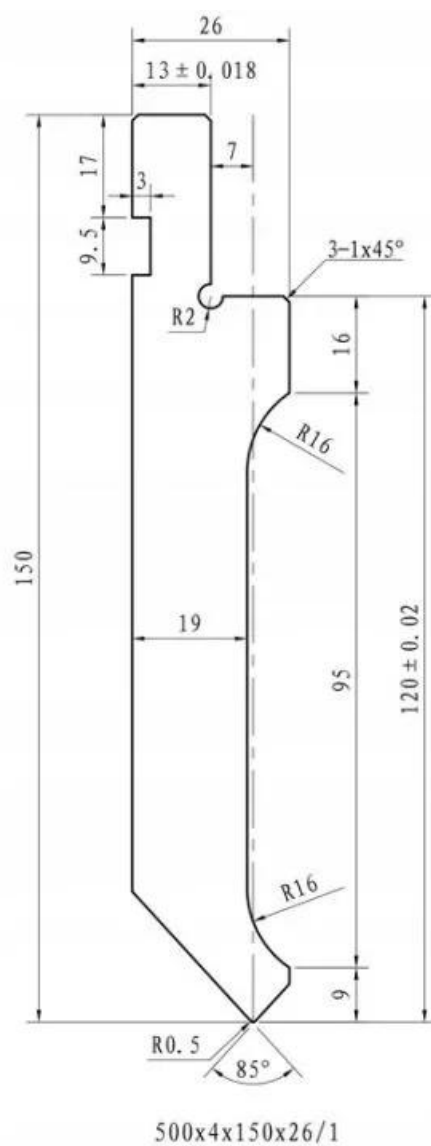


KARTA PRODUKTOWA

Digima-Stempel für die Abkantpresse AMADA 500x150x26, 4 Segmente, L 2000 mm, 100-125 T



KARTA PRODUKTOWA



Digima-Stempel für Abkantpresse Typ AMADA 500x150x26, 4 Segmente mit L=2000 mm, Presskraft: wahlweise 100 t oder 125 t

Wir präsentieren einen professionellen Oberstempel der Marke Digima, der für das präzise Biegen von Blechen auf Abkantpressen mit Amada-Spannsystem entwickelt wurde. Dieses Werkzeug wurde mit Blick auf höchste Vielseitigkeit entwickelt – seine technischen Parameter ermöglichen einen reibungslosen Einsatz sowohl in Maschinen mit einer Presskraft von 100 Tonnen als auch von 125 Tonnen. Der Stempel besteht aus hochwertigem Werkzeugstahl T8A, der eine hervorragende Maßhaltigkeit und Bruchfestigkeit auch bei intensiver industrieller Nutzung gewährleistet.

Der Satz mit einer Gesamtlänge von 2000 mm besteht aus vier präzise gefertigten Segmenten mit einer Länge von jeweils 500 mm. Der entscheidende technologische Prozess bei diesem Modell ist das Hochfrequenz-Induktionshärten der Arbeitskante, wodurch eine Härte von $HRC\ 45 \pm 2$ erreicht wurde.

KARTA PRODUKTOWA

- **Abmessung der oberen Befestigung:** $13 \pm 0,018$ Millimeter.
- **Stempelkantenwinkel:** 85 Grad.
- **Rundungsradius der Arbeitsspitze:** R 0,5 Millimeter.
- **Abmessungen der Sicherungsaufnahme:** Höhe 9,5 Millimeter bei einer Einschnitttiefe von 3 Millimetern.
- **Positionierung der Aufnahme:** Abstand 17 Millimeter von der Oberkante sowie axiale Verschiebung um 7 Millimeter.
- **Konstruktionsradien:** Bogen an der Aussparung R 2 sowie Bögen des Korpusprofils mit einem Radius von R 16.
- **Kantenfasung:** Fase Typ 1 mit 45 Grad an drei Stellen des Profils.
- **Vertikale Profilabschnitte:** oberer gerader Abschnitt 16 Millimeter, seitlicher Abschnitt mit einer Länge von 95 Millimetern und unterer Fuß mit einer Höhe von 9 Millimetern.
- **Toleranzen:** Fehler bei der Parallelität und Rechtwinkligkeit des Werkzeugs kleiner oder gleich 0,05 Millimeter.
- **Genauigkeit der Verbindungen:** Fehler an den Segmentverbindungen kleiner oder gleich 0,05 Millimeter.
- **Bearbeitung der Stirnkanten:** Die Kanten an den Verbindungsstellen der Abschnitte (außerhalb der Schneide) weisen eine Rundung mit einem Radius von R 0,5 Millimeter auf.



Fertigungsstandards und Toleranzen

- **Wärmebehandlung:** Hochfrequenzhärten der Schneide auf eine Härte von $HRC 45 \pm 2$ Grad.
- **Passgenauigkeit:** Die Abweichung an den Segmentverbindungen im Sätzeinsatz (Gruppen austauschbar) beträgt höchstens 0,05 Millimeter.
- **Geometrische Toleranzen:** Die Abweichungen bei der Parallelität und Rechtwinkligkeit des Werkzeugs werden auf maximal 0,05 Millimeter begrenzt.



KARTA PRODUKTOWA

- **Bearbeitung der Stirnkanten:** Alle Kanten an den Verbindungsstellen der Segmente, mit Ausnahme der Schneidkante, sind mit einem Radius von R 0,5 Millimeter abgerundet.
- **Set-Konfiguration:** Gesamtlänge 2000 mm, bestehend aus 4 Segmenten à 500 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