Автор: Administrator
24.08.2011 15:17 - Обновлено 25.08.2011 12:34

Одним из наиболее распространенных видов металлообработки является рубка или резание, при котором лист металла испытывает влияние сдвигового механического напряжения, в результате чего разрезается на части с целью последующей обработки и изготовления металлоизделий различного назначения. Считается, что рубка является одним из традиционных методов работы, применяемых с древнейших времен, как только человек научился добывать металл и пытался изменить его форму, чтобы изготовить орудия труда. Сегодня этот способ является одним из основных процессов на предварительной, заготовительной или окончательной стадии изготовления металлоизделий, став популярным благодаря минимальным трудозатратам и низкой энергоемкости. Кроме того, **рубка металла** считается практически безотходной и высокопроизводительной, тем самым существенно снижая себестоимость работ.

С точки зрения особенностей технологического процесса рубка представляет собой раскрой листа металла на отдельные части по наружному замкнутому контуру в соответствии с проектной рабочей документацией. Лист помещается на специальные вырубные штампы, его часть под воздействием пуансона вдавливается в матрицу, преодолевая так называемый предел текучести металла, в результате чего часть листа отделяется от основы. Чтобы надежно закрепить лист на оборудовании для резки, обязательным является соблюдение так называемых технологических отступов, которые необходимо учитывать в процессе раскроя. После рубки выполняется **гибка листа** с целью придания ему нужной формы и последующего использования в производстве металлических изделий, деталей или узлов механизмов.

Типы металлов, используемых в процессе рубки:

• Углеродистая инструментальная сталь – подвергается холодной рубке.

• Легированная сталь – подвергается механической холодной рубке.

• Штамповая сталь – подвергается горячей или холодной рубке.

Технологический процесс рубки металлов позволяет:

• Осуществить вырубку в листе отверстий разной формы.

• Нанести перфорацию.

• Выполнить высечку металлов по контуру.

• Сформировать специальные углубления в листе.