



Swebor Blindaje™ 600 es un acero de protección UHH que posee capacidades para la conformación en frío. Durante la conformación en frío de Swebor Blindaje™ 600, deben tomarse las precauciones de seguridad personal. Recomendamos plegar Swebor Blindaje™ 600 por el espesor.

ESPESOR (mm)	RADIO R PARA PUNZÓN (mm)	ÁNGULO MÁXIMO (°)
4 - 7	40	30
8 - 10	50	30

PROCEDIMIENTO DE DOBLEZ

1. Preparación de las piezas
2. Los bordes de la placa deben ser lisos; para las placas gruesas y de alta dureza, los bordes de la placa deben redondearse antes de la conformación/doblez en frío
3. Asegúrese de que no haya defectos evidentes (como líneas de esmerilado estriadas)
4. Ensayos preliminares sobre prototipos
5. Doblez de las primeras piezas con caída lenta
6. El punzonado debe realizarse con mucha atención
7. Prueba de penetración de tinte en el área en extensión al menos para las primeras piezas
8. Temperatura mínima recomendada: 15 °C (60 °F)

Es importante que la capacidad de la máquina sea adecuada: los fabricantes de prensas dobladoras ofrecen información sobre las cargas de flexión en relación con la abertura de la matriz en V, el espesor de la placa y la resistencia del acero.

Se debe emplear corte con láser en las planchas Swebor Blindaje™ 600. Si se emplea en el conformado, se debe eliminar el borde endurecido cortado por flama (zona afectada por el calor de 1 a 2 mm) con el disco de esmerilado.

No se recomienda el uso de radios de conformado más pequeños para el doblez.

El radio para punzón correcto, junto con la anchura de la matriz, es el parámetro más importante del doblez. Los bordes de la matriz deben estar limpios y sin daños.

La distensión se incrementa al aumentar el ancho de la matriz, mientras que la fuerza del punzón se ve reducida. Asegúrese de que el ángulo de abertura de la matriz permita un ángulo inferior de doblez a fin de compensar la distensión. En muchos casos, una abertura mayor de la matriz puede disminuir el nivel de presión en el doblez. Además, asegúrese de que haya suficiente espacio en la matriz para el punzón seleccionado junto con la pieza de trabajo durante el doblez, sin deformar la matriz.