



KARTA PRODUKTOWA



Digima-Stempel für Abkantpresse Typ AMADA 800x150x26, 5 Segmente, L=4000 mm, Presskraft: wahlweise 160 t

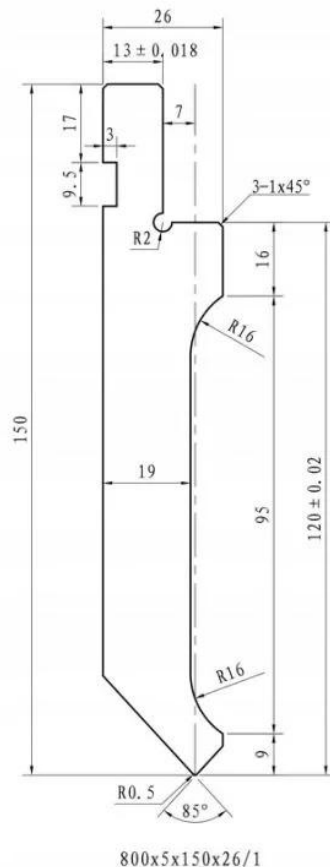
Wir präsentieren einen hochwertigen Oberstempel der Marke Digima, der für das präzise Biegen von Blechen auf Abkantpressen mit Amada-Spannsystem entwickelt wurde. Dieses Werkzeug zeichnet sich durch außergewöhnliche Vielseitigkeit aus und ist vollständig kompatibel mit Maschinen mit einer Presskraft von 160 Tonnen. Die Fertigung aus hochwertigem Werkzeugstahl T8A gewährleistet eine hervorragende strukturelle Stabilität sowie Bruchfestigkeit unter hohen Belastungen.

Der Satz mit einer Gesamtlänge von 4.000 Millimetern besteht aus 5 präzise gefertigten Segmenten mit einer Länge von jeweils 800 Millimetern. Ein entscheidender Faktor für die Langlebigkeit des Stempels ist das hochfrequente Induktionshärten der Arbeitskante, wodurch eine Härte von $HRC\ 45 \pm 2$ erreicht wurde. Dadurch behält die Stempelspitze über Tausende von Biegezyklen hinweg ihre ursprüngliche Geometrie bei.

KARTA PRODUKTOWA

und gewährleistet eine perfekte Wiederholgenauigkeit des Winkels. Die präzise geschliffene Stempelspitze mit einem Winkel von 85 Grad und einem Radius von R 0,5 Millimetern ermöglicht Biegungen von höchster ästhetischer Qualität.

Passend für die Presse **PBH-160x4000** und andere 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:

- **Länge des Satzes:** 4000 Millimeter (5 Segmente à 800 Millimeter).
- **Gesamthöhe des Werkzeugs:** 150 Millimeter.
- **Funktionshöhe (Grundebene bis zur Biegeachse):** 120 plus/minus 0,02 Millimeter.
- **Gesamtbreite des Stempels:** 26 Millimeter.
- **Breite des Stempelkörpers im Arbeitsbereich:** 19 Millimeter.
- **Abmessung der oberen Befestigung:** 13 ± 0,018 Millimeter.
- **Stempelkantenwinkel:** 85 Grad.
- **Rundungsradius der Arbeitsspitze:** R 0,5 Millimeter.



KARTA PRODUKTOWA

- **Abmessungen der Sicherungsaufnahme:** Höhe 9,5 Millimeter bei einer Einschnitttiefe von 3 Millimetern.
- **Positionierung der Aufnahme:** Abstand 17 Millimeter von der Oberkante sowie axiale Versetzung 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 von 16 Millimetern, seitlicher Abschnitt mit einer Länge von 95 Millimetern und unterer Fuß mit einer Höhe von 9 Millimetern.
- **Toleranzen:** Abweichung 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 ± 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.
- **Set-Konfiguration:** Gesamtlänge 4000 mm, bestehend aus 5 Segmenten à 800 Millimeter.



KARTA PRODUKTOWA

*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