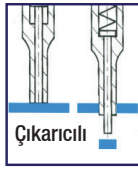
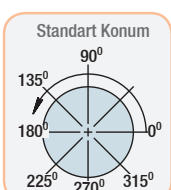
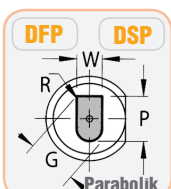
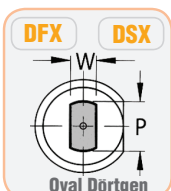
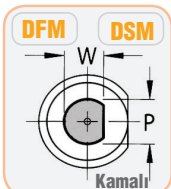
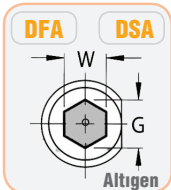
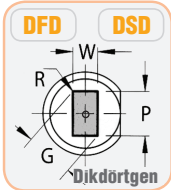
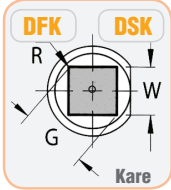
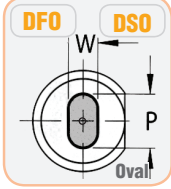
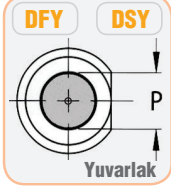


Formlar



Kod: DF



Kafadan Merkezleme Pimli - Zimba

Merkezleme Pimli İtici Zimba - Formlu

AĞIR İŞ SAC İŞLEME

Sipariş d3	Kafa d2	d1 / Form		Standart L1	Alternatif Boy l1 Min.Max	Tam Boy mm l
		(DFY) Yuvarlak P	Diğer Formlar W G/P			
DF 10	13	4.5 ~ 9.99	4.5 - 10	19	13-25	isteğe göre boy seçimi
DF 13	16	6 ~ 12.99	6 - 13	19	13-25	
DF 16	19	8 ~ 15.99	7.2 - 16	19	13-25	
DF 20	23	10 ~ 19.99	8 - 20	19	13-25	
DF 25	28	12 ~ 24.99	9 - 25	19	13-25	
DF 32	35	16 ~ 31.99	10 - 32	25	19-30	

Sipariş Kodları: DFY - DFO - DFK - DFD - DFA - DFM - DFX - DFP

Sağdaki tabloyu referans alınız

Sipariş Örneği:	Form	d3	P/W	l1	l	Malzeme
DFY x 10 x P7.0 x 13 x 80 - M2						
DFO x 10 x P8.2 x W5.2 x 25 x 100 - M2						

Zimba ve Kalıp Arasındaki Boşluk Tanımı

Zimba ve kalıp arasındaki boşluk; basılan iş parçasının malzeme cinsine, malzeme kalınlığına, delik bitiş ölçüsünün gereksinimlerine ve istenilen takım ömrüne bağlıdır. Bunlar basılan malzeme kalınlığının toplam yüzdesi olarak ifade edilir. Zimbanın delik ölçüsü ve kalıbın ise işlenecek parçanın boyutunu belirlediğini unutmamak gerekir. Genellikle, ideal boşluk minimum takım kuvveti ile seri, temiz ve düzgün bir delme işlemi sağlar. Olabildiğince az boşluk bırakılması sonucunda minimum radyüs ve minimum çapak elde edilir, fakat yüksek takım kuvvetlerine bağlı olarak takım ömrü kısalmaktadır. Aşırı boşluk bırakılması deformasyon ve daha büyük radyüs ile sonuçlanır ancak takım ömrü artar. Yandaki tabloda farklı malzemeler için bazı genel değerler sunulmuştur (tavsiye niteliğindedir). İfade edilen değerler iticisiz zimbalar kullanılarak genel amaçlı delikler için önerilen kalıp boşluğudur. İtici zimba kullanılarak boşluğun x2 katına çıkarılması takım ömrünü büyük ölçüde arttıracaktır. Zimbaların çoğunda meydana gelen aşınma, zimba geri çekilirken oluşan sıyırma kuvvetleri tarafından meydana gelmektedir. İtici zimbaların kullanımı ile artan boşluk takım yüzeyindeki aşınmayı minimumda tutacaktır. Pres kalıplarında kullanılan zimbaların montajı 90° tamamen dik pozisyonda yapılmalıdır.

YENİ ÜRÜNLER

Kod: DS



Kafadan Merkezleme Pimli - Zimba

Merkezleme Pimli HSS Zimba - Formlu

AĞIR İŞ SAC İŞLEME

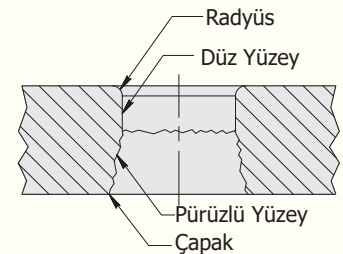
Sipariş d3	Kafa d2	d1 / Form		Standart L1	Alternatif Boy l1 Min.Max	Tam Boy mm l
		(DSY) Yuvarlak P	Diğer Formlar W G/P			
DS 10	13	4.5 ~ 9.99	4.5 - 10	19	13-25	isteğe göre boy seçimi
DS 13	16	6 ~ 12.99	6 - 13	19	13-25	
DS 16	19	8 ~ 15.99	7.2 - 16	19	13-25	
DS 20	23	10 ~ 19.99	8 - 20	19	13-25	
DS 25	28	12 ~ 24.99	9 - 25	19	13-25	
DS 32	35	16 ~ 31.99	10 - 32	25	19-30	

Sipariş Kodları: DSY - DSO - DSK - DSD - DSA - DSM - DSX - DSP

Sağdaki tabloyu referans alınız

Sipariş Örneği:	Form	d3	P/W	l1	l	Malzeme
DSY x 10 x P7.0 x 13 x 80 - M2						
DSO x 10 x P8.2 x W5.2 x 25 x 100 - M2						

Teknik Bilgi !



Malzemeler için Bazı Değerler

Malzeme	Yumuşak	Sert
Alüminyum	% 10	% 12
Pirinç / Bakır	% 6	% 8
Düşük Karbonlu Çelik	% 10	% 12
Yüksek Karbonlu Çelik	% 18	% 20