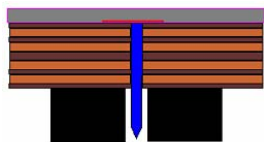
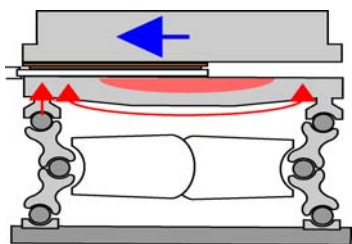
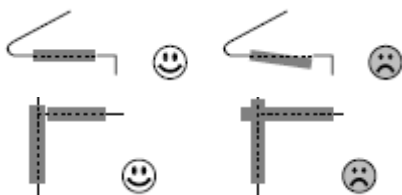
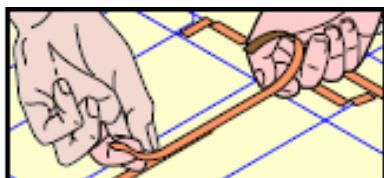


Odnos med tipom izsekovalnega nožakotom rezila in izsekovalnim pritiskom?

Pri izsekovanju materialov večina strokovnjakov uporablja izraz »dodajanje pritiska«, medtem ko so uporabljene prilagoditve v resnici namenjene zmanjšanju vrzeli med jekleno sekalno linijo in

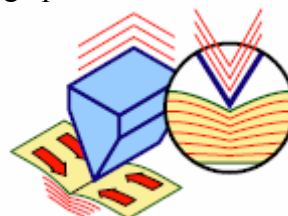


nakovalom. V praksi ponavadi uporabimo kalibrirni papir (make ready) in izdelamo kompenzacijsko cono.

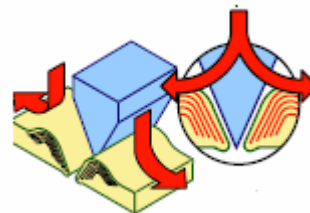


Pritisk, ki ga zaznamo, je dejansko upor posameznega materiala na cepitev in razpolovitev materiala, ki jo povzroči rezilo. Toda kaj je glavni vir nastalega pritiska oziroma upora? Ko pri ploskovnem izsekovanju nož udari ob zgornjo površino materiala, začne ta material stiskati in v površini materiala ustvarja nekakšno vdolbino.

Zaradi stiskanja materiala in skrajnega raztezanja površine se površina razcepi in rezilo noža prodre v material. Pritisk oz. sila, ki jo ustvarja eksplozivna penetracija, znaša manj kot 30 % skupnega pritiska.



Ko je nož predril površino obdelovanega materiala, stranski površini izsekovalnega noža začne material potiskati v stran, proč od osrednje linije rezilnega roba (glej spodnjo sliko),



dokler se material popolnoma ne razcepi. Stopnja sile, ki jo ustvarja »eksplozivna separacija«, uporablja več kot 70 % pritiska.

Iz tega razloga je pri oblikovanju in izbiranju jeklene sekalne linije ključnega pomena kot rezila izsekovalnega noža. Večji kot za izsekovanje (standardni 52°) zahteva večji pritisk, manjši kot zagode rezila (42°) pa pomeni tudi manjši pritisk, potreben za odrez materiala.

