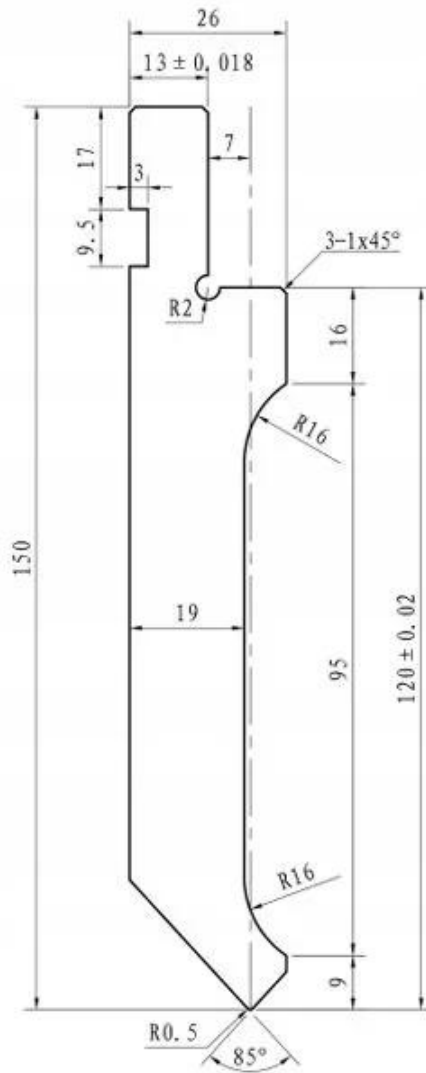


KARTA PRODUKTOWA

Digima-Stempel für die Abkantpresse AMADA 801x150x26, 2 Segmente, L = 1602 mm, 40T



加工: 801x2x150x26/1付

KARTA PRODUKTOWA



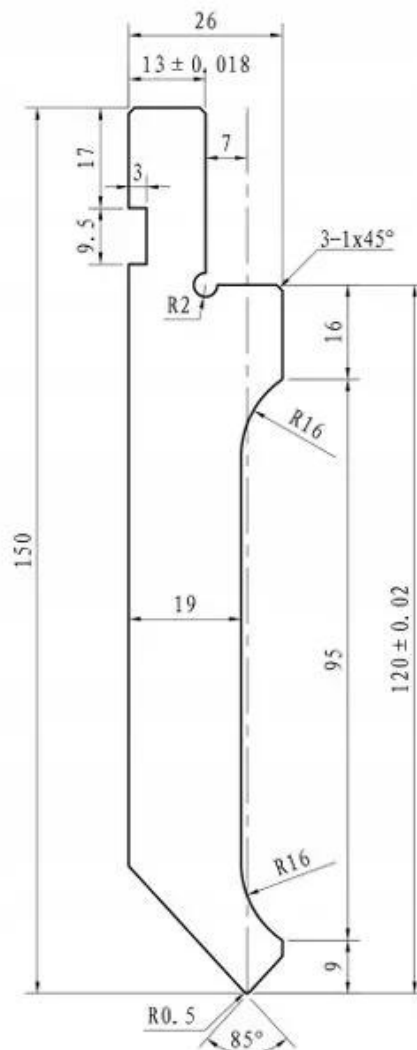
Digima-Stempel für Abkantpresse Typ AMADA 801x150x26, 2 Segmente, 40 t, L=1602 mm

Wir präsentieren einen professionellen Oberstempel der Marke Digima, der für die präzise Bearbeitung von Blechen auf Abkantpressen entwickelt wurde, die mit dem Amada-System kompatibel sind. Dieses Werkzeug ist ein Schlüsselement des Biegeprozesses, bei dem höchste Präzision und Winkelwiederholgenauigkeit erforderlich sind. Der Stempel wurde aus hochwertigem T8A-Stahl gefertigt, was in Verbindung mit einer speziellen Wärmebehandlung eine extreme Verschleißfestigkeit und Beständigkeit gegen mechanische Verformungen unter hohem Druck garantiert.

Um eine maximale Lebensdauer der Arbeitskante zu gewährleisten, wurde die Stempelspitze einer hochfrequenten Induktionshärtung unterzogen, wodurch eine Härte von $HRC\ 45 \pm 2$ erreicht wurde. Das Produkt zeichnet sich durch eine hervorragende Geometrie und eine hohe Oberflächenqualität aus, was dazu führt, dass keine Spuren auf dem gebogenen Material zurückbleiben und die Maßhaltigkeit perfekt

gewährleistet ist. Das Werkzeug ist vollständig für den Einsatz in Segment-Sätzen ausgelegt, bei denen die Toleranz an den Verbindungsstellen der einzelnen Elemente 0,05 mm nicht überschreitet, was die Herstellung langer Biegelinien ohne das Risiko von Absätzen ermöglicht.

Passend für das Modell PBH-40-1600 und andere Modelle mit diesen Abmessungen



加工: 801x2x150x26/1付

Vollständige technische Spezifikation und Konstruktionsparameter

Gemäß der technischen Dokumentation weisen das Set sowie die einzelnen Werkzeuge folgende Parameter auf:



KARTA PRODUKTOWA

Parameter des Stempels:

- **Arbeitslänge:** L beträgt 801 mm pro Segment (das Set enthält 2 Segmente, was insgesamt 1602 mm ergibt / passt bei einer Tragkraft von 40 t auf 1600 mm).
- **Gesamthöhe:** 150 mm.
- **Gesamtbreite (oben):** 26 mm.
- **Befestigungsmaß:** 13 plus/minus 0,018 mm.
- **Funktionshöhe (bis zur Biegeachse):** $120 \pm 0,02$ mm.
- **Spitzenwinkel:** 85 Grad.
- **Klingenrundungsradius:** R 0,5.
- **Breite des Arbeitskörpers:** 19 mm.
- **Abmessungen der Aufspannaufnahme:** Höhe 9,5 mm bei einer Einschnitttiefe von 3 mm.
- **Positionierung der Aufspannaufnahme:** Abstand 17 mm von der Oberkante bis zur Aufnahme.
- **Zusätzliche Radien und Fasen:** Radius R2 an der Aufnahme, Konstruktionsbögen R16, 1x45-Grad-Fase an 3 Stellen.
- **Abmessungen des Profilquerschnitts:** oberer gerader Abschnitt 16 mm, seitlicher Abschnitt 95 mm, Höhe des unteren Fußes 9 mm.
- **Fertigungstoleranzen:** Parallelitäts- und Rechtwinkligkeitsabweichung kleiner oder gleich 0,05 mm.
- **Druckkraft** 40 t

Parameter für die Matrice:

- **Außenabmessungen:** 55 mm x 55 mm.
- **Gesamtlänge:** 1600 mm.
- **Verfügbare V-Nuten (Öffnungsbreite):** V10, V12, V16 und V24.
- **Winkel der V-Nuten:** 86 Grad.
- **Befestigungsbohrungen:** 2 M12-Bohrungen mit einer Tiefe von 30 mm.
- **V-Kantenradien:** 2-R2.
- **Maße der Absätze und Teilungen:** 4 mm, 12 mm, 16 mm, 14 mm, 24 mm, 8 mm.
- **Axiale Versätze:** 30 mm, 46 mm, 20 mm.
- **Endbearbeitung der Kanten:** Anfasung der Stirnkanten 5x45 Grad.
- **Technische Details:** Unterschnitte am Nutgrund (sog. Werkzeugaustritte) 2x2 mm, allgemeine Radien nicht angegeben R 0,5.

*Die Fotos dienen nur zur Veranschaulichung, und das Hauptfoto zeigt die Form des Werkzeugs im Querschnitt gemäß der technischen Zeichnung, ohne Angabe der Länge.)

KARTA PRODUKTOWA



Visualisierung eines ähnlichen Segments: