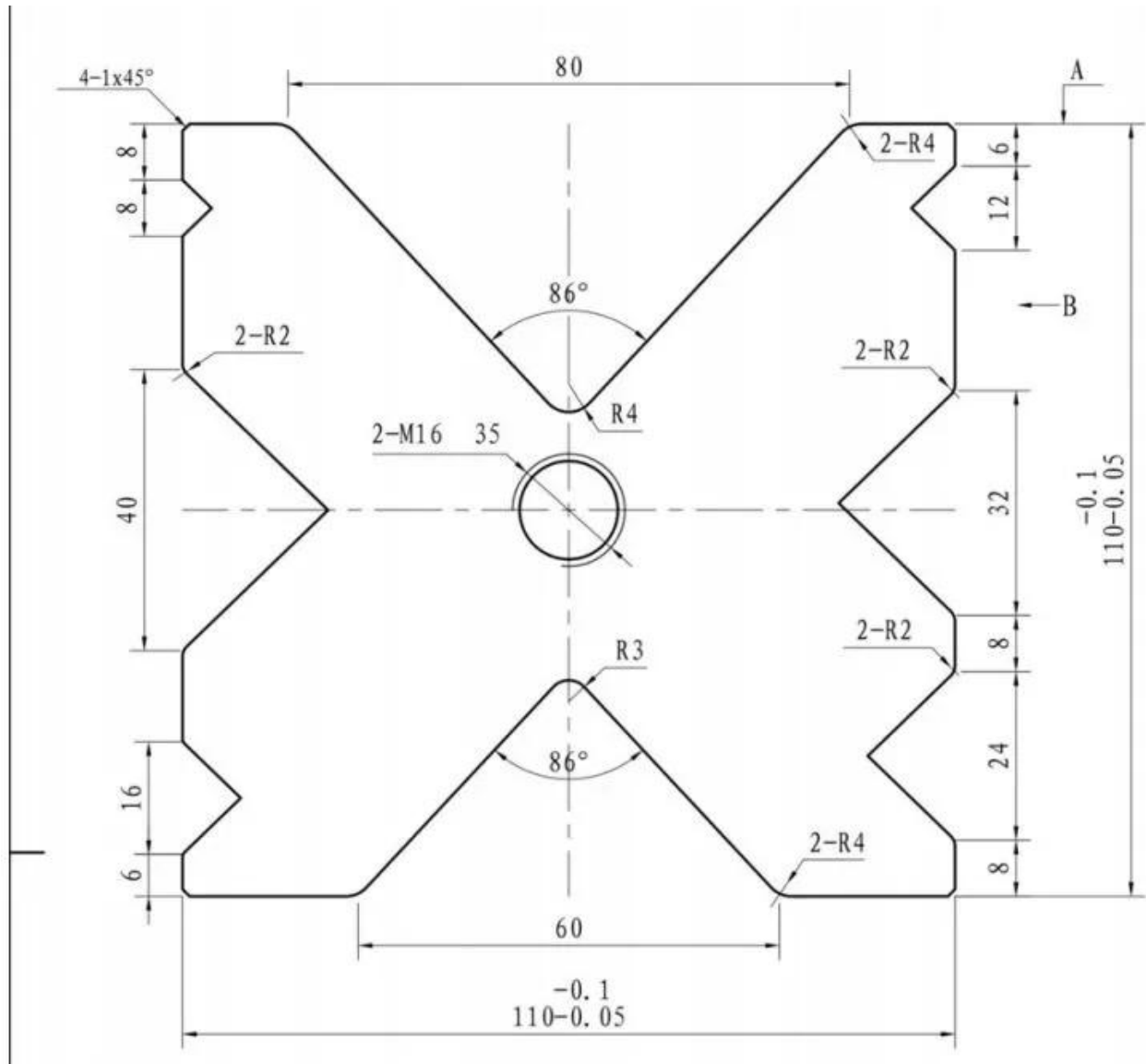
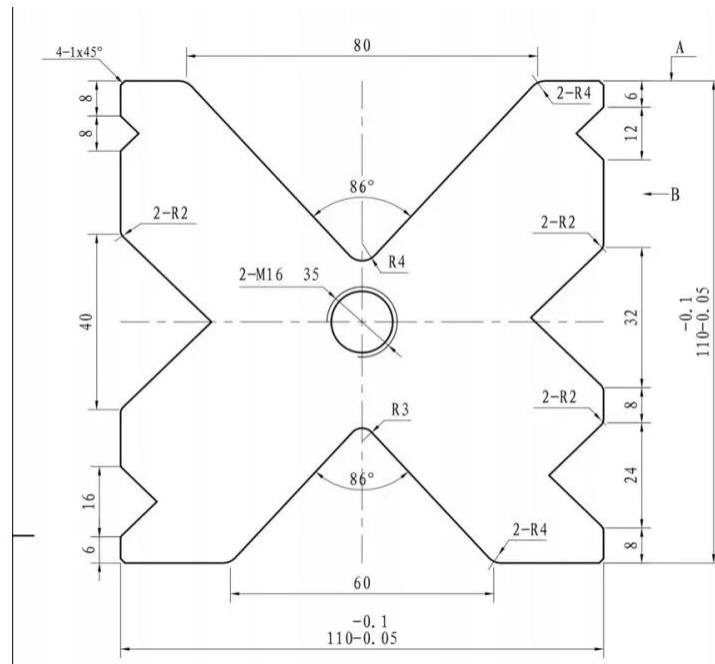






FICHE PRODUIT



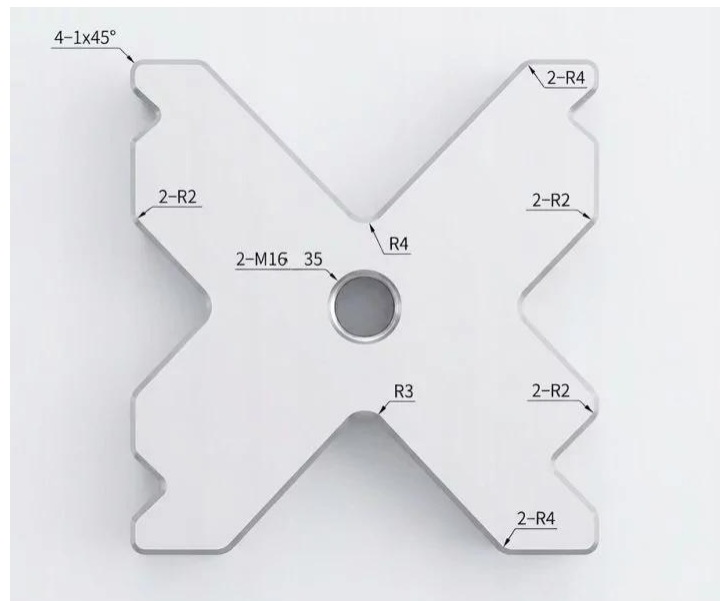
Matrice prismatique à plusieurs rainures Digima pour presse plieuse de type AMADA 110 x 110 x 2 500 mm, 160 tonnes

Nous vous présentons une matrice inférieure professionnelle de la marque Digima, de conception à quatre côtés, conçue pour supporter des charges élevées sur les presses plieuses équipées du système de fixation Amada. Cet outil a été optimisé pour fonctionner avec des machines d'une force de pression allant jusqu'à 160 tonnes, ce qui permet de plier avec précision des tôles d'épaisseur importante tout en garantissant une stabilité totale du processus. Sa fabrication en acier à outils T8A de haute qualité garantit une résistance extrême à la compression ainsi qu'une longue durée de vie des arêtes de travail, même en cas d'utilisation industrielle intensive.

La matrice présente une conception universelle à rainures multiples d'une section de 110 sur 110 millimètres, ce qui offre à l'opérateur l'accès à une large gamme de canaux de pliage sans qu'il soit nécessaire de démonter ni de remplacer l'outil. L'utilisation d'un profil aussi massif garantit une excellente rigidité de la matrice, ce qui se traduit directement par une grande répétabilité angulaire et l'élimination des déformations de l'outil sous une forte pression. Chaque canal de travail a fait l'objet d'un meulage de précision, ce qui protège la surface du matériau plié et garantit une ligne de pliage nette sur toute la longueur de 2 500 millimètres.

Compatible avec la presse **PBH-160-2500** et d'autres modèles de ces dimensions

FICHE PRODUIT



Caractéristiques techniques et cahier des charges

Vous trouverez ci-dessous un récapitulatif détaillé des caractéristiques techniques de la matrice multirangée, établi directement à partir de la documentation technique :

Dimensions hors tout et tolérances du corps :

- **Longueur utile** : 2 500 millimètres.
- **Profil transversal** : carré de 110 millimètres de côté.
- **Tolérance de la cote extérieure** : 110 millimètres avec un écart compris entre moins 0,1 millimètre et moins 0,05 millimètre.
- **Précision géométrique** : l'erreur de parallélisme et de rectitude sur toute la longueur de l'outil est inférieure ou égale à 0,05 millimètre.

Géométrie des canaux de pliage (rainures en V) :

- **Canal principal supérieur** : ouverture d'une largeur de 80 millimètres, finie avec des rayons de bord R4.
- **Canal principal inférieur** : ouverture d'une largeur de 60 millimètres, finie avec des rayons de bord R3.
- **Canaux latéraux (côté gauche)** : rainures de 40 millimètres et 16 millimètres de largeur.
- **Canaux latéraux (côté droit)** : rainures de 32 millimètres et 24 millimètres de largeur, ainsi qu'un canal supplémentaire de 12 millimètres.
- **Angles d'ouverture des canaux** : pour toutes les rainures non indiquées sur le dessin, l'angle de courbure est de 86 degrés.
- **Rayons d'attaque des rainures les plus petites** : arêtes de travail finies avec un rayon R2.

FICHE PRODUIT



Normes de précision et de finition

- **Précision de fabrication** : l'erreur de parallélisme et de rectitude de la matrice sur toute sa longueur ne dépasse pas 0,05 millimètre.
- **Usinage des bords d'extrémité** : les arêtes vives aux deux extrémités de la matrice ont été chanfreinées avec un chanfrein de sécurité de 5 à 45 degrés.
- **Autres arrondis** : tous les rayons non indiqués sur le dessin sont de R 0,5 millimètre.
- **Chanfreinage du corps** : les arêtes extérieures de l'outil sont finies par un chanfrein de 1 à 45 degrés à quatre endroits du profil.

*les photos sont fournies à titre indicatif ; la photo principale montre la forme de l'outil en coupe, telle qu'elle apparaît sur le dessin technique (sans indiquer la longueur), tandis que la photo de profil présente une illustration de ce segment tel qu'il se présente en réalité