

ERSATZTEILENKATALOG

PRESSE MIT PENDELGESENK

TYP PXW200A

INHALTSVERZEICHNIS

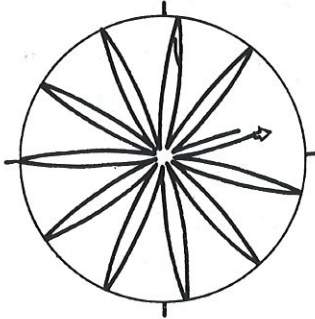
1. ERSATZTEILENLISTE
2. ROLLAGERLISTE
3. LISTE DER HANDELSÜBLICHEN TEILEN
4. LISTE DER ZUSAMMENSTELLUNGSZEICHNUNGEN
5. LISTE DER ERSATZTEILENZEICHNUNGEN

HERSTELLER: Fabryka Pras Automacyjnych "PLASOMAT"

ul. Techników 40, WARSZAWA, POLEN

Skł. 2 283/81 m 6000

F.P.A.				
"PLASOMAT"				



d/ Mehrfachkurvenbewegung

Der Presskraft-Angriffspunkt bewegt sich wie bei der Geradebewegung mit gleichzeitiger Änderung der Pendelbewegungsebene.

Der Pendelungswinkel ändert sich periodisch von  $0^\circ$  bis  $2^\circ$  ohne Einstellmöglichkeiten.

Anwendungsbereich: bei Werkstücken die auf ihrer Stirnseite vorsprungsartige Gebilde wie Zähne, Klauen usw. aufweisen, z.B. bei Zahnräder, Kupplungsteilen usw.

3. Stempelpendelungswinkel

Bei Anwendung der Kreisbewegung besteht die Möglichkeit dieser Winkel innerhalb des Bereiches von  $0^\circ$  bis  $2^\circ$  beliebig einzustellen. Durch Vergrößerung des Stempelpendelungswinkels verringert sich die Berührungsfläche zwischen dem Stempel und dem Werkstück was die Erhöhung des Werkstoffverformungsgrades zur Folge hat. Je grösser, bei konstantem Pressdruck, der Pendelungswinkel ist desto kürzer wird die Werkstoffverformungszeit und dadurch verringert sich die Zahl der notwendigen Stempelpendelungen.

Z.B. durch verkleinerung des Pendelungswinkel von  $2^\circ$  zu  $1^\circ$  verlängert sich die Presszeit um 1,5-faches.

Kleinere Pendelungswinkel, in der Regel  $\alpha \geq 1^\circ$ , finden die Anwendung wenn zu schnelles Auswalzen des Werkstückrandes und die Hemmung der Verformung in der Werkstückmitte ungünstig sind oder aus bestimmten Festigkeitsgründen.

Die letztgenannte Grunden betreffen hauptsächlich das Gegenlaufpressverfahren und die Formung feiner Umrissen mit dem Stemoel oder Gesenk.

Handl. 2 983/84 in 6000