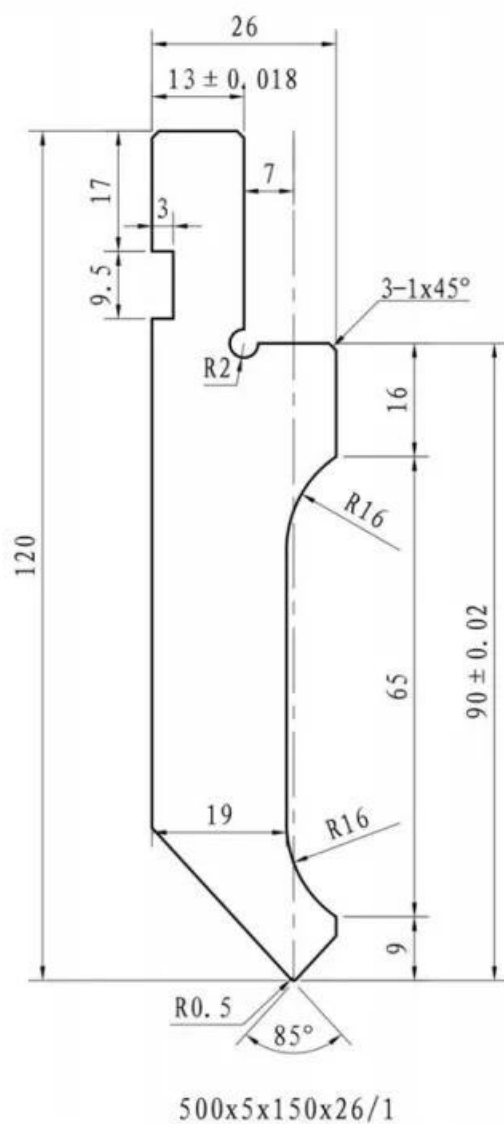


KARTA PRODUKTOWA

**Digima-Stempel für die Abkantpresse AMADA 500x120x26, 5 Segmente, L = 2500 mm,
40 t**





KARTA PRODUKTOWA

Digima-Stempel für die Abkantpresse AMADA 500x120x26, 5 Segmente, L = 2500 mm, 40 t



Digima-Stempel für Abkantpresse Typ AMADA L = 2500 x 120 x 26, komplett – was 5 Segmenten à 500 mm entspricht

Wir präsentieren einen technisch ausgereiften Oberstempel der Marke Digima, der für den professionellen Einsatz in der Blechbearbeitungsindustrie bestimmt ist. Das Werkzeug wurde für den Einsatz mit Abkantpressen entwickelt, die den Amada-Befestigungsstandard verwenden. Die Verwendung von hochwertigem T8A-Werkzeugstahl garantiert eine hervorragende strukturelle Stabilität und Bruchfestigkeit



KARTA PRODUKTOWA

auch bei hohen Arbeitsdrücken.

Der Satz mit einer Gesamtlänge von 2500 mm besteht aus fünf präzise gefertigten Segmenten à 500 mm, wodurch die Länge der Biegelinie optimal an die aktuellen Produktionsanforderungen angepasst werden kann. Jedes Segment wurde einem strengen Hochfrequenz-Induktionshärtungsverfahren der Arbeitskante unterzogen und erreicht eine Härte von $HRC\ 45 \pm 2$ Grad. Die Anwendung einer derart hohen Härte im Bereich des direkten Materialkontakts verlängert die Lebensdauer des Werkzeugs erheblich und gewährleistet die Wiederholgenauigkeit der Biegewinkel über die gesamte Nutzungsdauer. Das präzise Schleifen der Grundflächen und der Arbeitskante mit einem Winkel von 85 Grad ermöglicht Biegungen von höchster Qualität ohne das Risiko einer Beschädigung der Blechoberfläche.

Passend für die Presse **PBH-40-2500** und andere mit diesen Abmessungen

Detaillierte technische Spezifikation und Ausführungsanforderungen

Nachfolgend finden Sie eine vollständige Übersicht über die technischen Parameter des Stempels, die auf der Grundlage der Konstruktionszeichnung und der Materialspezifikation erstellt wurde:

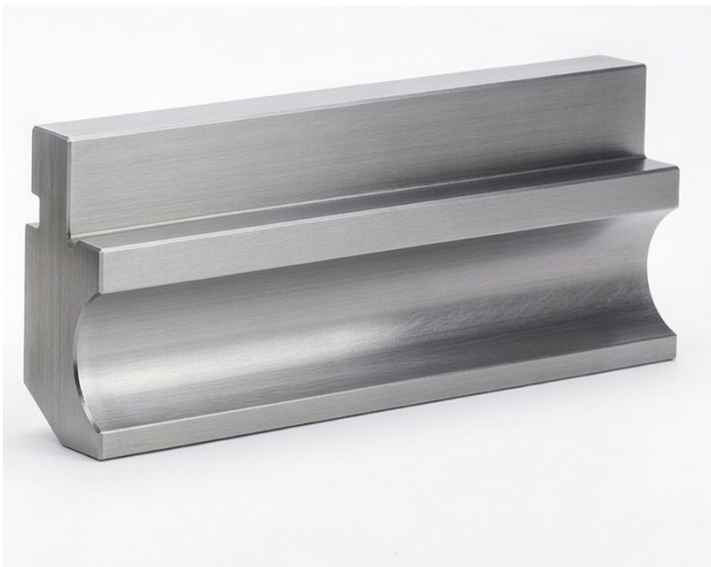
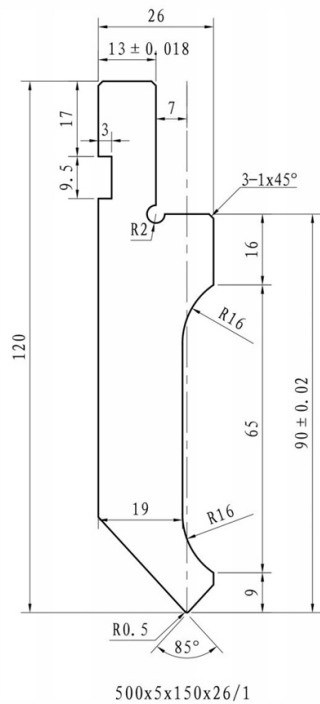
Geometrische und Arbeitsmaße:

- **Gesamthöhe des Werkzeugs:** 120 Millimeter.
- **Funktionshöhe (von der Biegeachse bis zur Bezugsebene):** 90 plus/minus 0,02 Millimeter.
- **Gesamtbreite des Stempels:** 26 Millimeter.
- **Breite des Körpers im Arbeitsbereich:** 19 Millimeter.
- **Spitzenwinkel der Schneide:** 85 Grad.
- **Rundungsradius des Arbeitsteils (Spitze):** R 0,5 Millimeter.

Befestigungs- und Profilparameter:

- **Abmessung der Standard-Oberbefestigung:** 13 plus/minus 0,018 Millimeter.
- **Abmessungen der Sicherungsaufnahme:** Höhe 9,5 Millimeter bei einer Einschnitttiefe von 3 Millimetern.
- **Positionierung der Aufnahme:** Abstand 17 Millimeter von der Oberkante bis zur Ebene der Aufnahme sowie ein axialer Versatz von 7 Millimetern.
- **Konstruktionsradien:** Bogen an der Aufnahme R 2 sowie Bögen des Korpusprofils mit einem Radius von R 16.
- **Kantenbearbeitung:** 1:45-Grad-Fase an drei Stellen des Profils.
- **Höhen der vertikalen Abschnitte:** oberer gerader Abschnitt 16 Millimeter, mittlerer Seitenabschnitt 65 Millimeter und unterer Fuß mit einer Höhe von 9 Millimetern.

KARTA PRODUKTOWA



Genauigkeits- und Bearbeitungsstandards:

- **Wärmebehandlung:** Hochfrequenzhärten des Arbeitsteils auf eine Härte von HRC 45 plus/minus 2 Grad.
- **Verbindungsgenauigkeit:** Fehler an den Segmentstößen im Verbundbetrieb kleiner oder gleich 0,05 Millimeter.
- **Geometrische Toleranzen:** Fehler bei der Parallelität und Rechtwinkligkeit des Werkzeugs kleiner oder gleich 0,05 Millimeter.
- **Oberflächenbearbeitung der Enden:** Die Stirnkanten der Segmente (außerhalb des Schneidbereichs)



KARTA PRODUKTOWA

sind mit einem Radius von R 0,5 bearbeitet.

- **Arbeitslänge des Satzes:** L gleich 500 Millimeter mal 5 Stück.

*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