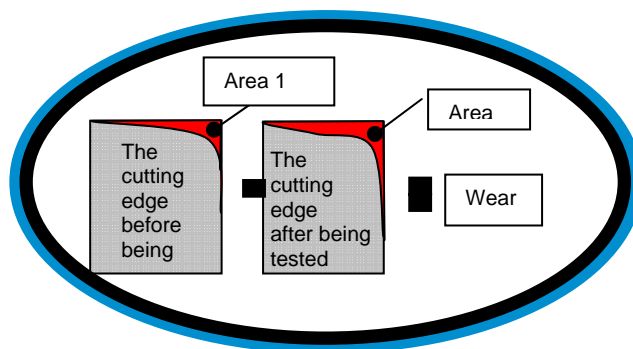
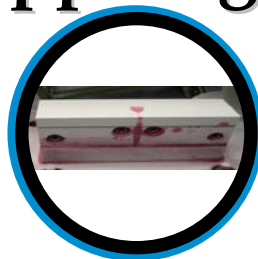


Semiindustriell provning

Klippning



Syfte

Utprovning av verktygsmaterial med olika värmebehandlingar och hårdgörningsmetoder (verktygskoncept) mot olika plåtkvaliteter med hänsyn till slitage, kostnad, ledtid och serielivslängd.

Beskrivning

Provningsen består vanligtvis av pressning av 50 000 slag med "stark" övervakning under förutsättning att gradhöjden ej blir onormalt stor. Dokumentering och analys på klippeggarna samt gradhöjd på detaljerna utförs med profilometermätningar. Klippkraft, leveransoljans mängd på plåten etc. mäts kontinuerligt under ett prov.

Resultat

Provningsen resulterar i vilka verktygskoncept som skall väljas för att klippa viss plåtkvalitet.

Prestanda

Presstakt	60 slag/min
Klippdjup	t*2 mm
Klipphastighet	0.21 - 0 m/s
Totalt klippdjup	15 mm
Matningslängd (x)	$7 \leq x \leq 15$ mm
Ämnesbredd	≤ 150 mm
Plåthållartryck (justerbart)	≤ 2.2 ton