

После пробивки детали, как правило, необходимо согнуть. Обычно для этих операций используются листогибочные прессы. При этом, гибка деталей малого размера может сопровождаться рядом сложностей и повышением затрат на изделие. Ручная гибка деталей позволит избежать этих проблем.

EasyBend - насекает линию гибки на листе и делает процесс ручной гибки легким и удобным. **EasyBend** - идеальное решение в случаях, когда процесс гибки на листогибе представляется неудобным.



Рис. 1

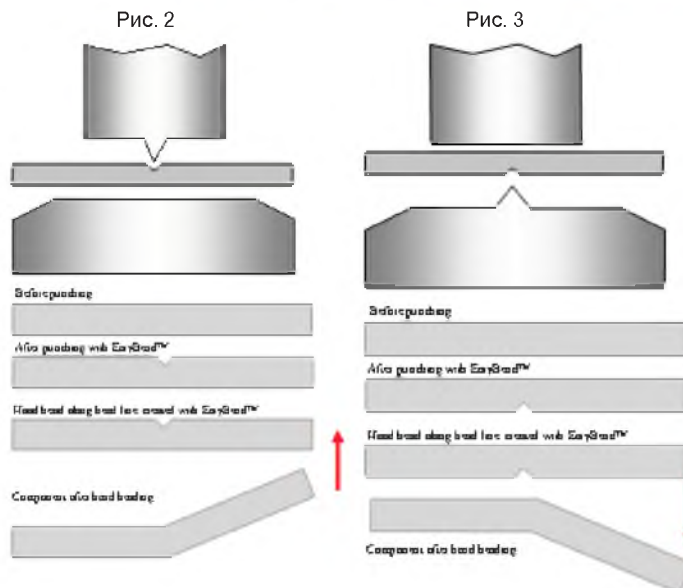
EasyBend в процессе удара создает V-образную линию на листе металла, которая позволяет согнуть деталь руками. Угол V-образного лезвия инструмента, соответствует углу гибки и определяется при заказе инструмента. Глубина насечки зависит от толщины материала и сложности и гибки. Рекомендованная длина насечки для гибки - 300мм.



EasyBend – изготавливается в двух вариантах: для гибки вниз (рис.2) и для гибки вверх (рис.3).

EasyBend преимущества:

- выполнение точных гибов руками
- нет необходимости в листогибе
- направление гiba вверх и вниз
- отличное решение для малых деталей и тонких материалов
- устраняет вторичные операции
- возможность работы с окрашенным металлом
- экономия на транспортировке: детали поставляются плоскими и сгибаются на месте перед сборкой



EasyBend – представляет различные возможности. Одна из них – можно соединить две детали защелкой (рис.4). Это может быть полезно при сборке или ремонте объектов «в поле». Другой вариант – многочисленные декоративные гибки: рис.1 показывает подставки для брошюр в демо-центре Mate.



Рис. 4

ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ДЛЯ ВСЕХ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ СИСТЕМ

ОГРАНИЧЕНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

- Макс.толщина материала 1,5мм
- Рекомендованная длина гiba – 300мм
- Макс.рекомендованный угол – 90 градусов
- По вопросам гибки более толстых материалов проконсультируйтесь с нашим специалистом

Информация из "Mate Technical Solutions Guide"

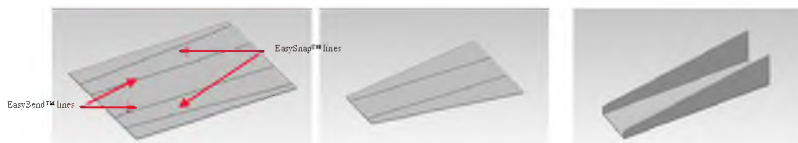
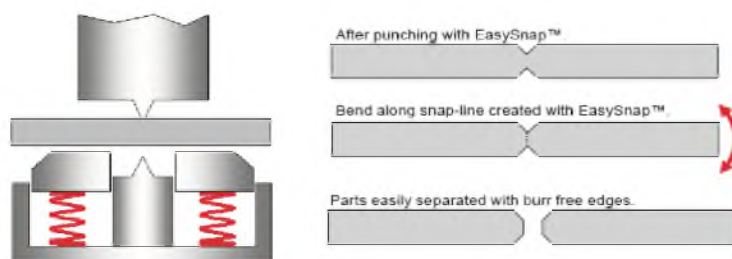


[Dimensions in Inches(mm)]

FORMING SOLUTIONS

ИСПОЛЬЗУЙТЕ EASYSNAP™ ДЛЯ БЫСТРОГО И ЧИСТОГО ОТДЕЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ ОТ ЛИСТА

В производстве используются различные методы отделения деталей от скелета. Наиболее распространённый метод – между листом и деталью оставляют перемычки. В процессе раскроя листа перемычки не позволяют детали выпасть из скелета. Однако, после извлечения детали части перемычек могут остаться на ней. Иногда для их устранения требуются дополнительные операции.



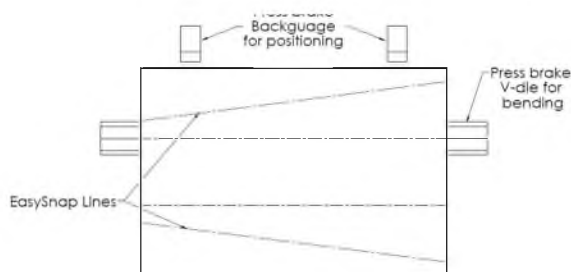
Одним из решений этого вопроса может быть

инструмент Mate EasySnap™ - он создает двухстороннюю насечку на листе, что позволяет просто отломить деталь от скелета руками. Край разлома остается чистым и ровным, что позволяет исключить операции по последующей зачистке.

На верхней и нижней вставках EasySnap расположены V-образные лезвия. При ударе они проникают в лист и создают насечку с двух сторон - линию разлома. Деталь можно отломить от листа согнув по этой линии. Глубина насечки и необходимое усилие зависят от типа и толщины материала. Отделение готовых деталей происходит легко.

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ EASYSNAP:

- Временный крюк для подвески в покрасочной линии. После покраски крюк отламывают руками.
- Внутренние окна. Отход остается внутри детали и выламывается при сборке.
- Резка скелета для удобного обращения с отходами после вырубки.
- Прямая линия для позиционирования в упоры листогиба при гибке угловых деталей. После гибки излишки отламываются руками. (Рисунок справа).
- Легкая обработки и отделение малых деталей.
- Чистая ровная кромка разлома после отделения деталей.



ПОСМОТРИТЕ ВИДЕО:



https://youtu.be/b5zu_Az4x10

ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ДЛЯ ВСЕХ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ СИСТЕМ

ОГРАНИЧЕНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

- Макс.толщина материала 1,5мм (По обработке более толстых материалов проконсультируйтесь с нашим специалистом)
- Мин.толщина материала 0,61мм
- Рекомендованная длина – 300мм

РЕКОМЕНДАЦИИ:

- Использовать только на толщине материала, для которой был разработан инструмент.
- В прессах Trumpf классифицируется как Type 13 (Embossing).
- Инструкция по наладке поставляется в комплекте с инструментом. Рекомендуем начать процесс наладки с наименьших значений и повышать их до получения желаемого результата.



[Dimensions in Inches(mm)]

Информация из "Mate Technical Solutions Guide"