

ПРОГРЕССИВНЫЕ СПОСОБЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РАБОЧИХ ДЕТАЛЕЙ ШТАМПОВ ДЛЯ ЮВЕЛИРНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Студент гр.113919 Лепесий А.В.

Канд. техн. наук, доцент Филонова М.И.

Белорусский национальный технический университет

В настоящее время штамповка деталей ювелирных изделий заняла большое место в ювелирной промышленности, уменьшив себестоимость продукции, облегчив труд ювелира, намного сократив время на изготовление каждого изделия, позволив тем самым значительно увеличить выпуск ювелирной продукции и повысить её качество.

Сегодня существуют следующие способы изготовления рабочих деталей штампа (матрицы и пуансона)[1, 2]:

Прямое вырезание профиля на штампе;

Вырезание мастер-пуансона с последующим переносом профиля рабочую матрицу;

Получение рабочих деталей с применением средств компьютерного проектирования (CAD);

Получение рабочих деталей электродным методом.

В условиях быстро развивающихся производственных методов и средств наиболее перспективными являются два последних метода. Применение специализированных пакетов программ позволяет получать компьютерные модели будущих изделий, после чего при помощи станков с ЧПУ полученная модель переносится на рабочие детали.

Получение рабочих деталей электродным методом[2] основано на электроэрозионной или электрохимической обработке материала, при которой рельеф с предварительно полученного электрод-инструмента переносится на матрицу и пуансон.

Развитие современных технологий проектирования и изготовления инструмента позволяет с применением компьютерных систем и современных методов обеспечить высокую эффективность производства и открывает множественные пути его дальнейшего развития.

Литература

1. Мендельсон, В.С. Технология изготовления штампов и пресс-форм/ В.С. Мендельсон, Л.И. Рудман. – 1971.

2. <https://sites.google.com/site/neolitprom> -Неолитпром.Ру - Некоторые виды штампового оборудования и оснастки для ювелирного производства.