



Onderhoud Mate tools.

Mate is de grootste producent van CNC ponsgereedschappen in de wereld. Vandaag worden deze gemaakt voor Amada, Euromac, Finn Power, Stripit/LVD, Murata Wiedemann, Salvagnini, Trumpf, enz.

Mate's OEM ervaring in het leveren en produceren van deze gereedschappen voor de Originele Machinefabrikanten verzekert de machinegebruikers van de kwaliteit en het feit dat deze gereedschappen op hun volledige mogelijkheden kunnen werken.

Hierbij hebben wij maar één doel voor ogen, nl. de machinegebruiker een zo goedkoop mogelijk gat te bezorgen bij het ponsen.

- Goede gereedschappen zijn een efficiënte manier om de productiviteit van een revolvetafel-ponsmachine of een één-gereedschapspansmachine te verhogen. Indien er zich echter problemen voordoen met de gereedschappen zijn deze dikwijls toe te schrijven aan onderhoudsproblemen. De volgende aanwijzingen kunnen uw productiviteit verhogen en uw investering beschermen:
- Stempels en matrijzen dienen geslepen te worden telkens er zich een radius vormt van 0.25mm.
- Het is aanbevolen om de gereedschappen te slijpen op een machine met koeling.
- Afstropers oriënteren de vormstempels en worden gemaakt met een minimale afstroper/stempelspel voor geleiding en het voorkomen dat vuil en afval in de gereedschapshouder terecht komt. Afstropers zouden moeten vervangen worden telkens een stempel voor een tweede keer wordt gewisseld.
- Matrijzen moeten worden opgevuld met onderlegplaatjes zodanig dat het onderlinge verschil maximum 1.0mm bedraagt.
- Matrijzen worden standaard geleverd met Slug Free-design en matrijspenetratie zou moeten behouden worden bij 2.5-3.0mm om schrapterugloop te voorkomen.
- Hou de gereedschappen netjes. Vuil en schrap zijn de ergste gevaren voor gereedschappen.
- Smeer de gereedschappen dagelijks met dunne olie (LIT180/40). Vet is beter dan geen smering maar is plakkerig en kan gemakkelijk vuil opnemen.
- Eén maal per maand moeten de gereedschappen worden gedemonteerd, gekuist en gesmeerd.
- Laat extra tijd toe om af te stropen, dit om breuk te vermijden bij het vroegtijdig indexeren.
- Het markeren van de plaat kan vermeden worden door ervoor te zorgen dat alle matrijzen dezelfde hoogte hebben, de ponsnelheid te vertragen en Urethane klevers te gebruiken.
- Extra aandacht moet worden geschonken aan de snijspeling die gebruikt wordt (kijk in onze catalogus of vraag de snijspelingstabel).
- Afstroopveren hebben een beperkte levensduur en moeten vervangen worden wanneer de totale lengte minder is dan 75% van de totale lengte van nieuwe veren.
- Raadpleeg onze tabel voor de capaciteiten, Stempeldiameter tov materiaaldikte en maximum tonnage.

TALAS &



Voordelen van Juiste Snijspeling

Verhoogde levensduur van het gereedschap
Beter afstropen (veren/machine)
Kleine braamhoogte, minimum rollover
Mooie, uniforme gaten
Kleine of geen snijranden
Minder aanslag op de zijkanten v/d stempel
Vlakkere werkstukken
Nauwkeurige posities v/d gaten

Algemene Slijpregels

Slijp regelmatig
Zorg voor een gelijke oppervlakte geometrie
Gebruik koeling
Ruwe slijpsteen
Zachte slijpsteen
Radius op slijpsteen
Minimaal oppervlakte contact (0.1mm/beurt)
Onderhoud de slijpsteen regelmatig
Demagnetiseer na het slijpen

Voordelen van Goed Slijpen

Vlakkere platen
Mooiere gaten
Minder stress op gereedschap & machine
Langere levensduur van gereedschappen

Verminder Aanslag

Scherpe stempels & matrijzen
Smeer werkstuk
Gebruik Maxima of genitreeerde stempels
Verhoog matrijsspeling
Pas machinesnelheid aan (trager)
Gebruik gereedschapssmeersysteem indien beschikbaar

Maximaliseren van Gereedschapsleven

Regelmatig slijpen
Gebruik de juiste snijspeling
Gebruik de scheringconfiguratie
Smeer stempel, geleider & plaat
Check regelmatig uitlijning v/d machine
Controleer houders\geleiders op slijtage
Gebruik Behandelde gereedschappen voor speciale toepassingen
Gebruik radii op alle scherpe hoeken indien mogelijk