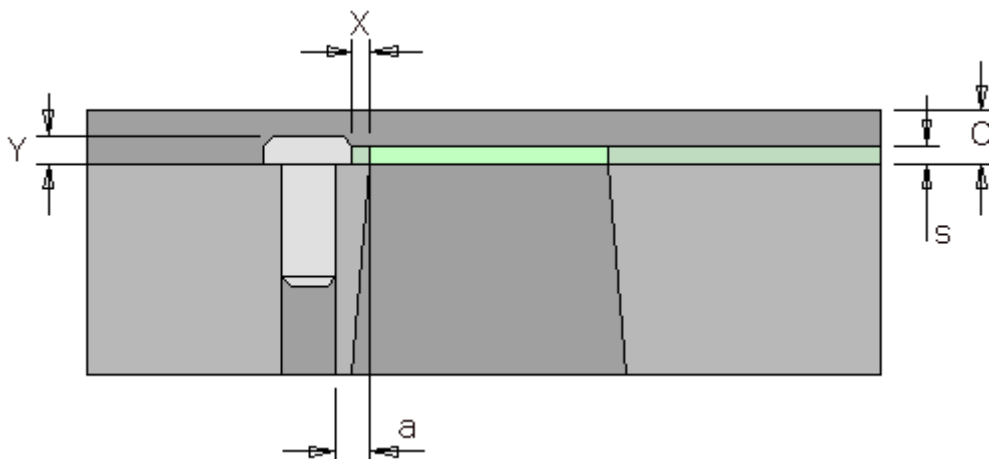


Værktøjslærelære Stopfunktioner

Stopstift

Når pressen har udført et slag, føres strimmelen en skridtlængde frem i værktøjet, hvorefter den skal stoppes. Dette gøres ved at indbygge en stopfunktion i værktøjet.



Stopstift- og linialhøjdemål.

a. Mindste afstand til hul 3 mm

Y. Stophøjde = s (min. 3 mm)

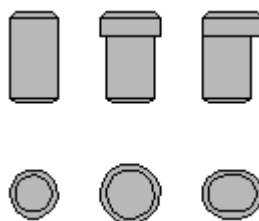
C. Linialhøjde = $Y + 1,5..2 \times s$

(Linialhøjden afpasses efter stålkakalogmål)

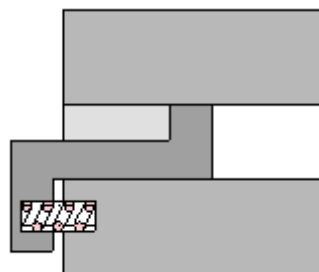
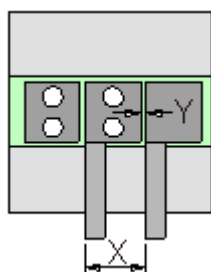
X. Afstand snitkant = $e + u$

(e = mellemstaf)

(u = snitspalten)



Stopstiftens udformning



Forstop til værktøjer med forlok.

Forstops placering:

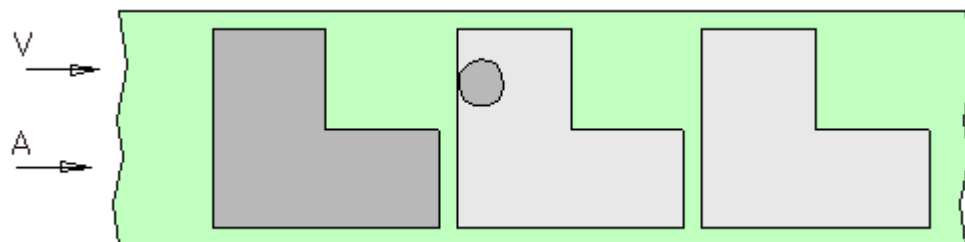
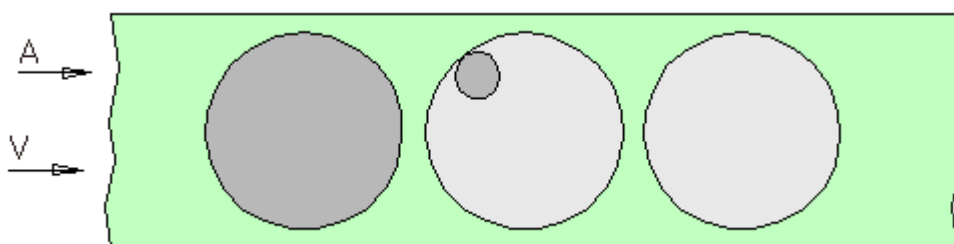
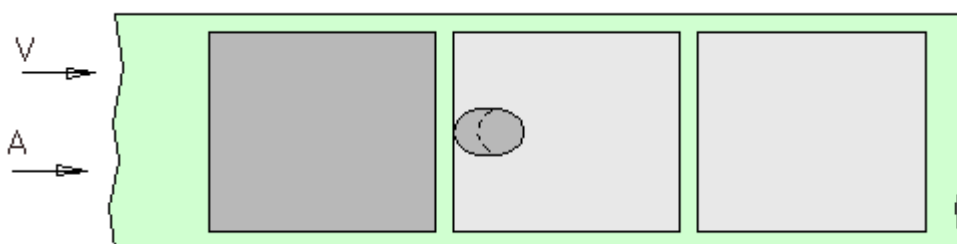
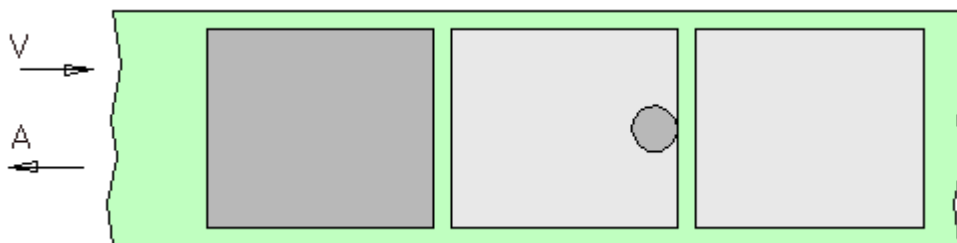
X mål uden søgere = skridtlængden i værktøjet

X mål med søgere = skridtlængden + $0,1..0,2 \times s$

Y mål = $0,1..0,2 \times s$

Værktøjslærelære Stopfunktioner

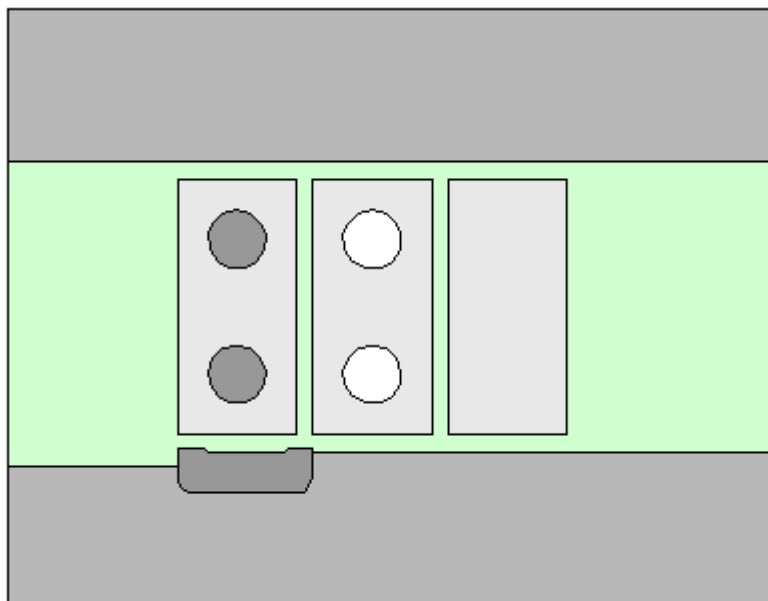
Placering af stopstift



V = Fremføringsretning.
A = Tilholdsretning mod stopstift.

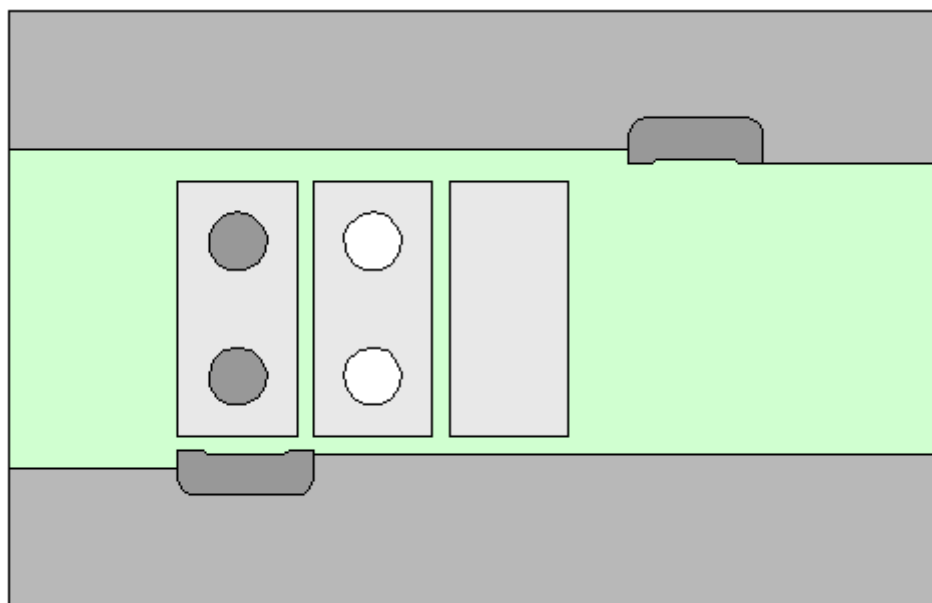
Sideklip som stopfunktion

Værktøjslærelære Stopfunktioner



Værktøj med forlok og et sideklip

Sideklip med forlok



Værktøj med forlok og to sideklip

Bruges især i værktøjer med mange stationer for at udnytte hele strimmelen.

Sideklip nr. 2 placeres så langt efter udklip at styrken i snitpladen ikke svækkes. (normalt 1 pladetykkelse)

Sideklip nr. 2 kommer automatisk med i fremføringstakten, så placeringsmæssigt er der, ud over ovennævnte, ingen krav.

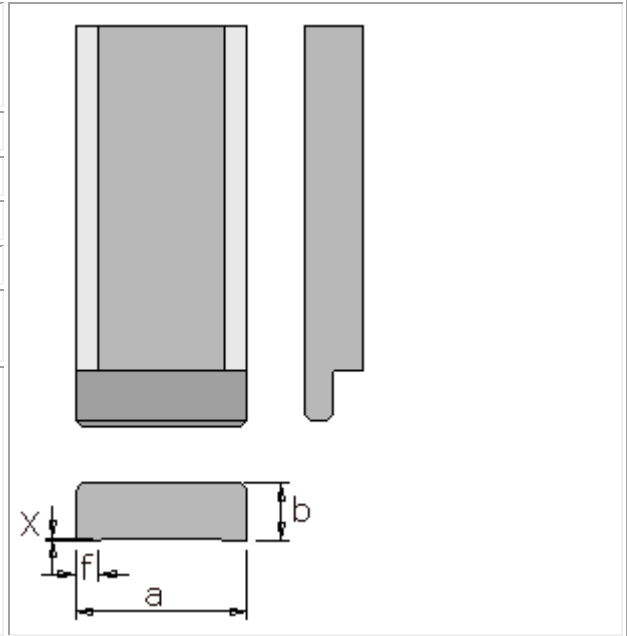
Værktøjslærelære Stopfunktioner

Udformning og placering af sideklip

Sideklipstempet forlænges med et "horn" for at modvirke den sideværts belastning der opstår under klipningen.

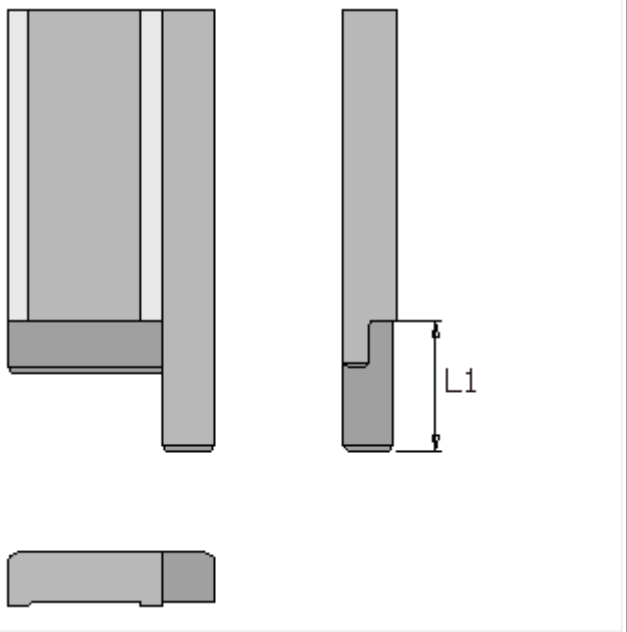
a 0...10 mm.	b = 6 mm.	f = 1,6 mm
a 10...16 mm	b = 6 mm.	f = 2,5 mm
a 16...25 mm.	b = 8 mm.	f = 3,0 mm
a 25...40 mm.	b = 10 mm.	f = 4,0 mm
a 40...100 mm.	b = 12 mm.	f = 5,0 mm

$X = 0,5 \times s$ (min. 0,3 mm.)

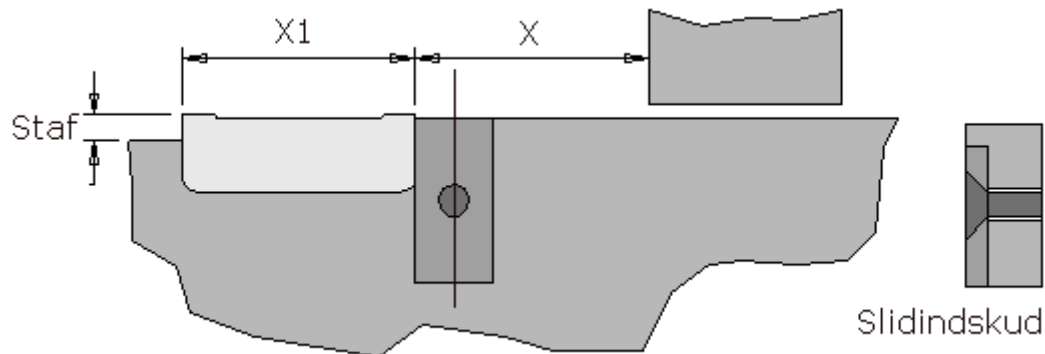


Til værktøjer med fjedrende aftræksplade, fremstilles sideklippet med et forlænget stopstykke. Stopstykket kan være et selvstændigt stempel.

L1 skal min. = værktøjets slaglængde



Værktøjslærelære Stopfunktioner



Til at modvirke slid fremstilles linialen med et hærdet slidindskud.

Stafværdi for sideklip se afsnittet konstruktion.

$X = \text{Skridtlængden} + 0,1...0,2 \times s$

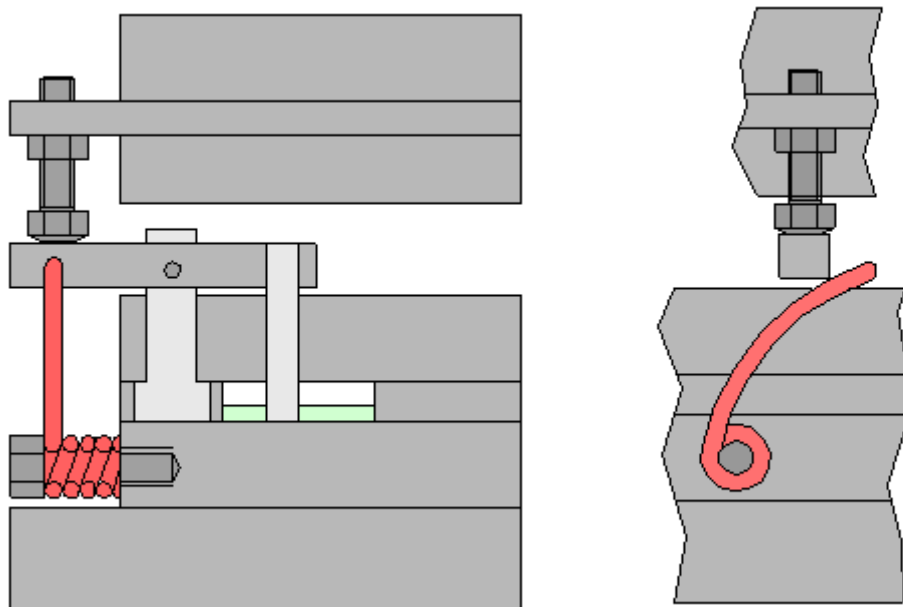
$X1$ (Uden søger) Skridtlængden.

$X1$ (Med søger) Skridtlængden + $0,1...0,2 \times s$

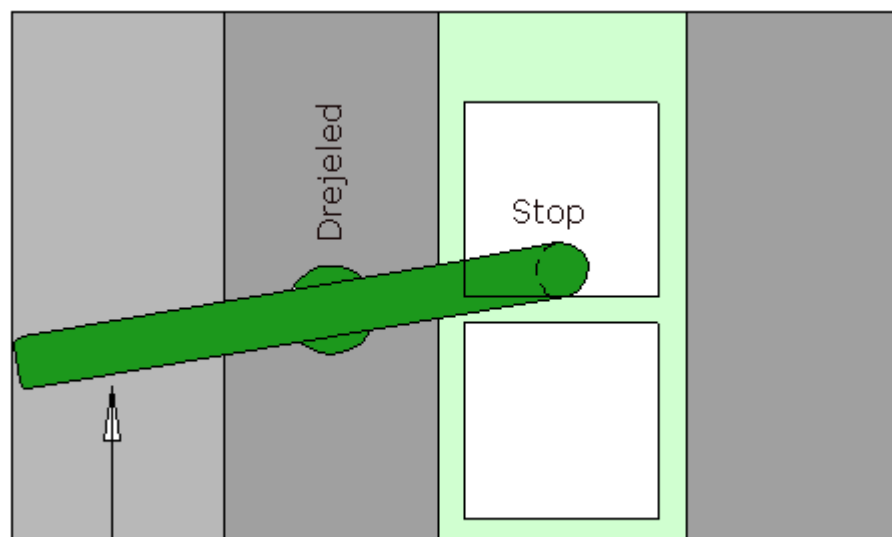
Hakanslag (amerikanerstop)

Nedenstående vises principopbygningen af hakanslag. dette består af et dobbelt drejeled monteret med en fjederbelastet vippearms med en stopstift. Vippearmen påvirkes af den Justerbare trykbolt der er monteret i værktøjets overpart.

I pressens nedadgående bevægelse justeres trykbolten således at vippearmen løftes fra af materialestrimmelens mellemstaf når pressen er i nederste dødpunkt. Når vippearmen slipper mellemstafen vil fjederen, der virker med en kraft både lodret og vandret, først dreje vippearmen imod fremføringsretningen og senere i pressens returslag presse stopstiften ned så den hviler på mellemstafen. Idet strimmelen føres frem vil det udstansede hul bevirke at stopstiften presses ned mod snitpladens overside. Når den næste mellemstaf rammer stiften drejes denne i den udstrækning det friborede hul i styrepladen tillader og processen starter påny.

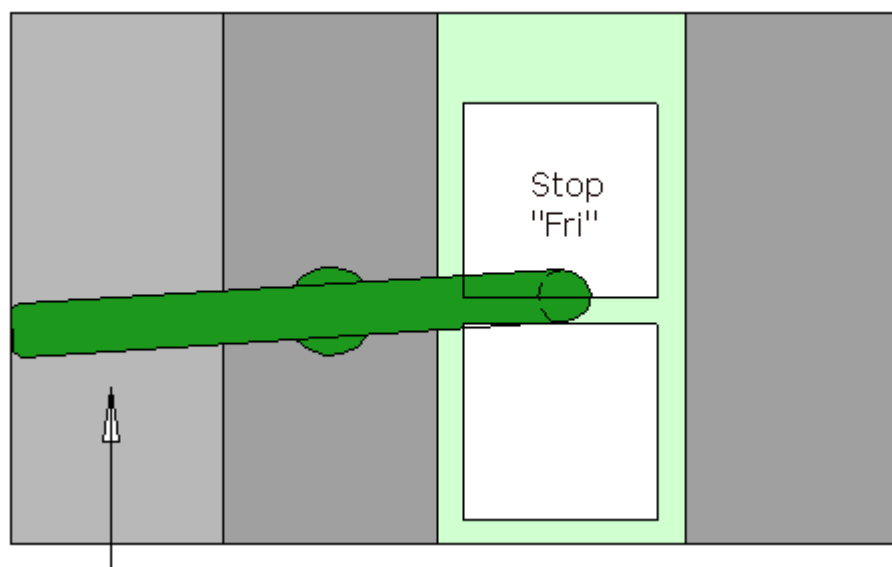


Værktøjslærelære Stopfunktioner



Skitse der viser stopstiften i stopposition med mellemstaffen og frihullet i styrepladen.

Fjeder



Skitse der viser stopstiften hvilende på mellemstaffen efter den er vipet og drejet fri under pressens nedadgående bevægelse. Pressen er her i topstilling og strimlen klar til at blive ført frem.