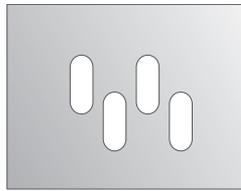
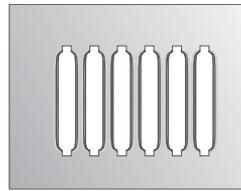


Кластер - Круглый



Кластер - форма



Направляющая для плат



Керн



Врезание заподлицо (коническая зенковка) - круглая



Врезание заподлицо - форма



Пуклевка с буртиком



Пуклевка - контурной опалубкой



Пуклевка форм (Закругленная и заточенная)



Пуклевка холодной штамповкой



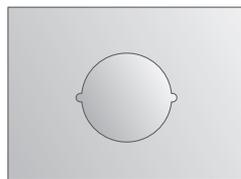
Прессование-нарезание резьбы



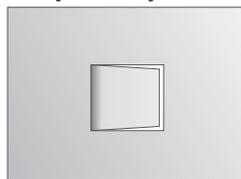
Прессование - фланцевое отверстие



Шарнир



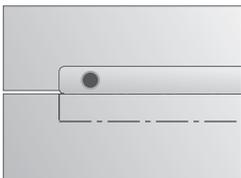
Вырезка



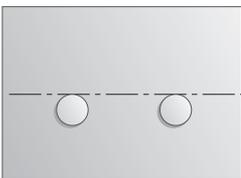
Отформованный язычок



Жалюзи



Scissors tool™



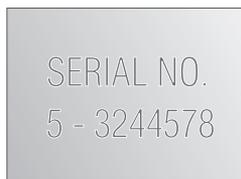
Shearbutton (Закругленная и заточенная)



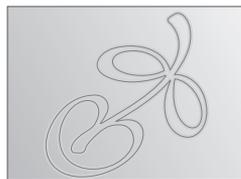
Rollerball™



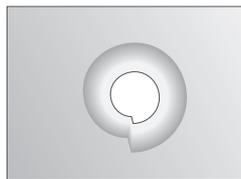
Sheetmarker™



Штампование - Буквенно-цифровое



Штамповка - V-образный шаблон



Threadform



См. MATE Спецификации заказа формовочного инструмента в Руководстве по заказу формовочного инструмента...

Запросите номер части
LIT0002

Кластер

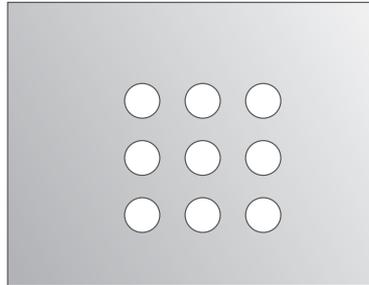
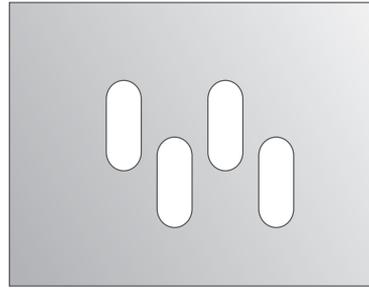
Производит несколько отверстий минимальным количеством ударов.

Типовые случаи применения:

- Толщина материала от 0,020 (0,50) до 0,157 (4,00).
- Другие ограничения зависят от размера станции, размера и формы пуансона и усилия прессы.

Комментарии:

- Для большей однородности отверстий и более плоских листов, расставьте пуансоны так, чтобы избежать вырубki соседних отверстий одним и тем же ударом.
- Запрещается перебивать заново по ранее пробитым отверстиям, чтобы закончить образец. Возможно, потребуется инструмент, пробивающий отверстия за один раз.



Направляющая для плат

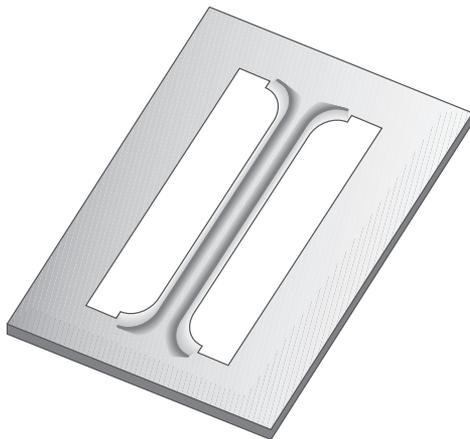
Фиксатор для печатных плат принтера.

Типовые случаи применения:

- Толщина материала от 0,040 (1,00) до 0,078 (2,00).
- Максимально рекомендуемый разброс высот от верха листа до верха формы составляет 0,125 (3,20).

Комментарии:

- Длина направляющей для плат зависит от размера станции и усилия машины.
- Также имеется в виде непрерывной формы для повышения производительности и гибкости.



Специально для зенковки

Головка винта размещается заподлицо или ниже поверхности листа.

Типовые случаи применения:

- Толщина материала от 0,048 (1,22) до 0,250 (6,35), в зависимости от усилия прессы.

Комментарии:

- Фланцевый тип (специальный), как правило, заказывается для одной толщины материала и размера винта.
- Фланцевый тип пробивает окружающую область, производя чистую плоскую зенковку с минимальными заусенцами.



Пуклевка с буртиком

Используется как ребро жесткости для придания дополнительной жесткости металлическим листам.

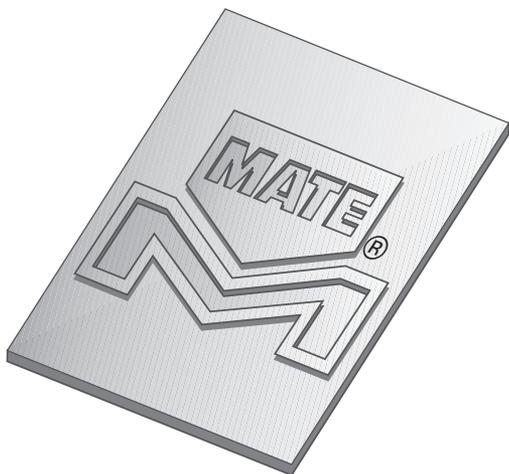
Типовые случаи применения:

- Толщина материала от 0,027 (0,70) до 0,250 (6,35), в зависимости от усилия прессы.

Комментарии:

- Шаги между ударами определяются требованиями внешнего вида к готовой части. Малые шаги приводят к лучшему внешнему виду.
- Высота формы должна быть как можно ниже, чтобы свести к минимуму деформацию листа.





Пуклевка холодной штамповкой

Используется для нанесения логотипа или рисунка на детали

Типовые случаи применения:

- Толщина материала от 0,018 (0,46) до 0,118 (3,00).
- Наилучшие результаты при толщине материала от 0,040 (1,00) до 0,078 (2,00).
- Максимальный размер зависит от типа инструмента, размера станции и усилия пресса.

Комментарии:

- Для создания такого типа штампа необходим точный чертеж, файл САПР или образец логотипа.

Пуклевка форм

Обеспечивает выемки или выступы.

Типовые случаи применения:

- Толщина материала от 0,027 (0,70) до 0,250 (6,35), в зависимости от усилия пресса.

Комментарии:

- Лучшие результаты достигаются, когда угол боковой стенки составляет 45° или меньше.
- Оптимальная высота формы в 3 раза больше толщины материала или меньше.



Прессование-Нарезание резьбы

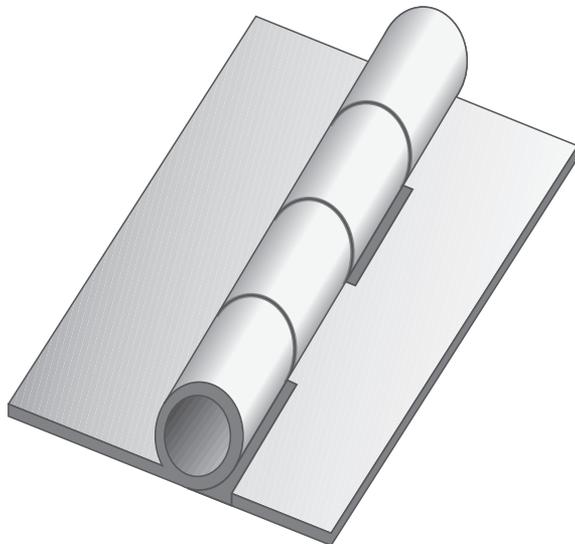
Нарезание резьбы на винтах и увеличенная опорная зона для труб и т.д.

Типовые случаи применения:

- Толщина материала от 0,031 (0,80) до 0,106 (2,70).
- Общая высота составляет – 2-2,5 толщины материала.
- Диаметр – 0,374(9,50) (M10 резьба винта).

Комментарии:

- Дополнительные инвертированные матрицы необходимы для размещения альтернативных толщин материала.



Шарнир

Создает шарнирные соединения как неотъемлемые элементы на листовых металлических компонентах

Типовые случаи применения:

- Диапазон в дюймах (миллиметрах) данного случая применения зависит от сочетания толщины материала, диаметра штифта и интервала подачи прессы.

Комментарии:

- Гибкое шарнирное соединение на компоненте исключает дорогостоящий процесс приобретения и сборки отдельных шарниров.



Вырезка

Разрешает дополнительный ввод для электрического кабеля.

Типовые случаи применения:

- Толщина материала от 0,024 (0,60) до 0,118 (3,00).
- Максимальный размер зависит от материала, толщины и усилия пресса.

Комментарии:

- Инструмент может использоваться с материалом другой толщины в пределах диапазона в дюймах (миллиметрах) + или - 0,016 (0,41) от расчетной толщины.
- Сохраняйте минимум 0,236 (6,00) разницы между диаметрами, используемыми для вырезки.

Отформованный язычок

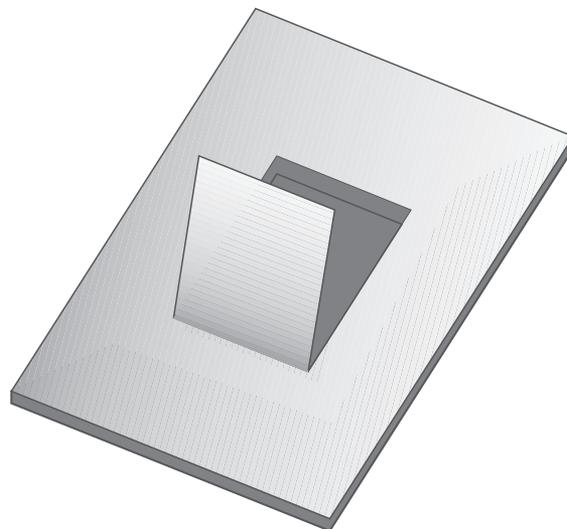
Для вентиляции, отделки, как направляющих для вставки плат, размещения маркеров, надрезанных выдавок, жгутов проводов или зажимов

Типовые случаи применения:

- Толщина материала от 0,020 (0,50) до 0,118 (3,00).
- Максимально рекомендуемый разброс высот от верха листа до верха формы составляет 0,250 (6,40).
- Другие ограничения включают материал, размер станции, и усилие пресса.

Комментарии:

- Рекомендуется введение 5° угла конусности, чтобы гарантировать надежность операции открытых шлифованных форм.



Жалюзи

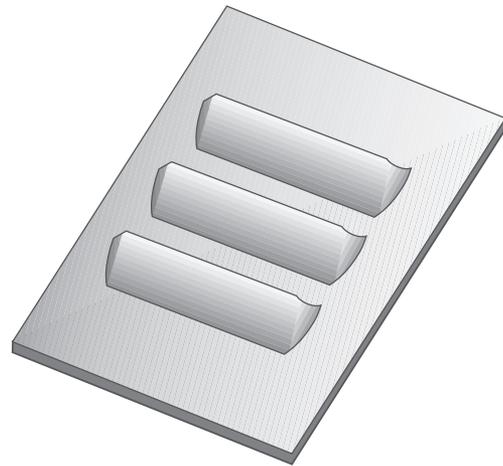
Обеспечивает вентиляцию или поток воздуха.

Типовые случаи применения:

- Толщина материала от 0,028 (0,70) до 0,106 (2,70).
- Максимально рекомендуемый разброс высот составляет 0,255 (6,50).

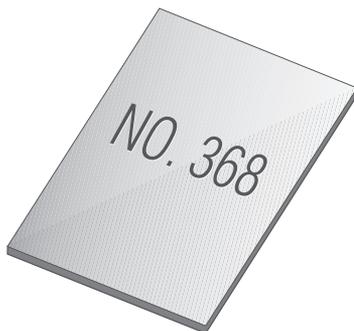
Комментарии:

- Один инструмент разрезает лист и создает форму одной и той же операцией.
- Инструмент предназначен для конкретной толщины материала.



Имеющиеся размеры вставок

Дробный	Десятичный	Метрический
3/32	0,094	2,40
1/8	0,125	3,12
3/16	0,188	4,50
1/4	0,250	6,34



Печать – буквенно-цифровая

Для обеспечения нестираемой маркировки буквенно-цифровых символов по верхней или нижней части листа.

Типовые случаи применения:

- Толщина материала от 0,032 (0,80) до машинной мощности.
- Символы доступны в 4 распространенных размерах. См. Таблицу

Комментарии:

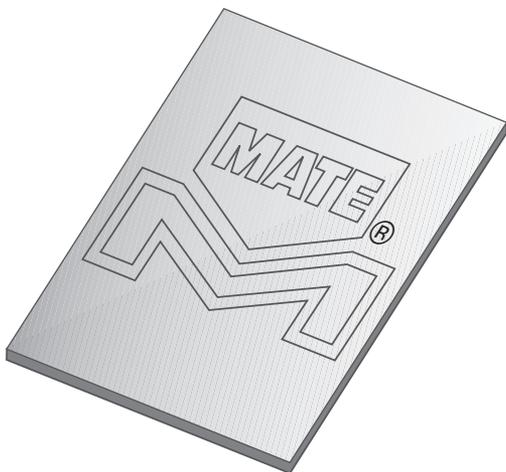
- Отдельные литеры могут быть легко заменены.

Threadform

Обеспечивает форму для приема винта металлического листа

Типовые случаи применения:

- Толщина материала 0,020 (0,50) – 0,048 (1,20).
- Размер зависит от выбранного размера винта.
- Более толстый материал требует операции зенковки или выклинивания перед нарезкой резьбы.



V-образная штамповка

Для нанесения логотипов, надписей и символов.

Типовые случаи применения:

- Толщина материала от 0,032 (0,80) до машинной мощности.
- Максимальный размер зависит от размера станции и размера символов и литеров, и усилия пресса.

Комментарии:

- V-образная штамповка представляет собой изображение, выполненное тонкой, острой линией, нанесенной на поверхность.
- Для создания такого типа штампа необходим точный чертеж, файл САПР или образец логотипа.

Mate EasySnap™

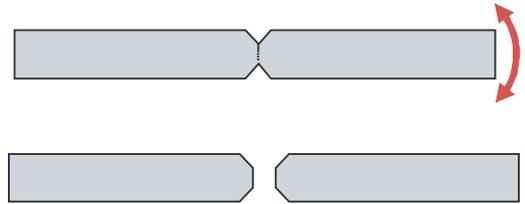
Безотходная система удержания деталей позволяет производителю выбивать вырубленные детали из листового металла.

Типовые случаи применения:

- Толщина материала от 0,020(0,50) до 0,078(2,00) для мягкой стали и алюминия, и от 0,020(0,50) до 0,059(1,50) для нержавеющей стали.
- Максимальная длина формы составляет 36,00(914,40).

Комментарии:

- Система EasySnap снижает потребность в продольной резке и микросоединениях для сохранения частей.
- Материал и толщину необходимо указать во время заказа.



Mate HexLock™

Обеспечивает надежный и безопасный метод, сохраняющий общерезьбовые соединения в листовом металле.

Типовые случаи применения:

- Толщина материала от 0,020 (0,50) до 0,118(3,00)
- Другие ограничения включают материал, размер станции, и усилие прессы.

Комментарии:

- Подходит для шестигранных гаек и болтов с шестигранной головкой, которые соответствуют DIN933 или DIN934.



Rollerball™

Rollerball является вызывающей концепцией, разработанной компанией Mate Precision Tooling, чтобы использовать преимущества возможностей расширенного программирования гидравлических и других вырубных прессов, которые могут работать в осях X и Y с бойком, удерживаемым внизу. Rollerball™ дает вам преимущество изготовления форм, которые невозможно сделать инструментом для пробивки группы отверстий за один удар.

Типовые случаи применения:

- Максимальная толщина рабочего материала составляет 0,105 (2,70) мягкой стали.

Комментарии:

- Пресс должен иметь способность удерживать боек внизу, пока лист перемещается по оси x или y.

Номера патентов (Rollerball и Rollerball Deburr):

США: 6 131 430

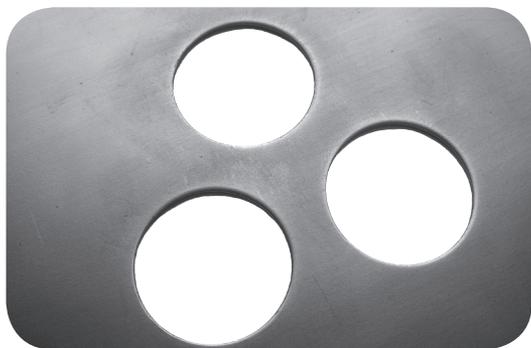
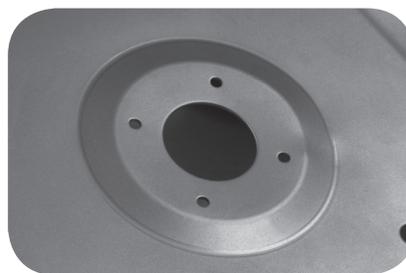
ЕС патент: 0 995 510 B1

CA 2,314,987 A1

JP 4406898

SG 74237

MX 222040



Rollerball Deburr™

Процесс вырубki часто влечет образование заусенцев на частях листового металла. Они неизбежны. Их удаление требует второстепенных операций снятия заусенцев, которые выполняются либо вручную или используется специализированное оборудование. Сегодня компания Mate помогает вам устранить эти затратные вторичные операции с новым инструментом Rollerball Deburr™!

Типовые случаи применения:

- Материалы любой толщины из мягкой стали, нержавеющей стали и алюминия.

Комментарии:

- Mate Rollerball Deburr инструмент пользуется преимуществом технологией Mate Rollerball™ путем использования расширенных программных возможностей вырубных прессов, которые могут работать в направлении осей X и Y с бойком, удерживаемым внизу.

- Rollerball Deburr™ сдвигает заусенцы и создает радиус на стороне детали. Продаваемый как комплект, Rollerball Deburr™ укомплектован всем, что вам необходимо.



Sheetmarker™

Для маркировки или гравировки на поверхности листового металла. Инструмент использует алмазную заостренную вставку в подпружиненном держателе для создания маркировки.

Типовые случаи применения:

- Инструмент Sheetmarker™ можно использовать на материале всех типов и толщины.

Комментарии:

- Можно получить множество разнообразных результатов, начиная от очень легкой гравировки и заканчивая довольно глубокими канавками на листе.
- Разнообразие достигается с сочетанием давления трех пружин и двух углов точки вставки.
- Пресс должен иметь способность удерживать боек внизу, пока лист перемещается по оси x или y.

Патент №: US 7,168,364 B2.

Европа 1 099 509. Сингапур: 88336



Mate SnapLock™

Использование:

Для соединения материалов, таким образом, устраняя второстепенные операции, такие как точечная сварка, клепание или закрепление с помощью резьбовых компонентов.

Типовые случаи применения:

- Толщина материала от 0,020 (0,50) до 0,118 (3,00).
- Другие ограничения включают материал, размер станции, и усилие пресса.

Комментарии:

- Подходит для соединения материалов разного типа и/или толщины.
- Позитивная блокировка и элемент базирования для быстрой и точной сборки.

