



www.mate.com

Инструмент MATE



Инструмент **MATE**

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

Концепция МАТЕ

4 Гибкость

4 Удобство

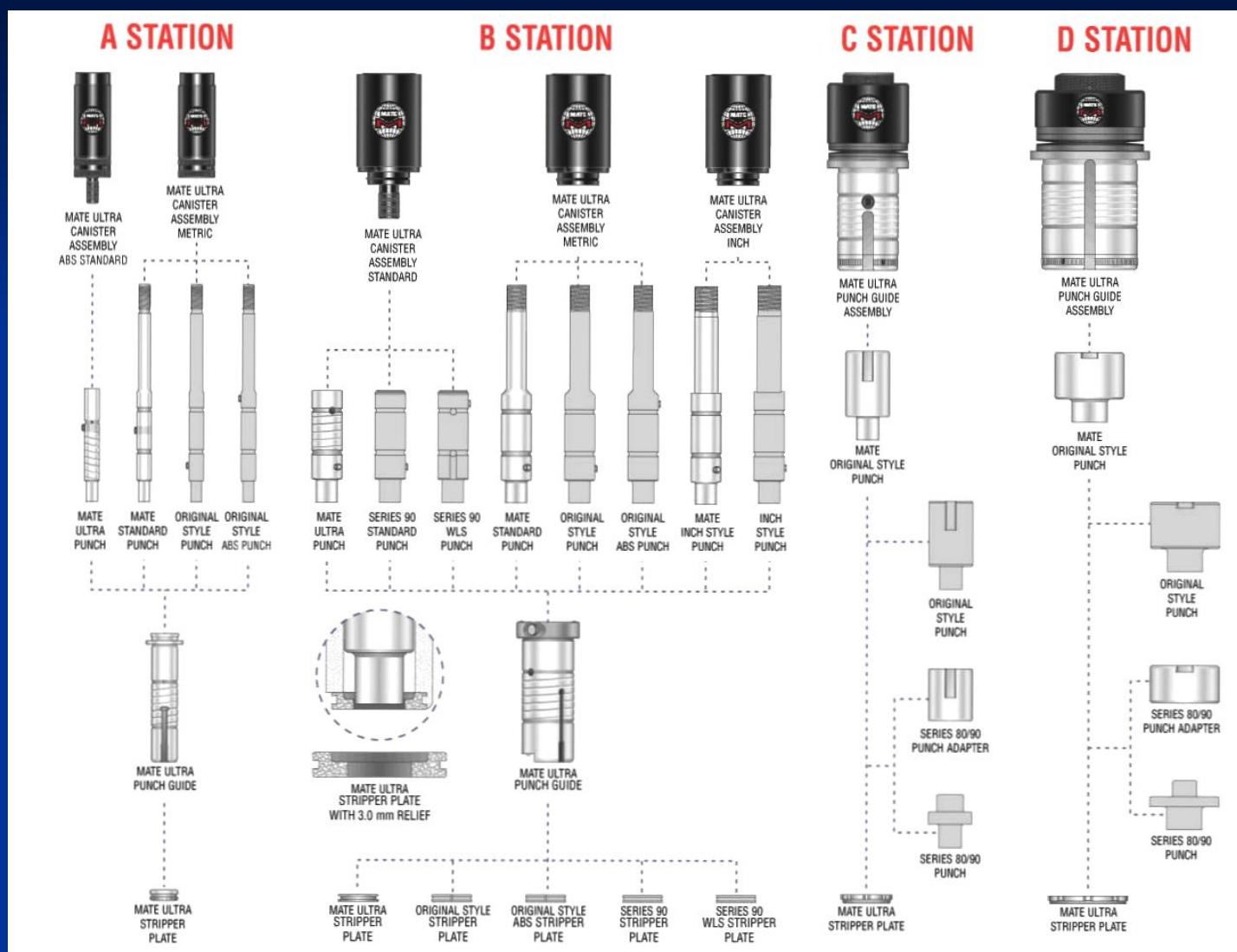
4 Независимость

4 Экономия

4 Быстрая установка

4 Надежность

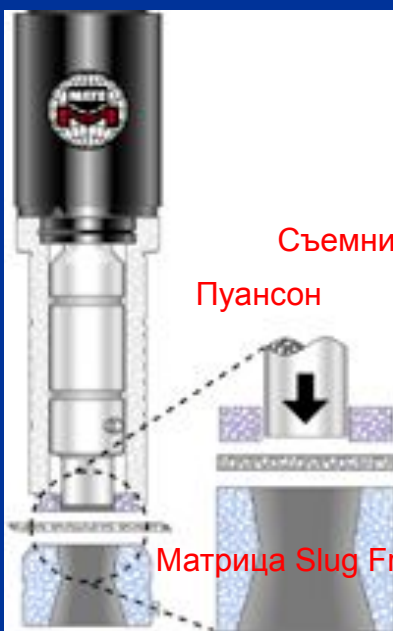
Система Ultra Tooling



Особенности **ULTRA**[®]

- 4 Внутренняя система смазки.
- 4 Внешняя система смазки между направляющей пуансона и револьвером.
- 4 Упрочненная направляющая защищает револьвер от изнашивания.
- 4 Легкая регулировка длины – не требует разборки
- 4 Легкая смена инструмента
- 4 Возможность использования различных пуансонов
- 4 Матрицы Slug Free[®]

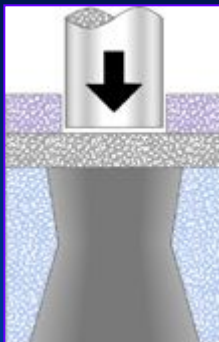
Особенность матрицы Slug Free®



Съемник
Пуансон

Материал

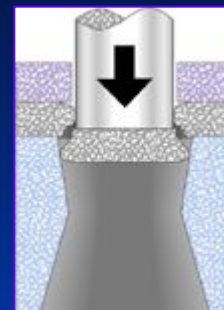
Матрица Slug Free®



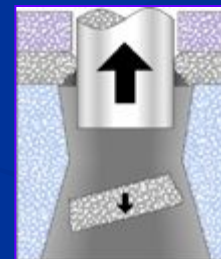
Материал надежно удерживается съемником перед контактом с пуансоном



Высечка сжимается в точке прижима. Когда зажатый отход проходит точку прижима, пуансон выбивает его вниз.

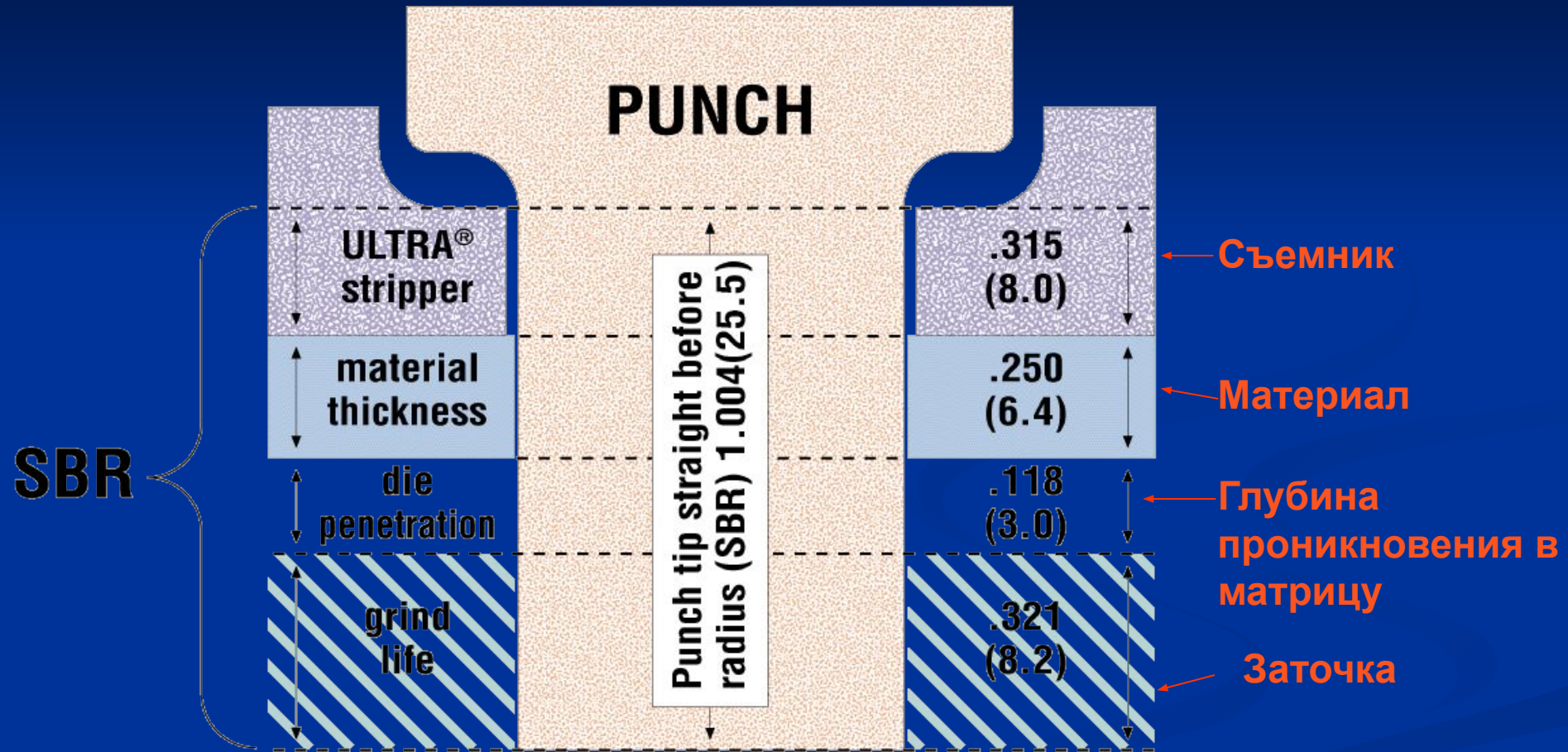


Пуансон проходит через материал. Отход отламывается от листа

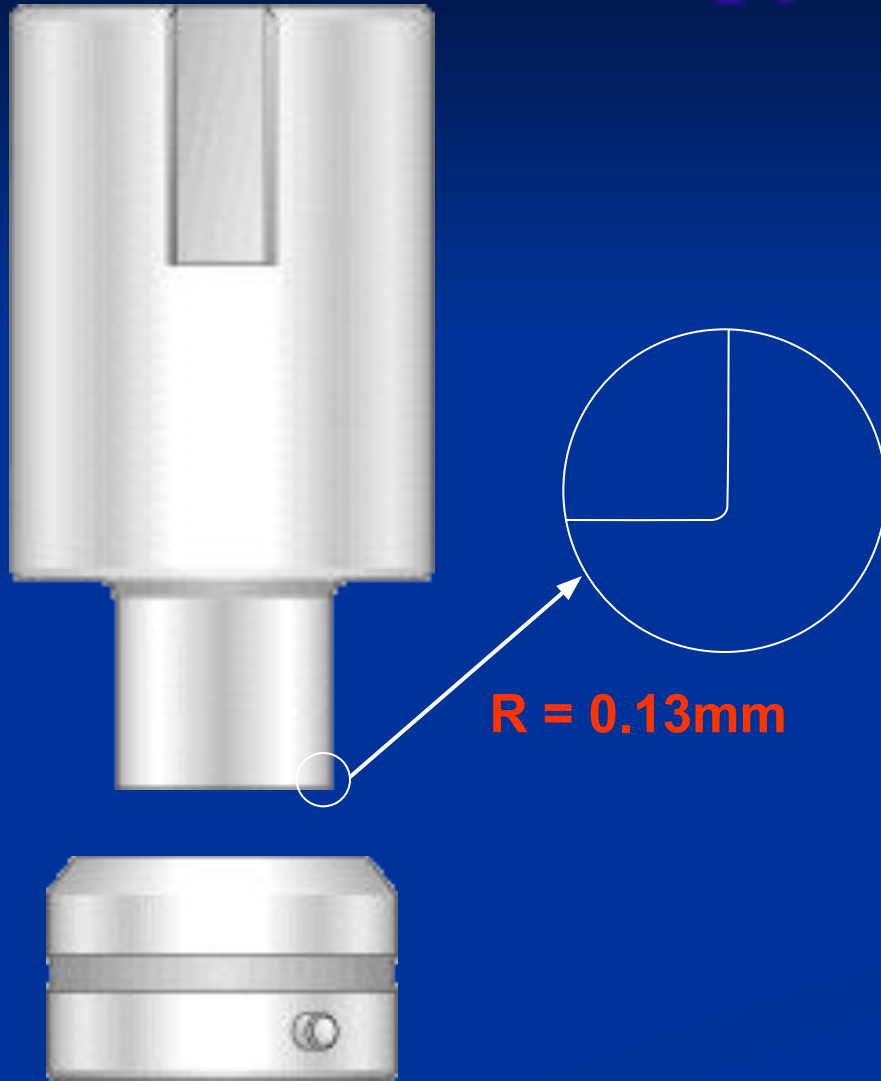


Пуансон отводится назад, отход освобождается и падает через выходное отверстие .

Размер для заточки



Когда нужно затачивать инструмент



Качество
отверстия
начинает
снижаться,
когда радиус
достигает 0,13
мм

Важность своевременной заточки

| Неправильная заточка | | Правильная заточка | |
|---------------------------------------|--|---------------------------------------|--|
| <i>Кол-во ударов</i> | <i>Радиус</i> | <i>Кол-во ударов</i> | <i>Радиус</i> |
| 100,000 | 0.25мм | 100,000 | 0.25мм |
| 50,000 | 0.50мм | 100,000 | 0.25мм |
| 25,000 | 0.75мм | 100,000 | 0.25мм |
| 10,000 | 1.00мм | 100,000 | 0.25мм |
| 185,000 <i>Всего ударов</i> | 1.0мм <i>Всего под заточку</i> | 400,000 <i>Всего ударов</i> | 1.0мм <i>Всего под заточку</i> |

**Более чем двойное продление жизни пуансона при
правильной заточке!**

Система смазки Ultra TEC C, D and E

Воздушно-масленная смесь
подается мех-мом станка

Air/oil mixture travels
through the center of the
assembly.

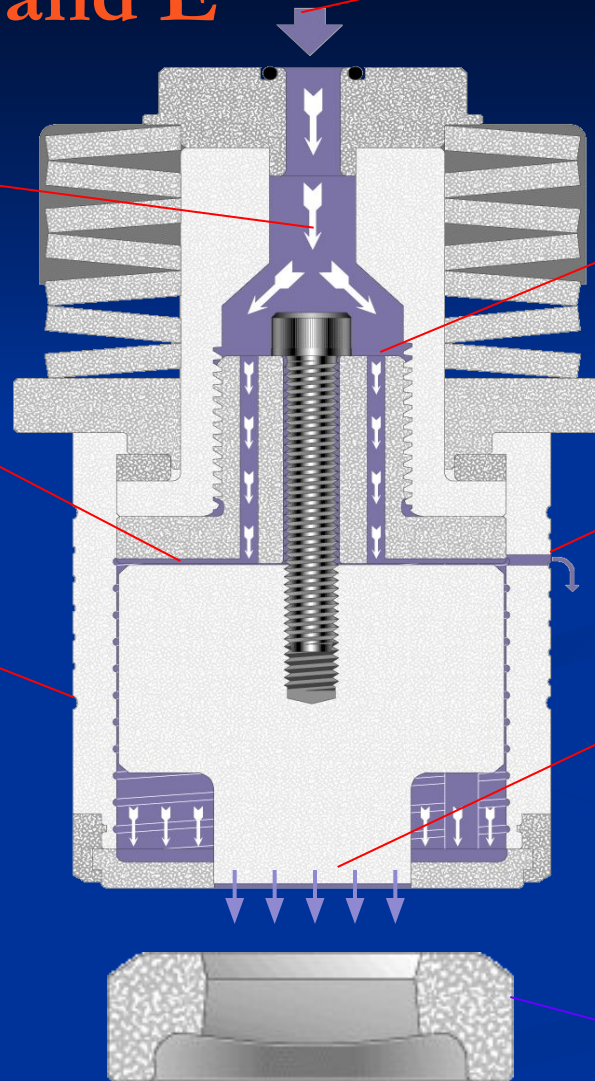
Air/oil mixture flows
through fluid transportation
holes.

Air/oil mixture reaches the
interior of the guide.

Air/oil mixture reaches the
exterior of the guide.

Exterior spiral grooves
evenly distribute the air/oil
mixture between the guide
and the turret bore.

Air/oil mixture lubricates
punch point.



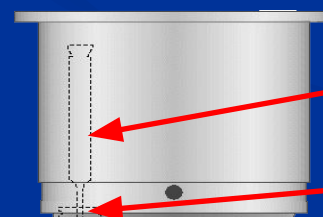
Slug Free[®] Die

The Slug Free[®] die is the best, most reliable
method to eliminate "slug pulling".

Multi-Tool



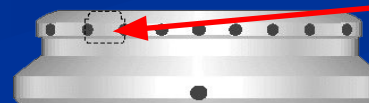
Держатель Multi-Tool



Пуансон



Съемник



Матрица

Увеличение срока службы

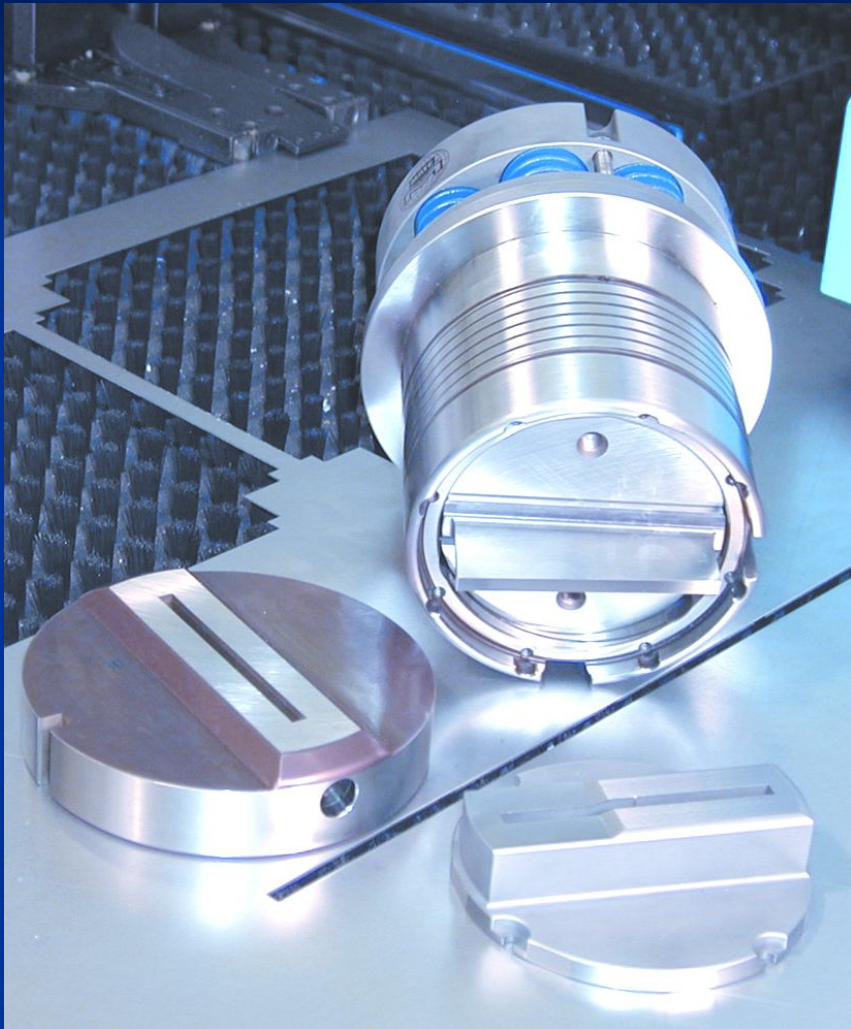
- Своевременная заточка
- Правильный зазор матрицы
- Смазка пуансона, направляющей и матрицы
- Проверка регулировки револьвера
- Проверка держателей на износ
- Правильное применение инструмента

Easy Tap



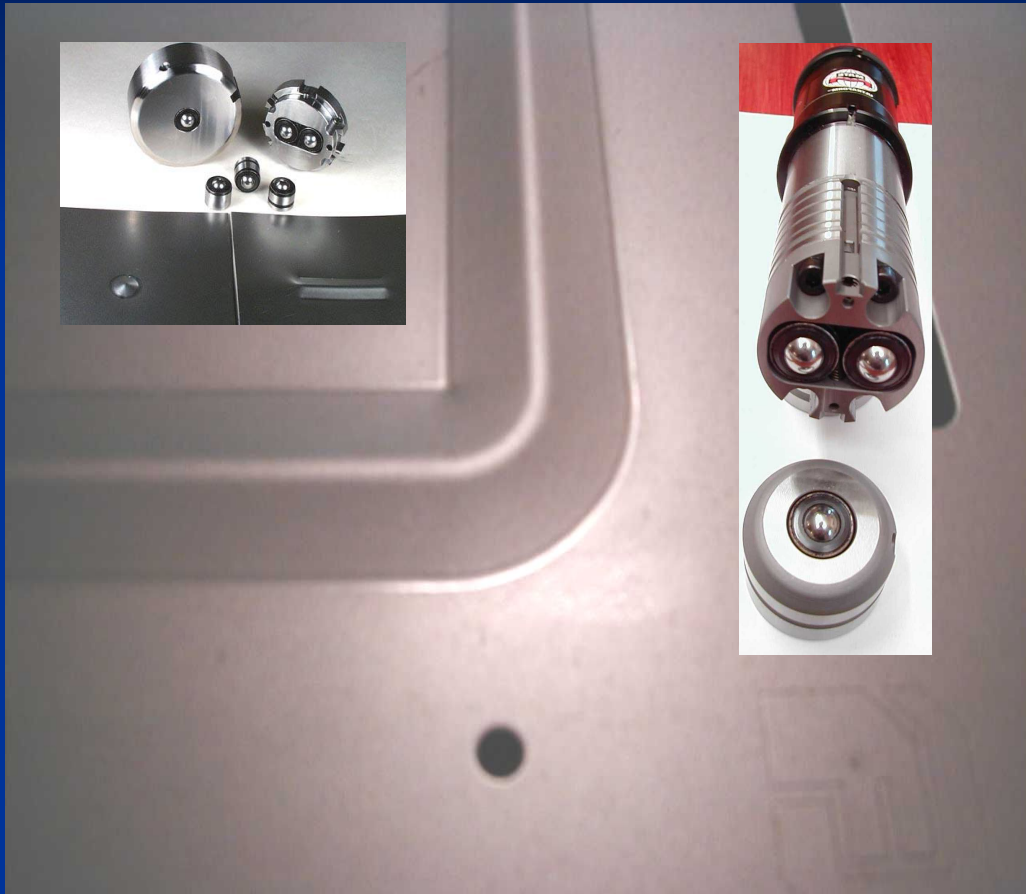
- Система EasyTap™ позволяет пользователям получать резьбовое отверстие в тонколистовом материале. Резьба может нарезать как просто в отверстии, так и в пуклевке. Время цикла нарезки ориентировочно 7 секунд .

MateShear



- **MateShear™** - инструмент для резки, который позволяет на револьверном прессе получать такое же качество реза как и при использовании ГИЛЬОТИННЫХ НОЖНИЦ.

RollerBall



Rollerball™ - инструмент позволяющий получать формы такие как ребра жесткости и т.п. которые невозможно выполнить пользуясь обычным инструментом.

MateShear



Матрица **Roller ball**

Алмазная вставка

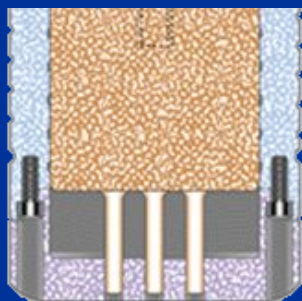
MateShear-инструмент для нанесения надписей и рисунков.

- Любые материалы
- Любые толщины
- Любые шрифты
- Любые логотипы

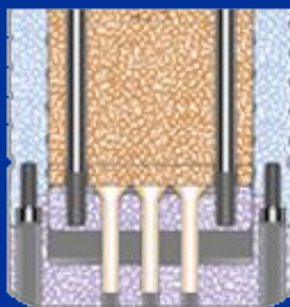
Кластерный инструмент

От 2 до 100+ отверстий любой формы
в зависимости от мощности пресса

Цельный Fully Guided



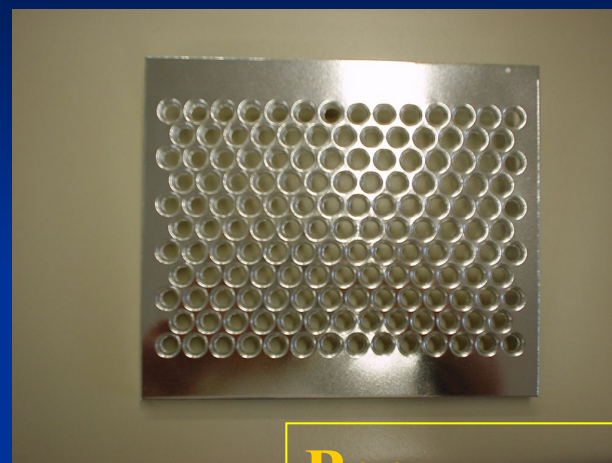
Сменные вставки Fully Guided



Сменные вставки Non-Guided



Кластерный инструмент

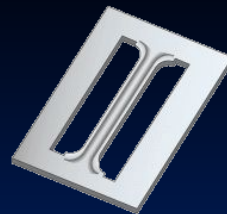


Верхняя вставка

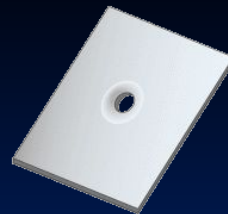


Нижняя вставка

Специальные приспособления



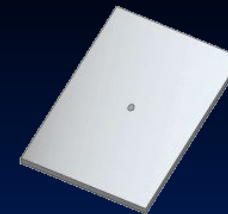
CARD GUIDE
pages 6.1 - 6.2



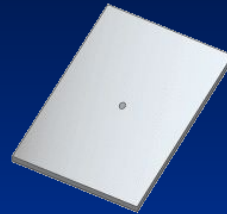
COUNTERSINK
page 7.1



DEDICATED COUNTERSINK
page 7.1



CENTERPOINT UP
page 7.2



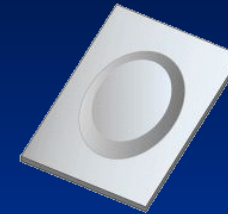
CENTERPOINT DOWN
page 7.2



EMBOSS - CONTINUOUS
pages 8.1 - 8.2



EMBOSS - COLD FORGED
pages 9.1 - 9.2



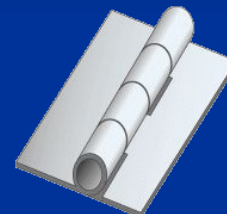
EMBOSS - FORMED
pages 10.1 - 10.2



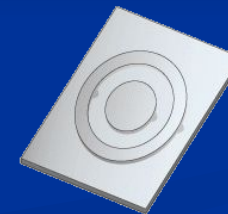
PIERCE AND EXTRUDE
pages 11.1 - 11.2



EXTRUSION - TAPPING
pages 12.1 - 12.2



HINGE TOOL ASSEMBLY
pages 13.1 - 13.2



KNOCKOUT
pages 14.1 - 14.2



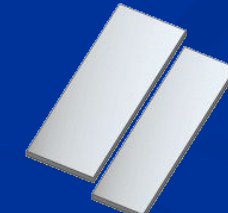
LANCE AND FORM
pages 15.1 - 15.2



OPEN END LOUVER
pages 16.1 - 16.2



CLOSED END LOUVER
pages 16.1 - 16.2



SCISSORTOOL™
pages 17.1 - 17.2



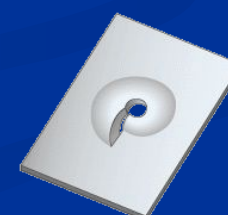
SHEAR BUTTON
pages 18.1 - 18.2



STAMPING - ALPHA/NUMERIC
pages 19.1 - 19.2

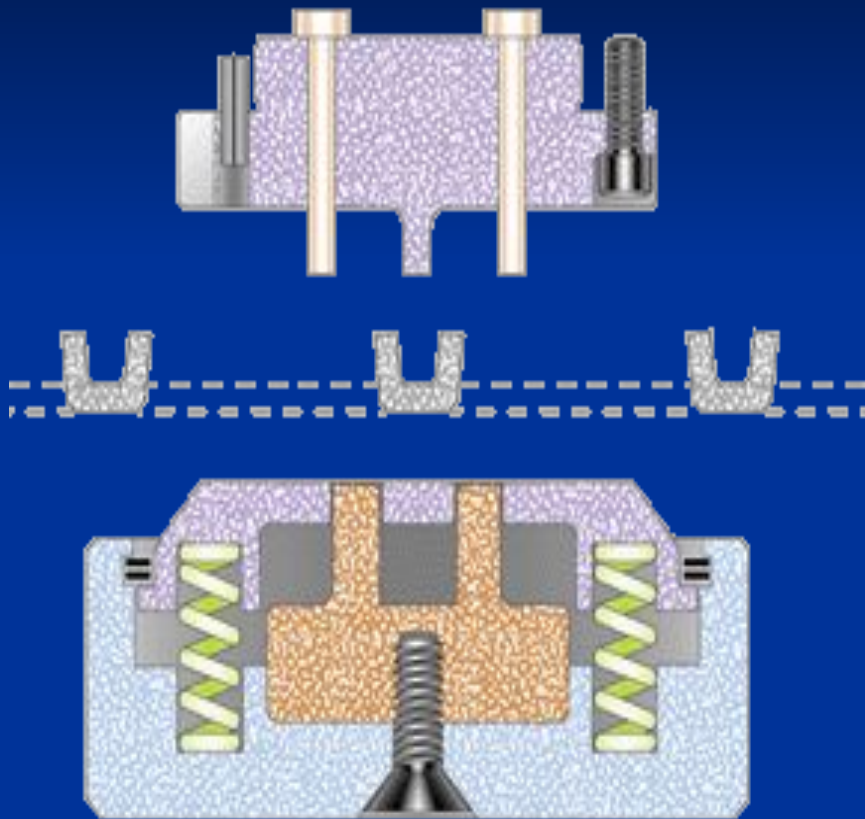


V-LINE INSCRIPTION
pages 20.1 - 20.2



THREAD FORM
pages 21.1 - 21.2

Card Guide

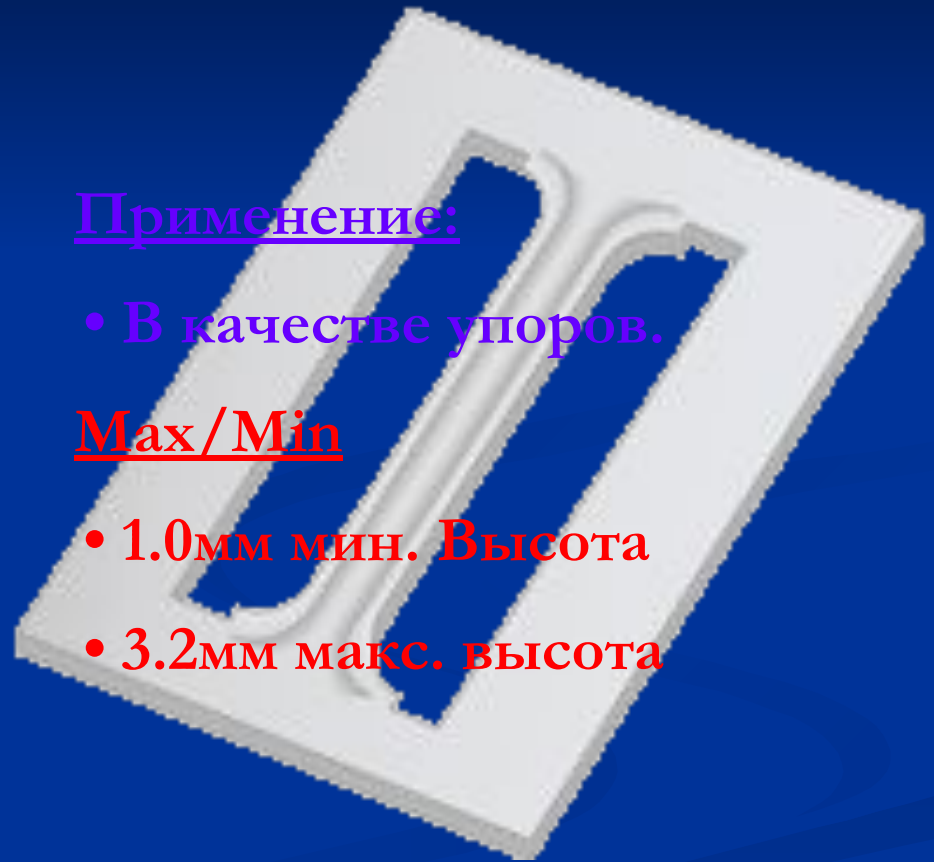


Применение:

- В качестве упоров.

Max/Min

- 1.0мм мин. Высота
- 3.2мм макс. высота



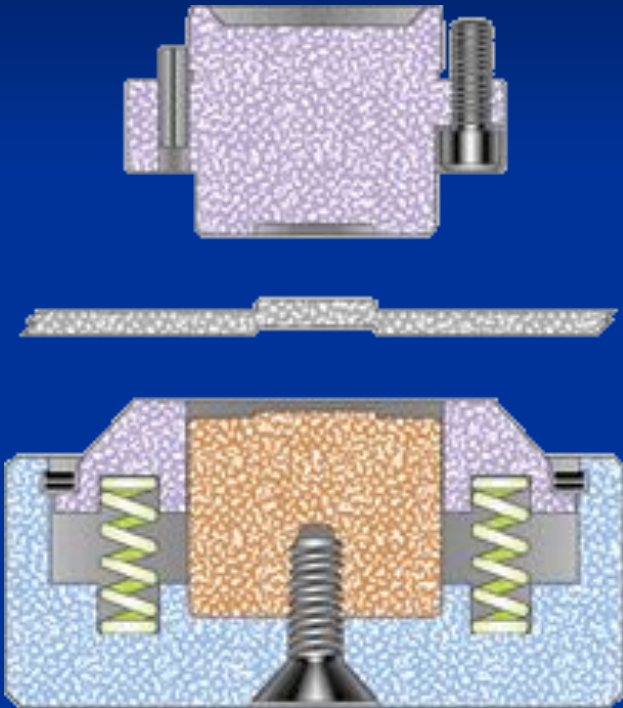
Cold Forged Emboss

Применение:

Логотипы.

Min/Max.

0.3 до 3 мм. Наилучшее качество достигается при толщине от 1 мм до 2 мм. Максимальный размер зависит от станции и тягового усилия пресса.



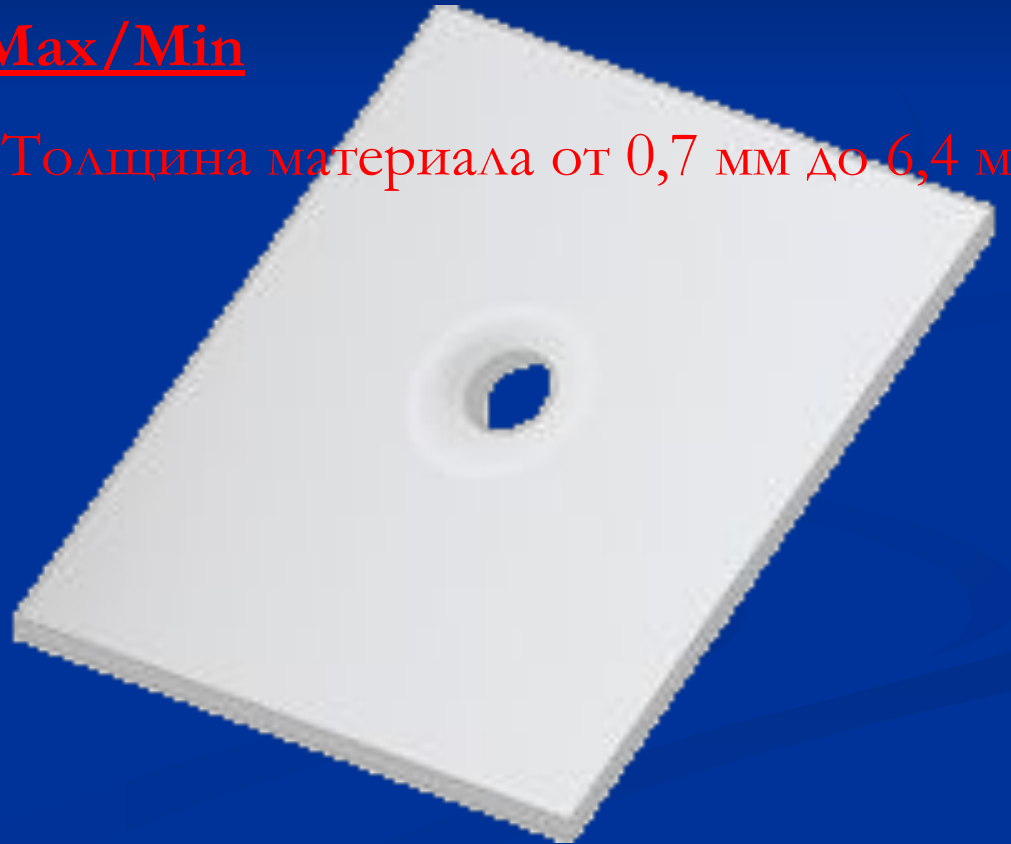
Countersink

Применение:

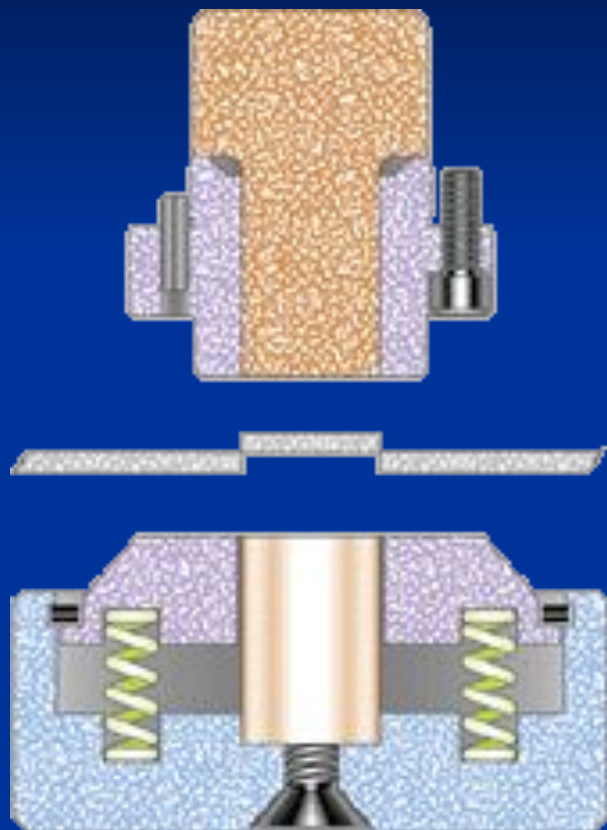
- Зенковка.

Max/Min

- Толщина материала от 0,7 мм до 6,4 мм.



Electrical Knockouts



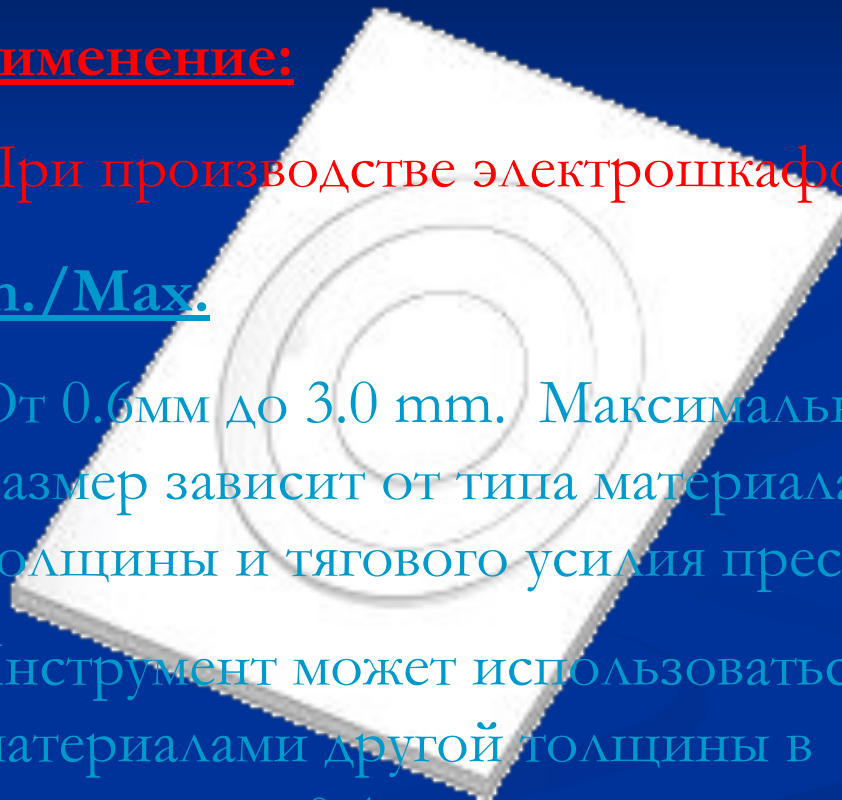
Применение:

- При производстве электрошкафов.

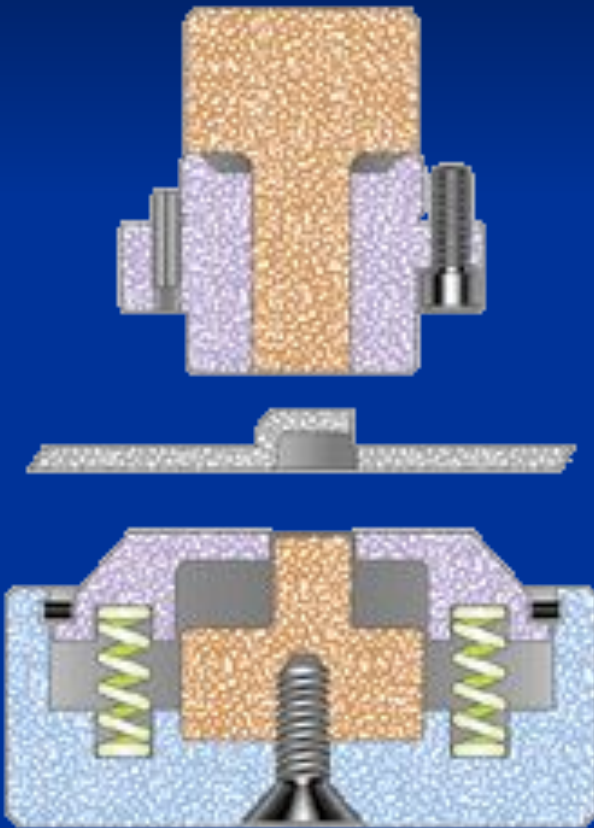
Min./Max.

- От 0.6мм до 3.0 mm. Максимальный размер зависит от типа материала, толщины и тягового усилия пресса.

Инструмент может использоваться с материалами другой толщины в пределе ± 0.4 мм.



Lance and Form



Применение:

- Для вентиляции, декорации, в качестве держателя.

Min./Max.

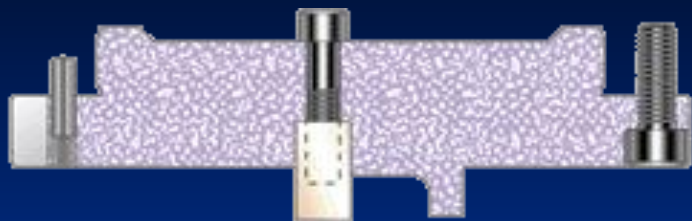
- От 0.6мм до 3.0 mm. Максимальный размер зависит от типа материала, толщины и тягового усилия прессы.

Максимальная высота до 6,4 мм

Lance and Form



Louver



Применение:

- Вентиляция.

Max/Min

- Минимальная толщина материала 0,7мм, максимальная 2.7 мм.
Неограниченная длина.
Максимальная высота до 267 мм.

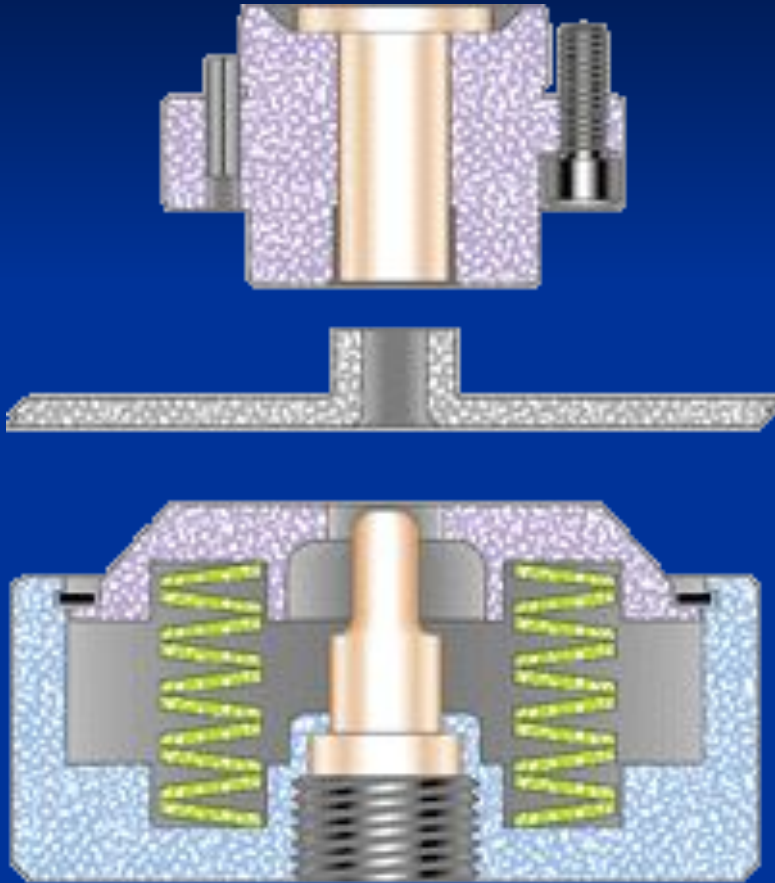


Открытые жалюзи



Закрытые жалюзи

Tapping Extrusion

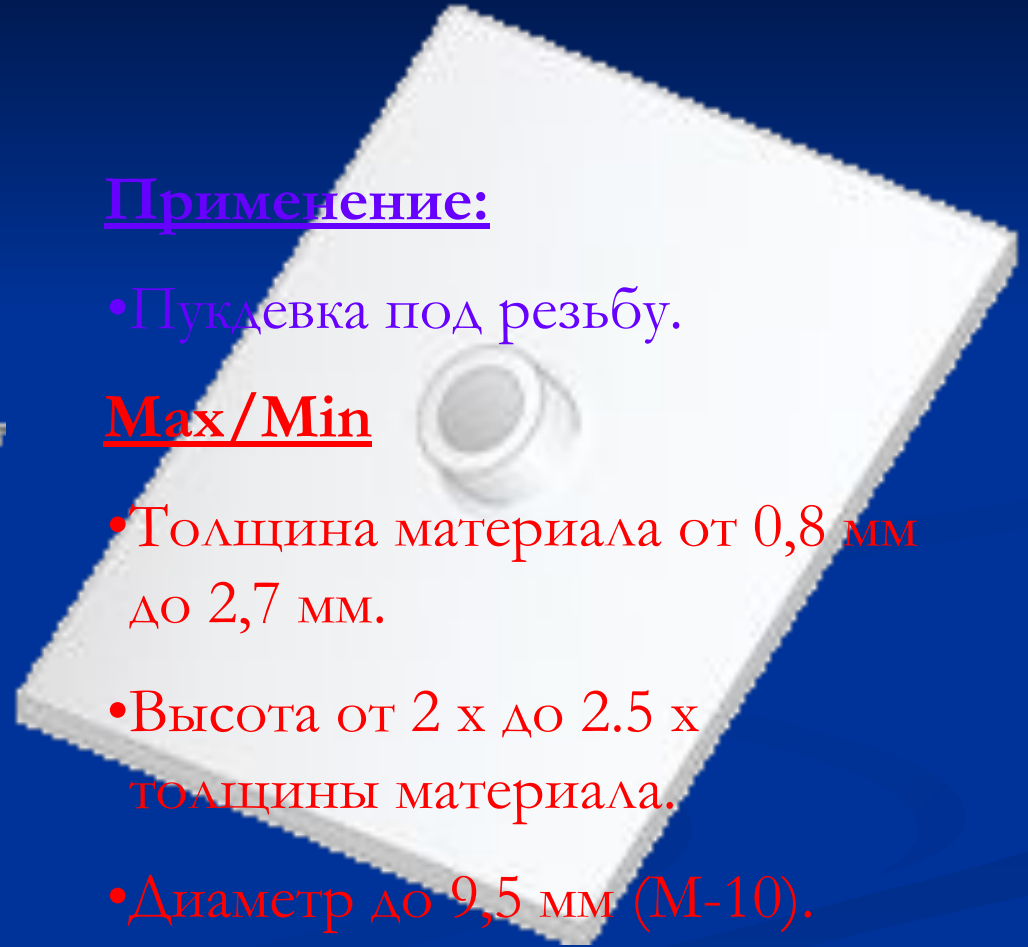


Применение:

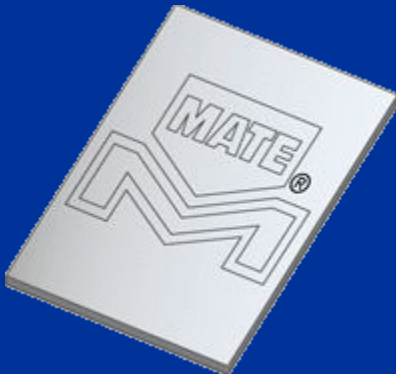
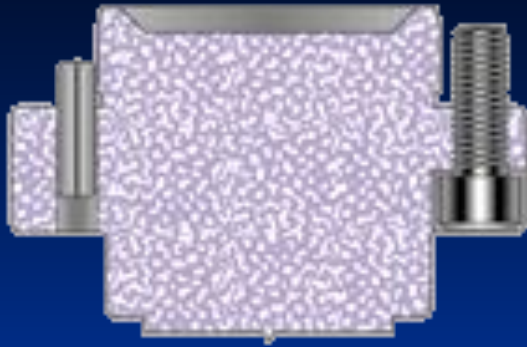
- Пунктовка под резьбу.

Max/Min

- Толщина материала от 0,8 мм до 2,7 мм.
- Высота от 2 х до 2.5 х толщины материала.
- Диаметр до 9,5 мм (M-10).



V-Line Emboss



Применение:

- Логотипы, надписи.

Min./Max.

- Минимальная толщина материала 0,8 мм.

Специальное предложение!

Зарегистрируетесь сегодня на нашем стенде и
сделайте в течении месяца заказ на
инструмент . Вы получите скидку в размере

10%.

MATE® **PRECISION**
M **TOOLING**



www.mate.com