

V SAVIJANJE



TEHNIČKI PODACI

Stroj za V savijanje	MVD INAN 40/800
Duljina savijanja	4000 mm
Snaga savijanja	800 t
Stražnji graničnik	X os
Krunjenje	Motorizirano
Glavni motor	55 kW
SOFTVER	
Upravljač	Delem DA-56
Programiranje	ProfileW

V SAVIJANJE

Radi se o oblikovanju lima opterećivanjem metala oko ravne osi. Savijanjem se smanjuje unutrašnji dio, a produljuje vanjski dio. Prirubljivanje, obrublivanje i spajanje obrublivanjem različiti su načini savijanja.

A. ZAŠTO SAVIJANJE

Savijanje se koristi kao postupak oblikovanja lima radi izrade savijenih dijelova, limenih profila, cijevi i izradaka za brodogradnju i proizvodnju strojeva. Osim tih dijelova, sirovine u obliku profila također se koriste za izradu prstena za različita područja primjene.

B. POSTUPAK SAVIJANJA (SAVIJANJE ZRAKOM, SLOBODNO SAVIJANJE)

Savijanje zrakom najčešća je metoda oblikovanja koja se danas koristi u proizvodnji preciznih limenih dijelova, a svi vodeći svjetski proizvođači apkant preša navode ga kao glavnu metodu savijanja lima.

Savijanje zrakom postupak je savijanja u kojem probijač dotiče izradak, ali se izradak ne pritišće uz dno donjeg utora. Kad se probijač otpusti, izradak se malo vrati i ima manje ulegnuće od probijača (uključen veći kut).

Količina povrata ovisi o materijalu, debljini, zrnatosti i omekšavanju nakon kaljenja. Povrat najčešće iznosi između 5 do 10 stupnjeva. Obično se koristi isti kut probijača i matrice da bi se što više smanjilo vrijeme postavljanja. Unutarnji polumjer ulegnuća jednak je polumjeru probijača.

Kod savijanja zrakom nije potrebno mijenjati opremu ili matrice da bi se dobili različiti kutovi savijanja jer se kutovi savijanja određuju udarcem probijača. Nije potrebno koristiti veliku količinu sile na dijelovima, no potrebno je precizno upravljati udarcem probijača da bi se dobio željeni kut savijanja.

