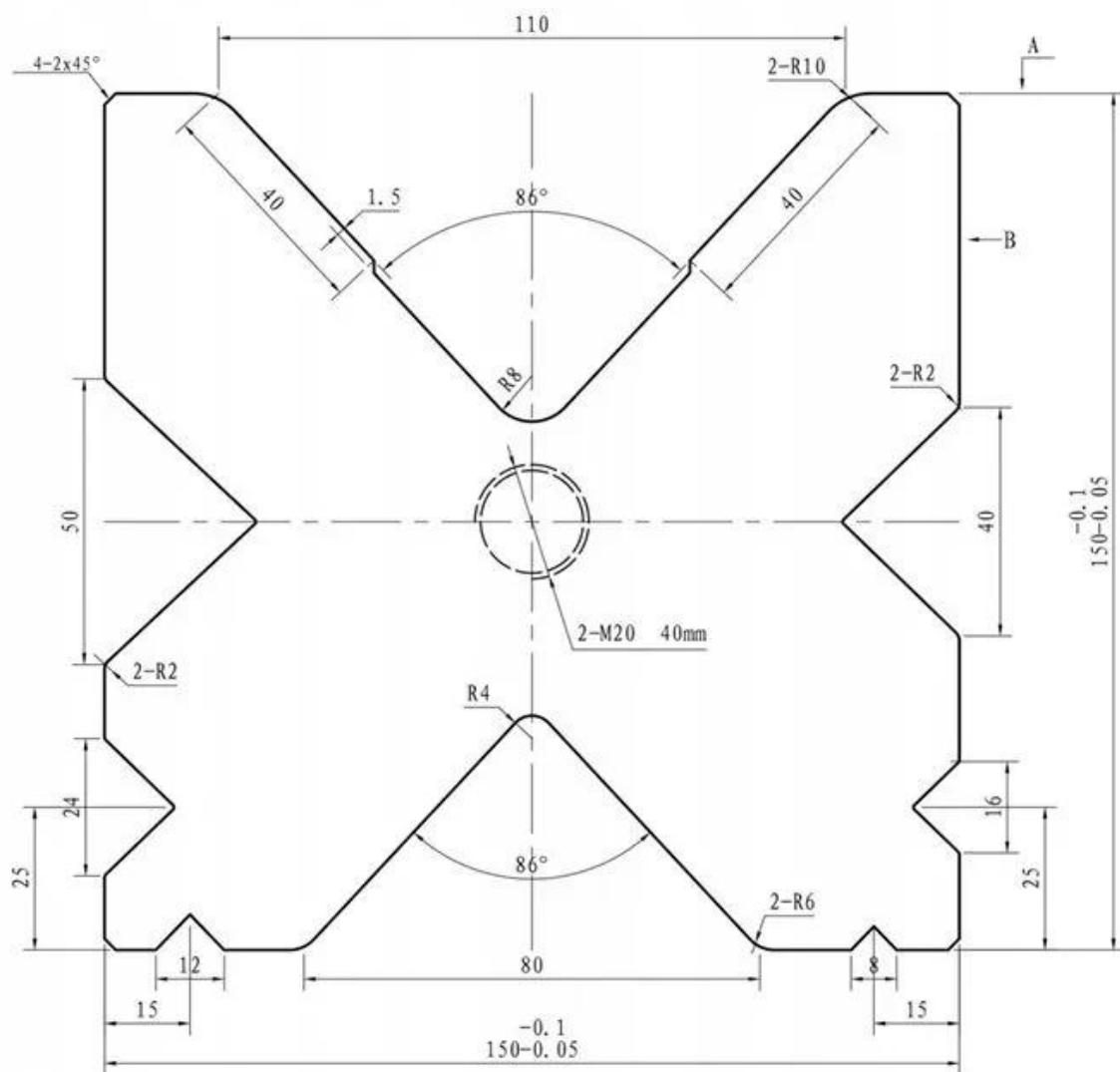


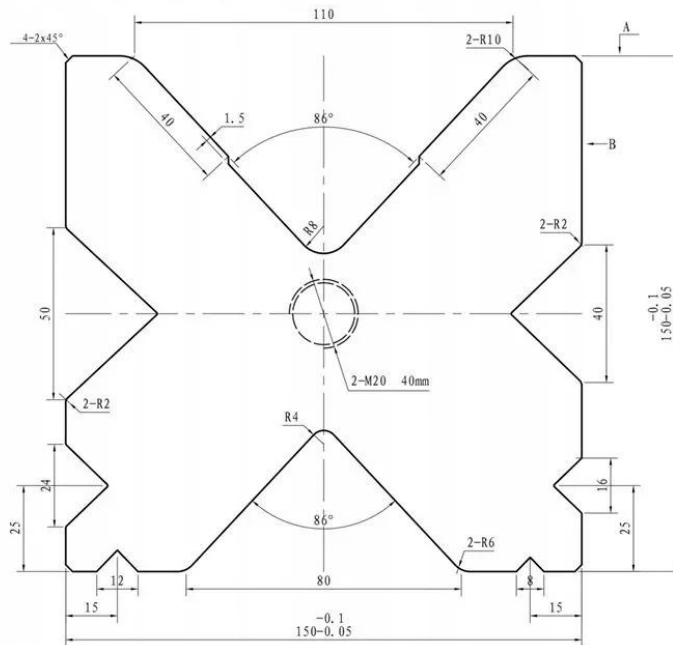
KARTA PRODUKTOWA

Matryca pryzma Digima do prasy krawędziowej AMADA 150x150x4000 mm 300T M20





KARTA PRODUKTOWA



Matryca pryzma wielorowkowa Digima do prasy krawędziowej TYP AMADA 150x150x4000 mm 300T M20

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 300 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 150 na 150 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-300-4000** i innych o tych wymiarach

KARTA PRODUKTOWA



Parametry techniczne i specyfikacja wykonawcza

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

Wymiary gabarytowe i tolerancje korpusu:

- **Długość całkowita narzędzia:** 4000 milimetrów.
- **Profil poprzeczny (przekrój):** kwadrat o boku 150 milimetrów.
- **Tolerancja wymiaru zewnętrznego:** 150 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:** bardzo szerokie otwarcie o wymiarze 110 milimetrów, z wewnętrznymi sekcjami o szerokości 40 milimetrów i promieniami zaokrągleń R8 oraz R10. Kąt rozwarcia wynosi 86 stopni.
- **Główny kanał dolny:** otwarcie o szerokości 80 milimetrów z kątem rozwarcia 86 stopni. Krawędzie wykończone promieniami R4 oraz R6.
- **Zestaw kanałów bocznych lewych:** rowki o szerokościach roboczych 50 milimetrów oraz 25 milimetrów.
- **Zestaw kanałów bocznych prawych:** rowki o szerokościach roboczych 40 milimetrów, 16 milimetrów

KARTA PRODUKTOWA

oraz 15 milimetrów.

- **Kąty gięcia:** wszystkie standardowe kanały V posiadają kąt rozwarcia wynoszący 86 stopni.
- **Wykończenie krawędzi:** krawędzie robocze wykończone specjalistycznymi promieniami w celu ochrony materiału przed uszkodzeniem. Wszystkie nieoznaczone na rysunku promienie kanałów wynoszą R 0,5 milimetra.



Detale montażowe i specyfikacja wykończenia

- **System stabilizacji:** matryca posiada dwa gniazda montażowe pod śruby M20 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