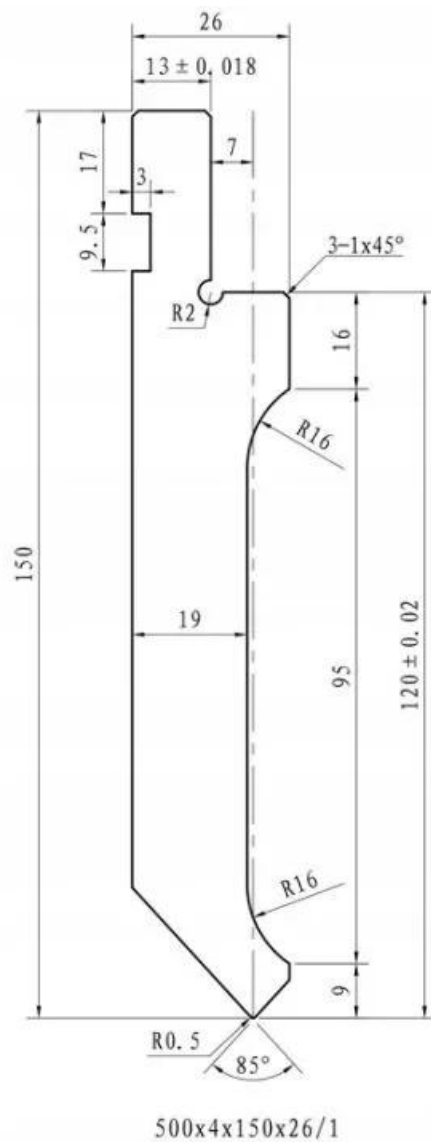




KARTA PRODUKTOWA

Stempel Digima do prasy krawędziowej AMADA 500x150x26 4seg L 2000mm 100-125T



KARTA PRODUKTOWA



Stempel Digima do prasy krawędziowej TYP AMADA 500x150x26 4 segmenty o L=2000mm, nacisk: do wyboru 100T oraz 125T

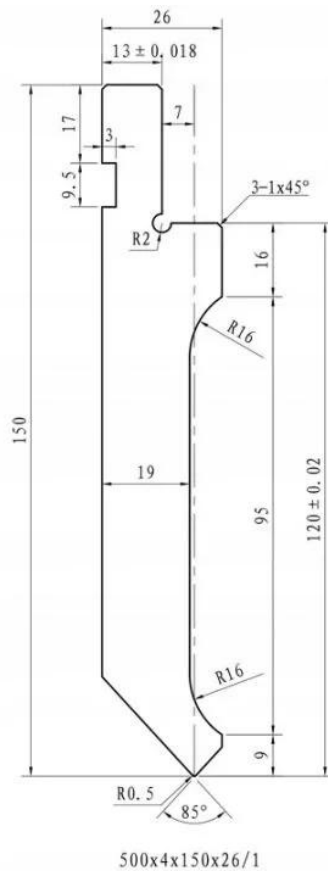
Prezentujemy profesjonalny stempel górny marki Digima, zaprojektowany do precyzyjnego gięcia blach na prasach krawędziowych pracujących w systemie mocowania Amada. Narzędzie to zostało opracowane z myślą o najwyższej uniwersalności – jego parametry techniczne pozwalają na bezproblemową pracę zarówno w maszynach o nacisku 100 ton, jak i 125 ton. Stempel wykonany jest z wysokogatunkowej stali narzędziowej T8A, która gwarantuje doskonałą stabilność wymiarową oraz odporność na pękanie podczas intensywnej eksploatacji przemysłowej.

Zestaw o łącznej długości 2000 mm składa się z czterech precyzyjnie wykonanych segmentów o długości 500 mm każdy. Kluczowym procesem technologicznym zastosowanym w tym modelu jest hartowanie indukcyjne krawędzi roboczej o wysokiej częstotliwości, które pozwoliło uzyskać twardość na poziomie

KARTA PRODUKTOWA

HRC 45 plus minus 2 stopnie. Dzięki temu nosek stempla zachowuje swoją geometrię przez tysiące cykli gięcia, zapewniając powtarzalność kąta i minimalizując zużycie narzędzia. Precyzyjnie szlifowany nosek o kącie 85 stopni i promieniu R 0,5 umożliwia realizację gięć o wysokiej jakości estetycznej, bez zbędnych odkształceń materiału.

Pasuje do prasy **PBH-100x2000, PBH-125x2000 i innych o zbliżonych wymiarach**



Pełna specyfikacja techniczna i parametry konstrukcyjne

Poniżej znajduje się kompletne zestawienie parametrów technicznych stempla opracowane na podstawie rysunku projektowego:

Parametry Stempla:

- **Długość zestawu:** 2000 milimetrów (4 segmenty po 500 milimetrów).
- **Wysokość całkowita narzędzia:** 150 milimetrów.
- **Wysokość funkcjonalna (płaszczyzna bazowa do osi gięcia):** 120 plus minus 0,02 milimetra.
- **Szerokość całkowita stempla:** 26 milimetrów.
- **Szerokość korpusu w sekcji roboczej:** 19 milimetrów.



KARTA PRODUKTOWA

- **Wymiar mocowania górnego:** 13 plus minus 0,018 milimetra.
- **Kąt ostrza stempla:** 85 stopni.
- **Promień zaokrąglenia noska roboczego:** R 0,5 milimetra.
- **Wymiary gniazda zabezpieczającego:** wysokość 9,5 milimetra przy głębokości podcięcia 3 milimetra.
- **Pozycjonowanie gniazda:** odległość 17 milimetrów od górnej krawędzi oraz przesunięcie osiowe o 7 milimetrów.
- **Promienie konstrukcyjne:** łuk przy gnieździe R 2 oraz łuki profilu korpusu o promieniu R 16.
- **Fazowanie krawędzi:** fazowanie typu 1 na 45 stopni wykonane w trzech punktach profilu.
- **Sekcje pionowe profilu:** górny odcinek prosty 16 milimetrów, boczna sekcja o długości 95 milimetrów oraz stopka dolna o wysokości 9 milimetrów.
- **Tolerancje:** błąd równoległości oraz prostopadłości narzędzia poniżej lub równy 0,05 milimetra.
- **Dokładność połączeń:** błąd na złączach segmentów poniżej lub równy 0,05 milimetra.
- **Wykończenie krawędzi czołowych:** krawędzie na stykach sekcji (poza ostrzem) posiadają zaokrąglenie o promieniu R 0,5 milimetra.



Standardy wykonania i tolerancje

- **Obróbka cieplna:** hartowanie wysoką częstotliwością ostrza do twardości HRC 45 plus minus 2 stopnie.
- **Dokładność połączeń:** błąd na złączach segmentów przy pracy w zestawie (wymienność grupowa) jest poniżej lub równy 0,05 milimetra.
- **Tolerancje geometryczne:** błąd równoległości oraz prostopadłości narzędzia utrzymany w granicach poniżej lub równych 0,05 milimetra.
- **Wykończenie krawędzi czołowych:** wszystkie krawędzie na stykach sekcji, poza krawędzią tnącą, posiadają zaokrąglenie o promieniu R 0,5 milimetra.
- **Konfiguracja zestawu:** długość całkowita 2000 mm realizowana przez 4 segmenty po 500 milimetrów



KARTA PRODUKTOWA

każdy.

*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