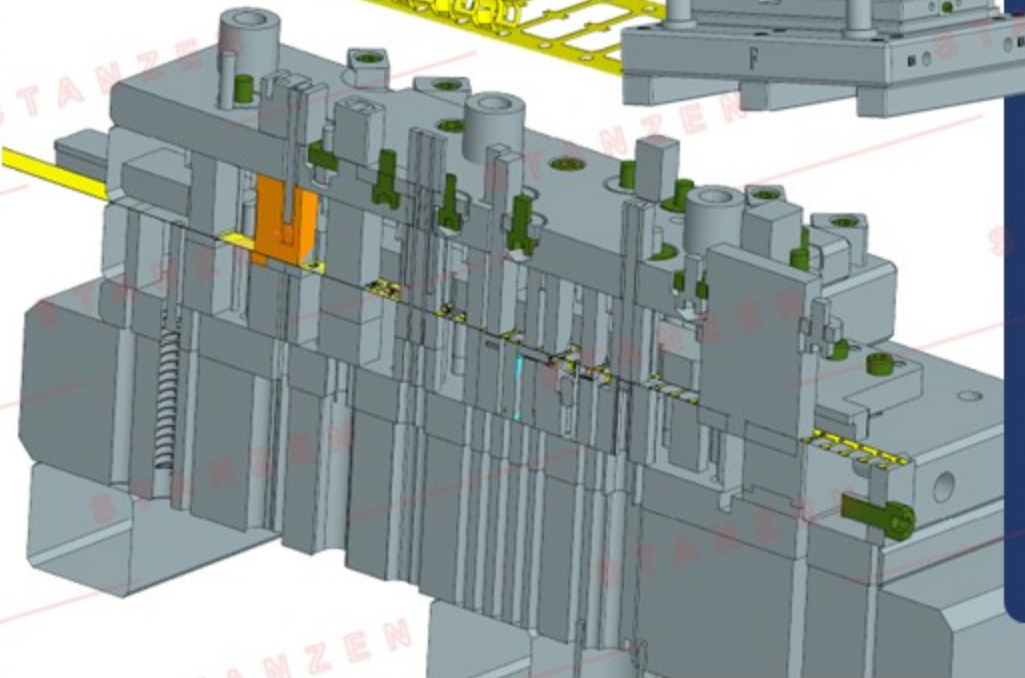
◇ Обработка плит штампа



Проект Держатели 003/009/011/012



Увеличение внутр. радиуса позволило распределить напряжения при исп. изделия и продлить срок службы вырубных пуансонов



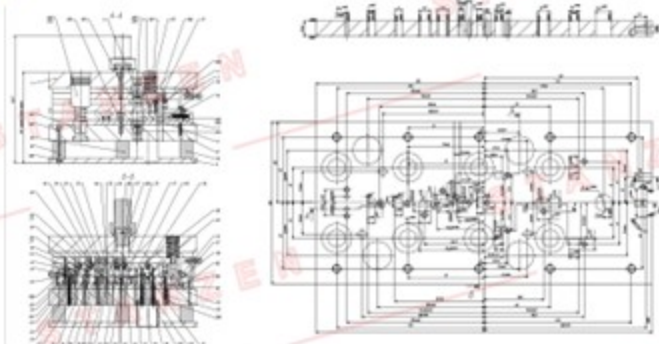
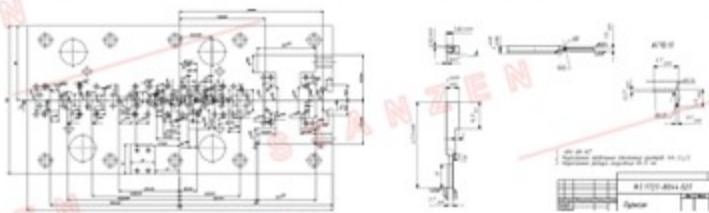
Особенности проектов:

- Оптимизация геометрии изделия на этапе согласования раскроя
- Достижения максимально возможной скорости уд/мин
- Контроль получаемых образцов спец. шаблонами
- Предоставление чертежей в формате ЕСКД

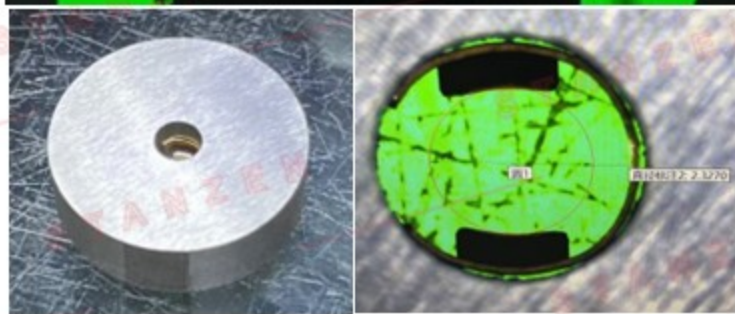
Проект Держатели 003/009



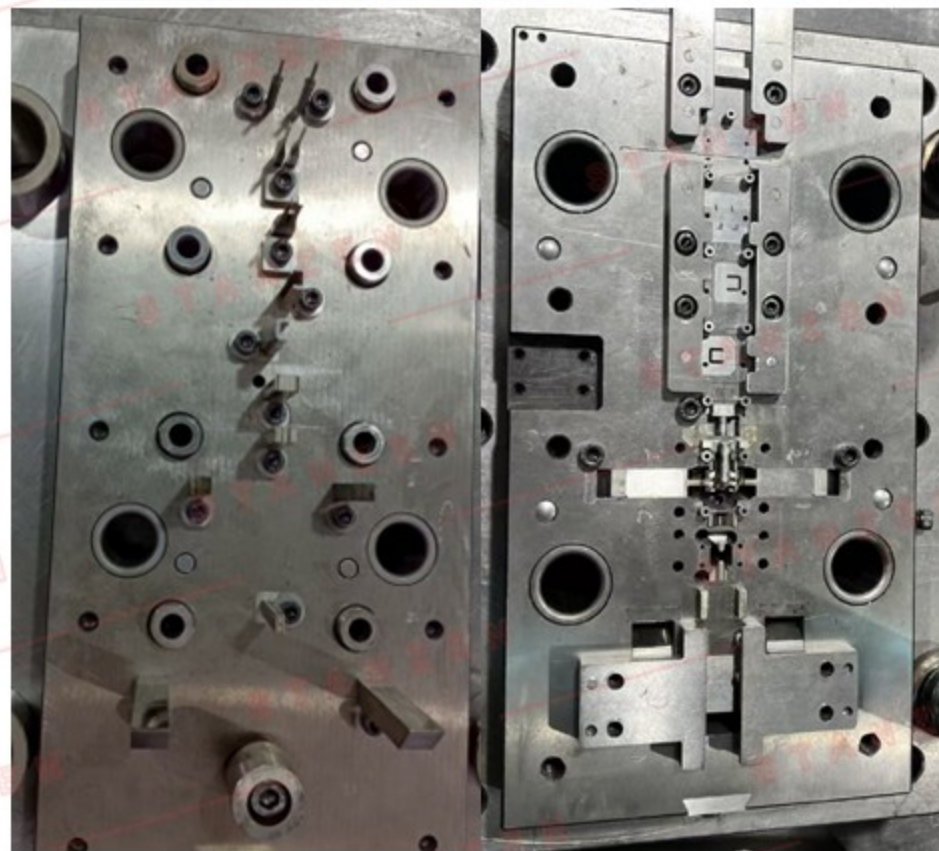
Чертежи в формате ЕСКД



Проверка геометрии изделия



Обработка плит штампа



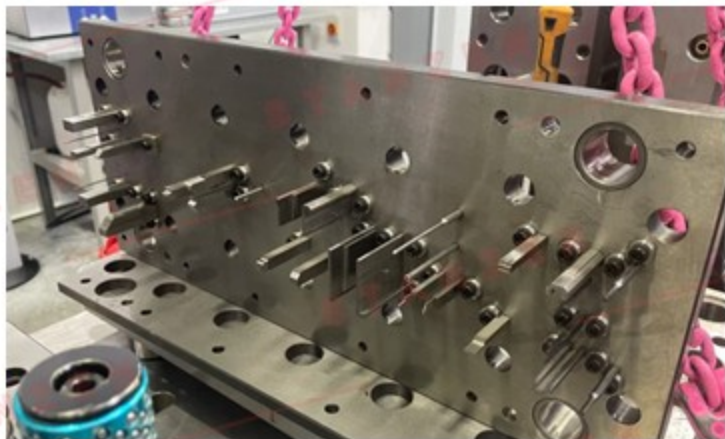
Приемка оснастки с >95 уд/мин



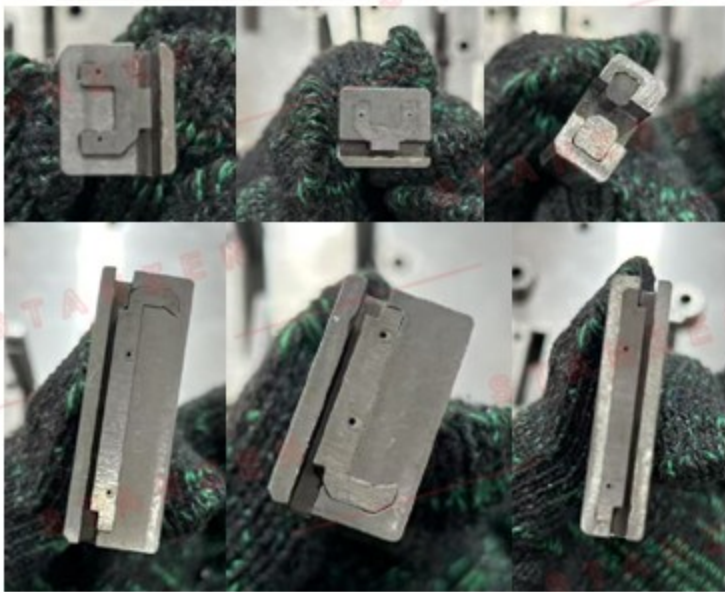
Проект Шина «змейка»



Рабочие части



ЗИП комплект



Изделие



Полный цикл проверки

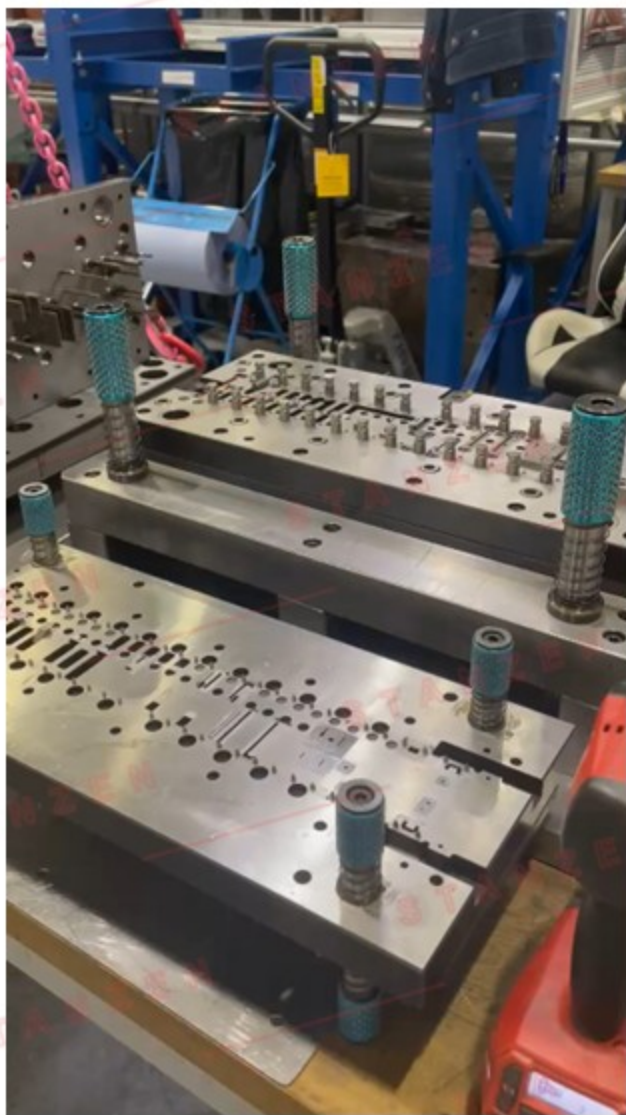


> 90 уд/мин

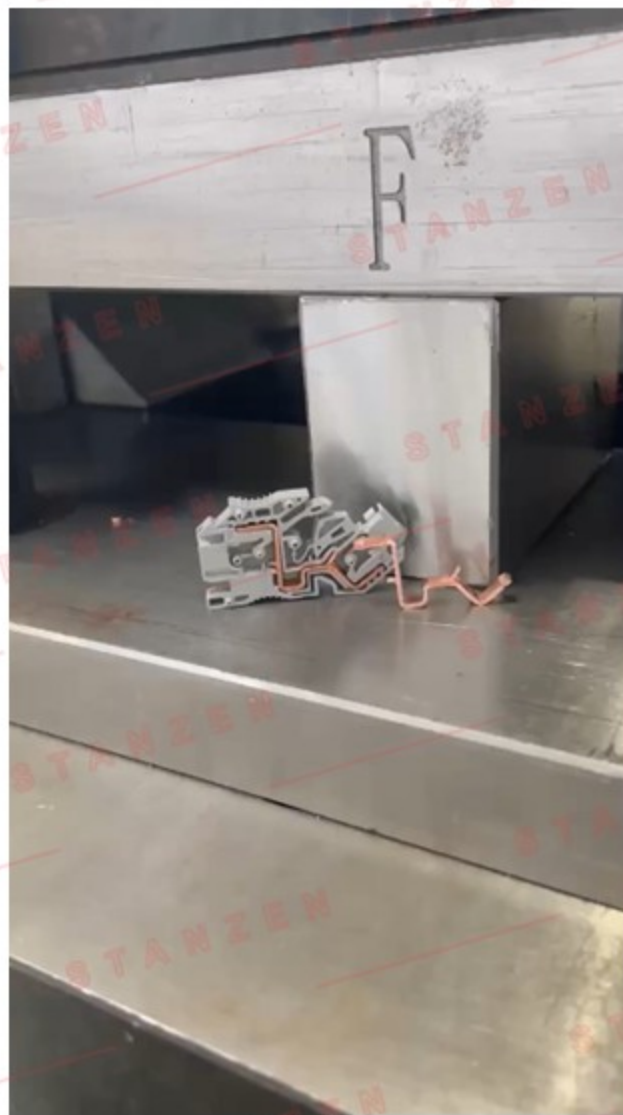


Проект Шина «змейка»

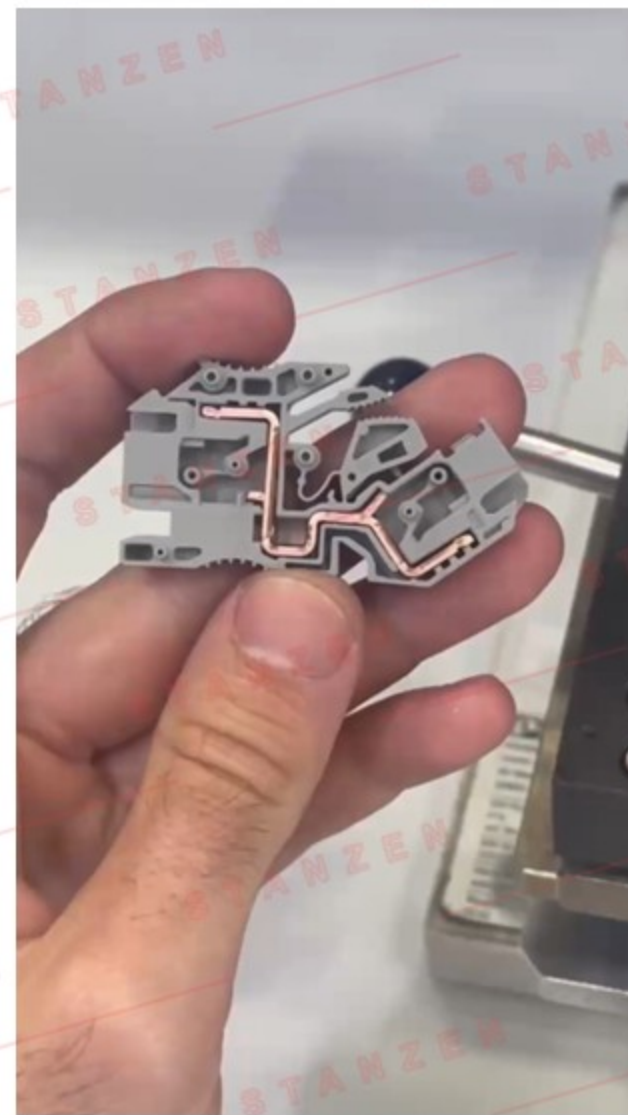
◇ Проверка в статике



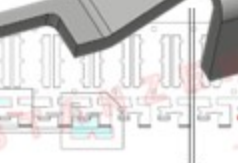
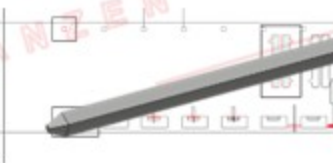
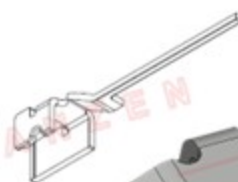
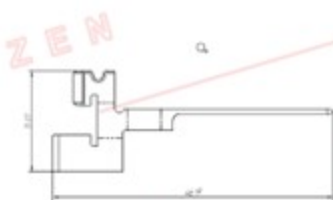
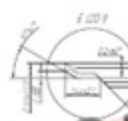
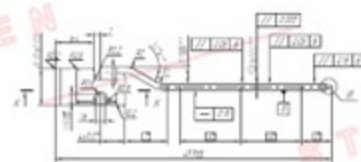
◇ Проверка в динамике



◇ Проверка в сборке

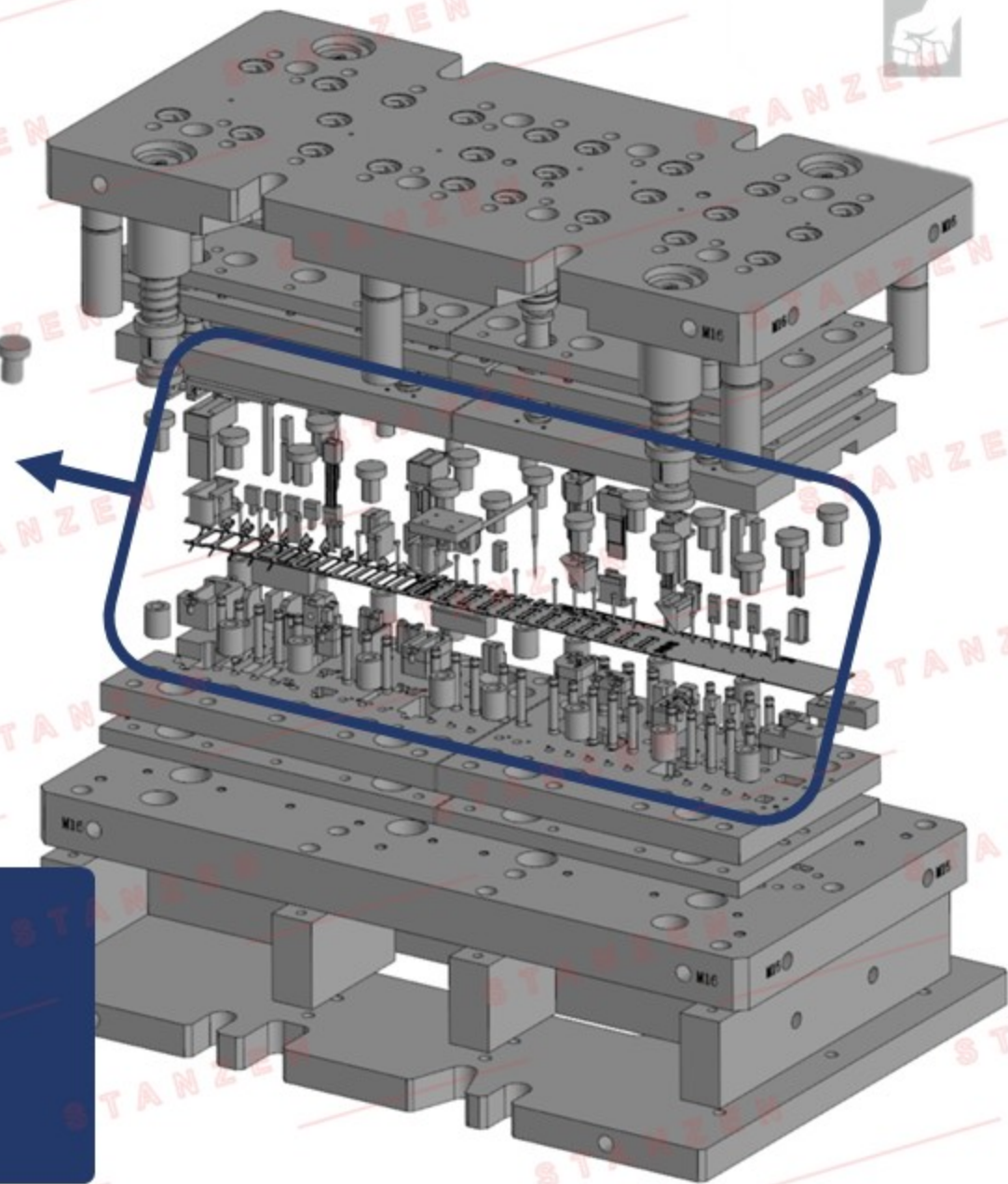


Проект Игольчатый контакт



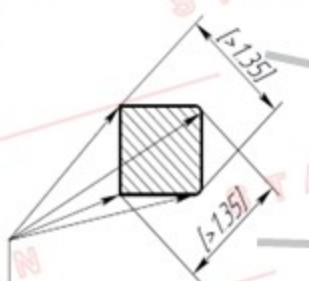
Особенности проекта:

- Выдержанный высокий допуск на параллельность
- Достижение скорости в 80 уд/мин
- Проведение онлайн-приемки оснастки с последующими замера
- Высокие требования к диагональным размерам в сечении контакта

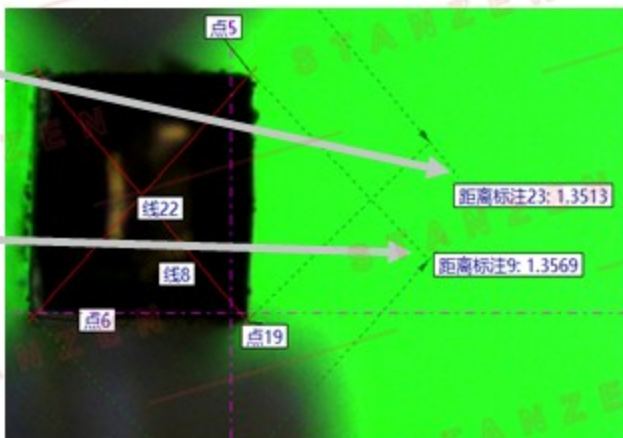


Проект Игольчатая Шина

◇ Проверки геометрии изделия



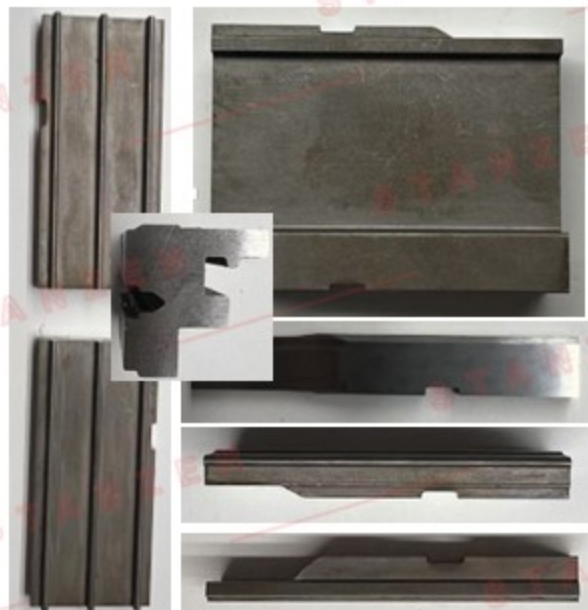
Проверка качества краев
по ГОСТ 28380-89
не допустимы заусенцы
более 0,05мм



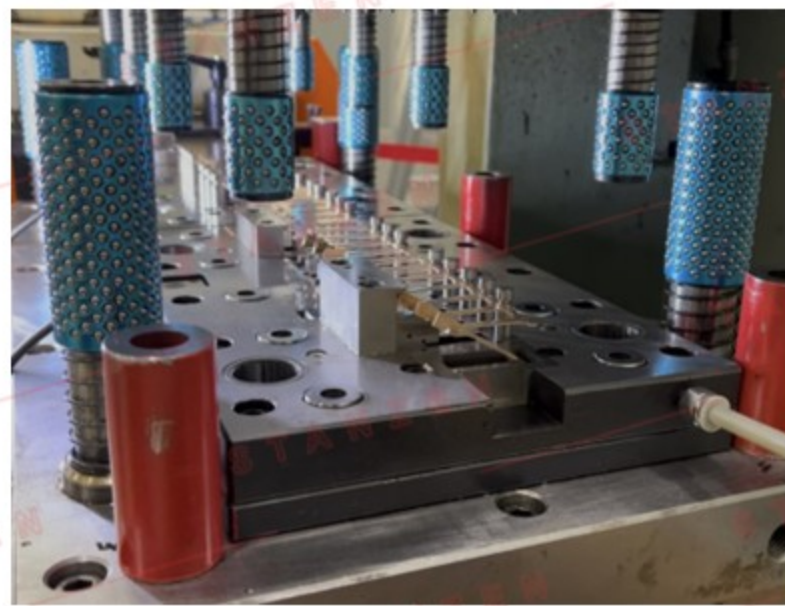
◇ Получение изделий



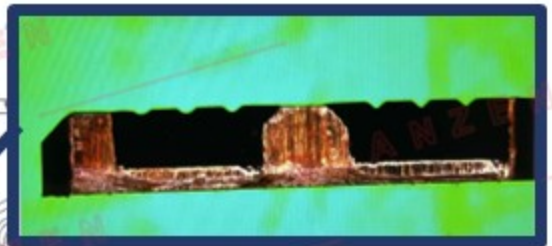
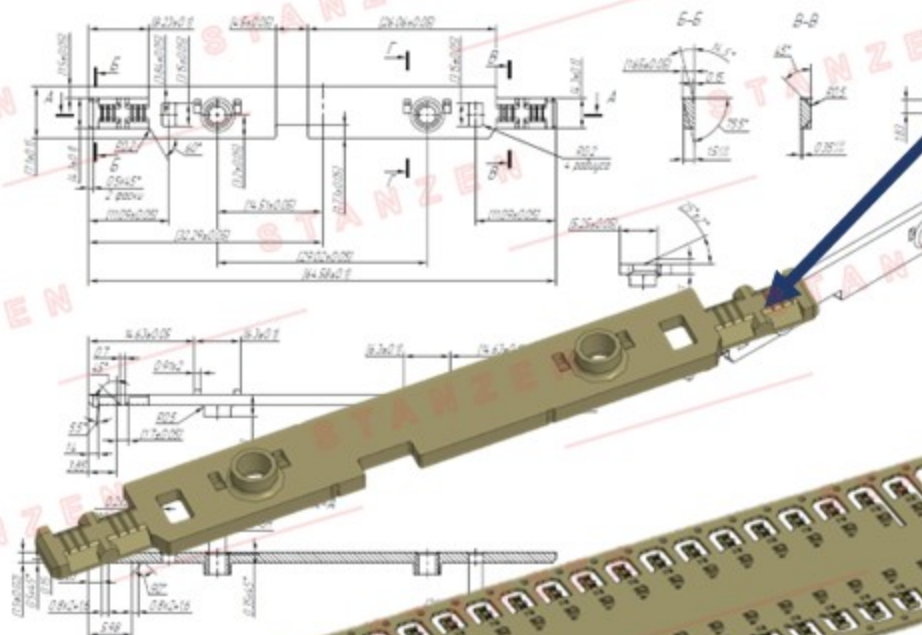
◇ ЗИП комплект



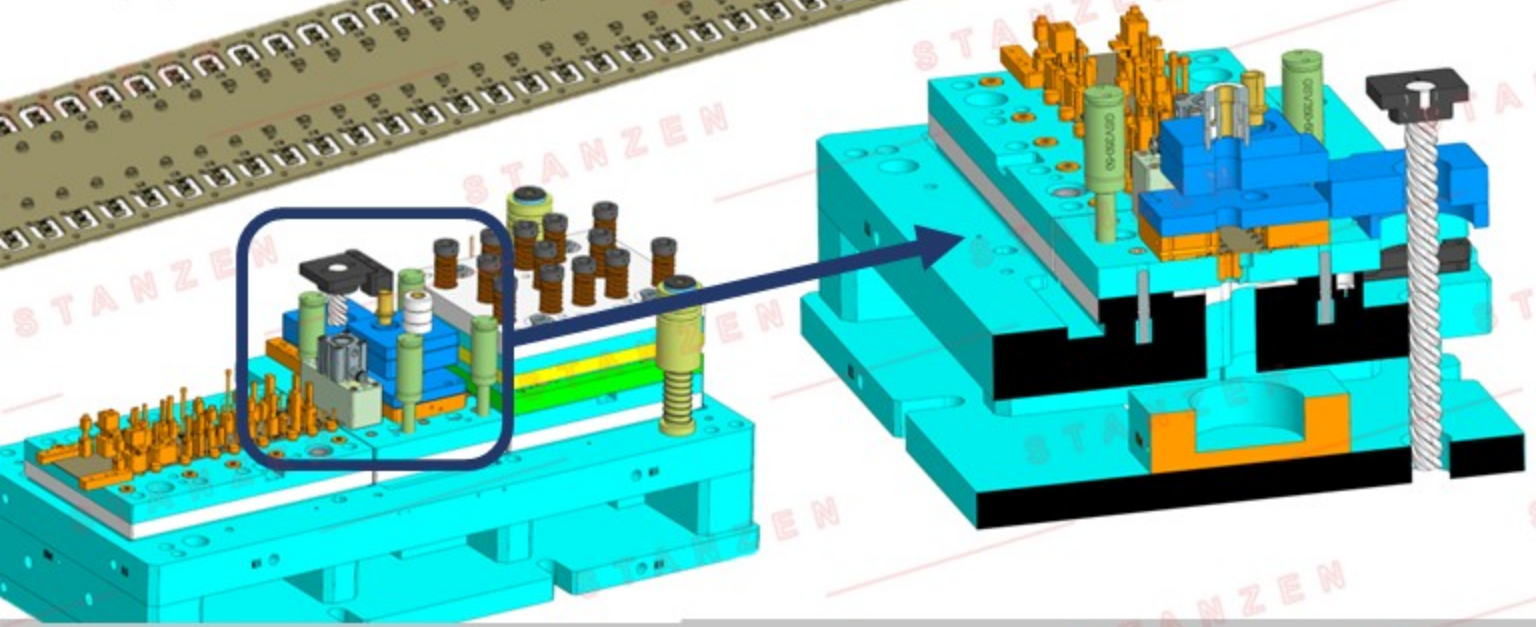
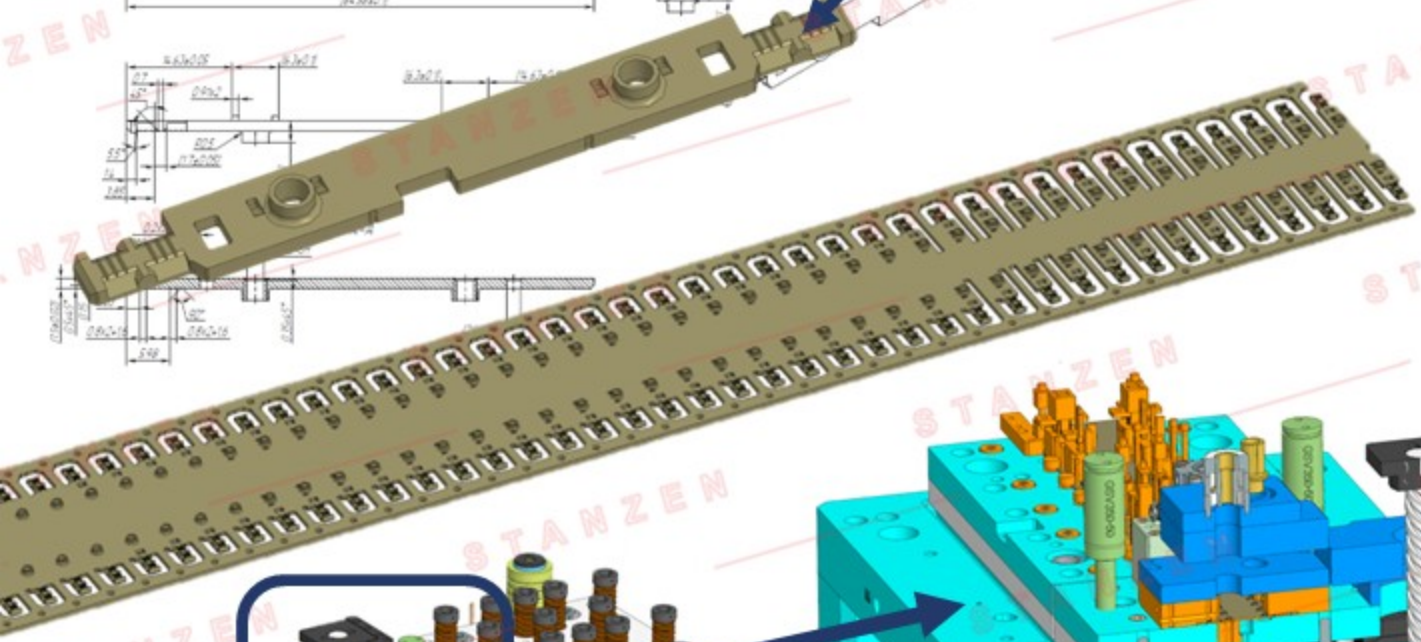
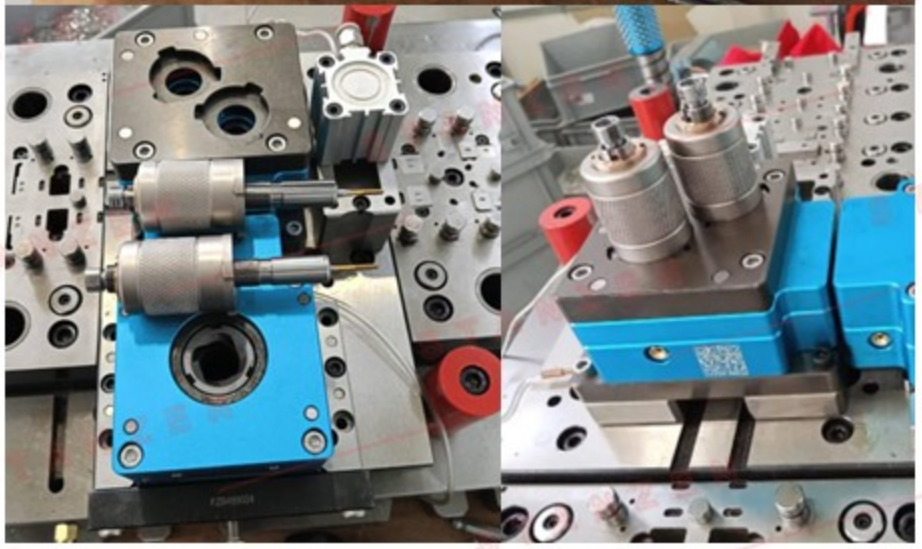
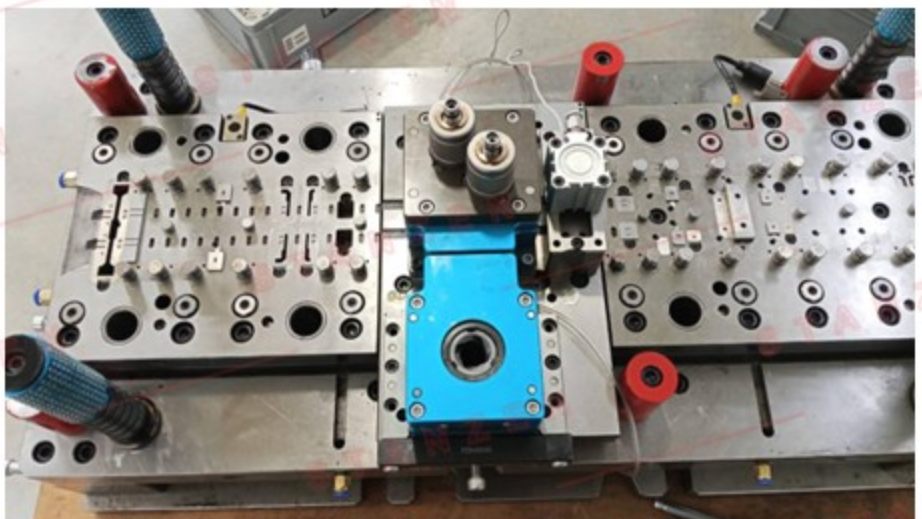
◇ Работа оснастки >90 уд/мин



Проект Контакт Резьбы двойной



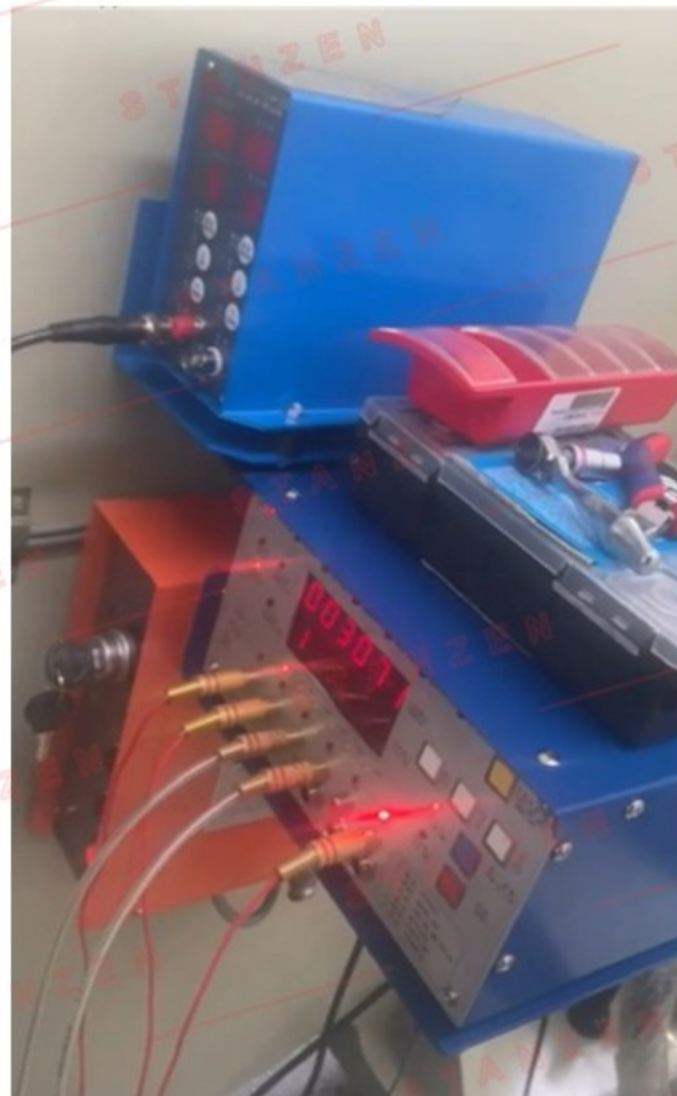
◆ Фото штампа с резьб. устройством



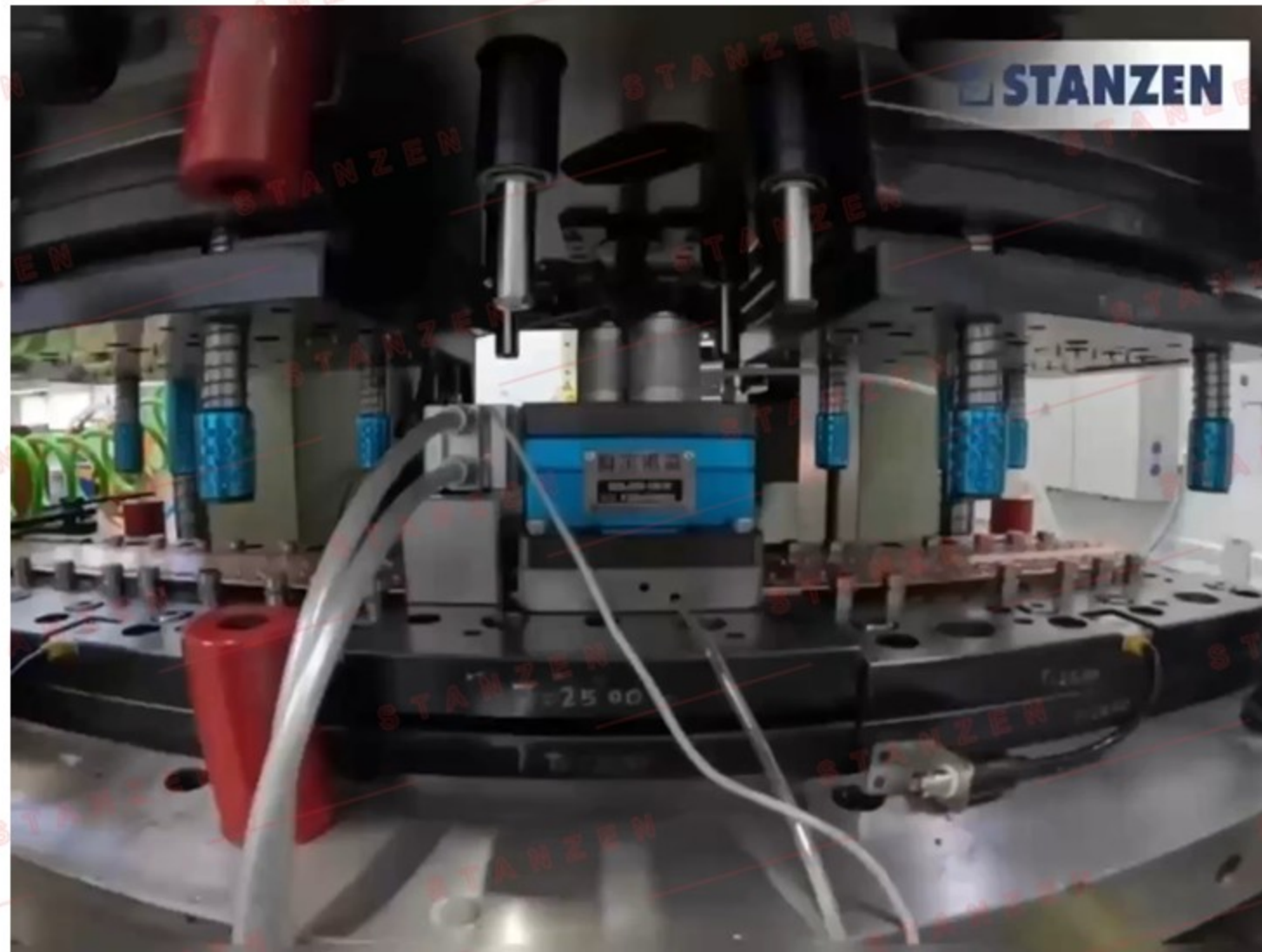
Проект Контакт Резьбы



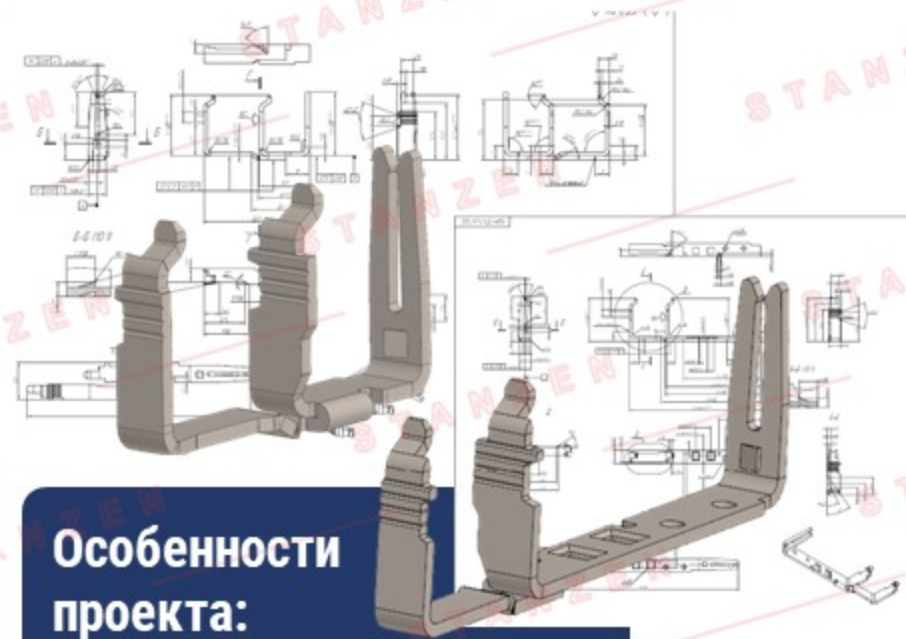
◇ Блок приема-вывода сигналов



◇ Видео работы штампа с резьбонарезным устройством

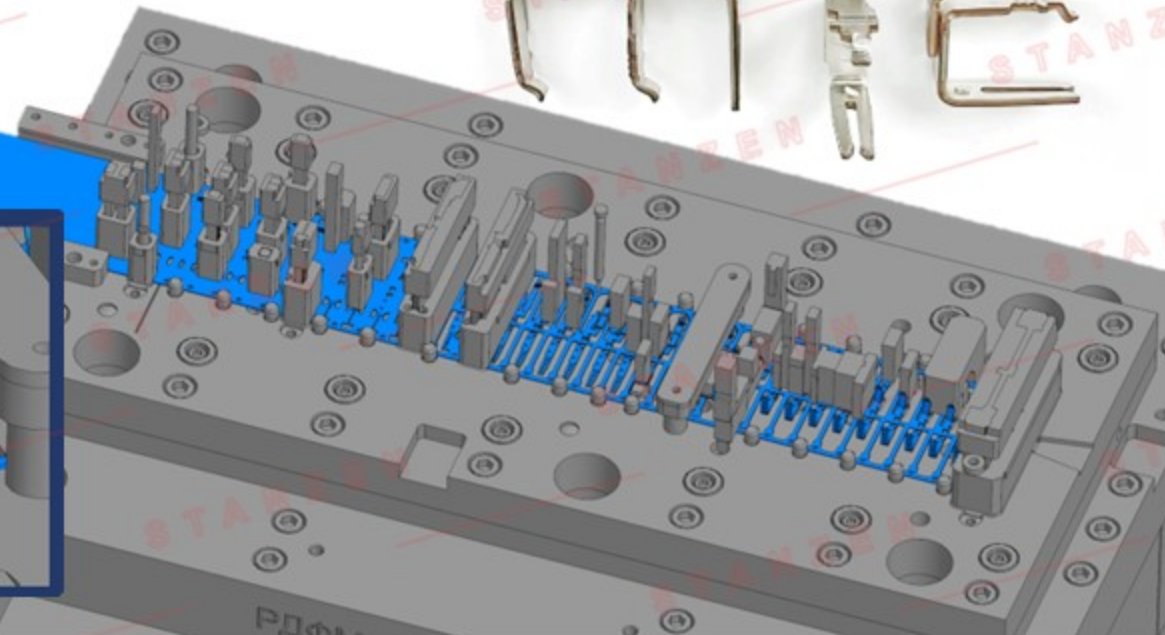
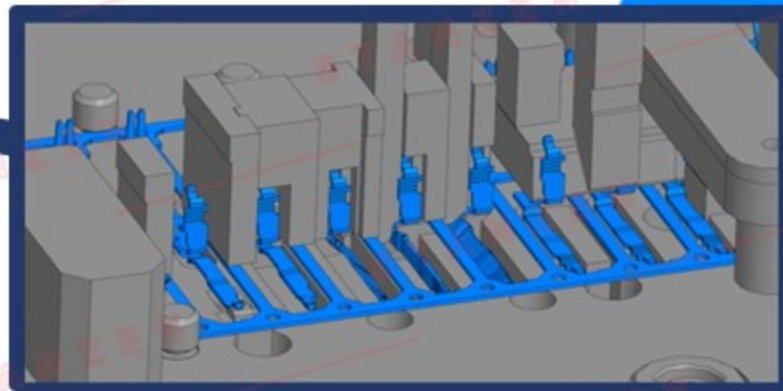


Проект Шина трехконтактная



Особенности проекта:

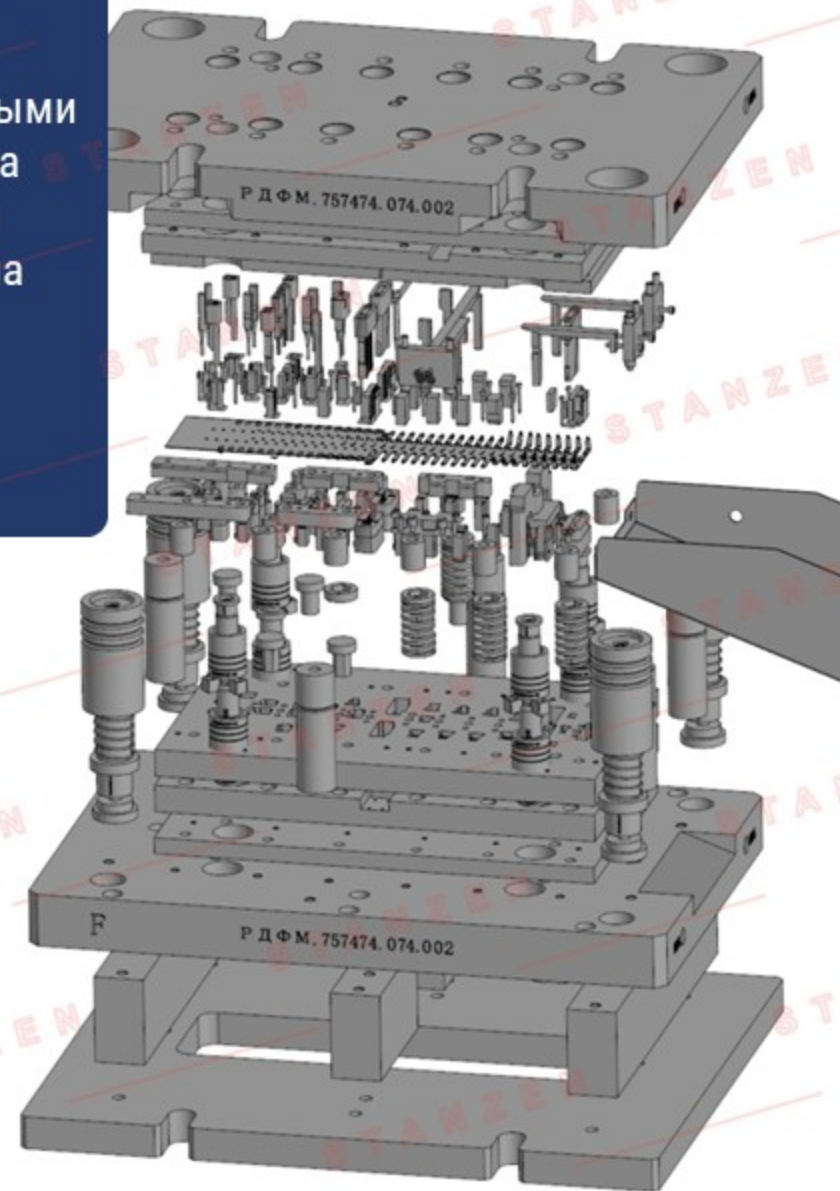
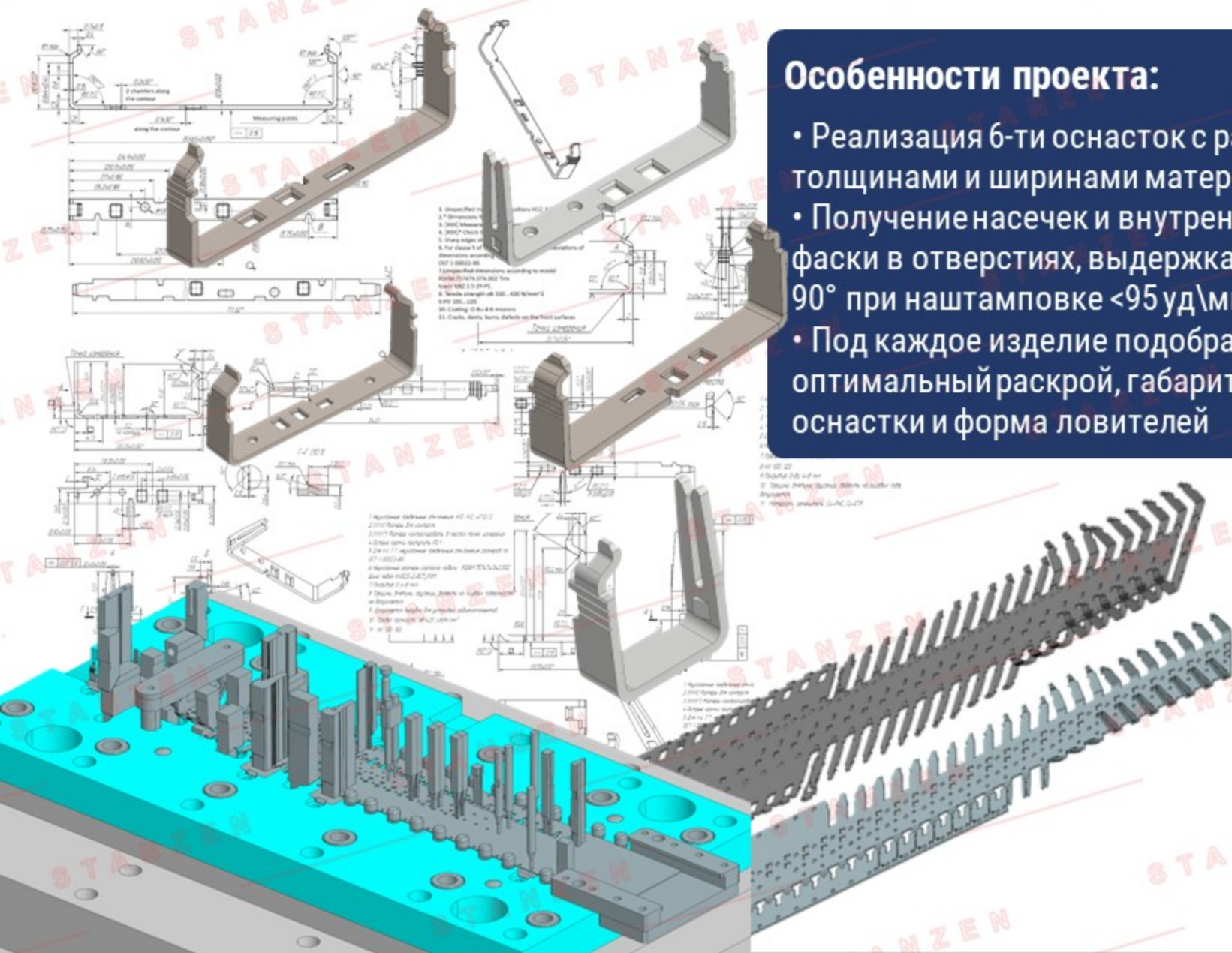
- Формирование нахлеста изделия и гибки в 180 град.
- Предварительная оценка рисков разрыва металла в местах гибки и их минимизация путем разделения операций
- Выдержка параллельности и расстояния в 0,45 мм на конце изделий



Проект Шины П-образные (6 штампов)

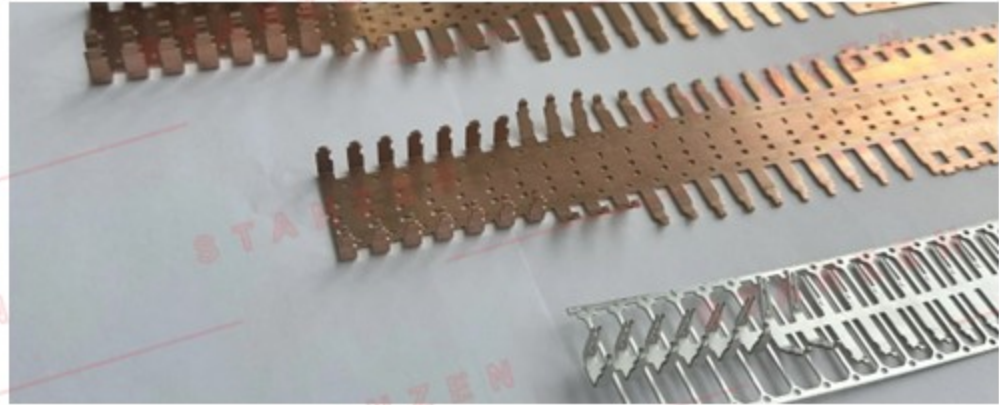
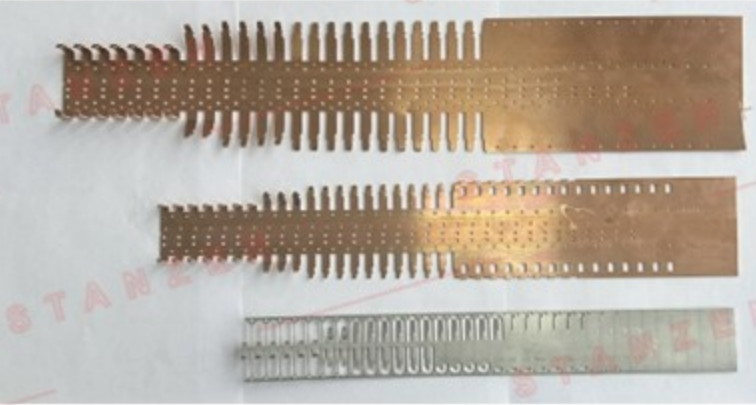
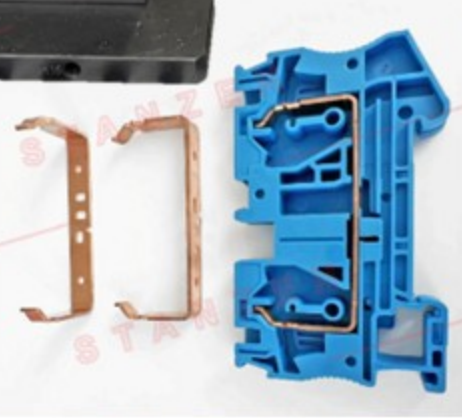
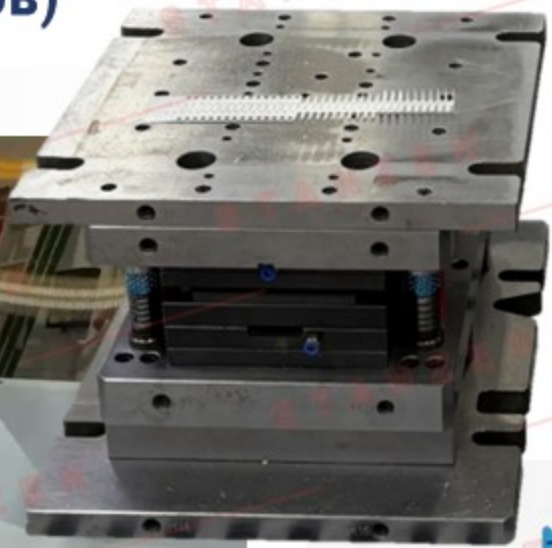
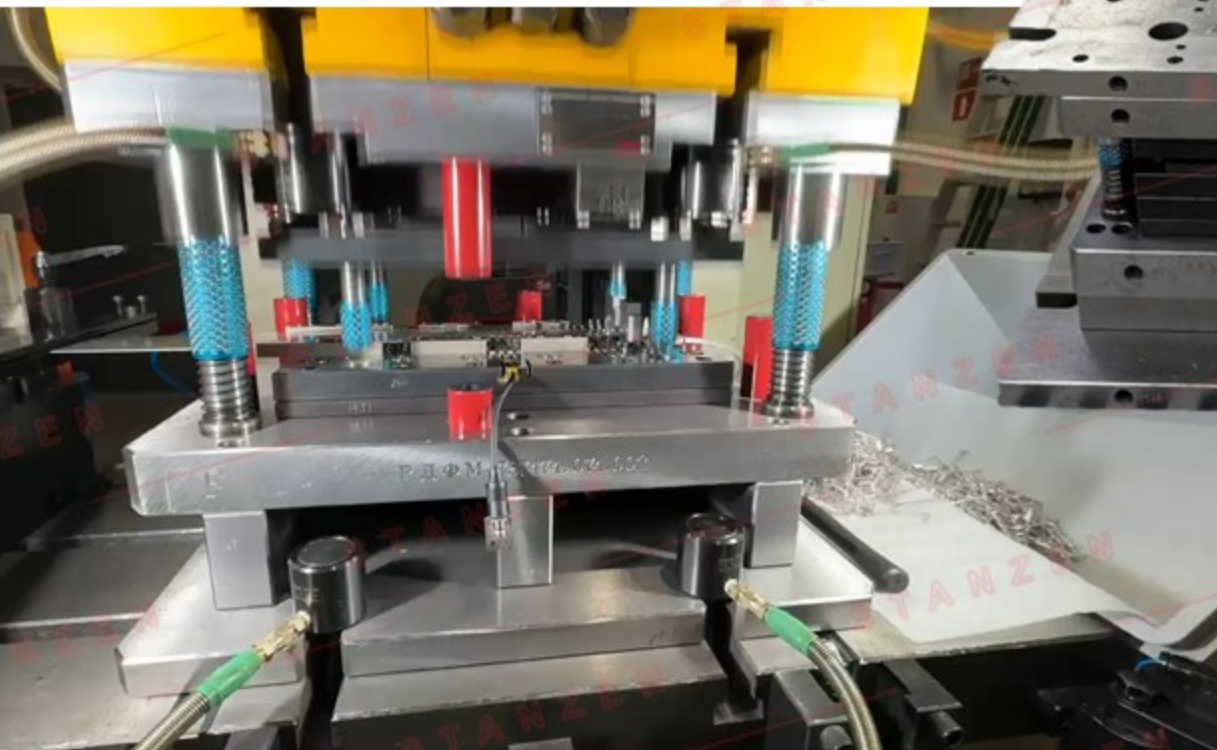
Особенности проекта:

- Реализация 6-ти оснасток с разными толщинами и ширинами материала
- Получение насечек и внутренней фаски в отверстиях, выдержка угла 90° при наштамповке $<95 \text{ уд/мин}$
- Под каждое изделие подобран оптимальный раскрой, габариты оснастки и форма ловителей



Проект Шины П-образные (6 штампов)

♦ Работа оснастки > 90 уд/мин



♦ Рабочие части

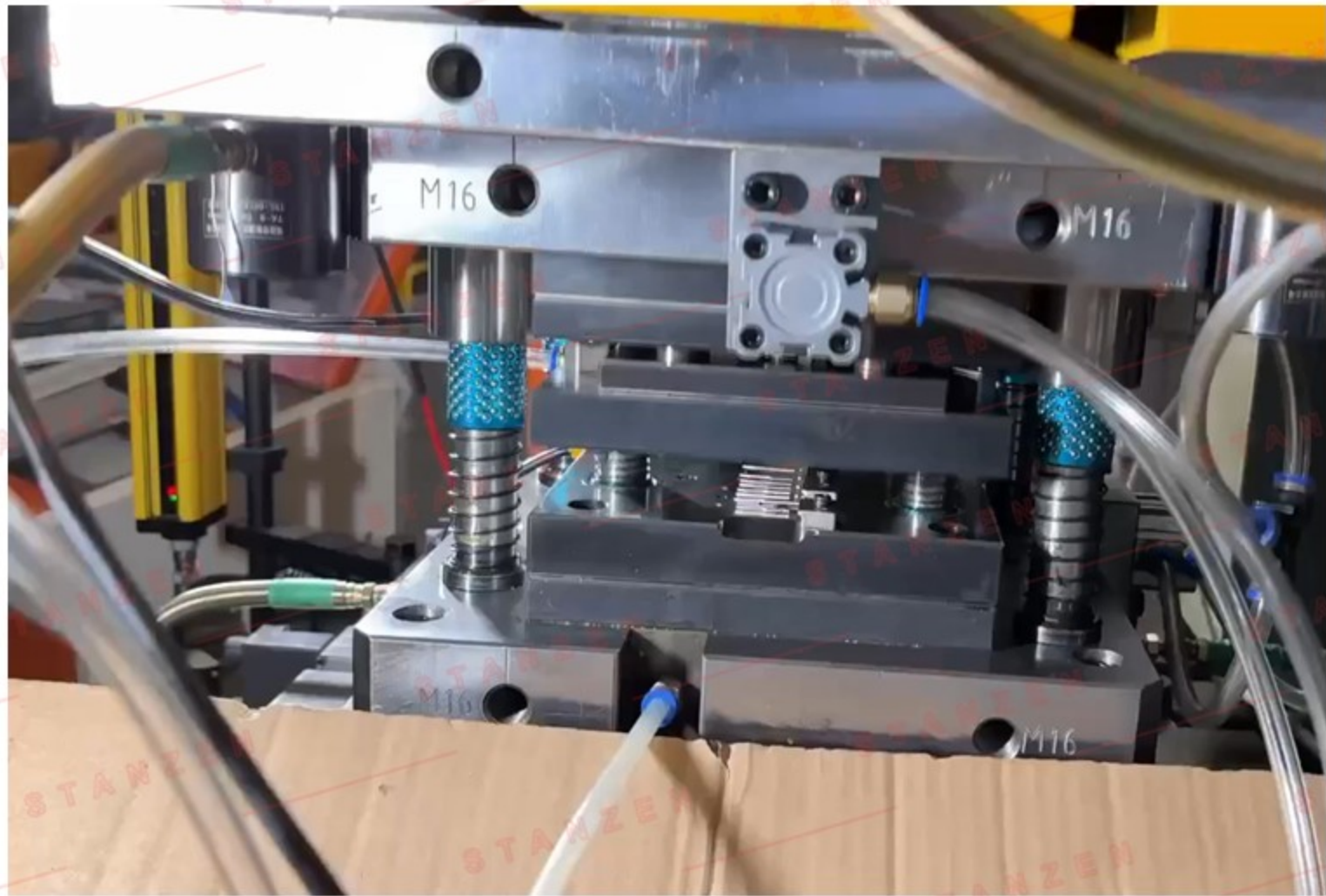
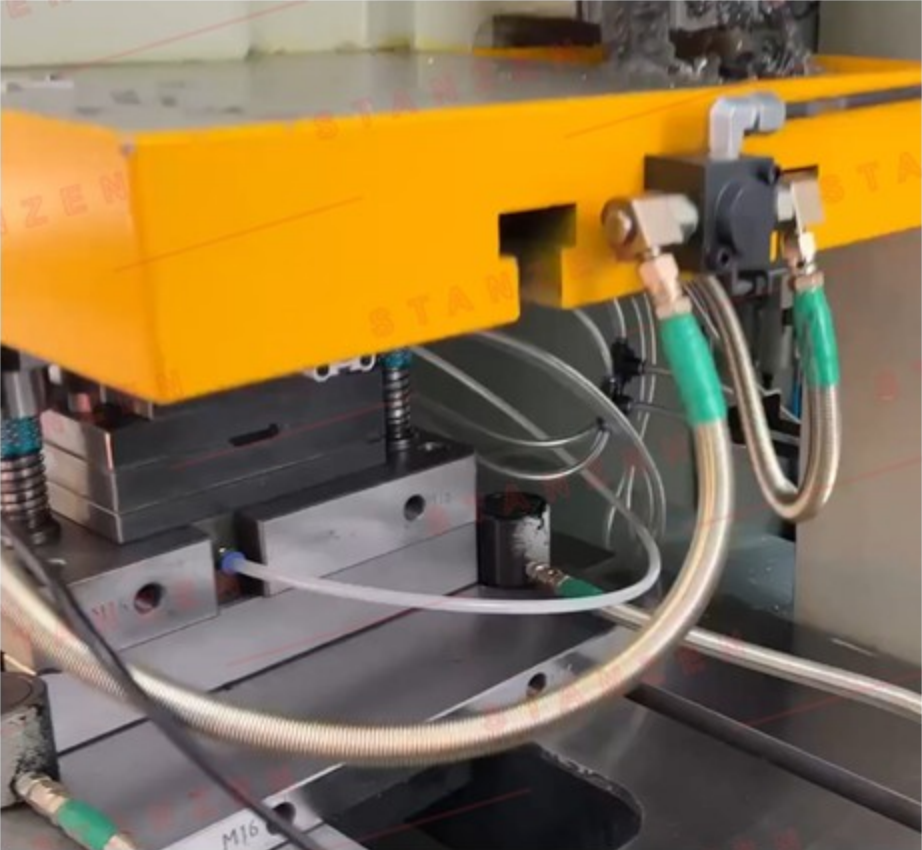


Проект Перемычки 6\8

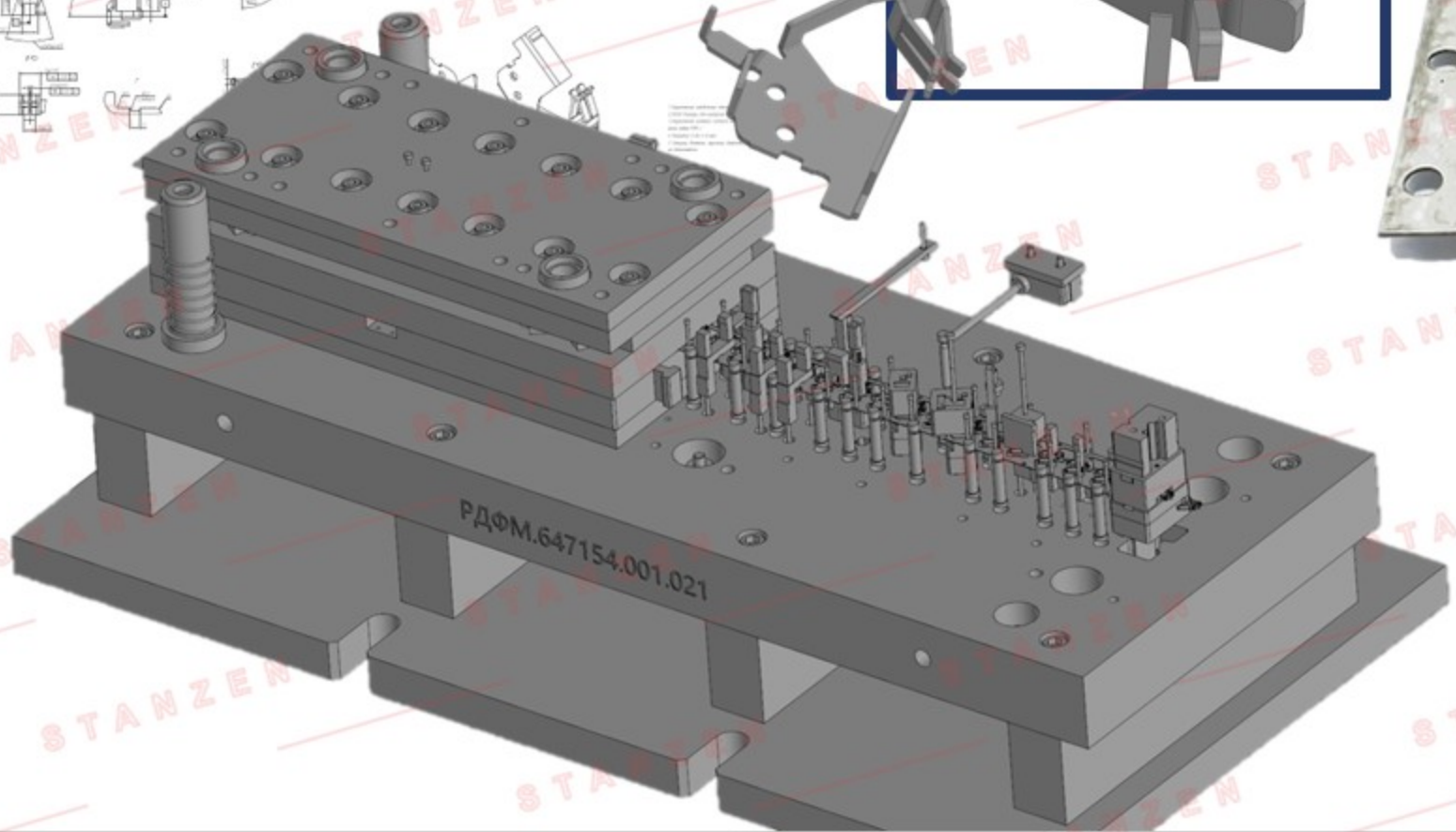
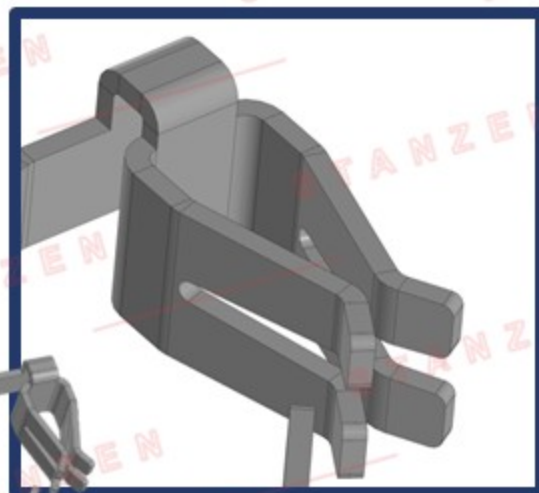
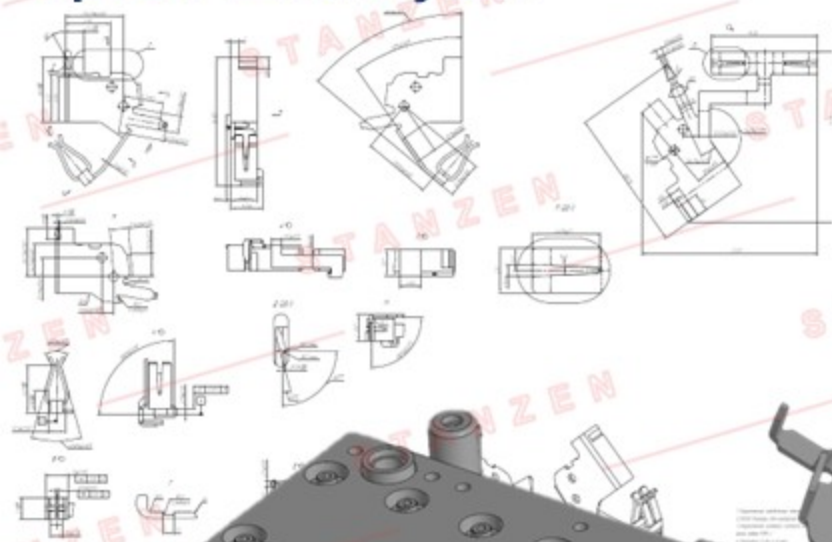


◆ Наштамповка изделий 2-х типоразмеров, благодаря смене положения селективного ножа

10 пинов → 2 пина



Проект Шина губки

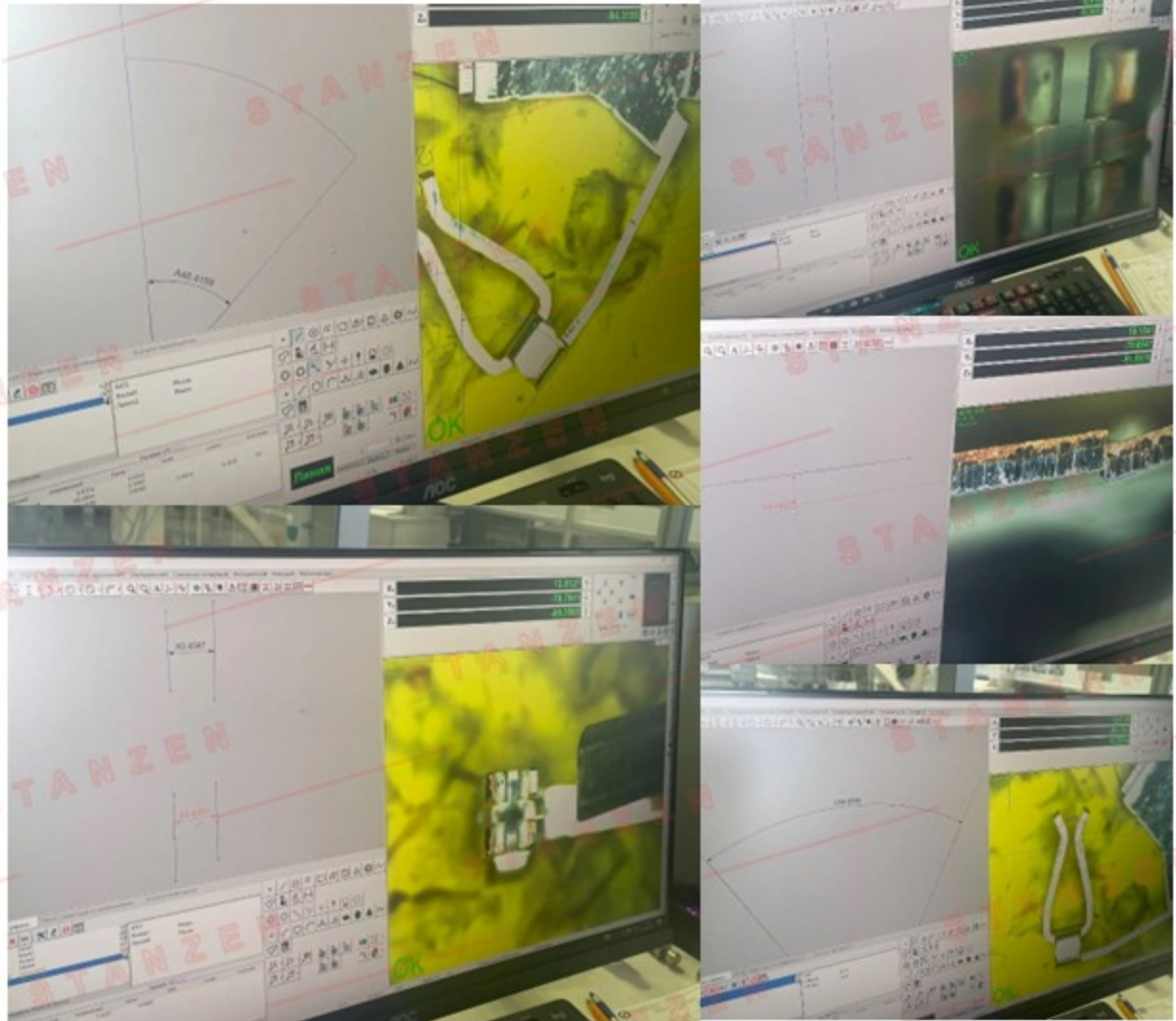


Особенности проекта:

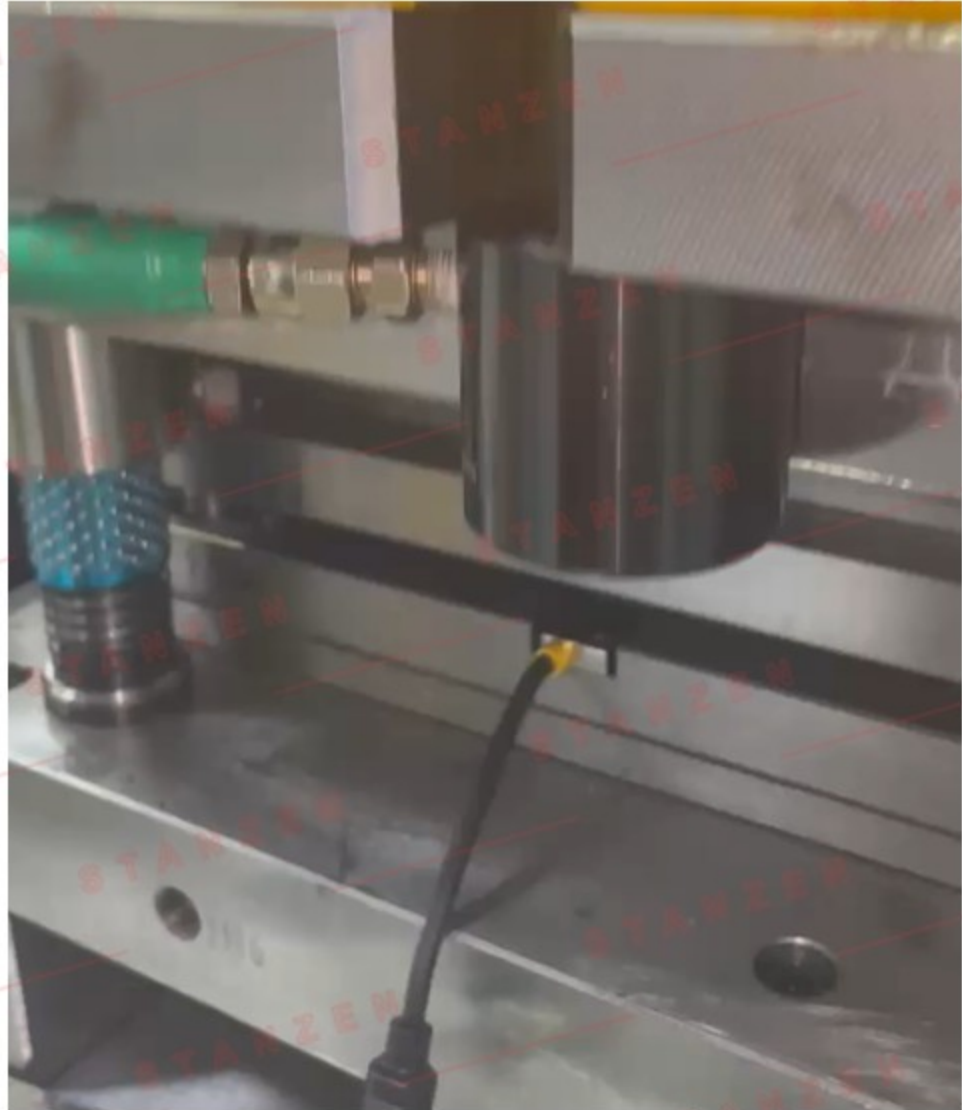
- Разделение пакета штампа на 2 части с целью упрощения сбора/разбора
- Контроль 17-ти угловгиба на изделии
- Достижение параллельности 4-х фиксирующих губок на конце изделия при сохранении расстояния в 0,4 мм между ними

Проект Шина губки

◆ **Высокоточная проверка**



◆ **Беспрерывная обработка оснастки >60 мин**



ВЫВОД

Почему интересных кейсов всего 9?
У нас всегда есть место под Ваш 10-ый!

Поставка штампов для производства электрокомпонентов — это всегда больше, чем просто «сделали и отгрузили».

За каждым таким проектом стоит своя история и на практике становится понятно: одинаковых кейсов здесь не бывает!

Даже если на чертеже всё выглядит похоже — в реальности каждый штамп живёт по своим правилам.

Поэтому главный вывод простой:
успешная поставка — это не только про конструкцию, но и про опыт, гибкость и умение находить решения там, где их изначально не видно!

