



CE TOOLING, INC.

НОВАЯ МАРКА НА РОССИЙСКОМ РЫНКЕ



Ultra, QuickHit™ are trade marks of Mate Precision

КТО ТАКОЙ CE TOOLING?

- ▶ 1966 Начало работы в качестве магазина инструмента в Чикаго.
- ▶ 1979 Открыто производство в Лас-Вегасе
- ▶ 1991 Открыт второй завод в штате Оклахома, город Талса.
- ▶ 2002 Покупка новых мощностей и переезд на новые площади размером 22000 кв. футов.
- ▶ 2015 Начало сотрудничества с Прайд-Инжиниринг.



Все инструментальные С-МЫ



Trumpf



MT™



Thick Turret
Style



Marathon®



114



Vulcan



Salvagnini



Nova®



CE TOOLING СОВМЕСТИМ С ПРЕССАМИ ВСЕХ МАРОК.

4 Amada

4 Rainer

4 Finn-Power

4 Tailift

4 LVD

4 Strippit

4 Euromac

4 Murata Wiedemann

4 Nisshinbo

4 Другие пресса с Thick Turret

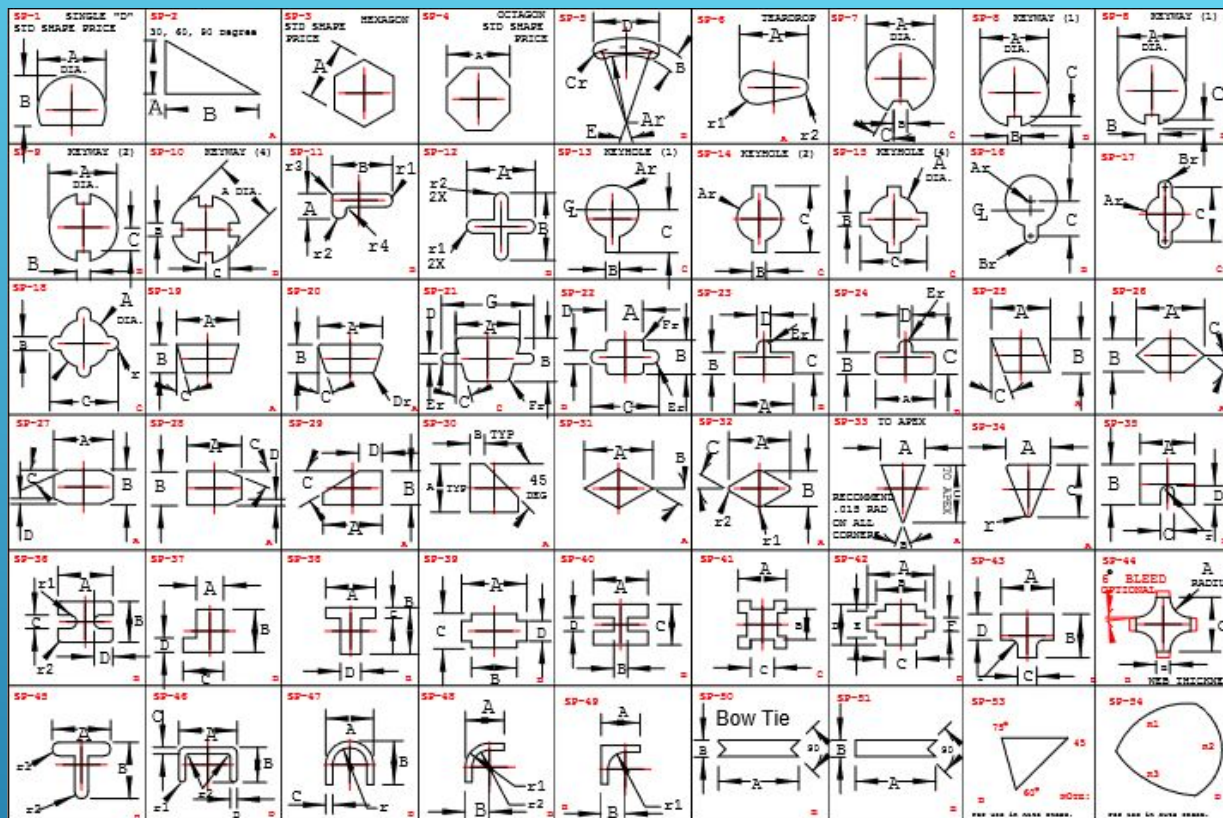


ШТАМПОВКА

Формы:

- Наиболее востребованные формы

- Инструмент по чертежу заказчика
Три группы сложности

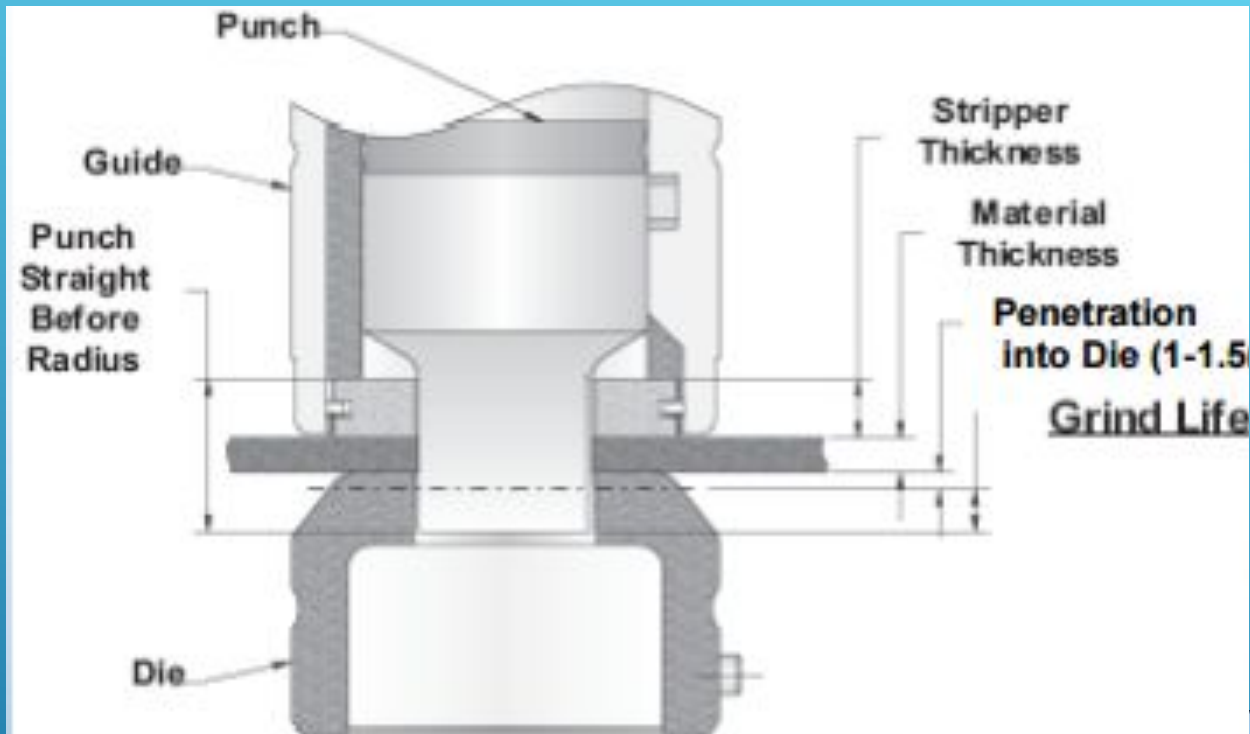


Для заказа инструмента:

- Модель станка
- Форма и размер
- Тип и количество пуансонов, съемников, матриц
- Марка материала и толщина листа или зазор матрицы
- Процесс: штамповка или выбивка



РАЗМЕР ДЛЯ ЗАТОЧКИ



Thick Turret Metric or Inch (S80) S80 or S90 Holders	A-B 1/2-	8.15	7.9"	1.187 1.06
	C 2"m or i	3.78	3 5/8	
	D 3 1/2"	3.307	3.18	
	E 4 1/2"	3.346	3.220	
	C-E wt	1.575	1.32	



КЛАСТЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

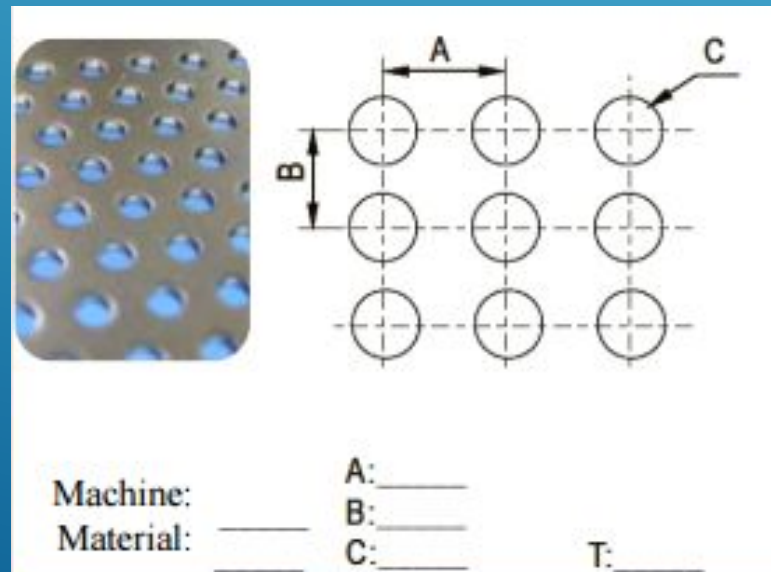
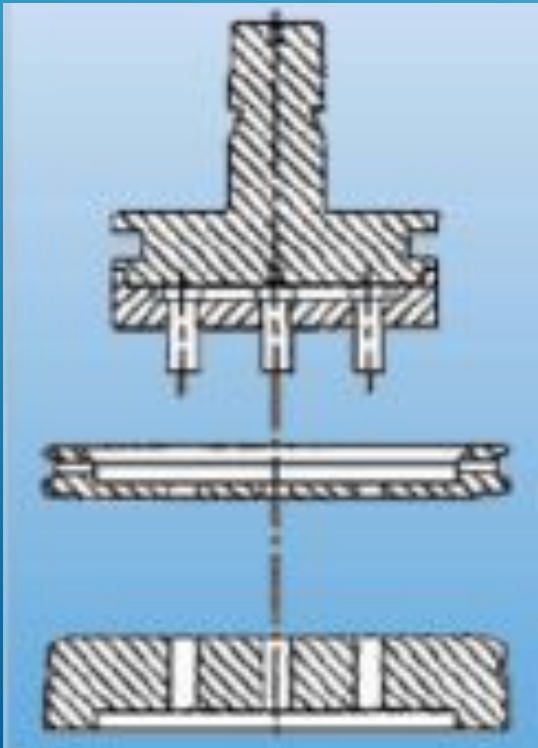
Типы кластеров:

- Цельные
- Со сменными вставками



Типы кластеров:

- Цельные
- Со сменными вставками



ПОКРЫТИЕ. TiCN ИЛИ TiN?

- ▶ Нитрид Титана

Хорошо подходит для штамповки материалов, вызывающих адгезию (алюминий, нержавеющая сталь, оцинковка). Увеличивает срок службы в 3-6 раз.

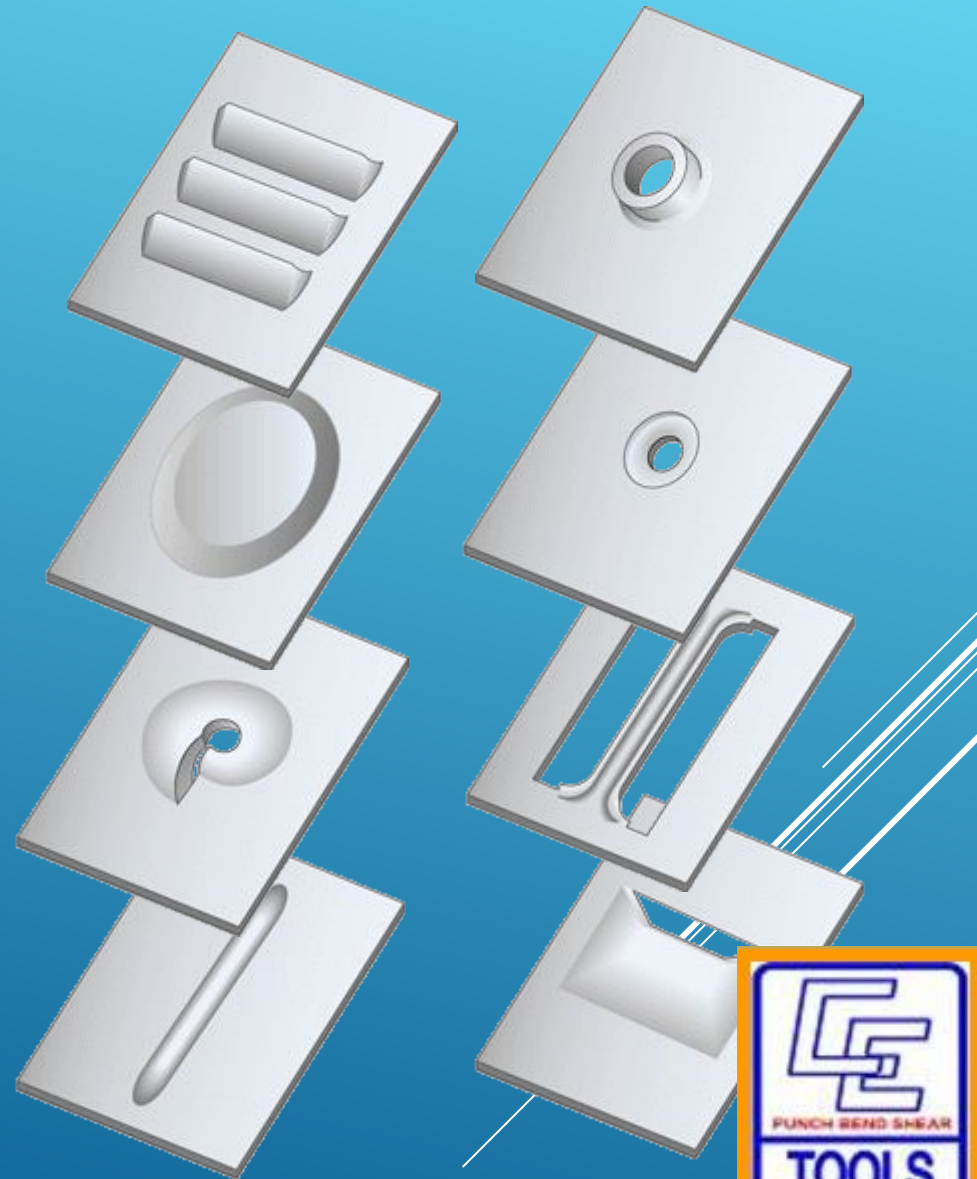
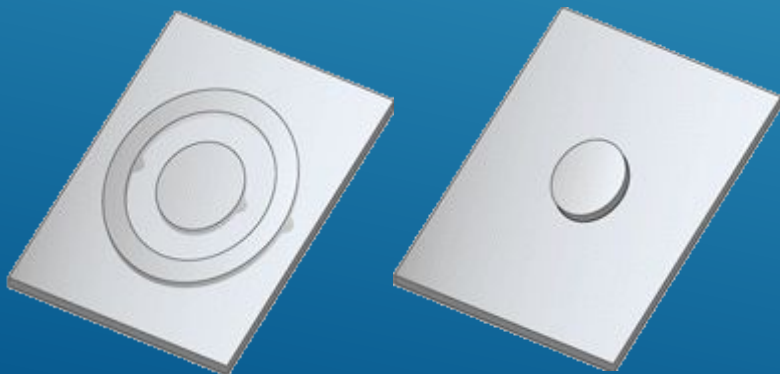
- ▶ Карбонитрид титана

Подходит для обработки твердых материалов. Увеличивает стойкость в 5-10 раз.



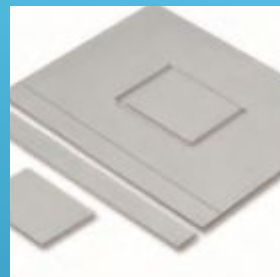
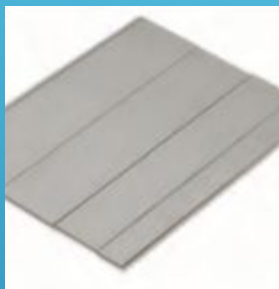
ФОРМОВКА

- ▶ Отбортовка
- ▶ Зенковка
- ▶ Кнопка
- ▶ Жалюзи
- ▶ Выбивка
- ▶ Кнопка
- ▶ Мостик
- ▶ И другие формы...



НЕПРЕРЫВНАЯ ОБРАБОТКА

- ▶ Ребро жёсткости
- ▶ Смещение
- ▶ Резчик
- ▶ Маркер:
 - нанесение надписей маркером
 - нанесение надписей карбидной вставкой

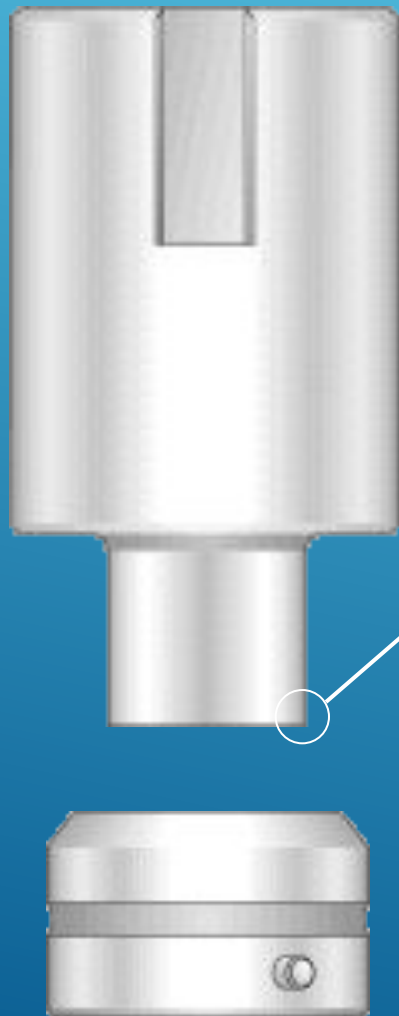


ПОВЫШЕНИЕ СТОЙКОСТИ ИНСТРУМЕНТА

- ▶ Используйте матрицы с соответствующим зазором
- ▶ Избегайте нибблинга
- ▶ Обслуживание инструмента
- ▶ Острые пуансоны и матрицы
- ▶ Чистые направляющие внутри и снаружи
- ▶ Смазка, смазка и еще раз смазка!
- ▶ Смазка листа
- ▶ Повышение долговечности инструмента при использовании пуансонов с покрытием



СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ЗАТОЧКИ ИНСТРУМЕНТА



$R = .010'' (0,25\text{mm})$

Затачивайте до
того как радиус
режущей
кромки
пуансона и ли
матрицы будет
составлять 0,25
мм



СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ЗАТОЧКИ ИНСТРУМЕНТА

ВЗНОС В РЕГУЛЯРНОСТИ
ОБСЛУЖИВАНИЯ

РЕДКАЯ ЗАТОЧКА		НОРМАЛЬНАЯ ЗАТОЧКА	
<i>Общее количество штампованных отверстий</i>	<i>Радиус режущей кромки</i>	<i>Общее количество штампованных отверстий</i>	<i>Радиус режущей кромки</i>
100,000	0,25mm	100,000	0,25mm
50,000	0,50mm	100,000	0,25mm
25,000	0,75mm	100,000	0,25mm
10,000	1,00mm	100,000	0,25mm
185,000 Отверстий	1,0mm Всего сошлифовано	400,000 Отверстий	1,0mm Всего сошлифовано

Более чем **В ДВА РАЗА** выше долговечность при частой шлифовке инструмента!

Примечание: Данные только для примера!
Долговечность инструмента зависит от множества факторов!





CE TOOLING, INC.

СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ!



Ultra, QuickHit™ are trade marks of Mate Precision