

Основные инструменты, которые традиционно применяются в процессе резки металла, - роликовые и пресс-ножницы, кузнечные молоты, штамповочные прессы и гильотины. В настоящее время с целью повысить производительность труда и качество рубки все больше предприятий отдают предпочтение современным технологиям, приобретая специальные координатно-пробивочные прессы с системой ЧПУ. Программное обеспечение, помещенное в память устройства, позволяет проектировать детали любой сложности, полностью автоматизировать процесс резки с гарантией соблюдения требуемых параметров, а также наделено целым рядом дополнительных функций.

Наиболее часто координатно-пробивной пресс применяется в производстве изделий из тонких металлических листов методом холодной листовой штамповки. Именно этот вид работы взят на вооружение в небольших производствах, предъявляющих высокие требования к качеству выпускаемой продукции. Холодная листовая штамповка позволяет изготавливать металлоизделия и небольшие детали с отличными показателями прочности и тщательно выверенными, рациональными формами. Данный метод резки металла позволяет обеспечить любое производство, в том числе **изготовление корпусов**

машин и механизмов, сложными изделиями из тонких листов металла с необходимым количеством отверстий требуемого диаметра, а также наладить бесперебойные поставки деталей с параметрами высокой точности, способными обеспечить бесперебойную работу механизмов, для производства которых они предназначены.

С целью расширить область деятельности все больше предприятий работают под заказ, выполняя металлообработку по индивидуальным проектам клиента. Пробивочный пресс оснащен специальной поворотной головкой, позволяющей осуществлять быструю смену инструмента, поставляемого в качестве дополнения к основной комплектации, что, в свою очередь, позволяет изготавливать широкий ассортимент деталей и комплектующих, гарантируя их качество и надежность.