



Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing dimensions and tolerances.

Key dimensions and features:

- Total height: 150
- Total width: 26
- Top flange width: 13 ± 0.018
- Top flange thickness: 3
- Top flange height: 17
- Top flange offset: 9.5
- Top flange radius: R2
- Top flange angle: $3-1 \times 45^\circ$
- Central vertical section width: 19
- Central vertical section height: 95
- Central vertical section radius: R16
- Bottom section width: 9
- Bottom section height: 9
- Bottom section radius: R16
- Bottom section angle: 85°
- Bottom section radius: R0.5
- Dimension 120 ± 0.02 (likely a distance from the bottom to a specific feature)

Material specification: 500x4x150x26/1

FICHE PRODUIT



Matrice Digima pour presse plieuse de type AMADA 500x150x26, 4 segments, L = 2 000 mm, force de pression : au choix entre 100 T et 125 T

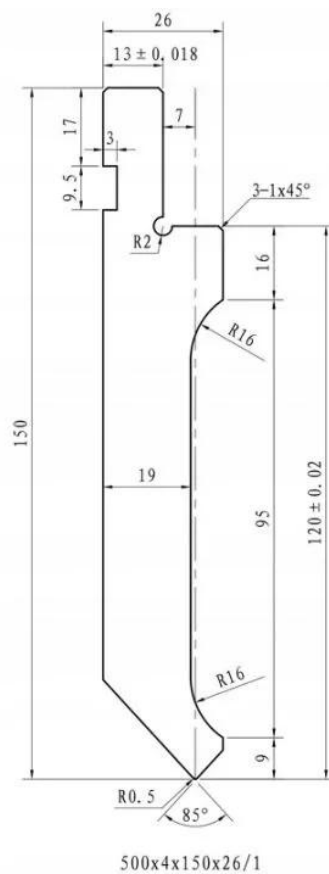
Nous vous présentons un poinçon supérieur professionnel de la marque Digima, conçu pour le pliage de précision de tôles sur des presses plieuses fonctionnant avec le système de fixation Amada. Cet outil a été développé dans un souci de polyvalence maximale : ses caractéristiques techniques permettent un fonctionnement sans problème aussi bien sur des machines d'une force de 100 tonnes que de 125 tonnes. Le poinçon est fabriqué en acier à outils T8A de haute qualité, qui garantit une excellente stabilité dimensionnelle et une résistance à la fissuration lors d'une utilisation industrielle intensive.

L'ensemble, d'une longueur totale de 2 000 mm, se compose de quatre segments usinés avec précision, d'une longueur de 500 mm chacun. Le procédé technologique clé utilisé pour ce modèle est la trempe par induction à haute fréquence du bord de travail, qui a permis d'obtenir une dureté de HRC 45 ± 2 degrés.

FICHE PRODUIT

Grâce à cela, la pointe du poinçon conserve sa géométrie pendant des milliers de cycles de pliage, garantissant la répétabilité de l'angle et minimisant l'usure de l'outil. La pointe rectifiée avec précision, présentant un angle de 85 degrés et un rayon R de 0,5, permet de réaliser des pliages d'une grande qualité esthétique, sans déformations inutiles du matériau.

Compatible avec les presses **PBH-100x2000, PBH-125x2000 et autres modèles de dimensions similaires**



Spécifications techniques complètes et caractéristiques de conception

Vous trouverez ci-dessous le tableau complet des caractéristiques techniques du poinçon, établi à partir du dessin de conception :

Caractéristiques techniques du poinçon :

- **Longueur de l'ensemble** : 2 000 millimètres (4 segments de 500 millimètres chacun).
- **Hauteur totale de l'outil** : 150 millimètres.
- **Hauteur fonctionnelle (du plan de base à l'axe de pliage)** : 120 ± 0,02 millimètre.
- **Largeur totale du poinçon** : 26 millimètres.
- **Largeur du corps au niveau de la section de travail** : 19 millimètres.



FICHE PRODUIT

- **Dimension de la fixation supérieure** : $13 \pm 0,018$ millimètre.
- **Angle de la lame du poinçon** : 85 degrés.
- **Rayon d'arrondi de la pointe de travail** : R 0,5 millimètre.
- **Dimensions de la cavité de sécurité** : hauteur de 9,5 millimètres pour une profondeur de découpe de 3 millimètres.
- **Positionnement de la loge** : distance de 17 millimètres par rapport au bord supérieur et décalage axial de 7 millimètres.
- **Rayons de construction** : arc au niveau de l'emplacement de sécurité R 2 et arcs du profilé du corps d'un rayon R 16.
- **Chanfreinage des bords** : chanfrein de type 1 à 45 degrés réalisé en trois points du profilé.
- **Sections verticales du profilé** : section supérieure droite de 16 millimètres, section latérale de 95 millimètres de longueur et pied inférieur de 9 millimètres de hauteur.
- **Tolérances** : erreur de parallélisme et de perpendicularité de l'outil inférieure ou égale à 0,05 millimètre.
- **Précision des assemblages** : erreur au niveau des joints entre les segments inférieure ou égale à 0,05 millimètre.
- **Finition des arêtes frontales** : les arêtes aux jonctions des sections (à l'exception du tranchant) présentent un arrondi d'un rayon R de 0,5 millimètre.



Normes de fabrication et tolérances

- **Traitement thermique** : trempe à haute fréquence des lames jusqu'à une dureté de HRC 45 ± 2 degrés.
- **Précision des assemblages** : l'erreur au niveau des joints entre les segments lors du fonctionnement en ensemble (interchangeabilité groupée) est inférieure ou égale à 0,05 millimètre.
- **Tolérances géométriques** : l'erreur de parallélisme et de perpendicularité de l'outil est maintenue dans



FICHE PRODUIT

des limites inférieures ou égales à 0,05 millimètre.

- **Finition des arêtes frontales** : toutes les arêtes aux jonctions des sections, à l'exception de l'arête de coupe, présentent un arrondi d'un rayon R de 0,5 millimètre.
- **Configuration de l'ensemble** : longueur totale de 2 000 mm composée de 4 segments de 500 millimètres chacun.

*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 à quoi ressemble un tel segment dans la réalité