

Finsnit

Finstansning som fremstillingsmetode:

Finstansning er en fremstillingsmetode der er udviklet i den schweiziske urindustri til snit i tyndplade. Igennem en videreudvikling af metoden er man idag istand til at finstanse i pladetykkelser op til 15 mm.

Finstansning er en fremstillingsmetode hvor der kan opnås emner med:

- 100% blankzone
- god overflade på hele snitfladen
- god vinkelrethed på hele snitfladen
- en hårdhedsforøgelse af snitfladen (op til 100%)
- god emneplanhed
- Ensartede emner (lok/snit i samme operation)
- halvstansninger, reifninger og buk i et stempelslag

Finstansning kan anvendes til:

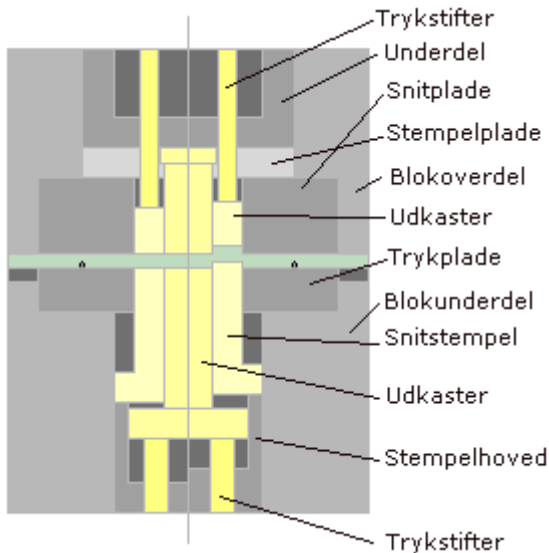
Finstansning kan med fordel anvendes hvor følgende emnekrav er gældende:

- hvor snitfladen eller dele af den anvendes som funktionsflade f.eks. tandhjul, kurver og lejespor
- et halvt snit f.eks. til dannelsen af en tap
- hvor krav er nøjagtighed, som tolerancer, snitfladens vinkelrethed og overfladefinish
- forsænkninger af huller, enkelt og dobbeltsidigt
- til smalle sektioner, hvor der er fare for værktøjshavari ved konventionel snitmetode

Emne kvalitet:

Der kan fremstilles emner med samme kvalitet som hvis de fremstilles ved boring, drejning og fræsning.

Værktøjsprincip finstans:



Et finsnitværktøj arbejder stort set uden spillerum. Værktøjet arbejder i en speciel presse med reguleringsmulighed for stempeltryk, tilholdertryk og udkastertryk og snithastighed ca. 15 - 20 m/sek

Anvendes i mekaniske og hydrauliske pressere (triple knæledspresse) det er en speciel presse som arbejder i tre faser. (Snitkraft - modhold og ringtryk)

Stor nøjagtighed samt et færdigbearbejdet emne i én og samme arbejdsgang. Kan anvendes uden efterbearbejdning.

Snitspalten ligger imellem 0,005 - 0,03 mm dette stiller store nøjagtighedskrav til værktøjsfremstillingen.

Værktøjet er opbygget til at klare større belastninger på grund af den lille snitspalte.

Værktøjsomkostningerne er ca. 50% dyere end almindelige værktøjer.

Ved pladetykkelser over 3 mm anvendes ringkiler på snitplade og presseplade.

Modholdet svarer til ca. 10 - 30% af snitkraften.

Beregning af randbredder:

