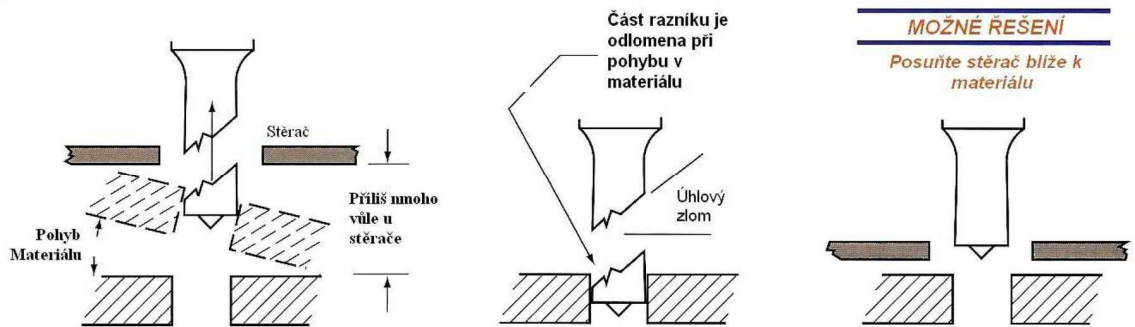
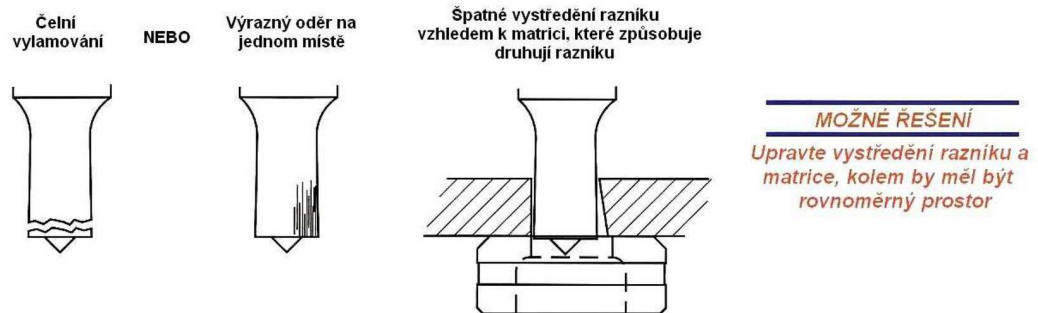


RAZNÍKY – TIPY

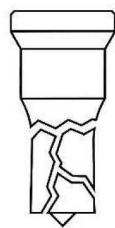
CHYBA STĚRAČE



VYLAMOVÁNÍ A ODĚR



SELHÁNÍ TLAKU

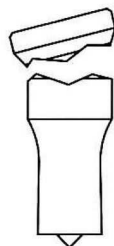


„Selhání tlaku“ může vzniknout, pokud byla překročena mez pevnosti v tlaku daného razníku a celé jeho čelo se roztrhne. Toto je způsobeno, pokud je prorážen extrémně tvrdý nebo silný materiál nebo není vůbec vystředěn razník s maticí.

MOŽNÉ ŘEŠENÍ

Zkuste použít americký razník „Alpha razník“

ODLAMUJÍCÍ SE HLAVA



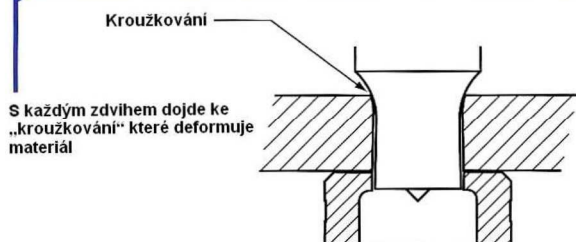
Volná spojovací matice, opotřebovaný čep razníku nebo opotřebovaná spojovací matice způsobí, že se hlava zlomí.

MOŽNÉ ŘEŠENÍ

Po několika prvních úderech řádně utáhněte spojovací matici. Totéž opakujte pravidelně v průběhu dne.

Zkontrolujte čelo čepu. Musí být hladké a rovné.

KROUŽKOVÁNÍ

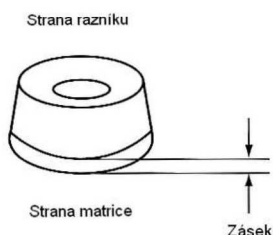


Ke „kroužkování“ razníku dochází vždy, když je zpracovávaný materiál silnější než pracovní délka razníku, nebo razník vniká příliš hluboko do matrice

MOŽNÉ ŘEŠENÍ

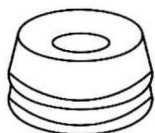
Upravte délku zdvihu tak, aby razník vnikal do matrice maximálně na 1/16.

ZKONTROLUJTE RAZÍCI ŠPALÍK



Pokud zpracováváte měkkou ocel 1/8" nebo silnější, špalík bude na straně matrice vydutý. Obvod špalíku bude lesklý nebo porušený na vzdálenost 10 – 20% tloušťky materiálu

Na straně razníku bude střední část plošky prohloubená a s otřepy



Dvojitý zásek značí nedostatečnou vůli mezi razníkem a matricí

MOŽNÉ ŘEŠENÍ

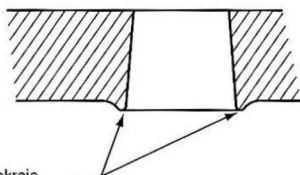
Zvětšete vůli mezi razníkem a matricí.



Nepravidelné otřepy značí opotřebování nástrojů nebo jejich špatné vystředění.

MOŽNÉ ŘEŠENÍ

Zkontrolujte vystředění a stav razníku a matrice.



Velmi drsné okraje

Velmi drsné okraje u opracovávaného materiálu jsou způsobeny příliš velkou vůlí mezi razníkem a matricí.

MOŽNÉ ŘEŠENÍ

Zmenšete vůli u matrice.