



Technical drawing of a mechanical part (Fig. 1.10) showing dimensions and tolerances. The part is a vertical profile with a total height of 120. The top section has a width of 26 and a height of 17. The top flange has a width of 13 ± 0.018 and a thickness of 7. The main body has a width of 19. The bottom section has a width of 9 and a height of 9. The part features a fillet with a radius of R2 and a chamfer with a 3-1x45° angle. The bottom edge has a radius of R0.5 and a 85° angle. The overall width of the part is 90 ± 0.02.

Digima DC sp. z o.o. | Jana Pawła II 27, 00-867 Warszawa | NIP: 5273194922 | REGON: 543359999 | KRS: 0001208202
Biuro i magazyn: Siedlecka 1, 08-311 Bielany-Żytaki | tel: +48 575 317 001

FICHE PRODUIT



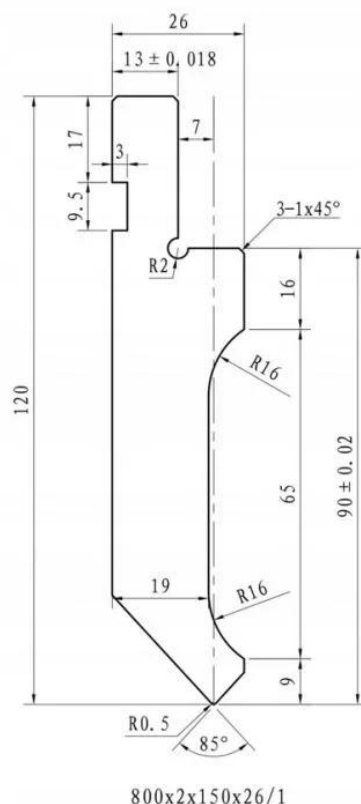
Matrice Digima pour presse plieuse de type AMADA 800 x 120 x 26, 2 segments de L = 1 600 mm, force de pression 63 T

Nous vous présentons un poinçon supérieur professionnel de la marque Digima, destiné à être utilisé sur des presses plieuses à forte pression (jusqu'à 63 tonnes) équipées du système de fixation Amada. Cet outil a été conçu pour les processus exigeant une grande précision et une longue durée de vie dans le cadre d'une utilisation industrielle intensive. Le poinçon est fabriqué en acier à outils T8A de haute qualité, qui garantit une excellente résistance à la déformation et à la rupture sous contrainte.

FICHE PRODUIT

Le procédé technologique clé utilisé pour ce modèle est la trempe par induction à haute fréquence du bord de travail, ce qui a permis d'obtenir une dureté de HRC 45 ± 2 degrés. Une telle dureté garantit que la pointe du poinçon conservera sa géométrie pendant très longtemps, ce qui se traduit par une répétabilité de l'angle de pliage et l'absence de nécessité d'un entretien fréquent de l'outil. L'ensemble se compose de deux segments de 800 mm chacun, ce qui donne une longueur de travail totale de 1 600 mm. Le meulage précis des surfaces de contact garantit que l'erreur au niveau des jonctions entre les segments ne dépasse pas 0,05 mm, ce qui permet d'obtenir une ligne de pliage uniforme sur toute la largeur de la tôle usinée.

Compatible avec la presse **PBH-63x1600** et d'autres modèles de ces dimensions



Spécifications techniques complètes et caractéristiques de conception

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

Dimensions géométriques et de travail :

- **Hauteur totale de l'outil** : 120 millimètres.
- **Hauteur fonctionnelle (du plan de base à l'axe de pliage)** : 90 ± 0.02 millimètre.
- **Largeur totale du poinçon** : 26 millimètres.



FICHE PRODUIT

- **Largeur du corps au niveau de la section de travail** : 19 millimètres.
- **Angle de la lame du poinçon** : 85 degrés.
- **Rayon de courbure du nez de travail** : R 0,5 millimètre.

Paramètres de fixation et de profil :

- **Dimension de la fixation supérieure standard** : $13 \pm 0,018$ millimètre.
- **Dimensions de la rainure de sécurité** : hauteur de 9,5 millimètres pour une profondeur de rainure de 3 millimètres.
- **Positionnement de la cavité** : distance de 17 millimètres par rapport au bord supérieur du poinçon et décalage axial de 7 millimètres.
- **Rayons de construction** : arc au niveau de la cavité R 2 et arcs du profil du corps d'un rayon R 16.
- **Chanfreinage des bords** : chanfrein de type 1 à 45 degrés réalisé en trois points du profilé.
- **Hauteurs des sections du profilé** : section supérieure droite d'une hauteur de 16 millimètres, section latérale du profilé d'une longueur de 65 millimètres et pied inférieur d'une hauteur de 9 millimètres.



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, ne dépasse pas 0,05 millimètre.
- **Tolérances géométriques** : l'erreur de parallélisme et de perpendicularité de l'outil est maintenue dans 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 composée de 2 segments de 800 millimètres chacun.



FICHE PRODUIT

*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 sur le côté présente une illustration de ce à quoi ressemble un tel segment dans la réalité