



**ПОРТФОЛИО ПРОЕКТОВ
ПО АВТОМОБИЛЬНОЙ ШТАМПОВКЕ**

КОМПАНИИ STANZEN



КЛЮЧЕВЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ КОМПАНИИ

Компания **STANZEN** основана в 2011 году и уже более 15 лет успешно предоставляет оборудование и инструменты в области металлообработки.

Мы продолжаем нашу миссию по обеспечению качественными комплектующими для штампов, подбору прессового оборудования под Ваши задачи в сфере холодной штамповки и разработке производственных линий.

◇ ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТОВ

STANZEN является дистрибьютором широкого ассортимента инструментов, включая пуансоны, матрицы, бронзографитовые и направляющие элементы, инструментальные и газовые пружины и др.

◇ ПОСТАВКА ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

◇ ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ПРОИЗВОДСТВО ШТАМПОВ ПОД КЛЮЧ

Мы работаем по стандартам **IATF 16949** и **ISO 9001:2015**, беря на себя полный цикл проекта - от разработки чертежа до получения готовой детали.

◇ ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРЕСС-ФОРМ

Тщательно анализируем техническое задание заказчика и контролируем каждый этап работы - от коммерческого предложения до пуско-наладки.

◇ РАЗРАБОТКА ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЛИНИЙ



ТИПЫ ОСНАСТКИ

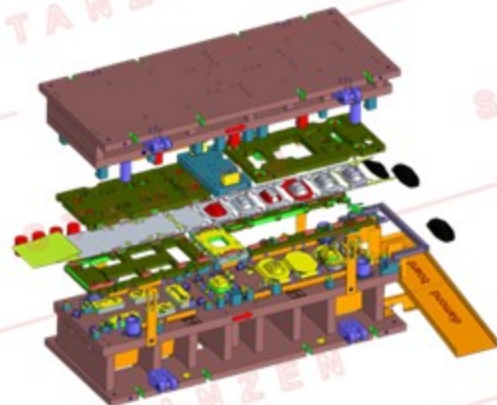
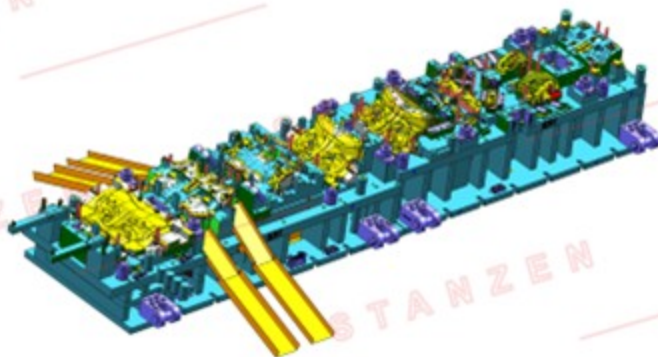
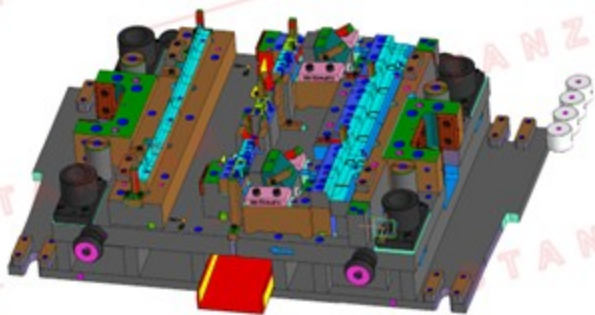
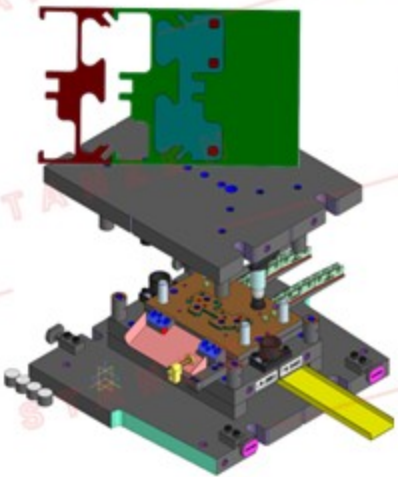
175 единиц штамповой оснастки в год

Ручные штампы

Ручные многогнездные
штампы

Последовательные штампы
Трансферные

Последовательные штампы
Прогрессия





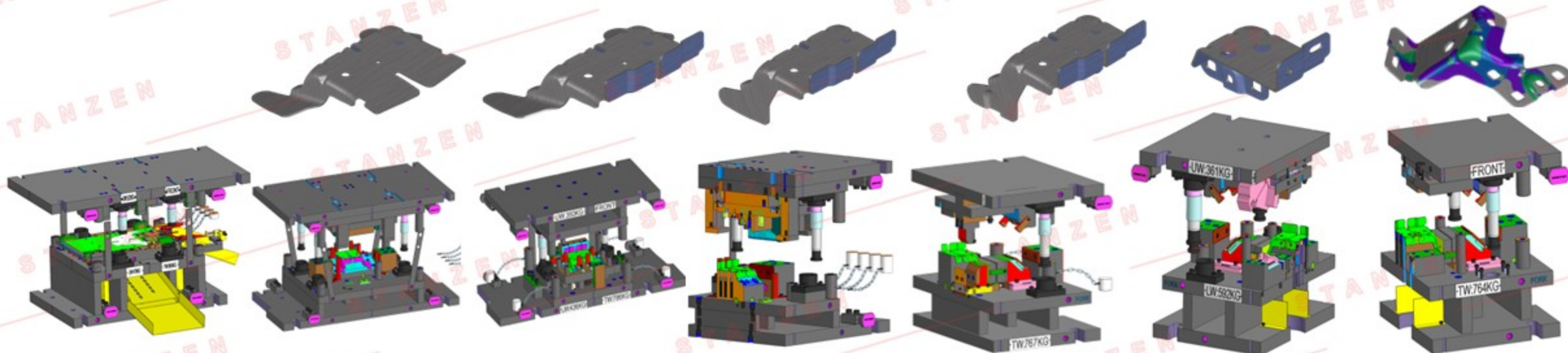
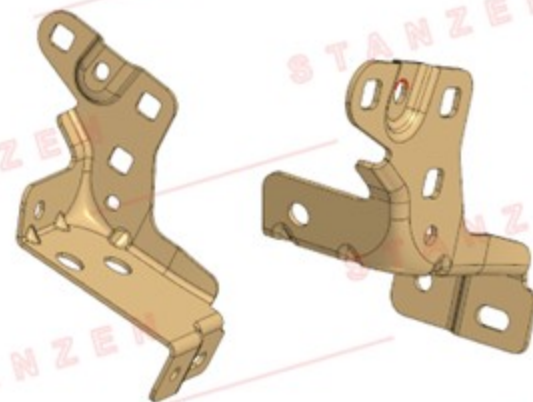
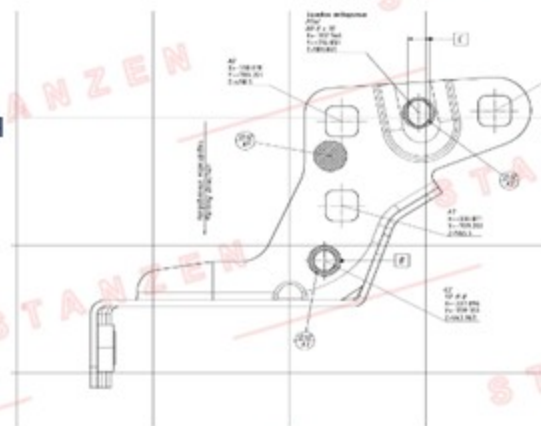
ПРОЕКТ LADA ISKRA

КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ФАРЫ И ПЕРЕДНЕГО КРЫЛА ЛЕВОЕ / ПРАВОЕ

◆ ОСОБЕННОСТИ

Объединили заготовки (левая + правая) в общий контур для уменьшения количества используемой штамповой оснастки, как результат:

- Уменьшение инвестиций в штамповую оснастку
- Уменьшение расходов на материал
- Сокращение производственных потерь





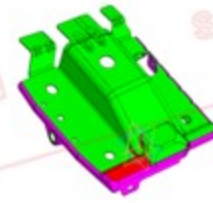
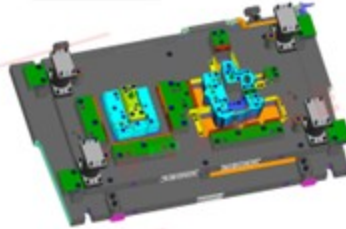
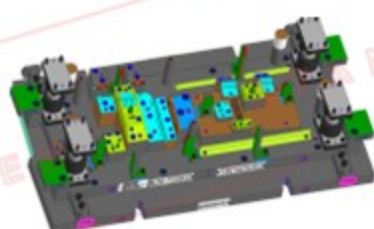
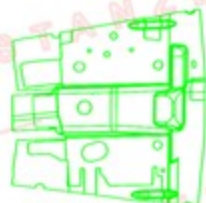
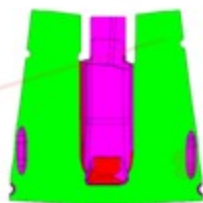
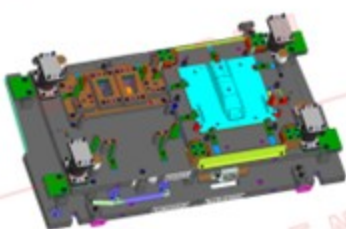
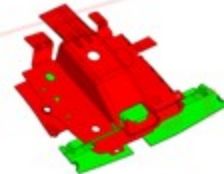
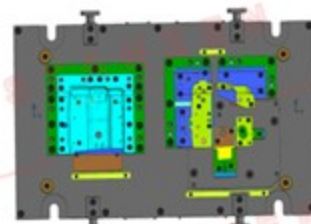
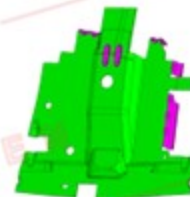
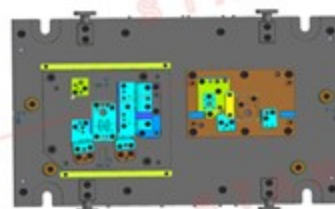
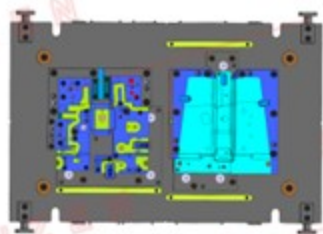
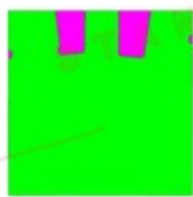
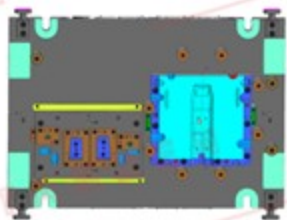
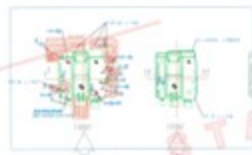
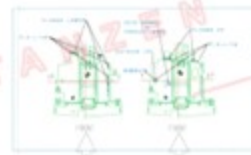
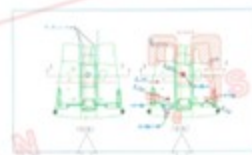
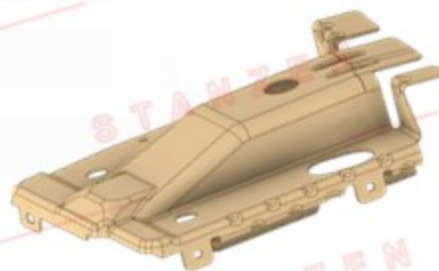
ПРОЕКТ ЛОКАЛИЗАЦИЯ LADA LARGUS

ПЛОЩАДКА АКБ

- ◇ **ТИП ШТАМПА:** Ручная штамповка
- ◇ **ГАБАРИТ ШТАМПА:** 1310/1470 x 700/900
- ◇ **МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ:** 360x360 , НХ300-1,4mm

ОСОБЕННОСТИ

- Оптимизация возможностей пресса заказчика размещение двух операций на одном штампе





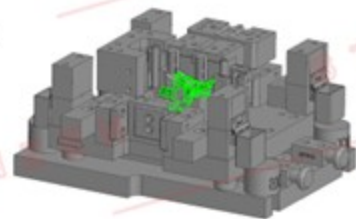
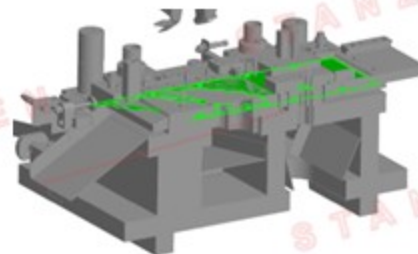
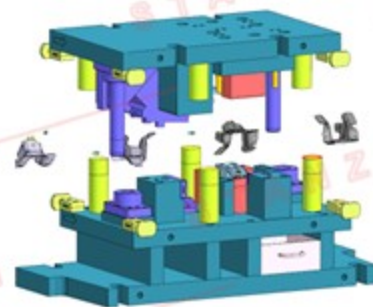
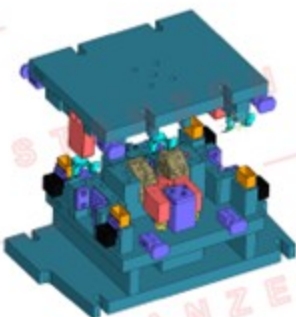
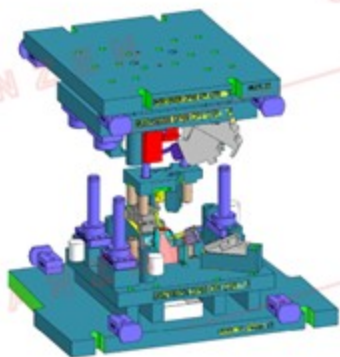
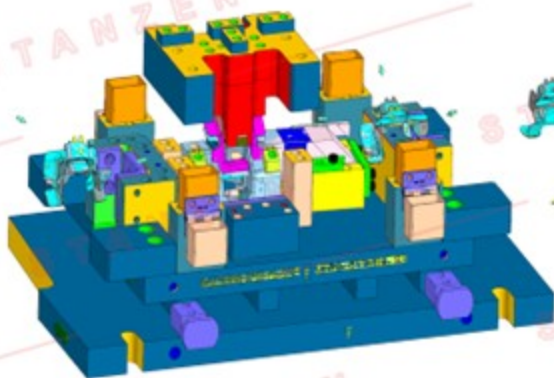
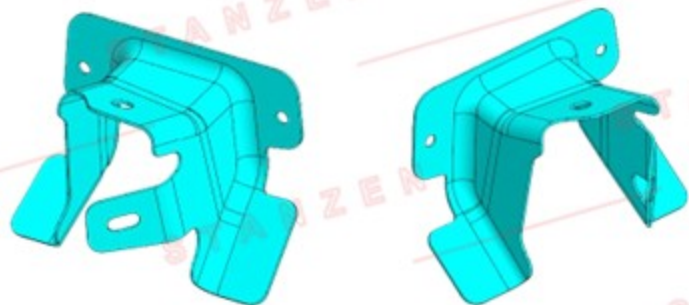
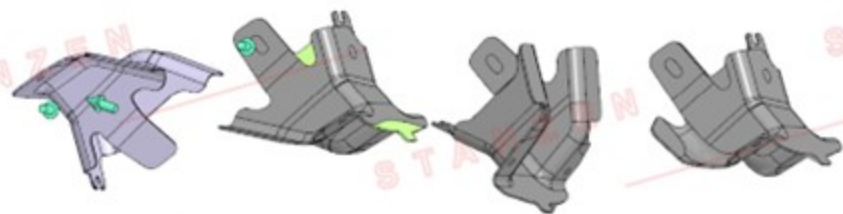
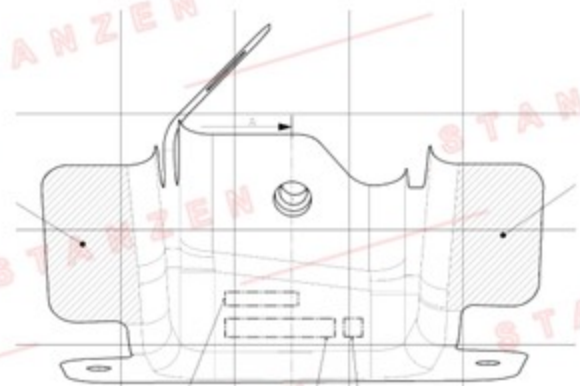
ПРОЕКТ LADA ISKRA

КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ МЕХАНИЗМА СТЕКЛОЧИСТИТЕЛЯ

◇ **ТИП ШТАМПА:** Ручная штамповка

ОСОБЕННОСТИ

- Малые габариты детали
- Высокие требования к положению отверстий крепления





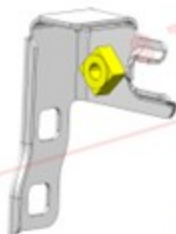
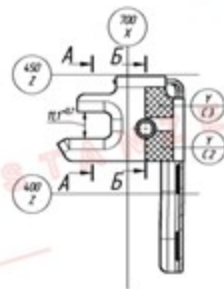
ПРОЕКТ LADA ISKRA

ДЕТАЛЬ - КРОНШТЕЙН КРЕПЛЕНИЯ ФАРЫ

- ◇ **ТИП ШТАМПА:** Прогрессия (последовательный)
- ◇ **ГАБАРИТ ШТАМПА:** 1500 x 1000 x 600 мм
- ◇ **МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ:** DC04+Z

ОСОБЕННОСТИ

- Проектирование раскроя для не зеркальных деталей
- Оптимизированная схема раскроя с 15 до 13 операций
- Нестандартная конструкция съемника, ввиду быстроходности прессы
- SPM 35 уд/мин!





ПРОЕКТ ЛОКАЛИЗАЦИЯ LADA LARGUS

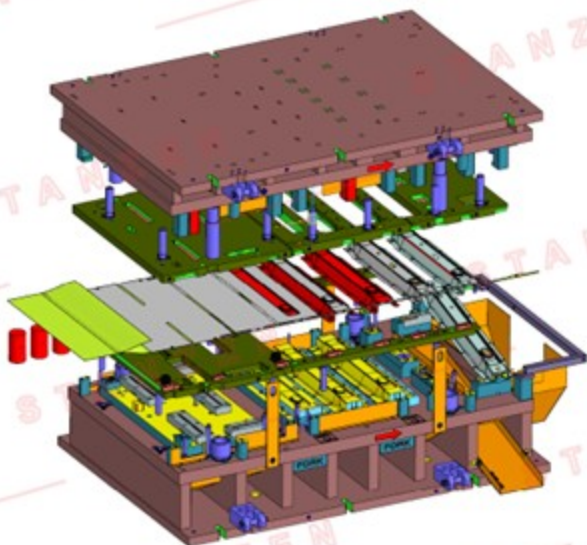
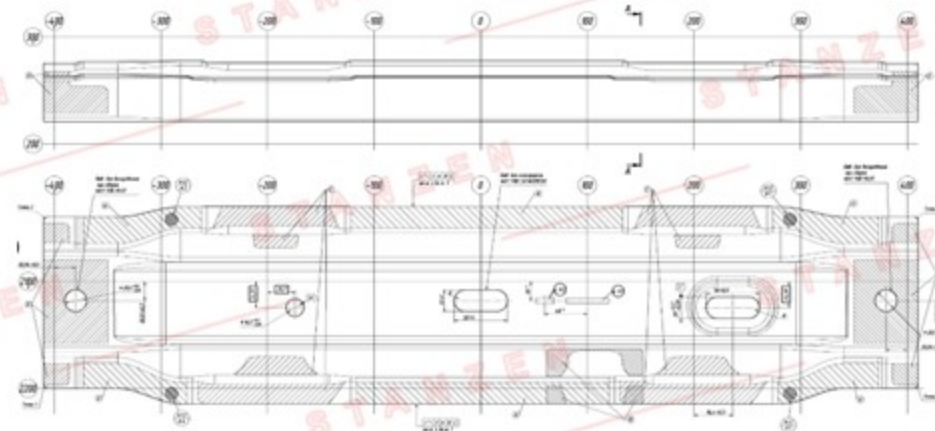
ПОПЕРЕЧИНА ЗАДНЯЯ ПОД СИДЕНЬЕМ 2-ГО РЯДА

◇ **ТИП ШТАМПА:** Прогрессия (последовательный)

◇ **ГАБАРИТ ШТАМПА:** 2000 x 700 x 400 мм

ОСОБЕННОСТИ

- В зонах, где угол формовки достигает практически 90 градусов, было нанесено доп. Упрочняющее покрытие
См. До и После





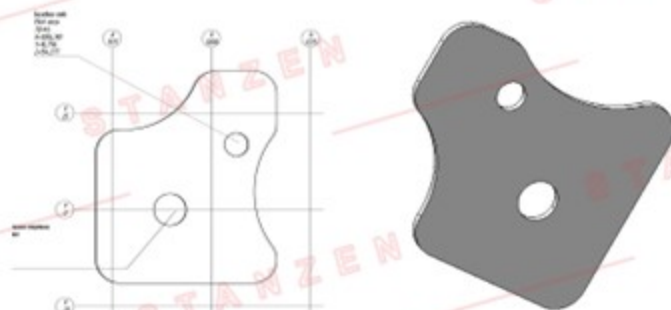
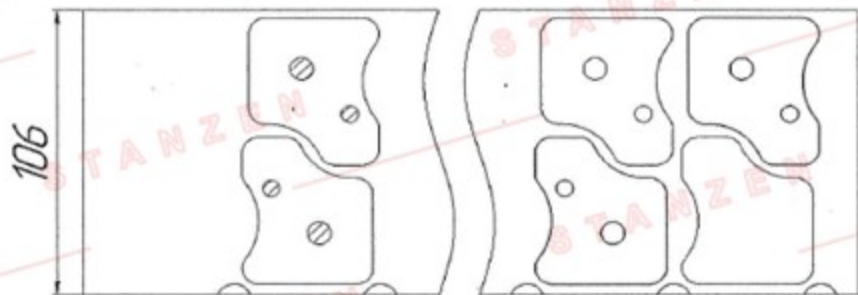
ПРОЕКТ LADA ISKRA

ОПОРА СТОЯНОЧНОГО ТОРМОЗА

- ◇ **ТИП ШТАМПА:** Прогрессия (последовательный)
- ◇ **ГАБАРИТ ШТАМПА:** 1000 x 600 x 400 мм
- ◇ **МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ:** DC04+Z

ОСОБЕННОСТИ

- Близкий к 100% КИМ, ввиду оптимального расположения двух деталей за удар
- SPM 80-100 уд/мин!





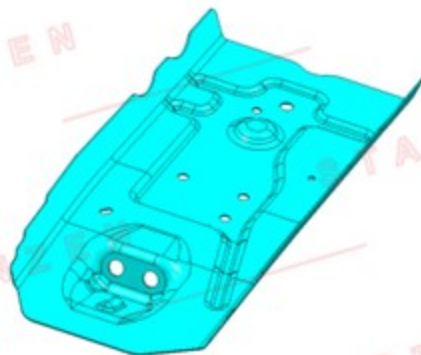
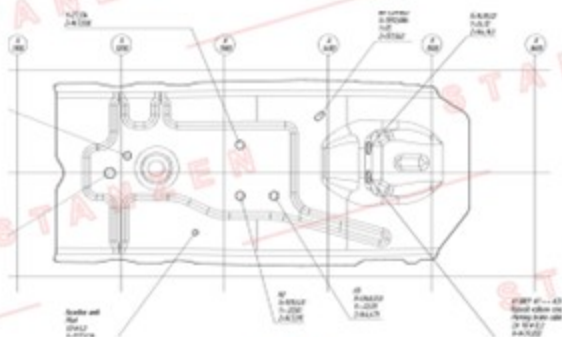
ПРОЕКТ LADA ISKRA

ДЕТАЛЬ - УСИЛИТЕЛЬ ТОННЕЛЯ

- ◇ **ТИП ШТАМПА:** Прогрессия (последовательный)
- ◇ **ГАБАРИТ ШТАМПА:** 4000 x 1800 x 1000 мм
- ◇ **МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ:** DC04+Z

ОСОБЕННОСТИ

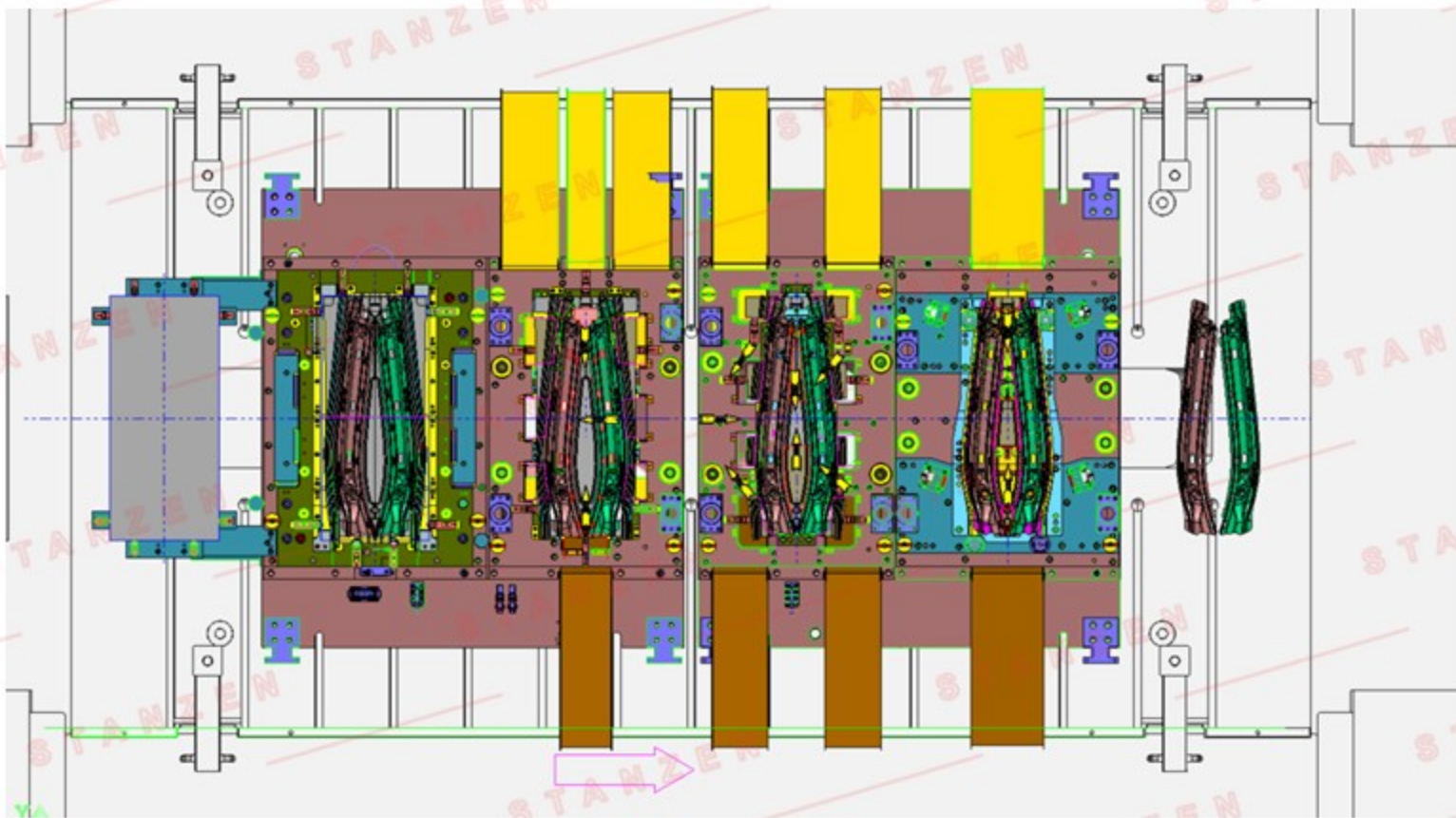
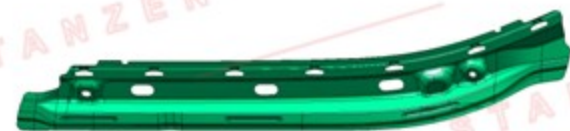
- Близкий к 100% КИМ, ввиду оптимального расположения двух деталей за удар
- SPM 20 уд/мин!
- Сложная геометрия вытяжного перехода
- Потребовалось разбить операцию вытяжки на 4 операции!





ПРОЕКТ CMF-B RENAULT

УСИЛИТЕЛЬ ВНУТРЕННЕЙ ПАНЕЛИ ПЕРЕДНЕЙ ДВЕРИ ЛЕВЫЙ / ПРАВЫЙ





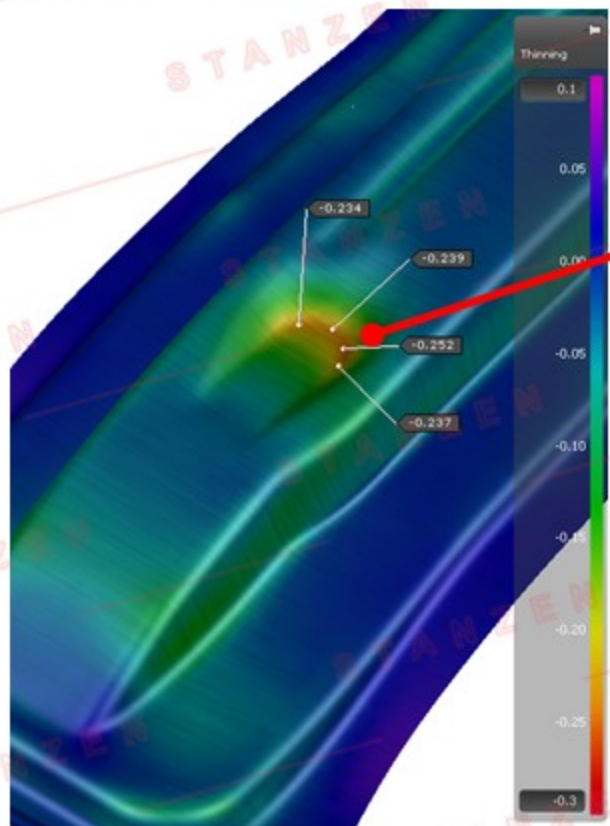
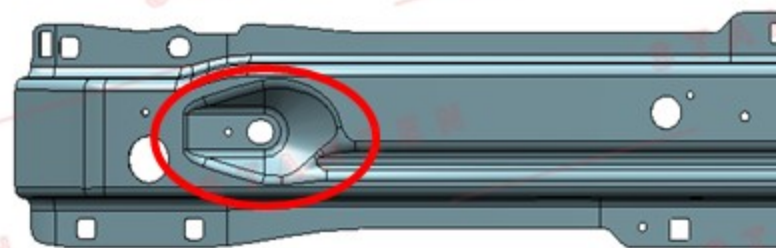
ПРОЕКТ CMF-B RENAULT

Проблема:

Утонение / Трещина;

Деталь: Поперечный передний усилитель;

Материал: HX380LAD (Высокопрочная сталь, S=1,45 мм;



ОП 10 – Симуляция вытяжки

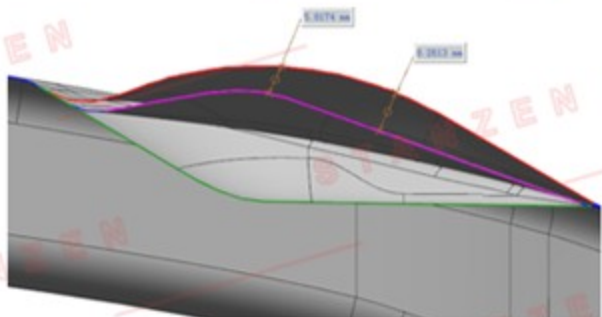
Утонение – 26%



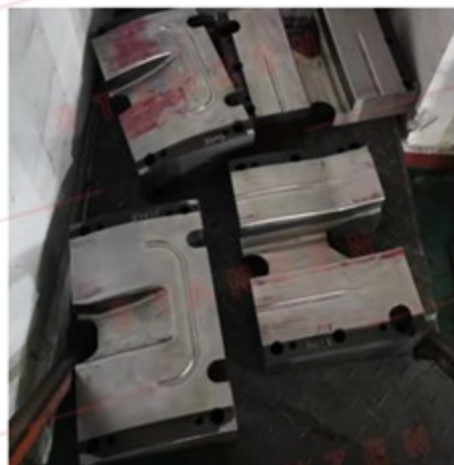
ОП 10 – Результат вытяжки



ПРОЕКТ CMF-B RENAULT

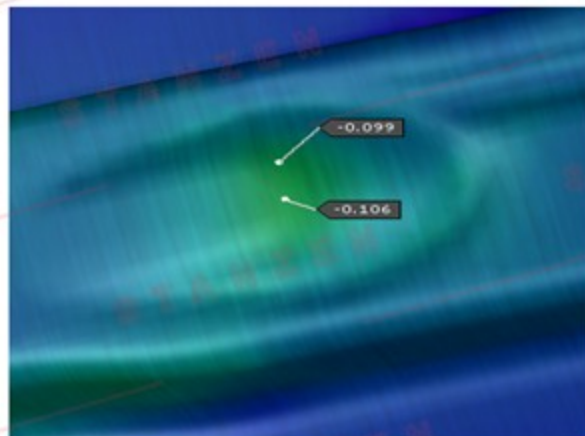


Выбор геометрии

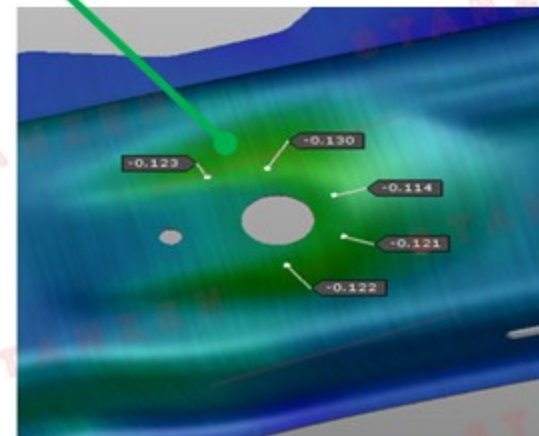


Модификация текущих вставок

Макс. утонение – 13%



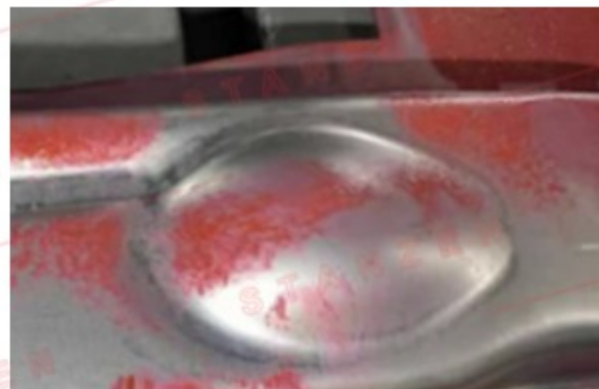
ОП 10 – Вытяжка V2.
С обратной вытяжкой



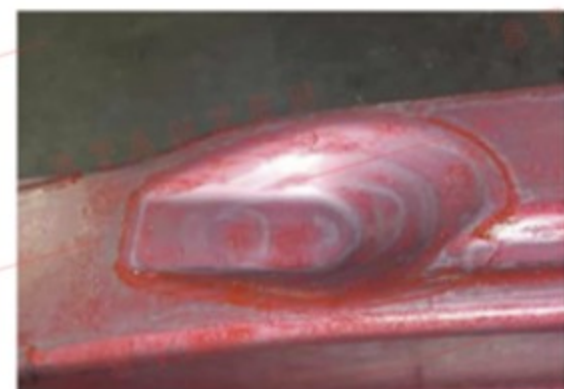
ОП 30 – Дотяжка V2.
С обратной вытяжкой



Изготовление новых
формообразующих вставок



ОП 10 – Результат вытяжки V2



ОП 30 – Результат дотяжки V2

Заключение

STANZEN

**ПОРТФОЛИО ПРОЕКТОВ
ПО АВТОМОБИЛЬНОЙ ШТАМПОВКЕ**

КОМПАНИИ STANZEN

STANZEN

**ПОРТФОЛИО ПРОЕКТОВ ПО ШТАМПОВКЕ
ЭЛЕМЕНТОВ ДЛЯ БЫТОВОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ**

КОМПАНИИ STANZEN

STANZEN

**ПОРТФОЛИО ПРОЕКТОВ
ПО ШТАМПОВКЕ
ЭЛЕКТРОКОМПОНЕНТОВ**

КОМПАНИИ STANZEN

