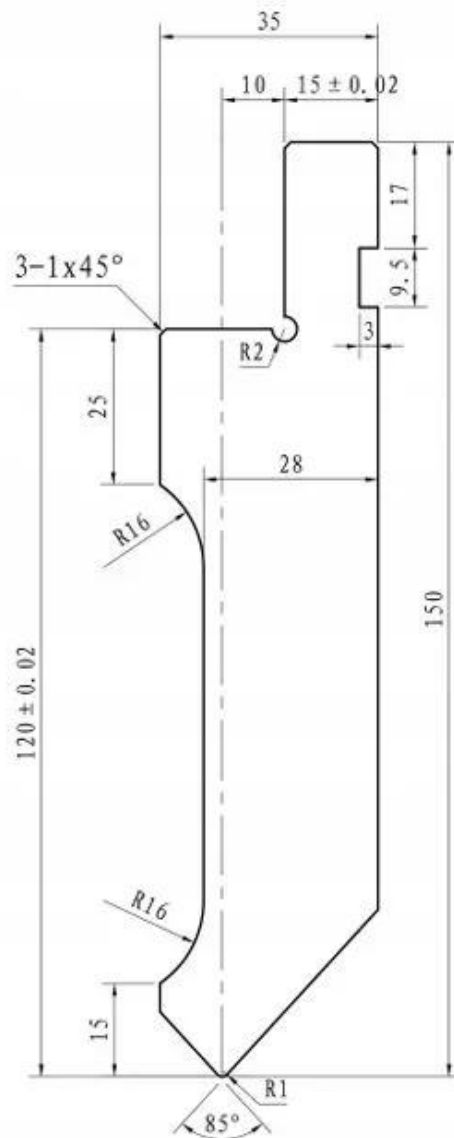


KARTA PRODUKTOWA

Digima-Stempel für die Abkantpresse AMADA 800 x 150 x 35, 4 Segmente, L = 3200 mm, 250 t



KARTA PRODUKTOWA



Digima-Stempel für Abkantpresse Typ AMADA 800x150x35, 4 Segmente, L=3200 mm, Presskraft: bis zu 250 t

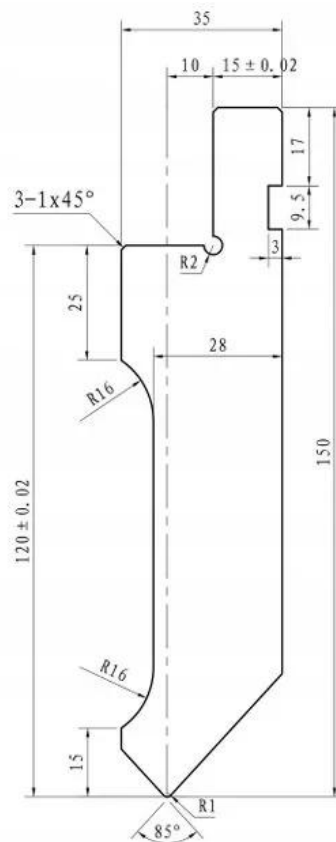
Wir präsentieren einen erstklassigen Oberstempel der Marke Digima, der speziell für anspruchsvollste Biegevorgänge an Abkantpressen mit Amada-Spannsystem entwickelt wurde. Dieses Werkzeug ist für Maschinen mit hohem Pressdruck von bis zu 250 Tonnen ausgelegt und damit die ideale Wahl für Produktionsbetriebe, die auf höchste Leistung und Präzision bei der Fertigung dickwandiger Bauteile setzen. Der Stempel wurde aus ausgewähltem T8A-Werkzeugstahl gefertigt, der sich durch hervorragende Ermüdungsbeständigkeit und außergewöhnliche Formstabilität unter hoher Belastung auszeichnet.

Ein entscheidender Faktor für die Verlängerung der Lebensdauer des Werkzeugs ist das hochfrequente Induktionshärten der Schneide. Durch diese Behandlung erreicht die Stempelspitze eine Härte von HRC 45 $\pm$ 2, was die langfristige Beibehaltung der präzisen Geometrie gewährleistet und das Risiko von Brüchen oder

KARTA PRODUKTOWA

einer Abstumpfung der Schneide beim Bearbeiten harter Bleche minimiert. Das Werkzeug wird als Segmentbauweise geliefert, wodurch eine Biegelinie mit einer Länge von 3200 Millimetern (bestehend aus 4 Abschnitten à 801 Millimetern) gebildet werden kann. Jedes Segment ist präzise geschliffen, sodass der Fehler an den Stoßstellen 0,05 Millimeter nicht überschreitet, was eine perfekt gerade Biegelinie über die gesamte Länge des Werkstücks gewährleistet.

Passend für die Biegepresse **PBH-250x3200** und andere Modelle mit ähnlichen Abmessungen



Vollständige technische Spezifikation und Konstruktionsparameter

Nachfolgend finden Sie eine vollständige Übersicht über die technischen Daten des Stempels, die direkt aus der Konstruktionsdokumentation stammen:

Geometrische und Arbeitsmaße:

- **Gesamthöhe des Werkzeugs:** 150 Millimeter.
- **Funktionshöhe (von der Bezugsebene bis zur Biegeachse):** 120 plus x minus 0,02 Millimeter.
- **Breite des oberen Teils des Stempels (Schultern):** 35 Millimeter.
- **Breite des Werkzeugkörpers:** 28 Millimeter.



KARTA PRODUKTOWA

- **Breite an der Profilverengung:** 25 Millimeter.
- **Stempel-Schneidwinkel:** 85 Grad.
- **Rundungsradius der Arbeitsspitze:** R 1 Millimeter.

Befestigungs- und Profilparameter:

- **Abmessung der Amada-Standardbefestigung:** 15 Millimeter plus/minus 0,02 Millimeter.
- **Breite der Befestigungsnase:** 10 Millimeter.
- **Abmessungen der Sicherungsaufnahme:** Höhe 9,5 Millimeter bei einer Einschnitttiefe von 3 Millimetern.
- **Positionierung der Aufnahme:** Abstand 17 Millimeter von der Oberkante des Stempels.
- **Konstruktionsradien des Profils:** Hauptbögen mit einem Radius von R 16 Millimeter sowie Hilfsradien von R 2 Millimeter.
- **Kantenbearbeitung:** 45-Grad-Fase vom Typ 1 an drei Stellen des Werkzeugprofils.



Fertigungsstandards und Toleranzen

- **Wärmebehandlung:** Hochfrequenzhärten der Schneide auf eine Härte von HRC 45 ± 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 liegen unter oder bei 0,05 Millimeter.
- **Bearbeitung der Stirnkanten:** Alle Kanten an den Verbindungsstellen der Segmente, mit Ausnahme der Schneidkante, sind mit einem Radius von R 0,5 Millimeter abgerundet.
- **Konfiguration des Satzes:** Gesamtlänge 3200 mm, bestehend aus 4 Segmenten à 800 Millimeter.

*Die Fotos dienen nur zur Veranschaulichung; das Hauptfoto zeigt die Form des Werkzeugs im Querschnitt



KARTA PRODUKTOWA

gemäß der technischen Zeichnung (ohne Angabe der Länge), während das seitliche Foto eine beispielhafte Darstellung eines solchen Segments in der Realität zeigt