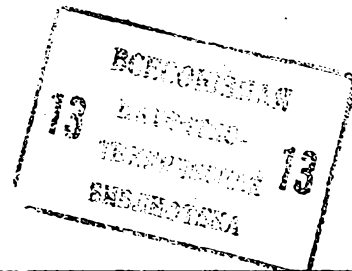




ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

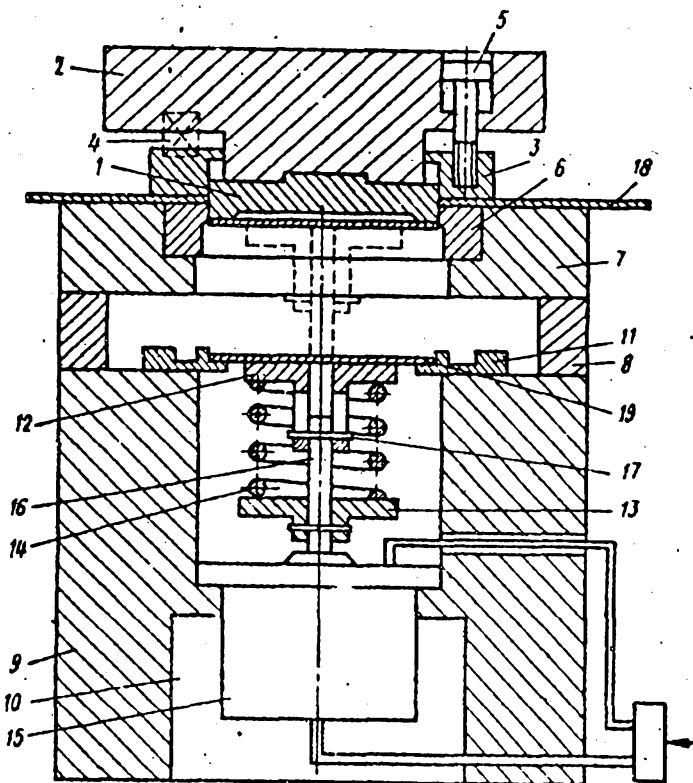
# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 3706939/25-27  
(22) 02.03.84  
(46) 30.08.85. Бюл. № 32  
(72) Д.И.Шумейко, С.И.Кравчун  
и А.Д.Шумейко  
(71) Запорожский автомобильный завод  
"Коммунар"  
(53) 621-961.2(088.8)  
(56) Патент ФРГ № 2139392,  
кл. В 21 D 43/02, 28.07.77  
(прототип).  
(54)(57) 1. ШТАМП ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОГО  
ДЕЙСТВИЯ, содержащий пуансон и мат-  
рицу позиции вырубki, закрепленные  
в нижней и верхней частях штампа,

узел транспортирования вырубленных  
заготовок на последующие позиции,  
узел перемещения заготовок в направ-  
лении оси давления пуансона, разме-  
щенный в полости нижней части штам-  
па, и привод узла перемещения, о т л и ч а ю щ и й с я т е м , ч т о ,  
с целью повышения надежности и произ-  
водительности работы штампа, узел пе-  
ремещения смонтирован в полости  
нижней части со стороны, противопо-  
ложной зеркалу матрицы.

2. Штамп по п. 1, о т л и ч а ю щ и й с я т е м , ч т о привод узла пе-  
ремещения выполнен пневматическим.



Изобретение относится к обработке металлов давлением, в частности к штампам последующего действия, содержащим позиции вырубки.

Целью изобретения является повышение надежности и производительности работы штампа.

На чертеже изображен штамп, разрез.

Штамп содержит пуансон 1, закрепленный в верхней подвижной части, включающей верхнюю плиту 2 и съемник 3, подпружиненный пружиной 4. Съемник 3 установлен на направляющих винтах 5. Нижняя часть штампа включает матрицу 6, закрепленную в держателе 7, прокладку 8, нижнюю плиту 9. В ступенчатой полости 10 нижней части смонтирован узел транспортирования вырубленных заготовок на последующие позиции (не изображены), выполненный в виде шагового конвейера 11. Узел перемещения заготовок в направлении оси давления пуансона 1, размещенный в полости нижней части штампа, выполнен в виде стола 12 и диска 13, между которыми установлена пружина 14. Привод узла переме-

щения выполнен пневматическим и включает пневмоцилиндр 15 и шток 16. Стол 12 закреплен на штоке 16 при помощи штифта 17. Обрабатываемый материал обозначен позицией 18. Вырубленная деталь - позицией 19.

Штамп работает следующим образом.

Обрабатываемый материал 18 подается в рабочую зону штампа. Стол 12 находится ниже уровня зеркала матрицы 6 и не препятствует ее перемещению. После установки обрабатываемого материала 18 на позиции вырубке срабатывает пневмоцилиндр 15, который поднимает стол 12 и прижимает его к обрабатываемому материалу 18. При ходе верхней части штампа вниз пуансон 1 вырубает деталь 19, которая на столе 12 опускается вниз на шаговый конвейер 11 и отводится им на следующую позицию. После подачи обрабатываемого материала на следующий шаг и возвращения конвейера 11 в исходное положение цикл повторяется.

Предлагаемый штамп обладает относительно высокой надежностью и производительностью.

Составитель В.Чернавский

Редактор Н.Горват

Техред М.Надь

Корректор В.Синицкая

Заказ 5258/12

Тираж 775

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР

по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ИПИ "Патент", г.Ужгород, ул.Проектная, 4