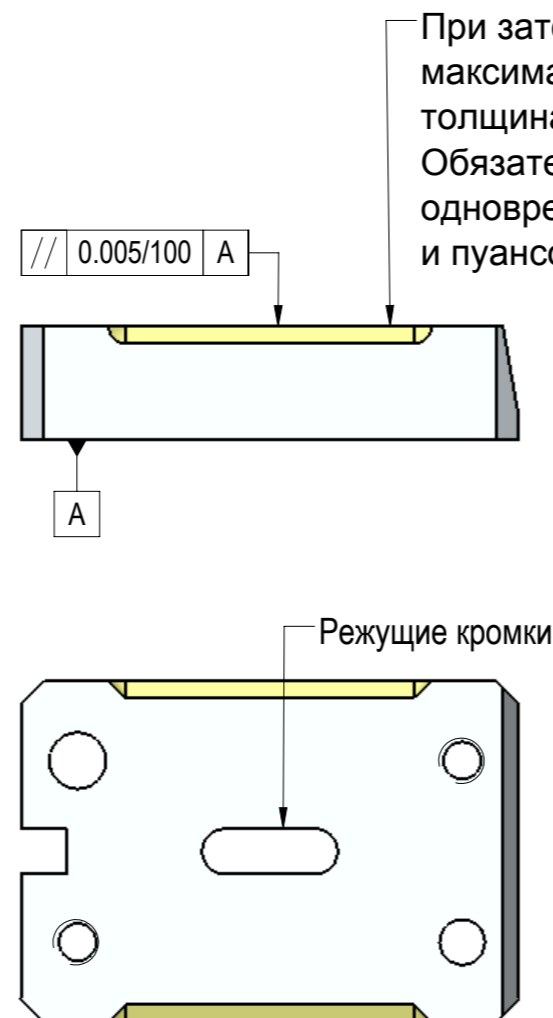
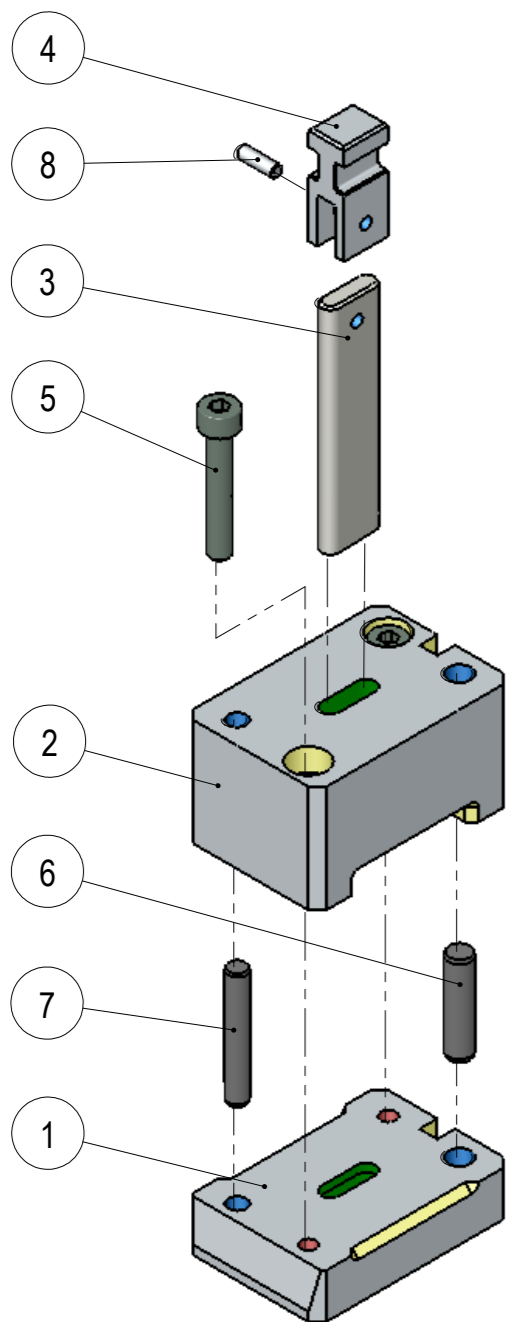


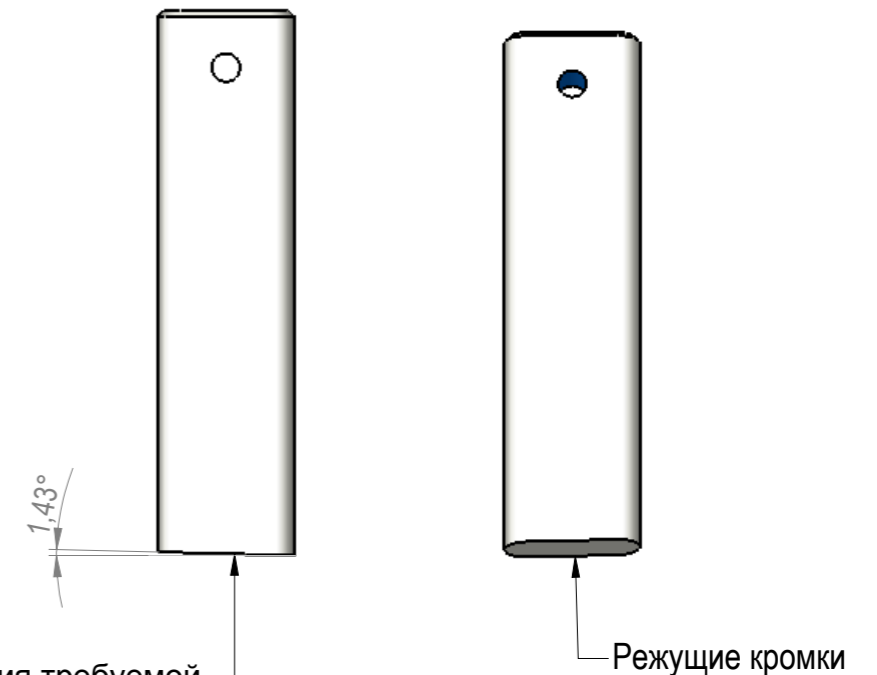
МАТРИЦА

ПУАНСОН



При заточке матрицы максимальная толщина снятия - 0,15 мм. Обязательна заточка одновременно и пуансона, и матрицы.

Режущие кромки



Заточку производить в этом месте - стачивать до достижения требуемой остроты режущих кромок

Режущие кромки

- при демонтаже с особой осторожностью обращаться с режущими кромками матрицы
- в первую очередь извлечь из инструмента пуансон
- вытолкнуть направляющие и выкрутить крепежные винты
- перед заточкой тщательно очистить матрицу и пуансон
- в процессе заточки избегать нагрева режущих кромок (рекомендуется заточка под водой)
- рекомендуемый заточной круг - 46H18/4SVL или 60H13V
- после заточки на магните все детали тщательно размагнитить
- при сборке запрессовать направляющие перед установкой пуансона
- инструмент смазать маслом, поставляемым в комплекте
- перед установкой инструмента на станок тщательно контролировать затяжку крепежных винтов
- проверить свободу хода пуансона вручную

- пуансон извлечь по направлению вверх
- перед заточкой тщательно очистить матрицу и пуансон
- закрепить пуансон в тисках с мягкими губками
- в процессе заточки избегать нагрева режущих кромок (рекомендуется заточка под водой)
- рекомендуемый заточной круг - 46H18/4SVL или 60H13V
- во время заточки выдерживайте угол заточки режущих кромок пуансона

1	KOLÍK	8	
1	KOLÍK 4 x 26	7	
1	KOLÍK 5 x 20	6	
2	ŠROUB M4 x 25 - 25	5	
1	HLAVA STŘIŽNÍKU	3080-18-07-04	4
1	STŘIŽNÍK	3080-18-07-03	3
1	VODÍČÍ DESKA	3080-18-07-02	2
1	MATRICE	3080-18-07-01	1

2	SESTAVA					
Kusy	Název detailu	Rozměr	Materiál	Poznámka	Č. výkresu sestavy	Pos.
Soubor: Kostka stříhací.sldasm			SolidWorks		Datum Podpis Index	
Měřítko:	1:1	Kreslil: HANZL M. Datum: 19.3.2007	Netolerované rozměry: ISO 2768-fH	Změna		
ZEBR s.r.o. 691 88 MILOVICE 178 Tel.: 519 515 810 www.zebr.cz				MCV: HITACHI:		
Název: KOSTKA DĚROVACÍ				3080-18-07-00		
					Počet listů 1	list 1