

Wycinanie otworów z ENERGO TYTANEM

Prezentowana poniżej gama narzędzi z ENERGO TYTANU służy do wycinania otworów w blachach rozdzielnic, pulpitów, obudowach urządzeń służących do mocowania dławnic, przycisków sterowniczych, lampek sygnalizacyjnych, manipulatorów, przyrządów pomiarowych, itp. (fot. 1).



Wycięcie właściwego otworu polega na wywierceniu w danym elemencie otworu do przełożenia trzpienia pociągowego tzw. „pilota”, a następnie umieszczenie na nim właściwy rozmiar stempla i matrycy. Wciąganie trzpienia pociągowego powoduje wycięcie idealnego otworu (fot. 2, 3). Wycinaki firmy Energotytan służą do wycinania otworów okrągłych, kwadratowych, prostokątnych, oraz specjalnych w blachach stalowych St37 do grubości 3 mm, oraz w stali szlachetnej VA do grubości 2 mm. (fot. 4, 5).

W zależności od modelu stempla i matrycy odpad technologiczny jest rozcinany na dwie lub trzy części co znacznie ułatwia i przyspiesza jego usuwanie w matrycy podczas pracy (fot. 6, 7). Dodatkowym atutem wycinaków z energotytanu jest możliwość centrycznego ustawiania i wykonywania otworów dzięki umieszczonym symetrycznie punktom na każdym wycinaku. Szczególnie przydatne w przypadku wycinania większej ilości otworów w linii prostej, lub przy skomplikowanym rozłożeniu aparatury na pulpach sterowniczych.

Standardowo wycinaki podzielone są na zestawy walizkowe ze względu na rozmiary otworów i rodzaj otworowanej stali. Zamówienia pojedynczych i nietypowych rozmiarów są także realizowane. Przykładowe zestaw mechaniczno-hydrauliczne PG (fot. 8, 9).

Bardzo przydatnym i zwiększającym wydajność urządzeniem podczas otworowania jest dodatkowy napęd hydrauliczny lub elektrohydrauliczny który zastępuje ułożyskowaną śrubę pociągową (fot. 10, 11). W przypadku hydrauliki cały proces wycinania otworu zostaje uproszczony do założenia matrycy i paru ruchów rączką napędową urządzenia. W ofercie firmy dostępne



są także pojedyncze hydrauliczne głowice wycinające które są kompatybilne z wszystkimi pompami nożnymi, ręcznymi i elektrycznymi firmy energotytan.

Kolejną gamą urządzeń są otwornice mechaniczne w których ostrza wykonane są z węglików spiekanych (fot. 12). Służą do wycinania otworów okrągłych w blachach stalowych St37 do grubości 3 mm, w blachach aluminiowych do 4 mm, oraz w stali szlachetnej VA do grubości 2 mm. Otwornice dostępne są w rozmiarach 15-150 mm ze skokiem wielkości co 1 mm. Szczegółowy opis wszystkich przedstawionych urządzeń można znaleźć na stronie www.energotytan.pl.

Adrian Zając
www.energotytan.pl

REKLAMA