

Content	Pages
The smallest dimensions of jumpers (between parts and between strips distances).	7
Arrangement of parts (workpieces) in the strip.	10-11
The material of the working elements of the stamp, depending on the stamping part.	30
Determination of the center of pressure.	35-36
Technological force.	56
Calculation of the dimensions of the die and punch.	61-65
Double-sided gap between die and punch. (Z)	66-67
Sketch of the working area in the die and the selection of dimensions of the die.	75
Die thickness (two formulas).	76 и 79
The smallest distance between elements in the die.	78
Standard dimensions for round punch.	94-95
The thickness of the sliding bars.	108
Temporary stoper (fig. 32, a)	125
Stationary stoper	128
Assembly diagram stamp .	444
Standard dimensions of stamp elements depending on the dimensions of the die.	446-451
Standard column and bushing heights.	452-458
Shank	486

Название	Страницы
Наименьшие размеры перемычек (междетальное и межполосное расстояние)	7
Расположение детали (заготовки) в полосе	10-11
Материал рабочих элементов штампа в зависимости от штампуемого элемента	30
Определение центра давления	35-36
Технологическое усилие	56
Расчет исполнительных размеров матрицы и пуансона	61-65
Двусторонний зазор между матрицей и пуансоном	66-67
Эскиз рабочей зоны в матрице, выбор размеров матрицы	75
Толщина матрицы (две формулы)	76 и 79
Наименьшие расстояния между элементами в матрице	78
Стандартные размеры для круглого пуансона	94-95
Толщина направляющих планок	108
Разовый упор (рис 32, а)	125
Постоянный упор	128
Схема штампа в сборе	444
Стандартные размеры элементов штампа в зависимости от размеров матрицы	446-451
Стандартные высоты колонок и втулок	452-458
Хвостовик	486