

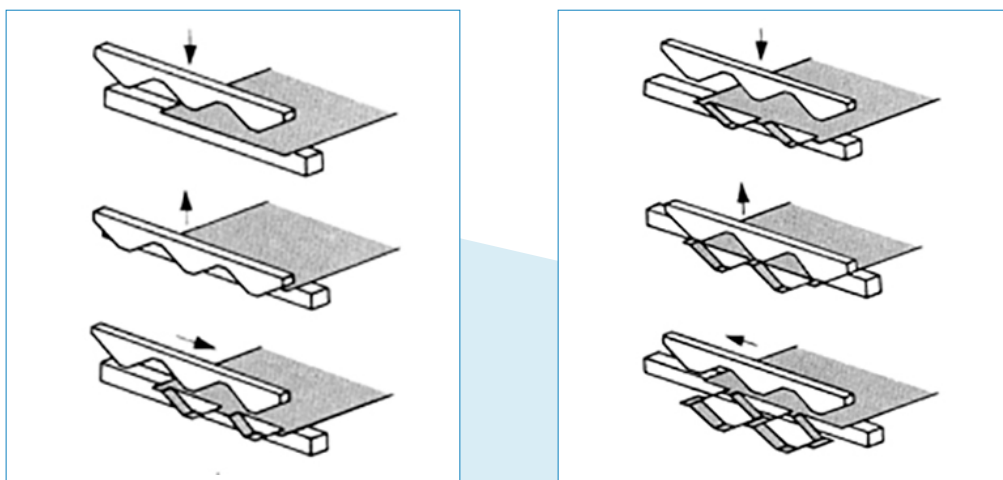
Beskrivelse

Sådan produceres strækmetal:

De fleste former for stål og metal inklusiv ædle og specialfremstillede metaller kan strækkes. Andre materialer, endog nogle former for plastik eller andre smidige materialer kan også strækkes. Processen er meget simpel – men utrolig effektiv.

Plader eller coils af stål eller metal føres ind i en strækkemaskine.

Her bliver materialet skåret af en kniv, som passer til det ønskede mønster på den lange led af masken (LW). Herefter strækkes materialet til det ønskede maskemål på den korte led (SW)



Ved at bruge denne unikke skære- og strækkeproces skabes der meget lidt spild. Metallet skæres og strækkes i en enkelt proces, som skaber lysåbningerne og derved strækkes metallet.

Strækmetal produceres som udgangspunkt i.h.t. DIN 791.

Sådan måles strækmetal

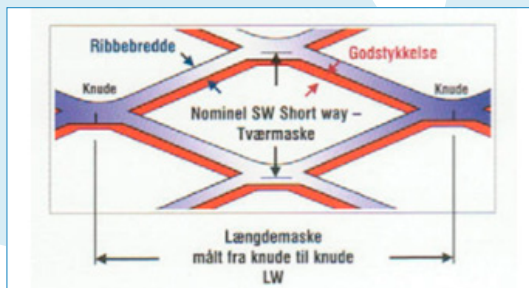
For standard strækmetal måles maskerne mellem center af knudepunkterne. Målet på lægdemasken er præcis og konstant, mens tværmasken kan variere alt efter ribbebredde og materialetykkelse.

Det er vigtigt at fastlægge retningen af maskerne i forhold til pladeformat.

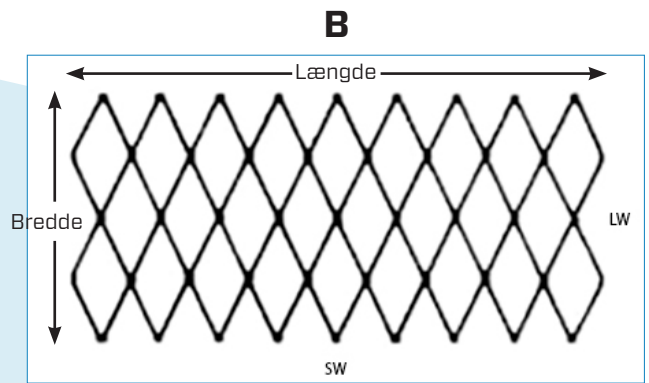
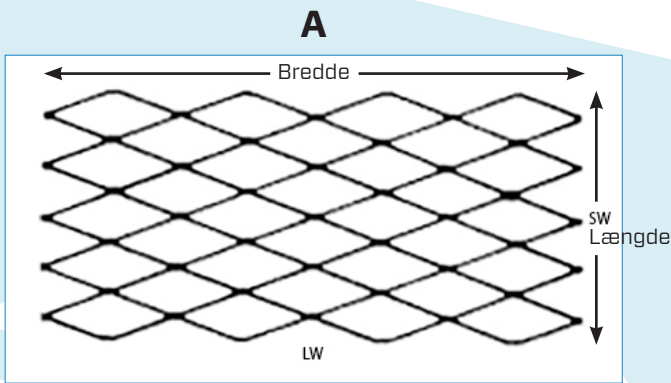
Bredde på plade: LW (Long way) – Lægdemaskeretning

Længde / højde på plade: SW (Short way) – Tværmaskeretning

Beskrivelse maske



Ved strækmetal i fladvalset udførelse måles masken indvendigt - ikke c-c fra knudepunkt til knudepunkt.



LW = Long way
SW = Short way

Masker ved levering af strækmetalplader på specialmål

Produceres strækmetalpladen på mål direkte fra maskinen, bliver bredden normalt symmetrisk. Er målet på længdemasken (LW) delelig med totalbredden af pladen bliver der lukkede masker på pladens længdesider. Maskerne på breddesiden vil være lukkede (se eksempel A).

Ved efterfølgende klipping af strækmetalpladen er det vigtigt at fastlægge om pladerne skal klippes med åbne masker eller lukkede masker, symmetrisk eller uden hensyn til symmetri.

