



Technical drawing of a square flange with a central hole and four radial slots. The drawing includes dimensions for the outer square (85±0.1), central hole (2-M16), and various radii (R1, R1.5, R2). It also shows chamfers (4x45°) and specific slot dimensions (30°, 30°).

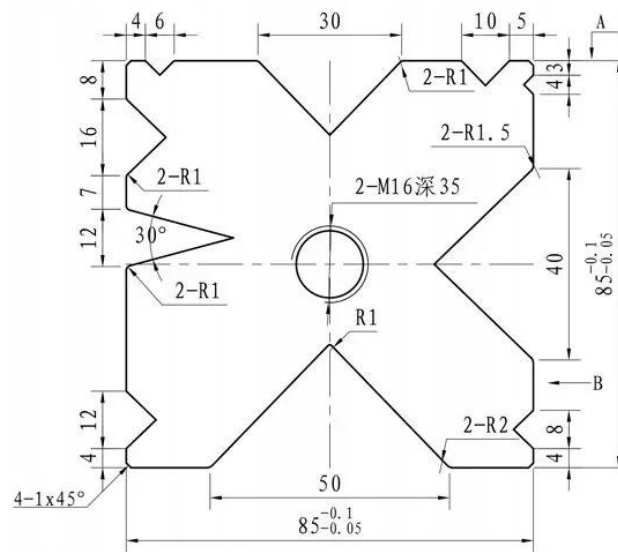


Digima-Mehrfach-Prismenmatrize für Abkantpresse Typ AMADA 85x85x2500 80T

Wir präsentieren eine professionelle Untermatrize (Mehrfachprisma) der Marke Digima, die für anspruchsvolle Arbeiten an Abkantpressen im Amada-System vorgesehen ist. Dieses Werkzeug wurde für eine Presskraft von bis zu 80 Tonnen ausgelegt, was eine präzise Bearbeitung einer breiten Palette von Werkstoffen ermöglicht, darunter auch Bleche mit beträchtlicher Dicke. Die Fertigung aus hochwertigem Werkzeugstahl T8A gewährleistet eine hervorragende Druckfestigkeit sowie eine lange Lebensdauer der Schneidkanten selbst bei intensiver industrieller Nutzung.

Die Matrize zeichnet sich durch eine vierseitige Konstruktion mit einer Seitenlänge von 85 Millimetern aus, was zu einer außergewöhnlichen Steifigkeit des Werkzeugs und einer hohen Verformungsbeständigkeit unter Belastung führt. Dank des mehrkanaligen Aufbaus stehen dem Bediener verschiedene Öffnungsweiten der V-Kanäle zur Verfügung, was eine schnelle Anpassung der Maschine an die jeweilige Aufgabe ermöglicht, ohne dass ein zeitaufwändiges Umrüsten erforderlich ist. Jeder Kanal wurde durch Schleifen präzise bearbeitet, um die Wiederholgenauigkeit der Biegewinkel über die gesamte Werkzeuglänge von 2500 Millimetern zu gewährleisten.

Passend für die Presse **PBH-80-2500** und andere 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:

Gesamt- und Einbaumaße:

- **Gesamtlänge des Werkzeugs:** 2500 Millimeter.
- **Querschnitt des Körpers:** Quadrat mit den Abmessungen 85 × 85 Millimeter.
- **Toleranz der Seitenabmessung:** 85 Millimeter mit einer zulässigen Abweichung von minus 0,1 Millimeter bis minus 0,05 Millimeter.
- **Befestigungs- und Positionierungssystem:** Das Werkzeug verfügt über zwei Befestigungsaufnahmen für M16-Schrauben mit einer Tiefe von 35 Millimetern.
- **Kantenfasung des Gehäuses:** Längsfasen vom Typ 1 mit 45 Grad an vier Stellen des Profils.

Geometrie der Arbeitskanäle:

- **Öffnungsbreiten der V-Kanäle:** Die Matrize verfügt über unterschiedliche Arbeitsnuten mit den Abmessungen 30 Millimeter, 46 Millimeter und 50 Millimeter.
- **Öffnungswinkel der Nuten:** Der Standard-Biegewinkel für nicht gekennzeichnete Nuten beträgt 86 Grad.
- **Sonderwinkel:** Eine der Hilfsnuten weist einen Öffnungswinkel von 30 Grad auf.
- **Arbeitsradien (Anlaufradien):** Die Kanten der Kanäle sind mit speziellen Radien wie 2-R1, 2-R1,5, 2-R2 sowie dem Zentralradius R1 versehen.
- **Technologische Details:** Am Boden der Nuten wurden Entlastungsunterfräsungen (Werkzeugaustritte) mit den Abmessungen 2 mal 2 Millimeter angebracht.



Qualitätsanforderungen und Toleranzen

- **Geometrische Genauigkeit:** Der Fehler hinsichtlich der Parallelität und Geradheit der Matrize über die gesamte Länge beträgt höchstens 0,05 Millimeter.
- **Sicherheit und Montage:** Scharfe Kanten an beiden Enden der Matrize wurden mit einer Fase von 5 auf 45 Grad abgestumpft.
- **Anfasung der Außenkanten:** Der Werkzeugkörper weist an vier Stellen eine 1:45-Grad-Fase auf.

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