

Концепция: Один держатель регулируемой длины может использоваться с различными специальными формовочными вставками. К преимуществам относятся снижение затрат на инструмент, повышенная гибкость, а длина сборки может быть точно задана предварительно.

Быстрая настройка длины:

Механизм нажимной кнопки регулировки длины позволяет установить общую длину сборки с шагом 0,002 (0,05) без разборки или снятия с машины.

Регулировка ниже фланца:

Регулировка длины выполняется под фланцем сборки, тем самым сохраняя зазор между бойком и инструментом в верхней части хода, для предотвращения удара бойка об инструмент.

Закаленные направляющие:

Закаленные направляющие в сочетании со смазочными канавками уменьшают трение и продлевают срок службы отверстия револьвера.

Несколько угловых настроек:

Все держатели Ultraform® могут быть настроены на 0, 90, 180 и 270 градусов как стандарт для максимальной гибкости.

Инструментальная смазка:

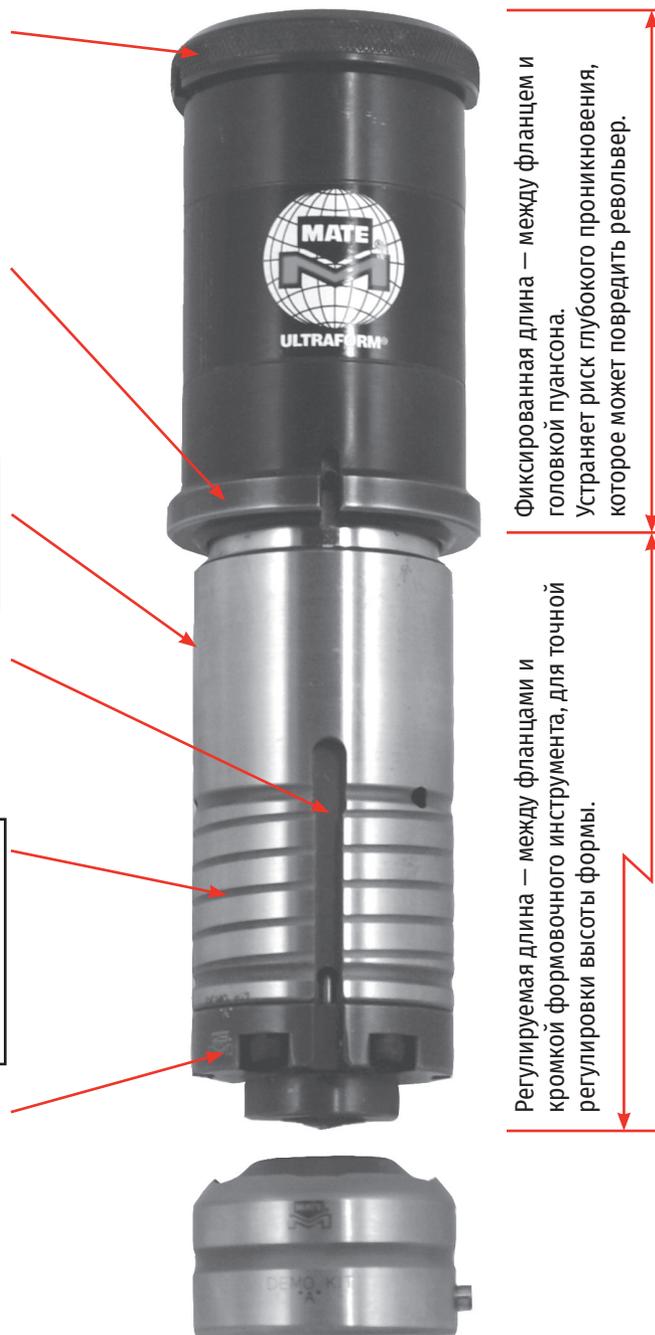
Держатели Ultraform® имеют внутренние каналы и внешние смазочные канавки для смазки формовочных инструментов. Система Ultraform® совместима со всеми пользующимися спросом системами инструментальной смазки вырубных прессов.

Один держатель – Многократное применение:

Система держателя Ultraform® предназначена для использования неограниченного числа формовочных инструментов с одним и тем же держателем, что снижает стоимость запаса инструментария.

Имеется для:

- Станция В 1-1/4"
- Станция С 2"
- Станция В 3-1/2"
- Станция Е 4-1/2"



Фиксированная длина — между фланцем и головкой пуансона.
Устраняет риск глубокого проникновения, которое может повредить револьвер.

Регулируемая длина — между фланцами и кромкой формовочного инструмента, для точной регулировки высоты формы.

ULTRAFORM®

Ultraform®



Ultraform XT™



Ultraform FX™



Станция В **AFKB2**
Станция С **AFKC2**
Станция D **AFKD2**
Станция E **AFKE2**

Станция В **MATE01755**
Станция С **MATE01821**
Станция D **MATE01824**
Станция E **MATE01827**

Станция В **MATE01798**
Станция С **MATE01800**
Станция D **MATE01802**
Станция E **MATE01804**

	Ultraform®	Ultraform XT™	Ultraform FX™
Вставки Ultraform	•	•	•
Угловые установки 0°, 90°, 180° и 270°	•	•	•
Верхний держатель, точная регулировка длины (0,05 мм)	•		
Верхний держатель, регулировка длины (>0,2 мм)		•	
Фиксированная длина			•
Регулировка длины без инструментов	•		
Верхний держатель, регулировка длины в револьвере возможна	•		
Закаленная направляющая	•		
Регулировка длины под верхним револьвером	•	•	
Используемый с системой смазки машины	•	•	•
Имеется для станций В - E	•	•	•
Имеется для станции F	•		

: " | +7.910.790.39.51 | info@mltech.ru | www.mltech.ru (Размеры в миллиметрах)

Сочетают в себе экономичность оригинальных инструментов типа Thick Turret с преимуществом встроенной конструкции корпуса инструмента и простоту шестигранной головки пуансона. Идеально подходит для гидравлических вырубных прессов с программируемым контролем бойка.

	Специальная зенковка конусом вниз	Полная сборка с глухой матрицей Замена зенковочной головки	XAABD0B399 XAABD0B316
	Специальная зенковка конусом вверх	Полная сборка с неподпружиненным нижним механизмом.	XAABD0B199
	Операции пуклевки круглые с куполообразным верхом	Полная сборка с подпружиненным нижним механизмом	XAABD0E099
	Операции пуклевки круглые с плоским верхом	Полная сборка с подпружиненным нижним механизмом	XAABD0E199
	Операции пуклевки с зенковкой конусом вверх	Полная сборка с подпружиненным нижним механизмом	XAABD0E999
	Круглая пуклевка вверх	Полная сборка с подпружиненным нижним механизмом Сменная вставка нижнего механизма	XAABD0D199 XAABD0D104
	Одиночный круг с пробивкой вверх	Полная сборка с подпружиненным нижним механизмом	XAABD0K199
	Надрезанная кнопка	Полная сборка с подпружиненным нижним механизмом Замена нижней вставки	XAABD0S199 XAABD0S104

Все формовочные инструменты оригинального типа станции В 1-1/4" В предназначены для вашего конкретного типа материала, толщины и требованиям к модели машины. Взаимозаменяемость между машинами не рекомендуется, по причине изменений в высоте пробоя у различных машин. Для полной регулировки и взаимозаменяемости формовочных инструментов рекомендуется система формовочных инструментов Mate Ultraform.

SYSTEM OVERVIEW



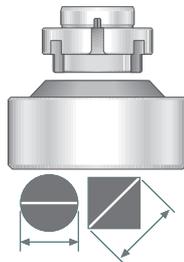
ULTRAFORM FX™
1-1/4" B Station
Forming Unit
Guide Assembly
MATE01798



ULTRAFORM®
1-1/4" B Station
Forming Unit
Guide Assembly
AFK2



ULTRAFORM XT™
1-1/4" B Station
Forming Unit
Guide Assembly
MATE01755



Upper Insert Assembly
Priced upon application
Consult your MATE representative

Lower Insert Assembly
Priced upon application
Consult your MATE representative



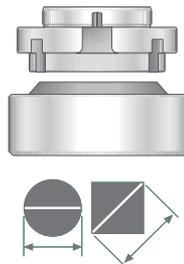
ULTRAFORM FX™
2" C Station
Forming Unit
Guide Assembly
MATE01800



ULTRAFORM®
2" C Station
Forming Unit
Guide Assembly
AFK2



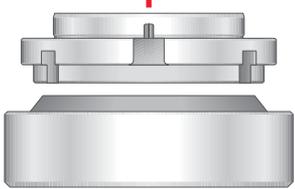
ULTRAFORM XT™
2" C Station
Forming Unit
Guide Assembly
MATE01821



Upper Insert Assembly
Priced upon application
Consult your MATE representative

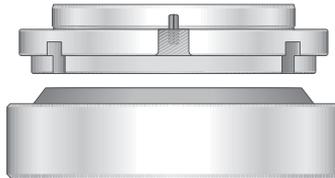
Lower Insert Assembly
Priced upon application
Consult your MATE representative

[Dimensions in Inches (mm)]



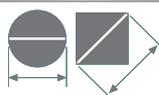
Upper Insert Assembly
Priced upon application
Consult your MATE representative

Lower Insert Assembly
Priced upon application
Consult your MATE representative



Upper Insert Assembly
Priced upon application
Consult your MATE representative

Lower Insert Assembly
Priced upon application
Consult your MATE representative



[Dimensions in Inches (mm)]

Mate Original Style thick turret 1-1/4" B-Station forming tools offer economy, simplicity and convenience. With fewer features, less adjustability and no form insert interchangeability, Original Style thick turret forming tools are more economical. Engineered for specific material type, material thickness and machine type provides application-specific convenience. Combining integrated tool body construction with the hexagon shaped punch head makes it simple to use. Eight specific form types are available. Original Style thick turret 1-1/4" B-Station forming tools are ideal for hydraulic punch presses with programmable penetration control.

APPLICATION SPECIFIC TOOL:

- Specific material type
- Specific material thickness
- Specific machine

Switching between machines may cause damage to the tool or machine.

LENGTH ADJUSTMENT:

Adjustment is above the shoulder and allows variable tool height.

HOLDER DEDICATED TO SPECIFIC FORM:

Eight standard form types available.



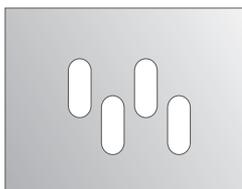
	Dedicated Countersink Down Complete Assembly with blank die Replacement Countersink Tip	XAABD0B399 XAABD0B316
	Dedicated Countersink Up Complete Assembly non-spring loaded lower	XAABD0B199
	Round Emboss with Dome Top Complete Assembly with spring loaded lower	XAABD0E099
	Round Emboss with Flat Top Complete Assembly with spring loaded lower	XAABD0E199
	Round Embossed Countersink Up Complete Assembly with spring loaded lower	XAABD0E999
	Round Extrude Up Complete Assembly with spring loaded lower Replacement Lower Insert	XAABD0D199 XAABD0D104
	Single Round Knockout Up Complete Assembly with spring loaded lower	XAABD0K199
	Shear Button Up Complete Assembly with spring loaded lower Replacement Lower Insert	XAABD0S199 XAABD0S104

[Dimensions in Inches (mm)]

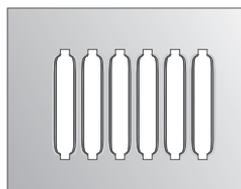




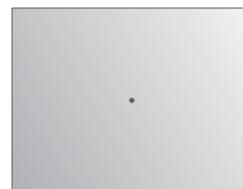
Кластер - Круглый



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



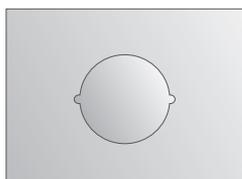
Прессование-нарезание резьбы



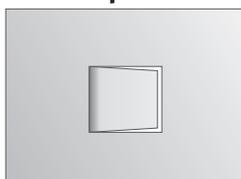
Прессование - фланцевое отверстие



Шарнир



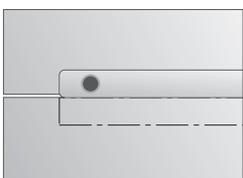
Вырезка



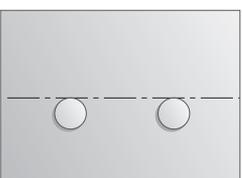
Отформованный язычок



Жалюзи



Scissor tool™



Shearbutton (Закругленная и заточенная)



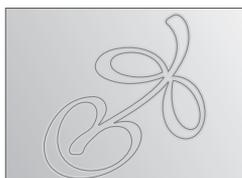
Rollerball™



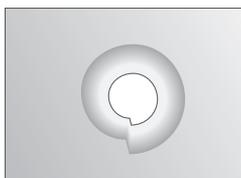
Sheetmarker™



Штампование - Буквенно-цифровое



Штамповка - V-образный шаблон



Threadform

Специально для зенковки

Использование:

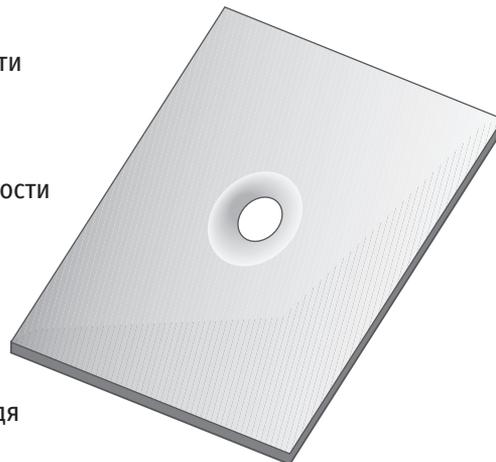
Головка винта размещается заподлицо или ниже поверхности листа.

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.



Непрерывная пуклевка

Использование:

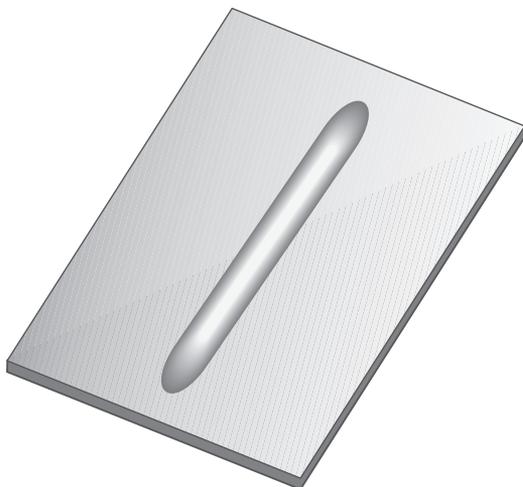
Используется как ребро жесткости для придания дополнительной жесткости металлическим листам.

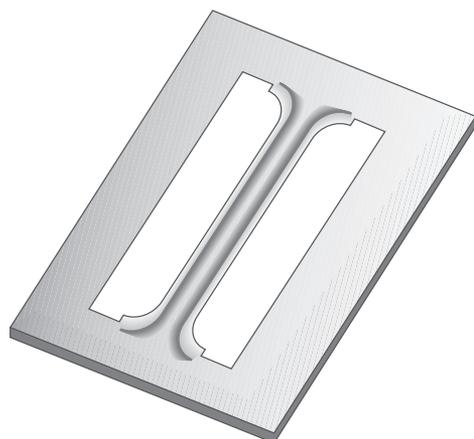
Типовые случаи применения:

- 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.





Направляющая для плат

Использование:

В качестве фиксатора 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.

Кластер

Использование:

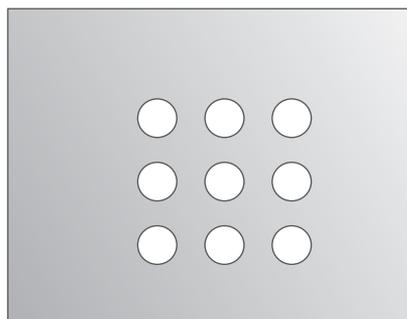
Выполнить несколько отверстий минимальными ударами.

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 пресса.

Комментарии:

- Для больше однородности отверстий и более плоских листов, расставьте пуансоны так, чтобы избежать вырубки 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.





Пуклевка холодной штамповкой

Использование:

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 прессы.

Комментарии:

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

Пуклевка форм

Использование:

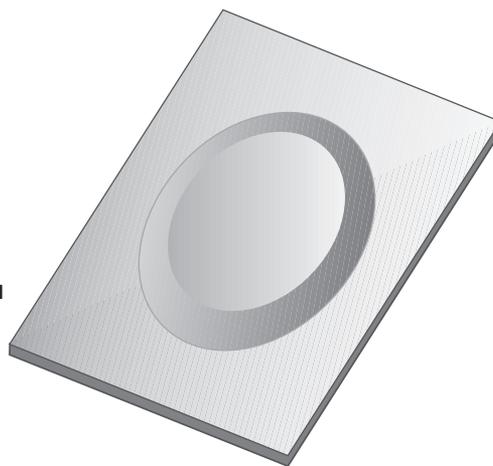
Используется для выполнения выемок или выступов.

Типовые случаи применения:

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

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

Использование:

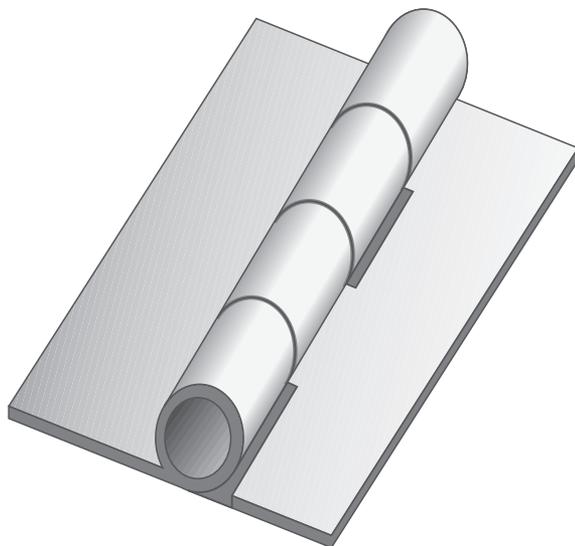
Нарезание резьбы на винтах и увеличенная опорная зона для труб и т.д.

Типовые случаи применения:

- Толщина материала от 0,031 (0,80) до 0,106 (2,70).
- Общая высота составляет – 2-2,5 толщины материала.

Комментарии:

- Дополнительные инвертированные матрицы для размещения различных толщин материала.



Шарнир

Использование:

Для создания шарнирных соединений как неотъемлемых элементов на листовых металлических компонентах.

Типовые случаи применения:

- Диапазон данного случая применения зависит от сочетания толщины материала, диаметра штифта и интервала подачи пресса.

Комментарии:

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



Вырезка

Использование:
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 типа материала, толщины и усилия пресса.

Комментарии:

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

Отформованный язычок

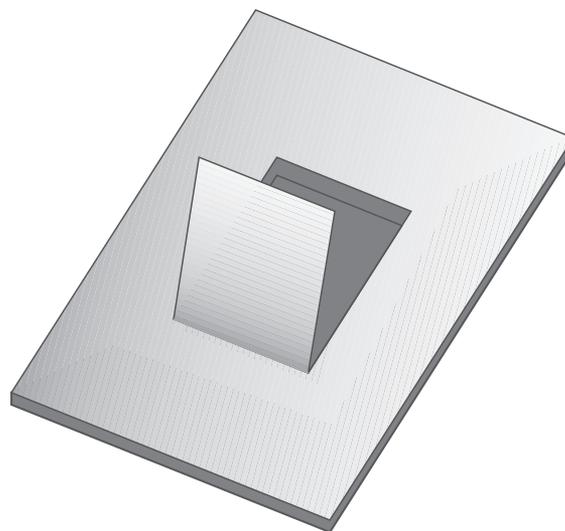
Использование:
Для вентиляции, отделки, как направляющих для вставки плат, размещения маркеров, надрезанных выдавок, жгутов проводов или зажимов

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 тип материала, размер станции, и усилие пресса.

Комментарии:

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



Жалюзи

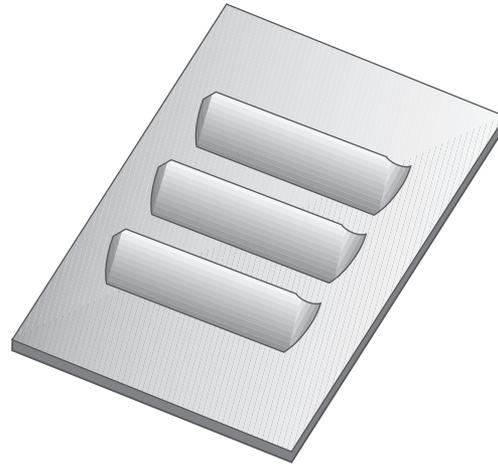
Использование:
для обеспечения вентиляции или потока воздуха.

Типовые случаи применения:

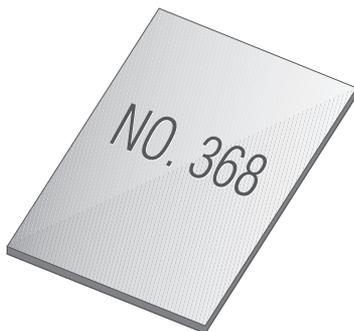
- Толщина материала от 0,028 (0,70) до 0,106 (2,70).
- Максимально рекомендуемый разброс высот составляет 0,255 (6,50).

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**

Использование:
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:

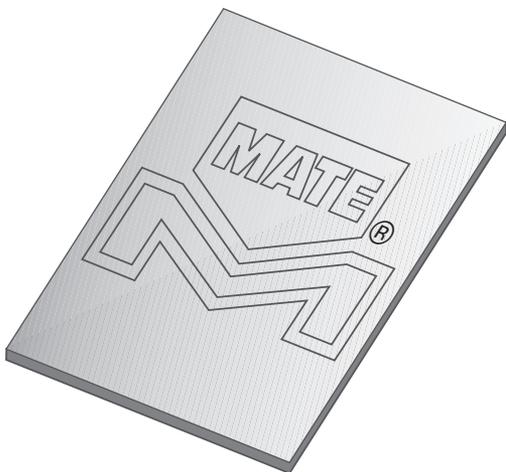
- Отдельные литеры могут быть легко заменены.

Threadform

Использование:
для выполнения отверстия для винта (с головкой в виде колпачка).

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-образное нанесение

Использование:
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, размера символов и литеров, и усилия пресса.

Комментарии:

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

Mate Rollerball™

Использование:

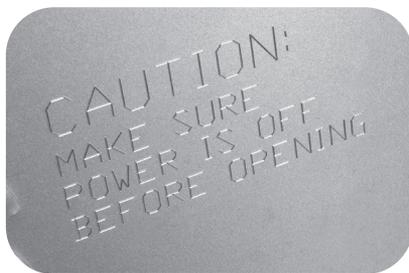
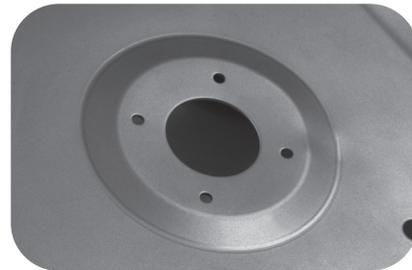
Rollerball™ является новой захватывающей концепцией, разработанной компанией Mate Precision Tooling. Rollerball™ использует преимущества возможностей расширенного программирования гидравлических и других вырубных прессов, которые могут работать в осях X и Y с бойком удерживаемым внизу. Rollerball™ дает 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.

**Mate Sheetmarker™**

Использование:

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.

Комментарии:

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

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 тип материала, 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.



Mate HexLock™

Использование:

для обеспечения надежного и безопасного метода, сохраняющего общерезьбовые соединения в листовом металле.

Типовые случаи применения:

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

Комментарии:

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

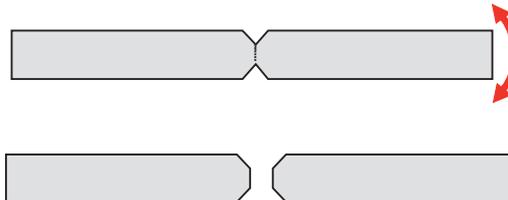
Mate EasySnap™

Использование:

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) в зависимости от типа материала и его толщины.



Комментарии:

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

Mate EasyBend™

Использование:

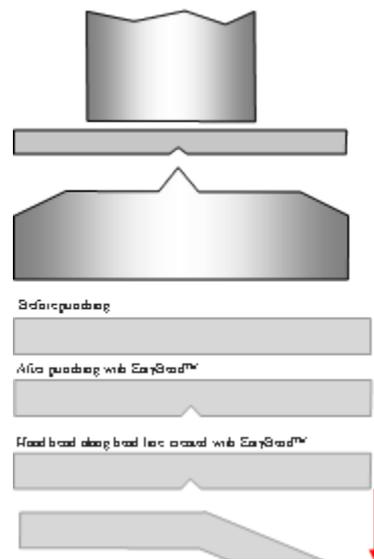
Создание линий сгиба пригодных для последующих операций сгиба вручную. Идеальный для сложных готовых узлов, где обычные формовочные методы листогибного пресса неудобны. Просто согнуть вдоль линии сгиба для быстрой точной и удобной вырубki формы.

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) в зависимости от типа материала и его толщины.

Комментарии:

- Устраняет второстепенные операции.
- Тип материала и толщину необходимо указать во время заказа.



Mate Square ShearButton™**Использование:**

Прямоугольный ShearButton снижает потребность в продольной резке и микросоединениях для удержания части в более толстых материалах. Упрощает выбивание вырубленных компонентов из более толстого листового металла с чистой, гладкой кромкой.

Типовые случаи применения:

- Вложение деталей в большой лист
- Square ShearButton может использоваться с различными типами материалов, включая нержавеющую сталь, алюминий, холоднокатаную сталь и многое другое.
- Очень большие или тяжелые части с минимальными микросоединениями. Данные переключки Square Shearbutton намного прочнее, чем традиционные микросоединения, так как их требуется немного.
- Закругленные углы детали, где угловое микросоединение невозможно

**Комментарии:**

- Доступно для формовки сверху и снизу.
- Глубины и высоты могут регулироваться в соответствии с требованиями пользователя.

Mate Hybrid ThreadForm™**Использование:**

Во многих отраслях промышленности существует необходимость соединения двух деталей из материала, используя нарезной крепежный винт. Если шаг резьбы больше, чем толщина материала, тогда традиционный инструмент Threadform будет хорошим решением. В отличие от традиционного резьбонарезного инструмента Threadform, гибридный резьбонарезной инструмент Hybrid Threadform предназначен для тонкого материала в центре формы и создает винтовую линию резьбы просто за одну операцию.

Типовые случаи применения:

- Устраняйте второстепенные операции
- Устраняет операции нарезки резьбы
- Снижает количество опилок в машине, связанных с нарезкой резьбы.
- Снижает стоимость комплектующих путем устранения любых специальных креплений.

Комментарии: