

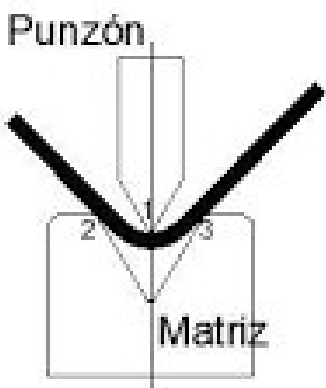


TIPOS DE PLEGADO

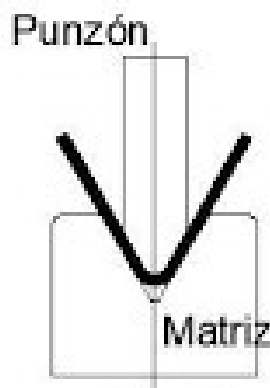
El plegado es un proceso en el que una pieza se transforma mediante la fuerza ejercida por una máquina especializada, produciendo así una deformación sobre un eje, hasta lograr la forma geométrica deseada. Las operaciones de doblado se realizan usando diversos tipos de punzones y dados.

El plegado se ejecuta atendiendo al espesor del material y a una longitud máxima, aplicando toneladas de presión, consiguiendo que el material se comprima en la zona interior y se estire en la exterior.

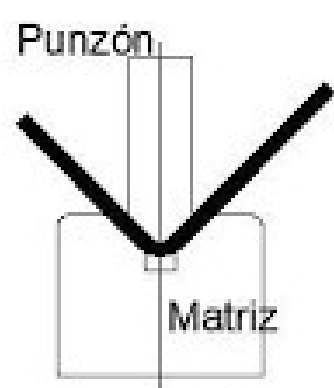
Al aire



A fondo



Acuñado



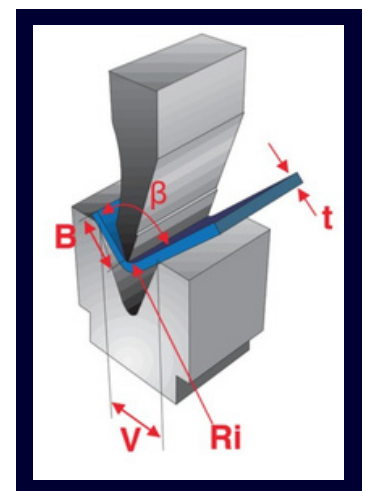
PLEGADO AL AIRE

En el plegado al aire el punzón presiona la pieza de trabajo hacia la apertura de la matriz, aunque sin alcanzar la base de la misma. El ángulo de plegado se determina según la profundidad a la que se introduce el punzón en la matriz, permitiendo así plegar diferentes ángulos sin cambiar de herramientas.

Fuerza requerida en plegado:

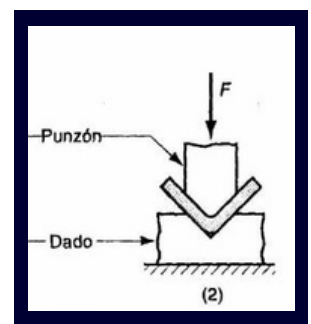
$$F = \frac{k(L \cdot t^2 \cdot \sigma_m)}{V}$$

L Largo del plegado
 σ_m Resistencia material
K factor de corrección



PLEGADO A FONDO

Mediante este plegado se puede plegar con precisión con un tonelaje bajo. Este tipo de plegado se realiza para deformaciones con variedad de ángulos. Durante el proceso de plegado, el material permanece en contacto con tres puntos, lo que permite doblar o plegar una gran variedad de ángulos.



PLEGADO ACUÑADO

El método de acuñado conseguimos 2 ventajas; una precisión muy alta y un radio de plegado muy pequeño. El punzón ejerce presión sobre tres puntos de la chapa; el radio del punzón y los radios de los vértices de la V

