



ШТАМПЫ ДЛЯ ГИБОЧНОГО ПРЕССА

Ошов Алексей Сергеевич
Менеджер отдела продаж инструмента





ШТАМПЫ ДЛЯ ГИБОЧНОГО ПРЕССА

Это специализированное решение, которое трансформирует листогибочный пресс в пробивную станцию.

Вместо отдельного кривошипного пресса используют гибочный пресс.

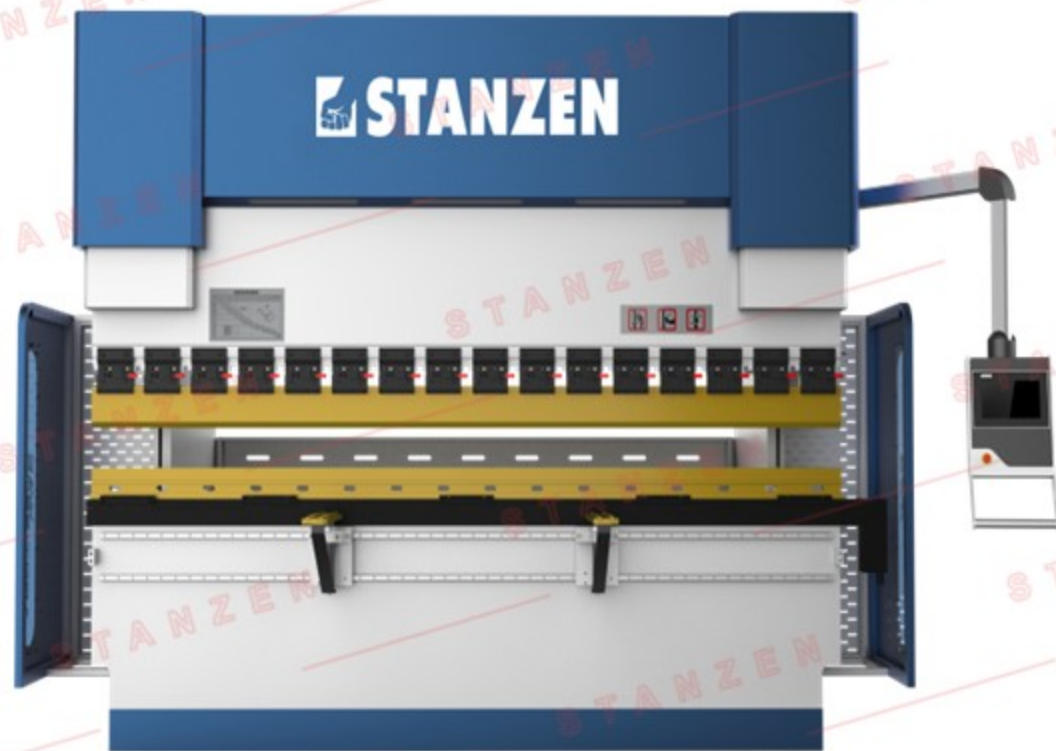
В результате пресс давит как обычно, но инструмент уже не гнёт а режет или формует деталь.





ДЛЯ ЧЕГО ВЫБИРАЮТ ТАКИЕ ШТАМПЫ?

- ◇ Нет отдельного штамповочного пресса
- ◇ Заказ мелкий или не стабильный
- ◇ Необходим быстрый запуск
- ◇ Простая деталь





ПРИЕМУЩЕСТВА

- ◇ Используется уже имеющееся оборудование (Стандартизация)
- ◇ Модульность
- ◇ Быстрая переналадка
- ◇ Выгодная цена, удобно если нужно производить не большую серию деталей





ОТРАСЛИ ПРИМЕНЕНИЯ

- ◇ Строительство
- ◇ Производство металлоконструкций
- ◇ Электротехника
- ◇ Автомобилестроение
- ◇ Производство мебели
- ◇ Сельскохозяйственная техника





ИЗДЕЛИЯ

ВЕНТИЛЯЦИОННЫЕ РЕШЕТКИ

- Перфорация по всей поверхности
- Отверстия под крепление ($\varnothing 4-6$ мм) |
- Декоративные отверстия
- Материал: алюминий, сталь

КРОНШТЕЙНЫ И КРЕПЛЕНИЯ

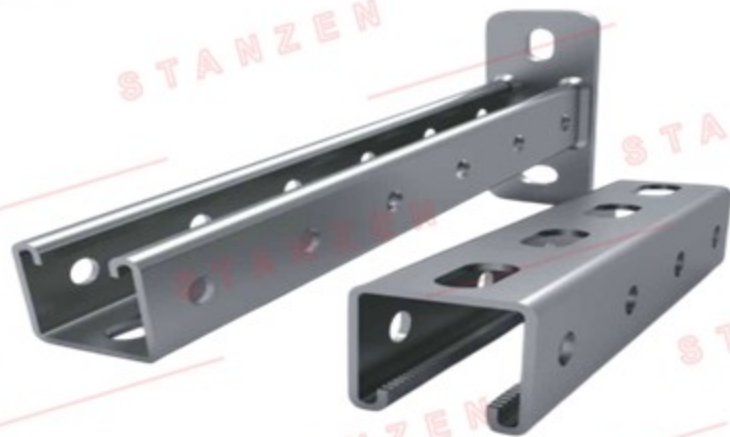
- Отверстия под болты крепления к кузову ($\varnothing 8-12$ мм)
- Отверстия под демпферы
- Облегчающая перфорация
- Материал: сталь 2-4 мм

НАСТИЛЫ ПЕРФОРИРОВАННЫЕ

- Перфорация для стока воды (отверстия $\varnothing 6-12$ мм с шагом 20-40 мм)
- Крепежные отверстия по краям
- Материал: сталь 3-6 мм

ЕМКОСТИ И РЕЗЕРВУАРЫ

- Отверстия под патрубки
- Отверстия под датчики
- Отверстия под крепление
- Материал: нержавейка AISI 304/316 2-6 мм





КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- ◇ Упрощенная конструкция
- ◇ Простая подача заготовок
- ◇ Крепление как у гибочного инструмента





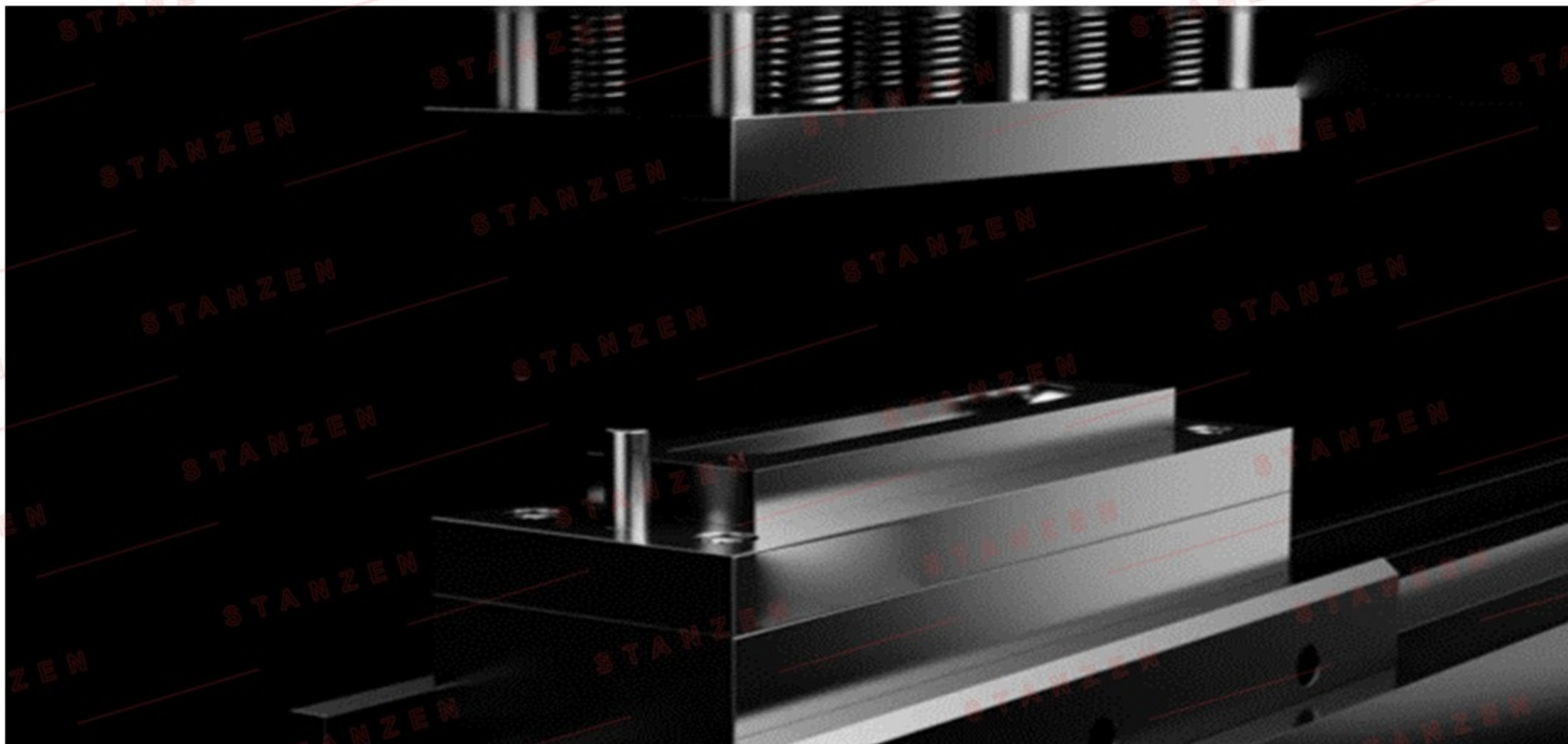
ОПЕРАЦИИ

- ◇ Пробивка отверстий
- ◇ Вырубка простых форм
- ◇ Неглубокая вытяжка
- ◇ Простая резка





ПРИМЕР РАБОТЫ ШТАМПА





ОГРАНИЧЕНИЯ

- ◇ Массовое производство
- ◇ Сложные контуры с высокой плотностью отверстий
- ◇ Толстые материалы (>14 мм)





ВЫВОД

Использование штампов для листогибочного пресса как пробивной станции — это гибкое и экономичное решение для мелкосерийного производства. Оно позволяет быстро запускать изготовление простых деталей и производить их самостоятельно, без заказа на стороне.





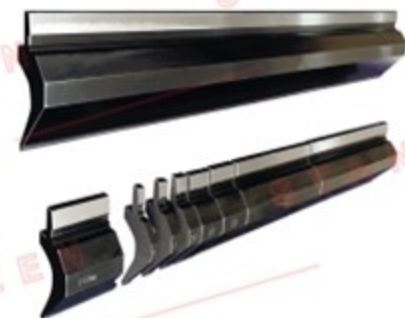
ЛИСТОГИБОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ STANZEN

Мы предлагаем:

- ◇ Широкий ассортимент стандартного инструмента
- ◇ Совместимый инструмент с гибочными прессами
- ◇ Изготовление по индивидуальным чертежам



ПУАНСОНЫ



ПУАНСОН 90°
120° - ГЛУБОКАЯ ШЕЛ

МАТРИЦЫ



НАСТРАИВАЕМАЯ

МУЛЬТИ-МАТРИЦА

С ПОЛУРЕТАНОВЫМИ
ВСТАВКАМИ

STANZEN - Листогибочный инструмент



СЕГМЕНТАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА

Сегменты изготавливаются с высокой точностью. Соединения практически незаметны и не оставляют следов на линиигиба.

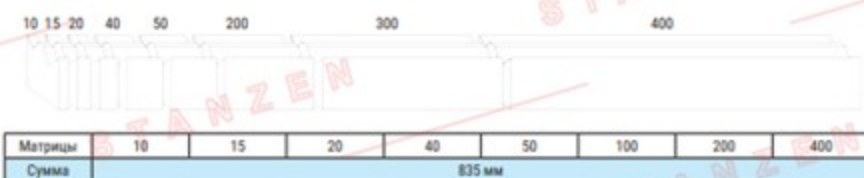
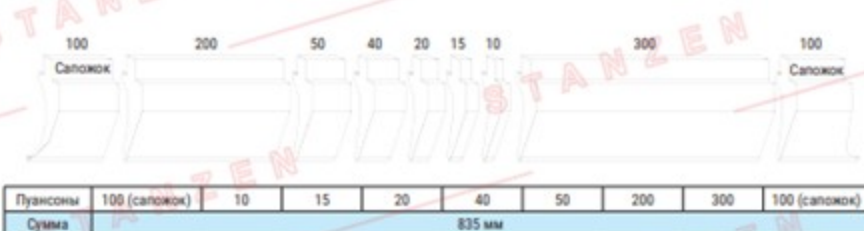
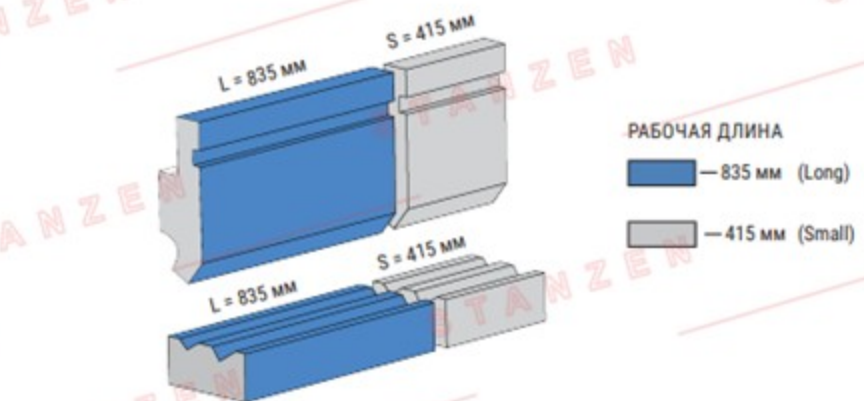
Набор стандартных сегментов

- 10 мм
- 15 мм
- 20 мм
- 40 мм
- 50 мм
- 100 мм
- 200 мм
- 300 мм

Пример сборки:

$100-10-15-20-40-50-200-300-100=835$ мм

СТАНДАРТНАЯ ДЛИНА И СЕГМЕНТАЦИЯ





МАТЕРИАЛ И ТЕРМООБРАБОТКА

Материал:

Сталь 42CrMo

Термообработка:

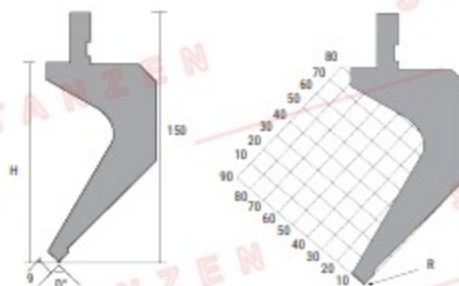
Поверхностная лазерная и индукционная закалка – 50-55 HRC

Общая закалка тела инструмента – 40 HRC

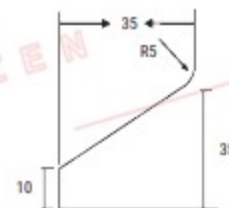
ПУАНСОНЫ AMADA / PROMESAM 88° 90°

L=835мм S=415мм Сегмент Закаленная сталь 42CrMo

ABP.005 | ABP.006



САПОЖОК
форма «ушная»



Артикул	Тип	Угол (°)	Нагрузка (т/м)	Твердость (HRC)
ABP005	Цельный	D = 88	50	Термическая объемная закалка до 42-48
ABP006		D = 90		
ABP005	Сегментированный*	D = 88	45	Индукционная закалка до 52-60
ABP006		D = 90		

Радиус (R)	Высота (H)
0.2	119.91
0.6	119.40
0.8	119.65
1.5	119.34
3.0	119.68

Пример заказа (Цельный)				
Артикул	Длина	Угол	Радиус	Высота
ABP005	835	88	R1.5	119.34

Пример заказа (Сегментированный)				
Артикул	Длина (сумма должна быть 835)	Угол	Радиус	Высота
ABP005	100(сеп.)-10-15-20-40-50-200-300-100(сеп.)	88	R1.5	119.34



195279, Санкт-Петербург,
Шоссе Революции, д. 69/В, офис 429
+7 (812) 241-14-91
STANZEN.RU
info@stanzen.ru