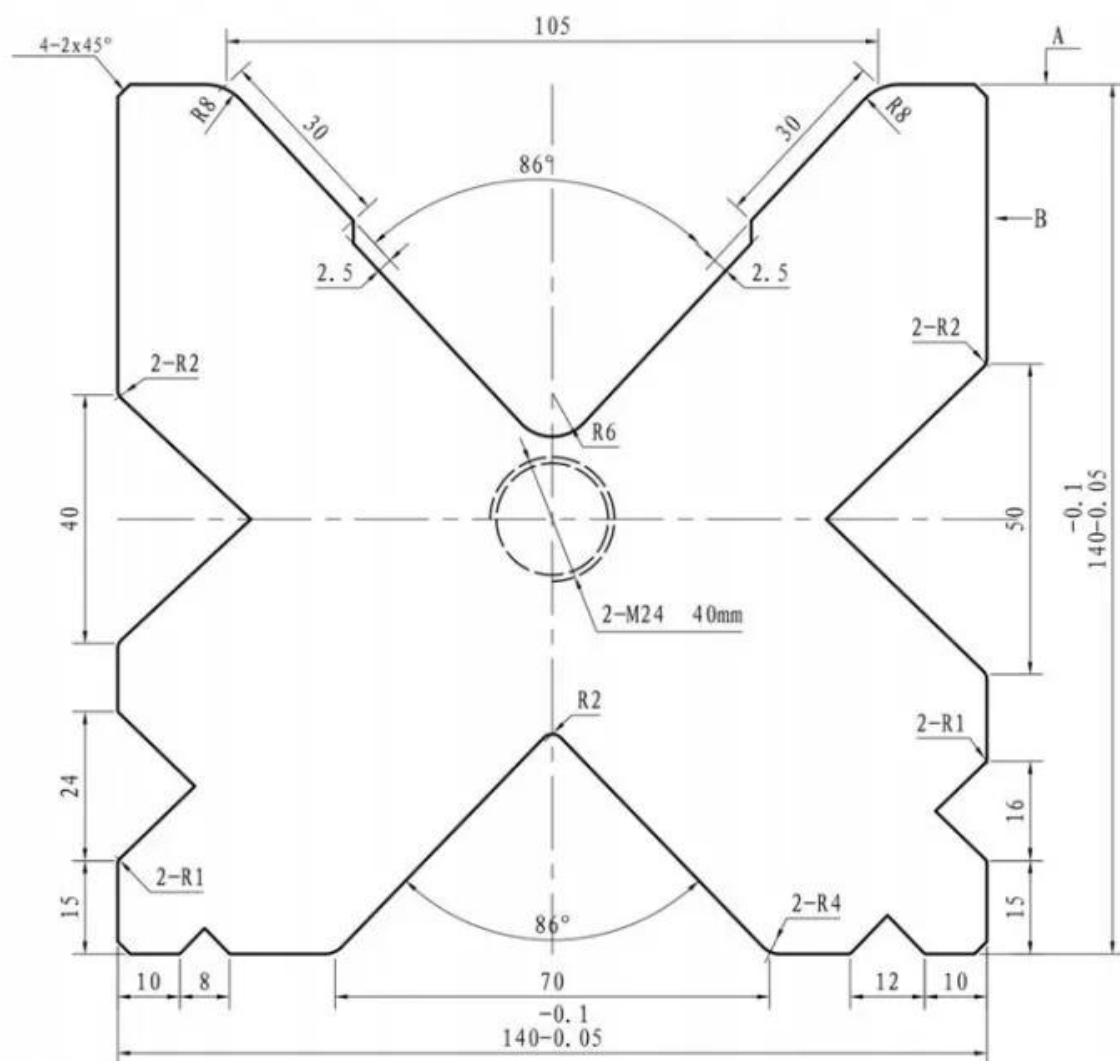
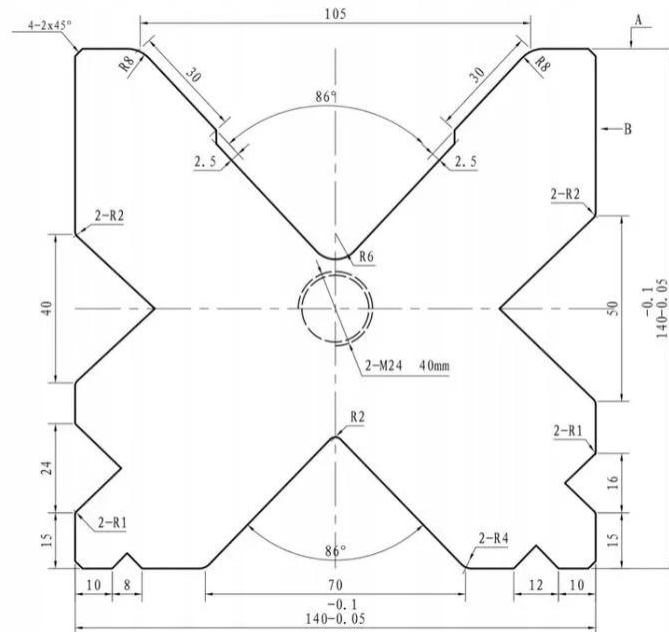


Digima-Prismamatrize für die Abkantpresse AMADA 140 x 140 x 4000 mm, 250 t, M24





KARTA PRODUKTOWA



Digima-Mehrfach-Prismenmatrize für Abkantpresse Typ AMADA 140 x 140 x 4000 mm, 250 t, M24

Wir präsentieren eine professionelle Untermatrize der Marke Digima in Vierkantbauweise, die für den Einsatz unter hoher Belastung auf Abkantpressen mit Amada-Spannsystem entwickelt wurde. Dieses Werkzeug wurde für den Einsatz mit Maschinen mit einer Presskraft von bis zu 250 Tonnen optimiert, was das präzise Biegen von Blechen mit beträchtlicher Dicke bei voller Prozessstabilität ermöglicht. Die Fertigung aus hochwertigem Werkzeugstahl T8A garantiert extreme Druckfestigkeit sowie eine lange Lebensdauer der Schneidkanten selbst bei intensiver industrieller Nutzung

Die Matrize verfügt über eine universelle Mehrkanalkonstruktion mit einem Querschnitt von 140 × 140 Millimetern, was dem Bediener Zugang zu einer breiten Palette von Biegekanälen bietet, ohne dass das Werkzeug demontiert und ausgetauscht werden muss. Die Verwendung eines derart massiven Profils gewährleistet eine hervorragende Steifigkeit der Matrize, was sich direkt in einer hohen Winkelwiederholgenauigkeit und der Vermeidung von Werkzeugverformungen unter hohem Druck niederschlägt. Jeder Arbeitskanal wurde einer präzisen Schleifbearbeitung unterzogen, was die Oberfläche des zu biegenden Materials schützt und eine saubere Biegelinie über die gesamte Länge von 4.000 Millimetern gewährleistet.

Passend für die Presse **PBH-250-4000** und andere Modelle mit diesen Abmessungen



Technische Parameter und Ausführungsspezifikation

Nachfolgend finden Sie eine detaillierte Übersicht über die technischen Daten der Mehrfachmatrize, die direkt auf der Grundlage der Konstruktionsunterlagen erstellt wurde:

Außenabmessungen und Toleranzen des Werkzeugkörpers:

- **Gesamtlänge des Werkzeugs:** 4000 Millimeter, unterteilt in drei Teile.
- **Querschnittsprofil:** Quadrat mit einer Seitenlänge von 140 Millimetern.
- **Toleranz des Außenmaßes:** 140 Millimeter mit einer Abweichung im Bereich von minus 0,1 Millimeter bis minus 0,05 Millimeter.
- **Geometrische Genauigkeit:** Der Fehler bei der Parallelität und Geradheit der Matrize über ihre gesamte Länge beträgt nicht mehr als 0,05 Millimeter.

Geometrie der Biegekanäle und V-Nuten:

- **Oberer Hauptkanal:** sehr breite Öffnung mit einer Abmessung von 105 Millimetern, mit inneren Abschnitten von 30 Millimetern Breite und Rundungsradien R8.
- **Unterer Hauptkanal:** Öffnung mit einer Breite von 70 Millimetern.
- **Satz linker Seitenkanäle:** Nuten mit Breiten von 40 Millimetern, 24 Millimetern und 15 Millimetern.
- **Satz rechter Seitenkanäle:** Nuten mit einer Breite von 50 Millimetern, 16 Millimetern und 15 Millimetern.
- **Biegewinkel:** Alle Standard-V-Kanäle haben einen Öffnungswinkel von 86 Grad.
- **Radien der Arbeitskanten:** Die Kanten sind mit speziellen Radien wie R8, R6, R4, R2 und R1 versehen, um das Material vor Beschädigungen zu schützen und ein reibungsloses Biegen zu gewährleisten.



Montagedetails und Ausführungsspezifikation

- **Stabilisierungssystem:** Die Matrize verfügt über zwei Befestigungslöcher für M24-Schrauben mit einer Tiefe von 40 Millimetern.
- **Endbearbeitung des Körpers:** Scharfe Kanten an beiden Enden der Matrize wurden durch eine breite Fase von 5 auf 45 Grad sicher abgestumpft.
- **Ausführung der Außenkanten:** Längsfassung an der Außenseite des Körpers vom Typ 1 bei 45 Grad, an vier Stellen des Profils ausgeführt.
- **Zusätzliche technologische Parameter:** In den Böden der Arbeitskanäle wurden Entlastungskanäle mit den Abmessungen 2 × 2 Millimeter angebracht. Alle in der Zeichnung nicht gekennzeichneten Radien der Kanäle betragen R 0,5 Millimeter.

*Die Fotos dienen nur zur Veranschaulichung; das Hauptfoto zeigt die Form des Werkzeugs im Querschnitt gemäß der technischen Zeichnung (ohne Längenangabe), während das seitliche Foto eine beispielhafte Darstellung eines solchen Segments in der Realität zeigt