



Entretien des Outils Mate

Mate est le plus grand fabricant d'outils de poinçonnage CNC dans le monde. Aujourd'hui, ils sont fabriqués pour Amada, Euromac, Finn Power, Strippit / LVD, Murata Wiedemann, Salvagnini, Trumpf, etc

L'expérience OEM de Mate dans l'approvisionnement et la fabrication de ces outils pour les fabricants d'origine des machines garantit aux utilisateurs de machines la qualité et le fait que ces outils peuvent travailler à leur plein potentiel.

Ici, nous n'avons qu'un seul objectif, à savoir, de livrer à l'utilisateur de la machine le trou le moins cher que possible lors du poinçonnage.

De bons outils sont un moyen efficace pour augmenter la productivité d'une poinçonneuse à tourelle ou d'une poinçonneuse à 1 outil. Toutefois, s'il y a des problèmes avec les outils, ils sont souvent attribuables à des problèmes de maintenance. Les instructions suivantes peuvent augmenter votre productivité et protéger votre investissement:

- Poinçons et matrices doivent être affûtés chaque fois qu'il y a un rayon de 0,25 mm.
- Il est recommandé d'affûter les outils sur une machine avec refroidissement.
- Les dévêtisseurs orientent les poinçons et sont fabriqués avec un jeu minimale dévêtisseur/poinçon pour le guidage et pour empêcher que la poussière et les déchets aillent dans le porte-outil. Les dévêtisseurs devraient être remplacés à chaque fois que le poinçon est remplacé pour la deuxième fois.
- Les matrices doivent être compensées avec des rondelles d'épaisseur, de sorte que la variance est de 1,0 mm maximum.
- Les matrices sont livrées standard avec la conception Slug Free et la pénétration de la matrice devrait être maintenu à 2,5 - 3.0mm pour prévenir le retour de déchets.
- Conserver les outils propres. La saleté et les déchets sont les pires menaces pour les outils.
- Lubrifiez l'outil tous les jours avec une huile fine (LT180/40). La graisse est mieux que pas de lubrification, mais elle est collante et ramasse facilement la saleté.
- Une fois par mois les outils doivent être démontés, nettoyés et lubrifiés
- Prévoyez suffisamment de temps pour dévêtir, afin d'éviter une rupture lors de l'indexation précoce.
- Le marquage de la tôle peut être évité en s'assurant que toutes les matrices ont la même hauteur, en ralentissant la vitesse du poinçon et l'utilisation d'adhésifs uréthane.
- Une attention particulière devrait être accordée au jeu de coupe utilisé (voir dans notre catalogue ou demandez le tableau jeu de coupe).
- Les ressorts du dévêtisseur ont une durée de vie limitée et doivent être remplacés lorsque la longueur totale est inférieure à 75% de la longueur totale des nouveaux ressorts.
- Voir notre tableau pour les capacités, le diamètre du poinçon en fonction de l'épaisseur du matériel et le tonnage maximum.

TALAS

&



Avantages du bon Jeu de Coupe

Augmentation de vie de l'outillage
Meilleur dévêtissement (ressorts/machine)
Petites bavures, arrondi minimum
Des trous uniformes et beaux
Petits ou pas de coupures
Moins de grippage sur les poinçons
Pièces parfaites
Positionnement précis des trous

Règles générales d'affûtage

Affûtez régulièrement
Veiller à la géométrie de surface égale
Utilisez le refroidissement
Utilisez une meule brut
Utilisez une meule fine
Rayon sur la meule
Surface de contact minimale (0.1mm/fois)
Entretien régulier de la meule
Démagnétisez après l'affûtage

Avantages d'un bon affûtage

Tôles planes
De plus beaux trous
Moins de stress sur l'outillage & la machine
Durée de vie plus longue de l'outillage

Réduisez le grippage

Poinçons et matrices tranchants
Lubrifiez les outils
Utilisez le revêtement Maxima ou des poinçons nitrurés
Augmenter le jeu de coupe sur la matrice
Régler la vitesse de la machine (plus lent)
Utilisez un système de lubrification d'outils si disponible

Maximisation de la vie de l'outil

Affûtez régulièrement
Utilisez le bon jeu de coupe
Utilisez la vague de coupe
Lubrifiez le poinçon, le guide et la tôle
Vérifiez régulièrement l'alignement de la machine
Vérifiez porte-outils ou guides d'usure
Utiliser des outils traités pour des applications spéciales
Utilisez des rayons sur tous les angles vifs si possible