

## Для чего нужно подваривать штанцформы.

В основном вырубные формы делают без применения сварки. Но часто, в процессе вырубки, особенно при вырубке твердых и плотных материалов, ножи на форме гнутся и стыки между ножами расходятся. В результате вырубленные детали имеют значительные искажения геометрии, детали не вырубаются до конца и их нужно дорезать вручную, чтобы извлечь из облоя.



Ножи разошлись на горизонтальном стыке



На фото видны явные дефекты вырубки

Сварка ножей штанцформы достаточно непростая в технологическом плане задача. Во-первых, нужно не допустить искажения формы и линейности режущей кромки, во-вторых нужно не допустить выхода зоны синеломкости на режущую кромку, и в-третьих нужно сварить без значительного выхода объема сварного шва за плоскость ножа, чтобы сварной шов не мешал процессу вырубки и не искажал положения ножа в фанерном основании.

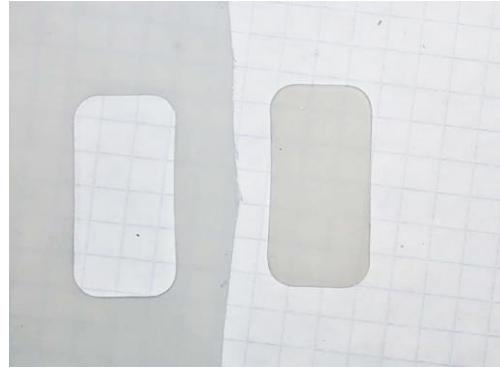


Сварка ножей «в стык»



Сварка углового сопряжения ножей

Результат подварки ножей - дефект исправлен!



Подварку ножей на штанцформах нужно производить когда:

1. планируется вырубка таких твердых материалов как: пластик, твердые сорта картона, шпон, алюминий, поранит и т.п.
2. при вырубке волокнистых материалов (ткань, нетканые материалы, вискоза)
3. при наличии на форме стыков на угловых сопряжениях ножей
4. при наличии больше одного стыка ножей на одной прямой
5. применяются ножи высотой больше чем стандартные 23,8 мм, далеко выступающие из основания

В любом случае подваренные формы служат дольше, ножи в основании разбалтываются значительно меньше. Меньше нагрузка на фанерные мосты, которые выдерживают значительные нагрузки при вырубке.

При проектировании штанцформ мы всегда учитываем особенности применения конкретной формы и во всех случаях, когда это необходимо, применяем сварку проблемных зон. Сварку выполняем на современном, высокотехнологичном оборудовании.