

Упрощенные и универсальные штампы. Изготовление сложных штампов требует значительных затрат. Поэтому применение их в условиях мелкосерийного производства экономически не целесообразно. В таких случаях используют упрощенные и универсальные штампы.

К упрощенным относят листовые, пластинчатые штампы, штампы с резиновыми деформирующими элементами и некоторые другие.

Если необходимо вырубить только несколько листовых полуфабрикатов, можно воспользоваться пуансоном-пластиной, изготовленным из листовой инстру-

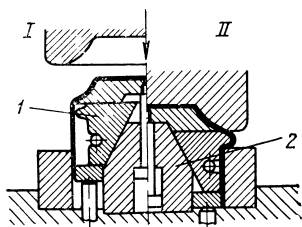


Рис. 93. Штамп для формовки:  
положения I — до формовки,  
II — после формовки

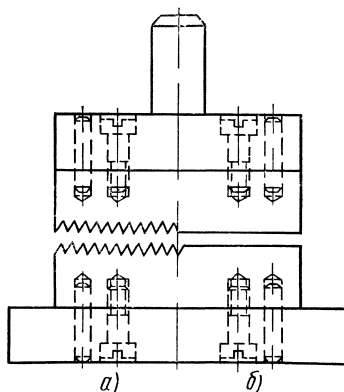


Рис. 94. Штамп для правки:  
а — с точечными плитамч, б — с гладкими плитами

ментальной стали. Вырубка осуществляется так. К столу и ползуну пресса прикрепляют закаленные стальные плиты. На нижнюю плиту кладут подкладку из мягкого металла (например, алюминия). На нее укладывают полосовую заготовку и сверху ставят пуансон-пластину, которая при надавливании плитой, прикрепленной к ползуну, вырубает полуфабрикат и вдавливают его в мягкий металл подкладки.

После подъема ползуна полосу-заготовку снимают и несколько выгибают. Пуансон при этом вываливается. Затем подкладку сменяют и производят следующую вырубку. Для удаления вырубленного полуфабриката из подкладки последнюю переворачивают и слегка изгибают. Таким способом вырубает полуфабрикаты из стали толщиной до 1,5—2 мм.

Одной из разновидностей листового штампа с пластинчатым пуансоном является пинцетный штамп (рис. 95). Пуансон 1 и матрицу 2 такого штампа, изготовленные из инструментальной стали, приваривают к пластинчатым державкам 3, свариваемым с одного конца 4.

Толщину пуансона принимают на 0,3—0,5 мм больше толщины вырубяемого металла, а толщину матрицы — не менее чем на 0,3—0,5 мм больше толщины пуансона. При штамповке на таком штам-