

OPREMA ZA IZRADU NAKITA HLADNIM KOVANJEM

HLADNO KOVANJE U IZRADI NAKITA

Kod serijske proizvodnje nekih vrsta nakita (privesci, minduše, broševi, elementi lančica) najbolji postupak je hladno kovanje-štancovanje.

Kovanje kao jedan od najstarijih procesa izrade nakita, na hladno ili uz žarenje, koristi se sve ređe.

Međutim, hladno kovanje korišćenjem alata uz pomoć presa, veoma je rašireno.

Za kovanje se primenjuju mehaničke kolenaste, hidraulične ili frikcione prese.

Za kovanje plaketa, medalja ili kovanog novca, pripremaju se najpre rondele.

Rondele se rade prosecanjem od prethodno urađenog i poliranog lima. Kovanje ovih proizvoda obavlja se alatima koji moraju da obezbede veliku preciznost otiska.

Kod kovanja-štancovanja elemenata nakita neophodno je najpre uraditi trake odgovarajuće debljine i kvaliteta površine i obaviti neophodno žarenje.

Alati za kovanje elemenata nakita vrše jednovremeno prosecanje i kovanje kao i savijanje, bušenje ili druge potrebne operacije koje dovode do proizvoda.

Navedene operacije se obavljaju tokom jednog ili više udara zavisno od složenosti predmeta koji se izrađuje.

Hladno kovanje koristi se uvek kada je to moguće u serijskoj proizvodnji nakita usled prednosti koje pruža.

Otkivci se dobijaju sa glatkom površinama, koja zavisi pre svega od kvaliteta trake od koje se vrši kovanje i kvaliteta alata. Druga velika prednost što u ovom procesu neka gubitaka. Naravno, postoji neka količina povratnog materijala koji treba topljenjem dovesti do oblika za ponovno korišćenje.

Hidraulične prese za štancovanje

Osnovna oprema za izradu nakita štancovanjem (presovanjem) jeste alat za svaku vrstu nakita i odgovarajuća presa. Za izradu nakita koriste se hidrauličke i u maloj meri ručne prese. Hidraulične prese se odlikuju pritiskom koji mogu da daju. Zavisno od vrste nakita, kalupa i debljine lima sa kojim se radi, koriste se prese od 1, 3, 5, 8, 10, 20, 40 pa sve do 250 tona.