

PASS POPIS MATERIÁLŮ

HWS

HWS je sekundárně kalená ocel pro práci za studena s dobrou tuhostí a tím obzvláště vhodné pro matrice.

Přednosti pro zákazníka: Velmi dobrý součinitel výkonu/ceny.

H-PM®

H-PM® je ocel vyrobená na bázi práškové metalurgie s vysokým stupněm čistoty.

Tím lze zajistit homogení strukturu bez chyb, v celém průřezu nástroje.

Přednosti pro zákazníka: nejlepší součinitel výkonu/ceny
velmi dobrá stabilita střížné hrany se zvýšenou pevností, vysoká trvanlivost na základě homogení struktury, zvýšená rázová zatížitelnost v ohybu, tím velmi vhodné i pro matrice

X3-PM

X3-PM je špičková ocel vyrobená na bázi práškové metalurgie s nejlepšími charakteristikami výkonu pro razníky v lisovací technice, získána nejvyšším stupněm čistoty.

Homogenní struktura bez chyb, s vysokým obsahem vanadu v celém průřezu razníku zajistí nejvyšší životnost.

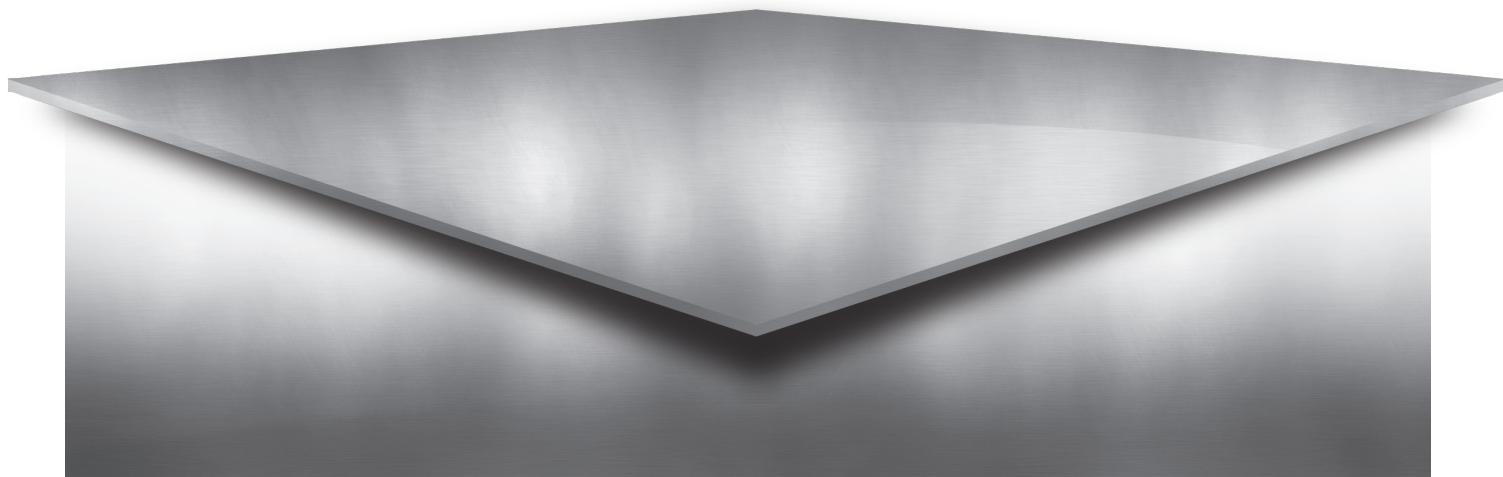
Přednosti pro zákazníka: Nejvyšší součinitel výkonu s několikanásobným zvýšením doby životnosti razníku nejvyšší stabilita střížné hrany, extrémně vysoká odolnost proti otěru, nejvyšší tlaková zatížitelnost

X8-PM

X8-PM je špičková ocel vyrobená na bázi práškové metalurgie s nejvyšším stupněm čistoty, aby se dosáhlo nejlepší charakteristiky výkonu pro matrice v lisovací technice.

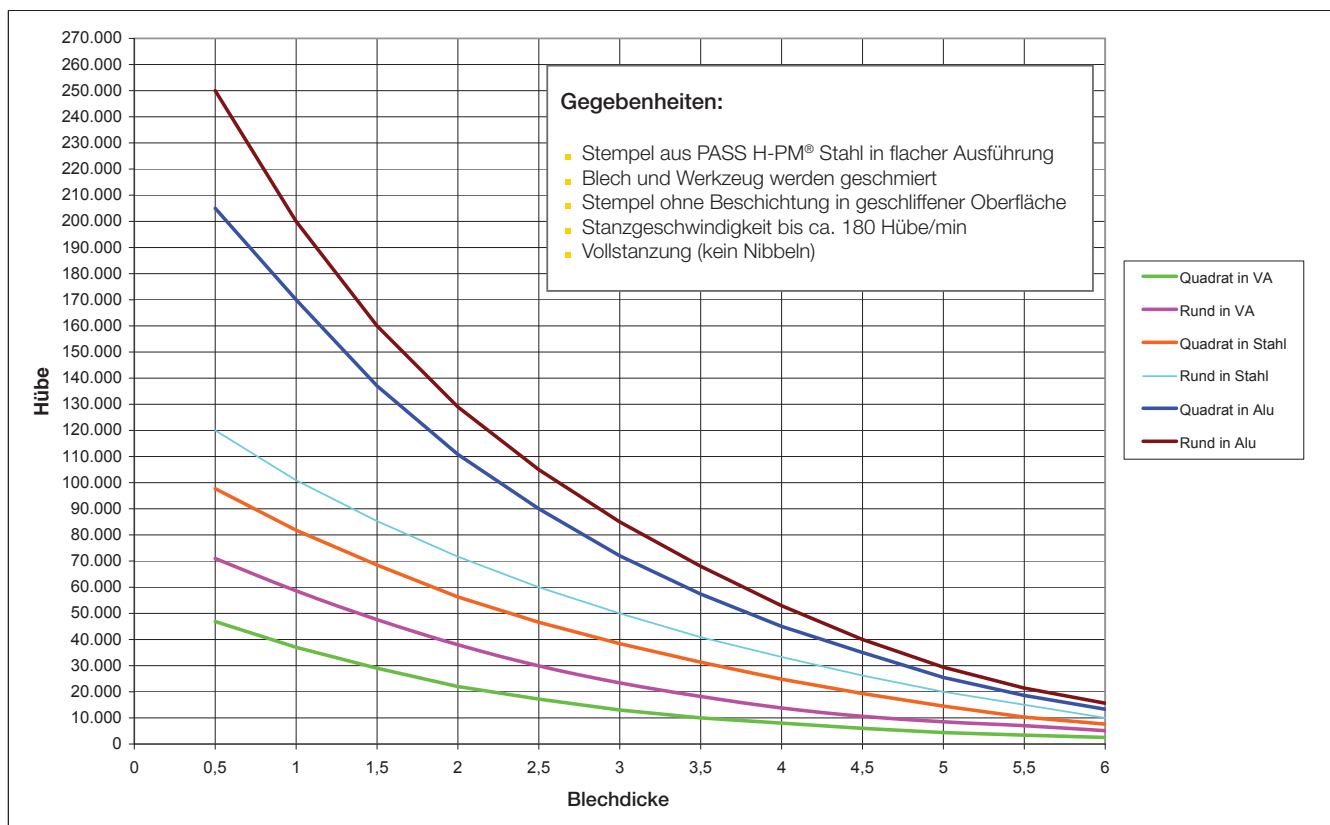
Vysoká průtažnost bezchybné homogení struktury, zajišťuje nejvyšší únavovou pevnost. Tím je vhodná pro matrice s konturami hrozícími prasknutím.

Přednosti pro zákazníka: co nejlepší absorpce rázových zatížitelností v ohybu a tím vyvarování se lomu z únavy materiálu vysoká odolnost proti otěru



TRVANLIVOST / DOBA ŽIVOTNOSTI NÁSTROJE

PASS razníky a matrice jsou zhotoveny z vysoce kvalitní speciální oceli, aby byla zaručena co nejdelší životnost ve spojení s vysokou pevností.



NÁZVY FAKTORŮ

HODNOTA FAKTORŮ

pozinkovaná ocel/ fóliovaná nerez / eloxovaný hliník	0,5 - 0,8
suché děrování (bez mazání plechu)	0,4 - 0,6
pokovení (TICN u nerez plechu / T-MAX u pozinkovaného plechu / A-Max u hliníku / C-Max u mědi)	2,0 - 4,0
PASS-Razník ze speciální X3-PM-oceli	6,0 - 10,0
niblování	0,7 - 0,9
ostřihování	0,5 - 0,7
šikmé zbroušení	0,8 - 0,9
rychlost sekání > 300 zdvihů / min.	0,8 - 0,9
řezná část razníku s vyjiskřeným povrchem	0,4 - 0,8
řezná část razníku s leštěným povrchem	1,5 - 3,0
řezná část razníku menší než 1,5x tloušťka plechu	0,6 - 0,8
řezná část razníku menší než 1,0x tloušťka plechu	0,3 - 0,5
použití příliš malé střížné vůle	0,4 - 0,9

Při prvním broušení je třeba počítat s průměrným zkrácením sekacího času asi o 5-10 procent vždy podle zbroušení.