

## **Быстропереналаживаемая технология листовой штамповки для получения широкого круга изделий из листового металла (алюминия, стали, титана, латуни, меди) толщиной до 3 мм**

Технология имеет ряд особенностей, выгодно отличающих ее от обычной штамповки:

- Быстрая переналадка (срок освоения нового изделия - 1-2 месяца);
- Низкая металлоемкость и, соответственно, стоимость штамповой оснастки (в 3-5 раз дешевле обычной);
- Возможно изготовление небольших партий (от 50 шт.), в то время как большинство предприятий имеют ограничения по минимальному объему заказа (например, не менее 5000 шт.);
- Высокая равномерность прилагаемой нагрузки;
- Высокая эффективность для труднодеформируемых металлов и сплавов.

Примеры получаемых деталей:

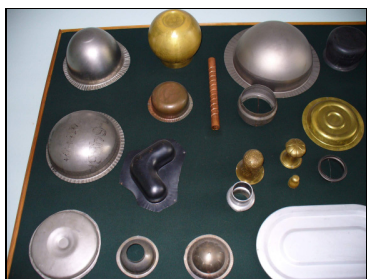


Фото 1



Фото 2

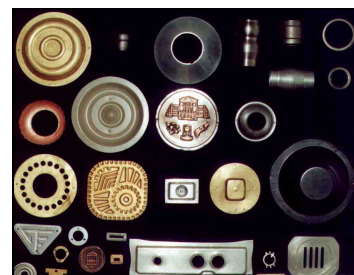


Фото 3

Технология опробована в различных отраслях промышленности: машиностроительной, авиационной, космической, военной, судостроительной и др. Наши партнеры:

1. Венгерский монетный двор, Венгрия, Будапешт
2. Фирма «Zak & Kiselbah», Швеция, Стокгольм
3. Ташкентский авиационный завод, Узбекистан, Ташкент
4. Куйбышевский моторный завод, Россия, Куйбышев
5. Красноярский приборостроительный завод, Россия, Красноярск
6. Харьковский авиационный институт, Украина, Харьков
7. Минский Тракторный завод, Беларусь, Минск
8. Завод им. Вавилова, Беларусь, Минск

### **Кратко о технологии.**

Штамповка производится импульсом высокого давления, создаваемого в результате удара быстродвижущегося бойка по замкнутому объему жидкой или эластичной среды, заполняющей рабочую камеру пресса.

Особенность процесса - кратковременность приложения нагрузки (300-600 мкс) и отсутствие пуансона, роль которого выполняет передающая среда (жидкость или полиуретан).

Источник энергии, запасаемой в аккумуляторе пресса - сжатый воздух цеховой пневматической системы.

Имеется несколько специализированных прессов для штамповки различных материалов.