

Nosotros lo hacemos
FÁCIL
PARA ORDENAR

Nuestro objetivo siempre ha sido de entregar las herramientas correctas, a su debido tiempo, y al precio correcto. Para que nosotros cumplamos con eso, necesitamos informacion importante de ustedes, nuestros clientes:

1

CANTIDAD

Necesitamos saber las cantidades de las herramientas que esta ordenando ya que ofrecemos descuentos en la mayoria de los articulos cuando se ordenan las mismas medidas.

2

TAMAÑO

La mayoria de nuestros clientes saben la medida del punzon que quieren ordenar. La medida de la matriz es usualmente decidida por el espesor del material que se va a perforar y la olgura requerida. Si un punzon y matriz son ordenados sin la olgura adecuada, la vida util de las herramientas se vera reducida, obtendra mal terminado de la perforacion, o mayor cantidad de rebaba puede ocurrir. Si no se especifica una olgura, surtiremos una olgura de 1/32 como estandar.

OLGURA ESTANDAR RECOMENDADA ENTRE PUNZON Y MATRIZ AL PERFORAR ACERO

La medida estandar de la matriz es la medida del punzon mas 1/32" o 1/16"

Para espesores de acero de 3/16 - 1/2" olgura total 1/32"

Para espesores de acero de 1/2 - 3/4" olgura total 1/16"

Espesores arriba de 3/4" olgura total de 3/32"

3

FORMA

Necesitas herramientas redondas, ovaladas, cuadradas, rectangulares, o hexagonales? No hay problema! Ver la pagina 10 de nuestro catalogo para que veas todas las formas estandar.

4

NUMERO DE PARTE DE LAS HERRAMIENTS

Si usted tiene herramientas en existencia, deben de tener un numero de parte gravado para que lo tome como referencia cuando ordene. Si usted tiene la marca y el modelo de la maquina, siempre puede visitar nuestra pagina web para utilizar el boton de "busqueda de herramienta" para encontrar su numero de parte de las herramientas.

Si usted no tiene el numero de parte o si no sabe el nombre de la maquina metalera, ver al reverso para la hoja de trabajo del punzon y la matriz.

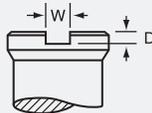
5

RANURAS Y PUNTOS DE SUJECION

Ranuras son utilizadas solamente en punzones con figuras y son necesarias para alinear adecuadamente las herramientas y prevenir que el punzon se gire si se afloja la tuerca de sujecion. Usualmente se requiere de una o dos ranuras dependiendo de la maquina, pero algunas de las maquinas no requieren ranuras en los punzones. Si el vastago de tu maquina tiene un chavetero, se necesitaran dos ranuras en el punzon. Si el vastago de tu maquina tiene dos chaveteros, necesitaras solamente una ranura en el punzon. Puede haber hasta siete diferentes tipos de ranuras para los punzones, usualmente determinados por la marca de la maquina y el modelo. Si realmente desconoces la marca y el modelo de la maquina, necesitaremos saber el ancho y la profundidad de la ranura del punzon. Dos puntos de sujecion vienen normalmente en la matriz.



Ranura "V"
Candado Redondo
en Inventario



Ranura
Cuadrada
en Inventario



Ranura Lateral en Cabeza
Candado Cuadrado
en Inventario



Posicion de Ranura Estandar

AMERICAN PUNCH
COMPANY

www.AmericanPunchCo.com • sales@AmericanPunchCo.com

800.243.1492

