

LUZ MIĘDZY STEMPEM I MATRYCĄ CLEARANCES BETWEEN PUNCH AND DIE

W zależności od rodzaju zarówno materiału, który ma być obrabiany za pomocą stempla jak i jakości otworu, który mamy uzyskać, można wybrać optymalną wielkość luzu. Podane luzy są luzami całkowitymi między stemplem a matrycą wyrażonymi w procentach grubości materiału przeznaczanego do obróbki stemplem. Luzy te są zmienne w przypadku okrągłych otworów wykonywanych w wyrobach płaskich.

Wytrzymałość N/mm ²	Przykład	I Stemple bez wypychacza			II Stemple z wypychaczem		
		luz w %	Wypływka	Jakość otworu H = wysokość odcięcia *	luz w %	Wypływka	Jakość otworu H = wysokość odcięcia *
7-20	Aluminium	8-12	Średnia	H = 50/70 %	14-18	Brak lub minimalna	H = 40/60 %
20-50	Stal miękka Mosiądz Braz	8-12	Średnia	H = 40/60 %	18-24	Brak lub minimalna	H = 30/50 %
50-80	Stal nierdzewna Stal półtwarda	8-12	Średnia	H = 30/50 %	24-30	Brak lub minimalna	H = 20/40 %
80-130	Stal hartowana	8-12	Średnia	H = 20/40 %	30-40	Brak lub minimalna	H = 10/30 %

- Jeśli zależy Państwu na najlepszej jakości otworu (maksymalna wysokość odcięcia), należy wybrać luz z tabeli I.

- Jeśli nie zależy Państwu na najlepszej jakości otworu (80% przypadków), ale jeśli zależy Państwu na:

- zwiększeniu trwałości stosowanego przez Państwa stempla i poprawie jego pracy po ostrzeniu,
- usunięciu lub zmniejszeniu wypływki,
- niedopuszczeniu do większej ilości odpadów, należy wybrać luz z tabeli II.

Wartości przedstawione wyżej są podane orientacyjnie. Wartość wysokości otworu odpowiada otworowi o średnicy 1,5 razy większej niż grubość materiału.

* H = wysokość odcięcia (% grubości)