

Værktøjslærelære Produktion og udstyr

Beregning af min. slaglængde.

En ekscenterpresses max. pressekraft opgives i følge internationale vedtagelser 30° før nederste dødpunkt ved pressens største slaglængde.

Er slaglængden i et stanseværktøj f.eks. indstillet således at stemplerne møder pladematerialet 60° før nederste dødpunkt er pressekraften kun 60% af den opgivne pressekraft.

Det er derfor nødvendigt af beregne slaglængden for at sikre at den nødvendige pressekraft er til rådighed.

1. Beregn F_s (snit'kraften) for værktøjet.

2. Beregn F_s i % af pressens max. pressekraft F_p .

$$F_{si} \% = \frac{F_{svrkt.}}{F_{presse}} \times 100$$

3. Aflæs nedenstående diagram for vinkel a så F_s i % opfyldes. %

4. Beregn X . $X = s + y$ (y = stempelvandring i mm. ned i snitplade).

5. Beregn pressens min slaglængde P_{resslg}

$$P_{resslg} = \frac{X}{1 - \cos a} \times 2$$

Det her viste diagram skal betragtes som vejledende.

For nøjagtig beregning må oplysninger hentes for valgt pressefabrikat.

