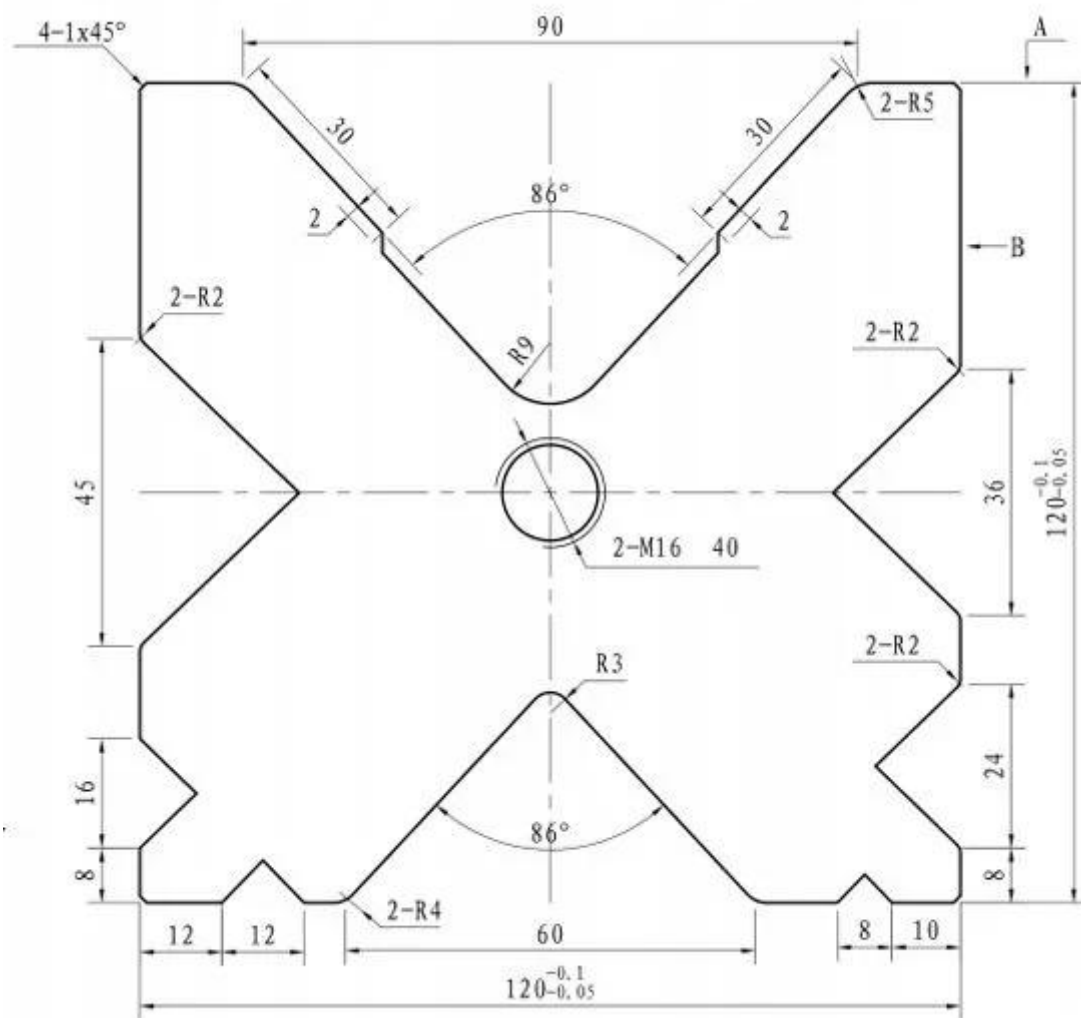


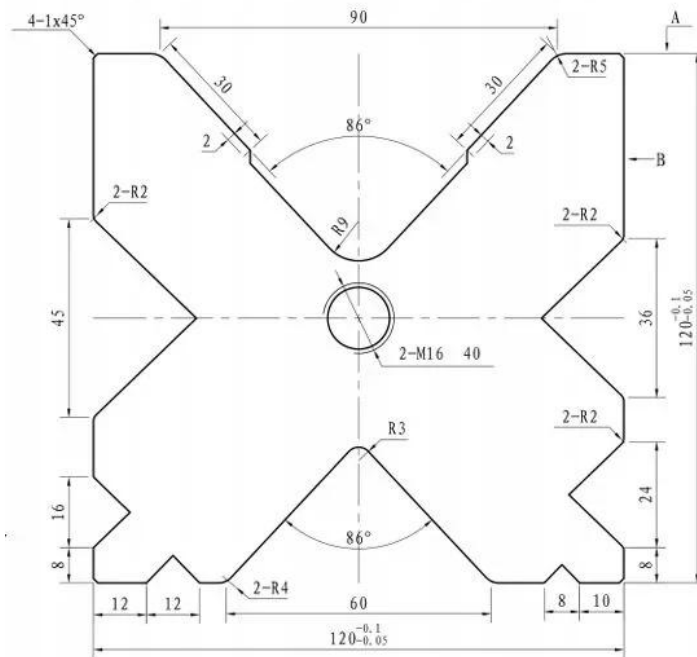
KARTA PRODUKTOWA

Matryca pryzma Digima do prasy krawędziowej AMADA 120x120x4000 mm 200T M16





KARTA PRODUKTOWA



Matryca pryzma wielorowkowa Digima do prasy krawędziowej TYP AMADA 120x120x4000 mm 200T

Prezentujemy profesjonalną matrycę dolną marki Digima o konstrukcji czworobocznej, zaprojektowaną do pracy z wysokim obciążeniem na prasach krawędziowych wykorzystujących system mocowania Amada. Narzędzie to zostało zoptymalizowane do współpracy z maszynami o nacisku do 200 ton, co pozwala na precyzyjne gięcie blach o znacznej grubości przy zachowaniu pełnej stabilności procesu. Wykonanie z wysokogatunkowej stali narzędziowej T8A gwarantuje ekstremalną odporność na ściskanie oraz długą żywotność krawędzi roboczych nawet podczas intensywnej eksploatacji przemysłowej

Matryca posiada uniwersalną budowę wielorowkową o przekroju 120 na 120 milimetrów, co oferuje operatorowi dostęp do szerokiego wachlarza kanałów gięcia bez konieczności demontażu i wymiany narzędzia. Zastosowanie tak masywnego profilu zapewnia doskonałą sztywność matrycy, co bezpośrednio przekłada się na wysoką powtarzalność kątową oraz eliminację odkształceń narzędzia pod dużym naciskiem. Każdy kanał roboczy został poddany precyzyjnej obróbce szlifierskiej, co chroni powierzchnię giętego materiału i zapewnia czystą linię gięcia na całej długości 4000 milimetrów.

Pasuje do prasy **PBH-200-4000** i innych o tych wymiarach

KARTA PRODUKTOWA



Parametry techniczne i specyfikacja wykonawcza

Poniżej znajduje się szczegółowe zestawienie danych technicznych matrycy wielorówkowej, opracowane bezpośrednio na podstawie dokumentacji projektowej:

Wymiary gabarytowe i tolerancje korpusu:

- **Długość całkowita narzędzia:** 4000 milimetrów.
- **Profil poprzeczny (przekrój):** kwadrat o boku 120 milimetrów.
- **Tolerancja wymiaru zewnętrznego:** 120 milimetrów z odchyłką w zakresie od minus 0,1 milimetra do minus 0,05 milimetra.
- **Precyzja geometryczna:** błąd równoległości oraz prostoliniowości matrycy na całej jej długości nie przekracza 0,05 milimetra.

Geometria kanałów gięcia i rowków V:

- **Główny kanał górny:** szerokie otwarcie o wymiarze 90 milimetrów z bocznymi sekcjami po 30 milimetrów.
- **Główny kanał dolny:** otwarcie o szerokości 60 milimetrów.
- **Zestaw kanałów bocznych:** narzędzie wyposażone jest w szereg rowków o szerokościach takich jak 45 mm, 36 mm, 24 mm, 16 mm, 12 mm, 10 mm oraz 8 mm.
- **Kąty gięcia:** wszystkie standardowe kanały V posiadają kąt rozwarcia wynoszący 86 stopni.
- **Promień krawędzi roboczych:** dla największych kanałów zastosowano promień natarcia R9 oraz

KARTA PRODUKTOWA

R5. Pozostałe krawędzie wykończono promieniami R4, R3 oraz R2 w celu ochrony materiału przed uszkodzeniem.



Detale montażowe i specyfikacja wykończenia

- **System stabilizacji:** matryca posiada dwa gniazda montażowe pod śruby M16 o głębokości 40 milimetrów.
- **Obróbka końcowa korpusu:** ostre krawędzie na obu końcach matrycy zostały bezpiecznie stępione szeroką fazą 5 na 45 stopni.
- **Wykończenie krawędzi zewnętrznych:** wzdłużne fazowanie zewnętrzne korpusu typu 1 na 45 stopni wykonane w czterech miejscach profilu.
- **Dodatkowe parametry technologiczne:** w dnach kanałów roboczych wykonano kanały odciążające o wymiarach 2 na 2 milimetry. Wszystkie nieoznaczone na rysunku promienie kanałów wynoszą R 0,5 milimetra.

*zdjęcia mają charakter poglądowy, a zdjęcie główne ukazuje sam kształt narzędzia w przekroju jak na rysunku technicznym, bez długości), natomiast z boku zdjęcie przedstawia przykładową wizualizację takiego segmentu w rzeczywistości