

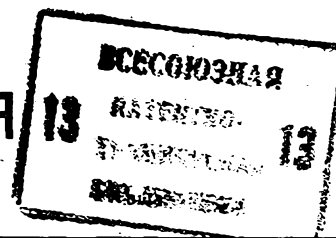


3(5D) В 21 D 28/14

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

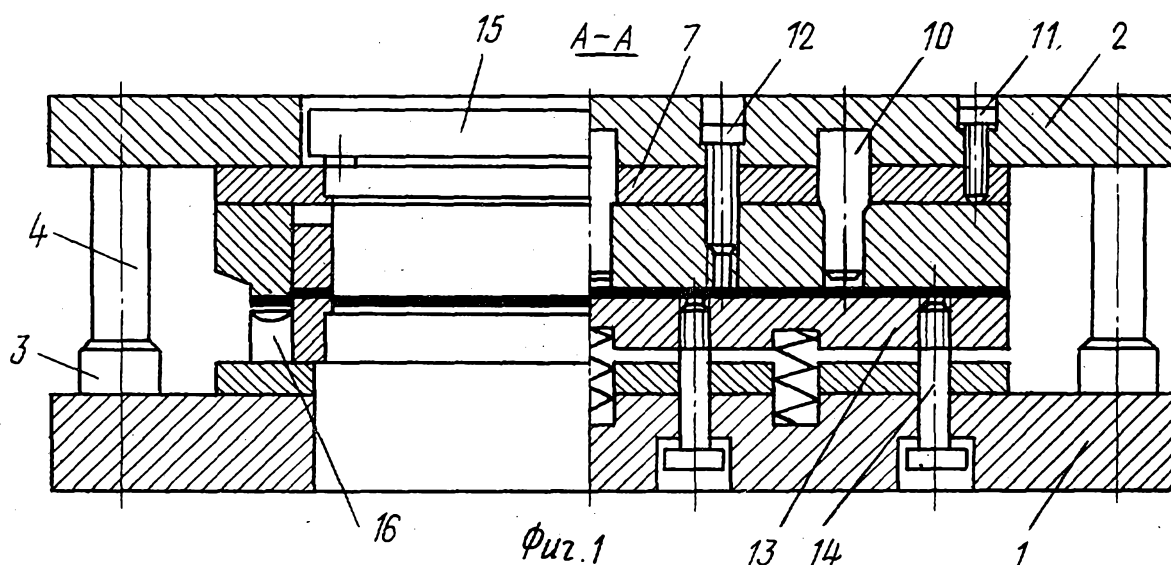


- (21) 3626011/25-27
- (22) 27.07.83
- (46) 15.11.84. Бюл. № 42
- (72) В. А. Голенков, В. В. Светкин, Г. И. Барнов и В. Н. Казаков
- (71) Орловский филиал Всесоюзного заочного машиностроительного института
- (53) 621.961.2(088.8)
- (56) И. Нефедов А. П. Конструирование и изготовление штампов. М., «Машиностроение», 1973, с. 145—149, фиг. 111 (прототип).
- (54) (57) 1. ШТАМП ДЛЯ ВЫРУБКИ, содержащий пуансон, закрепленный на одной плите, установленную на другой плите секционную матрицу, рабочие торцы секций которой расположены на разных рас-

стояниях от рабочего торца пуансона, отличающийся тем, что, с целью уменьшения трудоемкости ремонта, секции матрицы установлены с возможностью перемещения одна относительно другой вдоль оси штампа, взаимодействующие поверхности секций матрицы выполнены ступенчатыми, и штамп снабжен средством перемещения секций.

2. Штамп по п. 1, отличающийся тем, что средство перемещения выполнено в виде болтов, установленных в плите с возможностью взаимодействия с секциями матрицы.

3. Штамп по п. 1, отличающийся тем, что он снабжен дополнительными направляющими и в секциях матрицы выполнены отверстия под эти направляющие.



Изобретение относится к обработке металлов давлением, в частности к устройствам для вырубki деталей.

Наиболее близким к предлагаемому является штамп для вырубki, содержащий пуансон, закрепленный на одной плите, установленную на другой плите секционную матрицу, рабочие торцы секций которой расположены на разных расстояниях от рабочего торца пуансона [1].

Недостатком этого штампа является относительно высокая трудоемкость ремонта штампа.

Цель изобретения — уменьшение трудоемкости ремонта штампа.

Поставленная цель достигается тем, что в штампе для вырубki, содержащем пуансон, закрепленный на одной плите, установленную на другой плите секционную матрицу, рабочие торцы секций которой расположены на разных расстояниях от рабочего торца пуансона, секции матрицы установлены с возможностью перемещения одна относительно другой вдоль оси штампа, взаимодействующие поверхности секций матрицы выполнены ступенчатыми и штамп снабжен средством перемещения секций.

Средство перемещения выполнено в виде болтов, установленных в плите с возможностью взаимодействия с секциями матрицы.

Штамп снабжен дополнительными направляющими и в секциях матрицы выполнены отверстия под эти направляющие.

На фиг. 1 показан штамп, продольный разрез; на фиг. 2 — то же, в момент вырубki детали, поперечный разрез; на фиг. 3 — то же, вид сверху; на фиг. 4 — верхняя часть штампа, подготовленная к ремонту.

Штамп для вырубki содержит нижнюю 1 и верхнюю 2 плиты, в которых установлены соответственно направляющие втулки 3 и направляющие колонки 4. На плите

2 закреплена секционная матрица, рабочие торцы секций 5 и 6 которой расположены на разных расстояниях от рабочего торца пуансона. Секции 5 матрицы соединены через подкладную плиту 7 с верхней плитой 2 штампа, с помощью крепежных винтов 8 и штифтов 9. Взаимодействующие поверхности секций матрицы выполнены ступенчатыми и установлены с возможностью перемещения одна относительно другой вдоль оси штампа. В плите 2 закреплены направляющие 10, а в секциях 6 матрицы выполнены отверстия под эти направляющие.

Средство перемещения секций 6 выполнено в виде болтов 11. Крепление секций 6 осуществляется с помощью болтов 12.

Съемник 13 подпружинен относительно плиты 1 и снабжен болтами 14.

Выталкиватель 15 размещен в верхней части штампа. В нижней части штампа закреплены ножи 16. Обработываемый материал обозначен позицией 17.

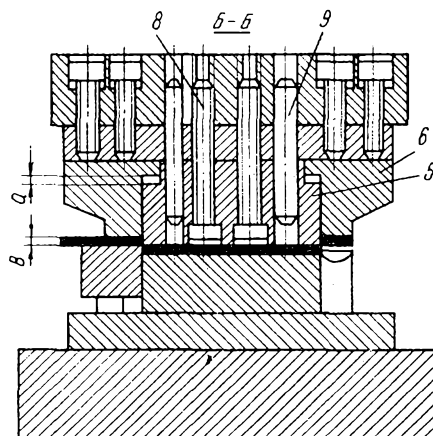
Штамп работает следующим образом.

При движении верхней части штампа вниз происходит внедрение в обрабатываемый материал 17 секций 5 матрицы. При дальнейшем движении верхней части штампа вниз происходит окончательное оформление контура получаемой заготовки с помощью ножей 16 и удаляется из рабочей зоны штампа. Готовая деталь удаляется из матрицы выталкивателем 15.

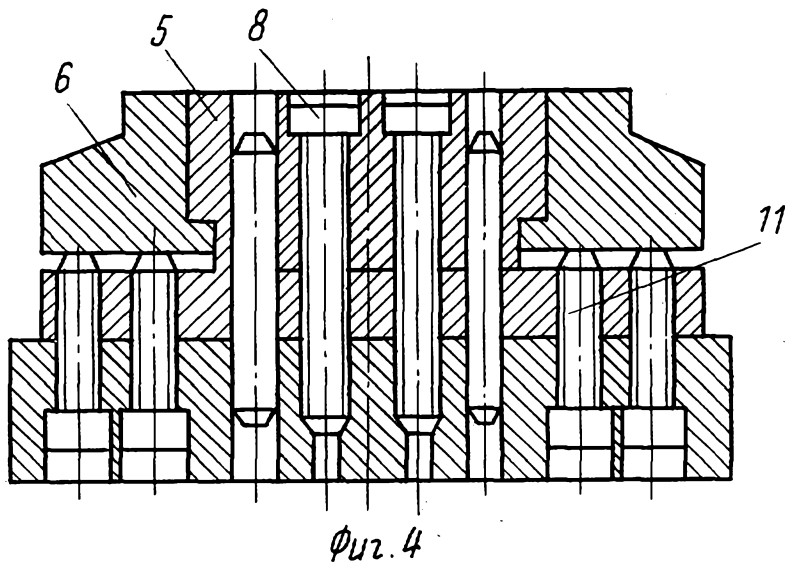
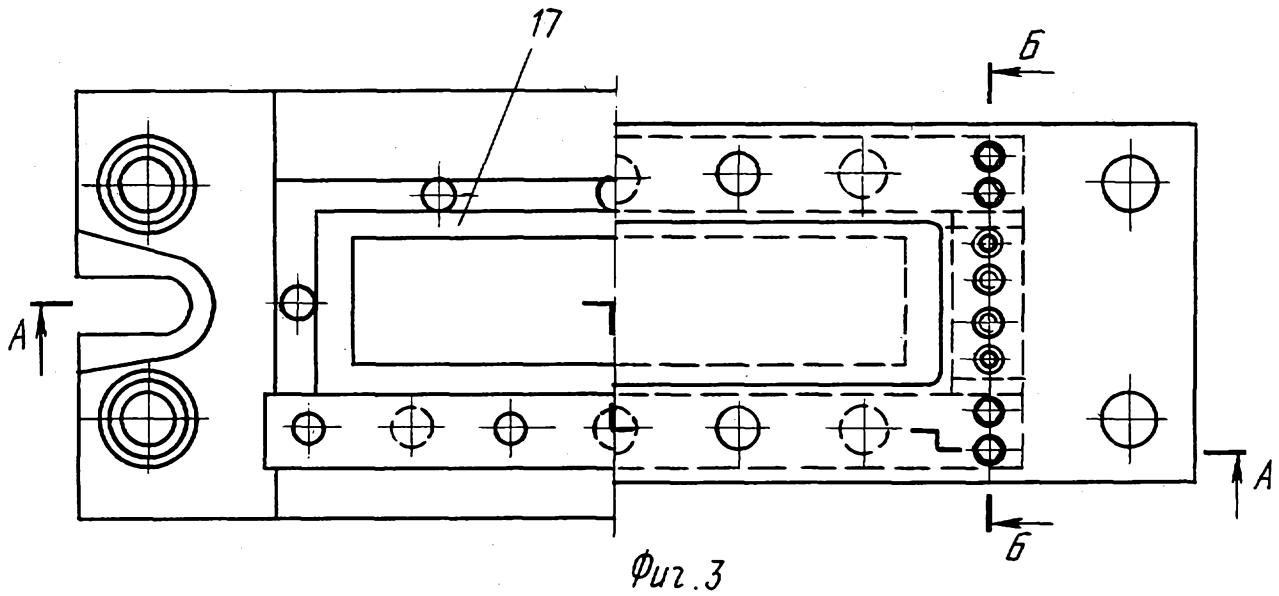
Ремонт штампа осуществляется следующим образом.

Снимается верхняя часть штампа с направляющих колонок 4. Откручиваются болты 12 и, вращая болты 11, перемещают секции 6 по направляющим 10. Секция 6 перемещается до совпадения ее рабочей поверхности с рабочей поверхностью секций 5.

Предлагаемый штамп имеет относительно невысокую трудоемкость ремонта.



Фиг. 2



Редактор Н. Киштулинец  
 Заказ 8044/11

Составитель В. Чернавский  
 Техред И. Верес  
 Тираж 794

Корректор О. Билак  
 Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР  
 по делам изобретений и открытий  
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5  
 Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4