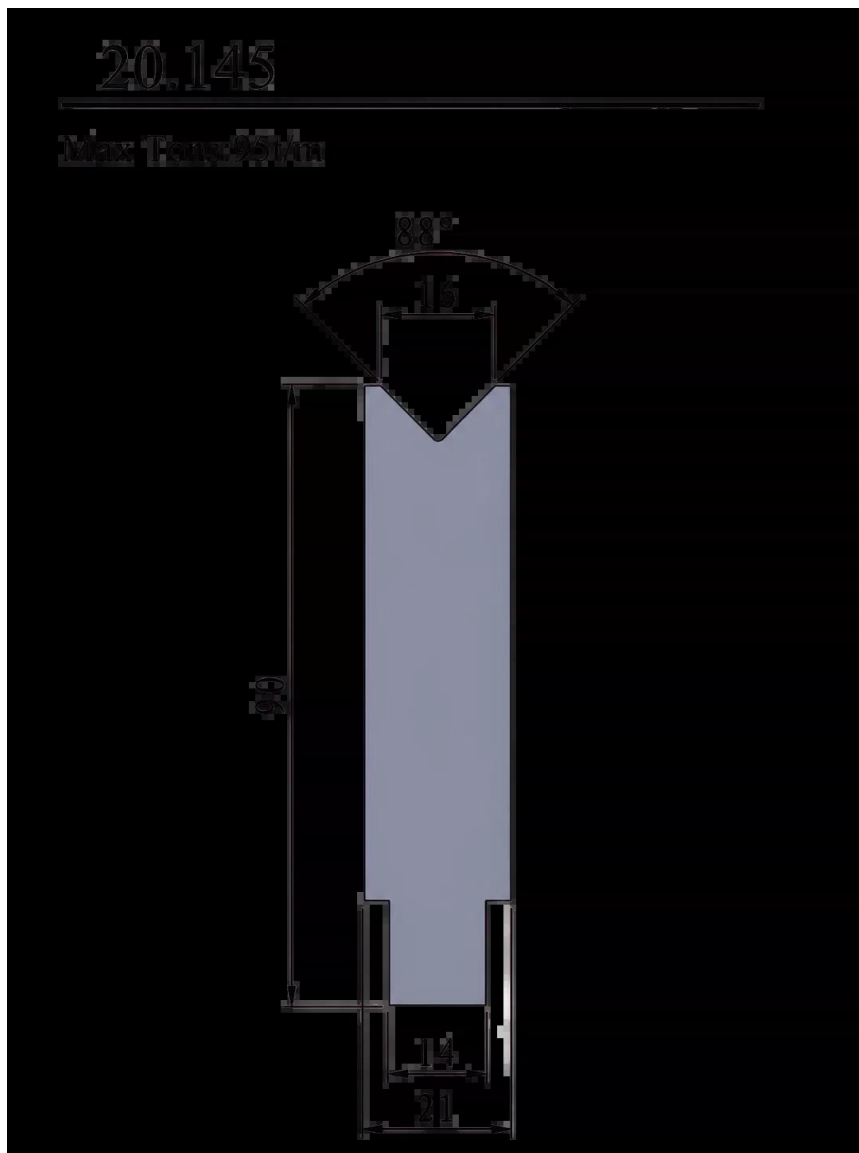




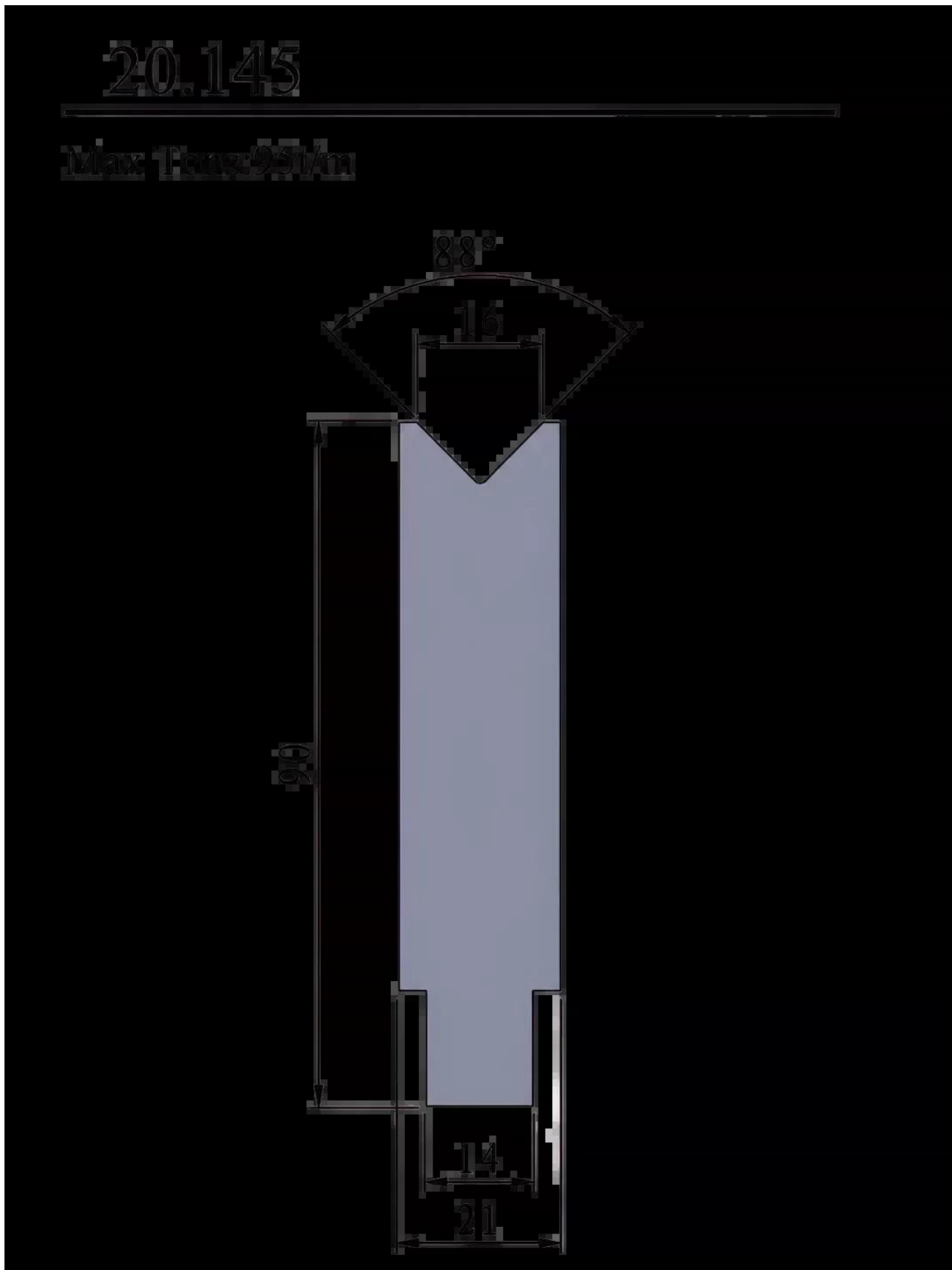
KARTA PRODUKTOWA

Matrize 88° 95T/M 20.145





KARTA PRODUKTOWA





KARTA PRODUKTOWA

Untermatrize für Abkantpresse

Matrize V 20.145

Untermatrize V – V16 / 88° / 95 t/m

Die Matrize 20.145 ist ein Unterwerkzeug für den Einsatz in Abkantpressen. Das Profil ist mit einer V-förmigen Arbeitsnut ausgestattet, die für eine stabile Abstützung des Materials während des Biegevorgangs sorgt.

20.145 Bezeichnung des Matrizenprofils

95 t/m Maximale Werkzeugbelastung

V16 Breite der Arbeitsnut

88° Winkel der Matrizen-Nut

V-Untermatrize für stabiles und wiederholgenaues Biegen von Blechen.

Das Modell 20.145 ermöglicht eine korrekte Abstützung des Materials während des Betriebs und ist mit kompatiblen Stempeln für Abkantpressen kombinierbar.

Eigenschaften

Die wichtigsten Merkmale der Matrize 20.145

Die V-Untermatrize ist ein grundlegendes Element der Abkantpressenausrüstung. Die richtig gewählte Nutweite, ihr Winkel sowie ein kompatibler Stempel beeinflussen die Qualität, den Radius und die Wiederholgenauigkeit der Biegungen.

01

V-Untermatrize

Unterwerkzeug für Abkantpressen, ausgestattet mit einer V-förmigen Arbeitsnut.

02

Öffnungsweite V16

Die Öffnungsbreite der Arbeitsnut beträgt gemäß der technischen Zeichnung 16 mm.

03

Winkel 88°

Die Arbeitsnut wurde in einem Winkel von 88° gefertigt, der für die präzise Blechumformung geeignet ist.



KARTA PRODUKTOWA

04

Tragfähigkeit 95 t/m

Die maximal zulässige Belastung der Matrize beträgt 95 Tonnen pro Meter Länge.

05

Höhe 90 mm

Die Gesamthöhe des Matrizenprofils beträgt 90 mm.

06

Basis 14 / 21 mm

Das Profil hat eine Arbeitsbreite an der Basis von 14 mm und eine Gesamtbreite von 21 mm.

Technische Parameter

Technische Spezifikation der Matrize 20.145

Parameter	Wert
Werkzeugtyp	Untermatrize V / Unterwerkzeug für Abkantpresse
Profilbezeichnung	20.145
Maximale Belastung	95 t/m
Winkel der Arbeitsnut	88°
Öffnung der V-Nut	16 mm
Gesamthöhe	90 mm
Breite der Arbeitsfläche	14 mm
Gesamtbreite der Arbeitsfläche	21 mm

Vor dem Kauf ist zu prüfen, ob die Matrize mit dem Befestigungssystem der Presse, dem ausgewählten Stempel sowie der Dicke und Art des zu bearbeitenden Materials kompatibel ist.