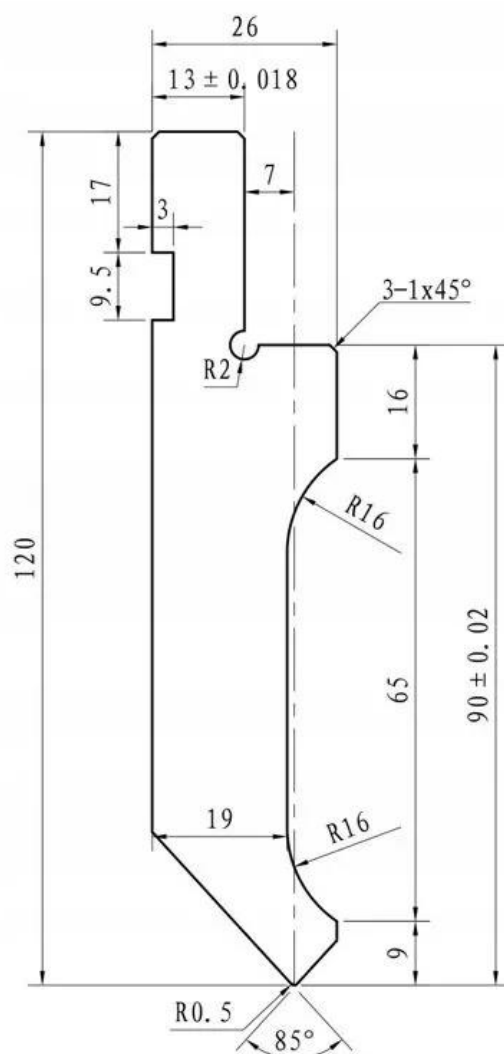




FICHE PRODUIT

Poinçon Digima pour presse plieuse AMADA 800 x 120 x 26, 2 segments, L = 1 600 mm, 30 t



加工: 800x2x150x26/1付



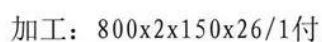
L'outil est référencé sous la référence technique 800x2x120x26/1, qui définit précisément son mode de livraison et ses dimensions. Cette référence indique les caractéristiques suivantes du produit :

- **Configuration des segments :** Le kit se compose de deux pièces identiques de l'outil (référence x2),



- **Hauteur et largeur** : La cote de 120 mm correspond à la hauteur totale de l'ébauche de l'outil avant l'usinage final, tandis que la valeur de 26 mm définit la largeur fixe du corps du poinçon, ce qui lui assure une grande rigidité sous charge.
- **Complétude** : Le dernier élément de la référence (/1) confirme qu'il s'agit d'un ensemble de production complet, fabriqué à partir du même lot de matériau T8A, ce qui garantit des propriétés plastiques et une dureté identiques pour les deux segments.

Compatible avec la presse **PBH-30-1600** et d'autres modèles présentant ces dimensions





FICHE PRODUIT

Description détaillée des caractéristiques de l'outil

- **Géométrie de la partie active** : Le poinçon est doté d'un nez de travail saillant de 9 mm de hauteur, qui se prolonge en douceur par un arc technologique d'un rayon de R 16 mm. Cette conception permet d'éviter toute collision avec le matériau lors de l'usinage de profils en U profonds.
- **Système de fixation** : Le logement standard d'une hauteur de 17 mm et d'une largeur de 13 mm assure un ancrage stable dans le mandrin de la presse. De plus, le profilé est équipé d'un canal de sécurité d'un rayon de R 2 mm et d'une encoche de 3 mm de profondeur, ce qui empêche l'outil de tomber lors de son remplacement.
- **Précision d'exécution** : La distance entre l'axe de symétrie de la fixation et le bord arrière est de 7 mm, ce qui facilite le centrage précis de l'outil par rapport à la matrice.
- **Qualité de surface** : Tous les bords de contact et les surfaces de travail sont rectifiés. L'écart de parallélisme et de perpendicularité de l'ensemble de la pièce est maintenu dans une limite stricte de 0,05 mm.
- **Configuration de l'ensemble** : Le produit est livré sous la forme de deux sections de longueur égale, chacune présentant des bords d'extrémité chanfreinés (1x45 degrés) pour assurer une transition en douceur du matériau entre les segments.

Hauteur totale

120 mm

Hauteur de travail

90 mm (+/- 0,02 mm)

Angle au sommet

85 degrés

Rayon au sommet (nez)

R 0,5 mm

Largeur de fixation

13 mm (+/- 0,018 mm)

Largeur totale du profil

26 mm

Matériau

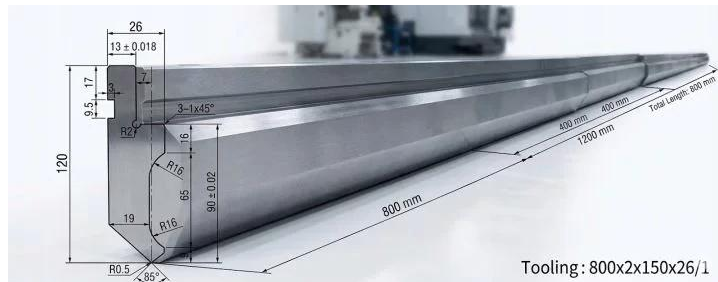
FICHE PRODUIT

Acier à outils T8A

Dureté superficielle

HRC 45-50 (trempe par induction)

- Pression : 30 T



Conditions d'exploitation et normes

L'outil répond aux exigences en matière d'interchangeabilité par groupes. Cela signifie que les différents segments peuvent être assemblés pour former des lignes plus longues sans risque de décalage au niveau des joints entre les outils – l'erreur maximale au niveau du joint n'est que de 0,05 mm. La trempe de la zone de travail à la profondeur technologique garantit que le poinçon conservera son angle d'origine de 85 degrés, même après un contact prolongé avec des types de tôles dures.

*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)