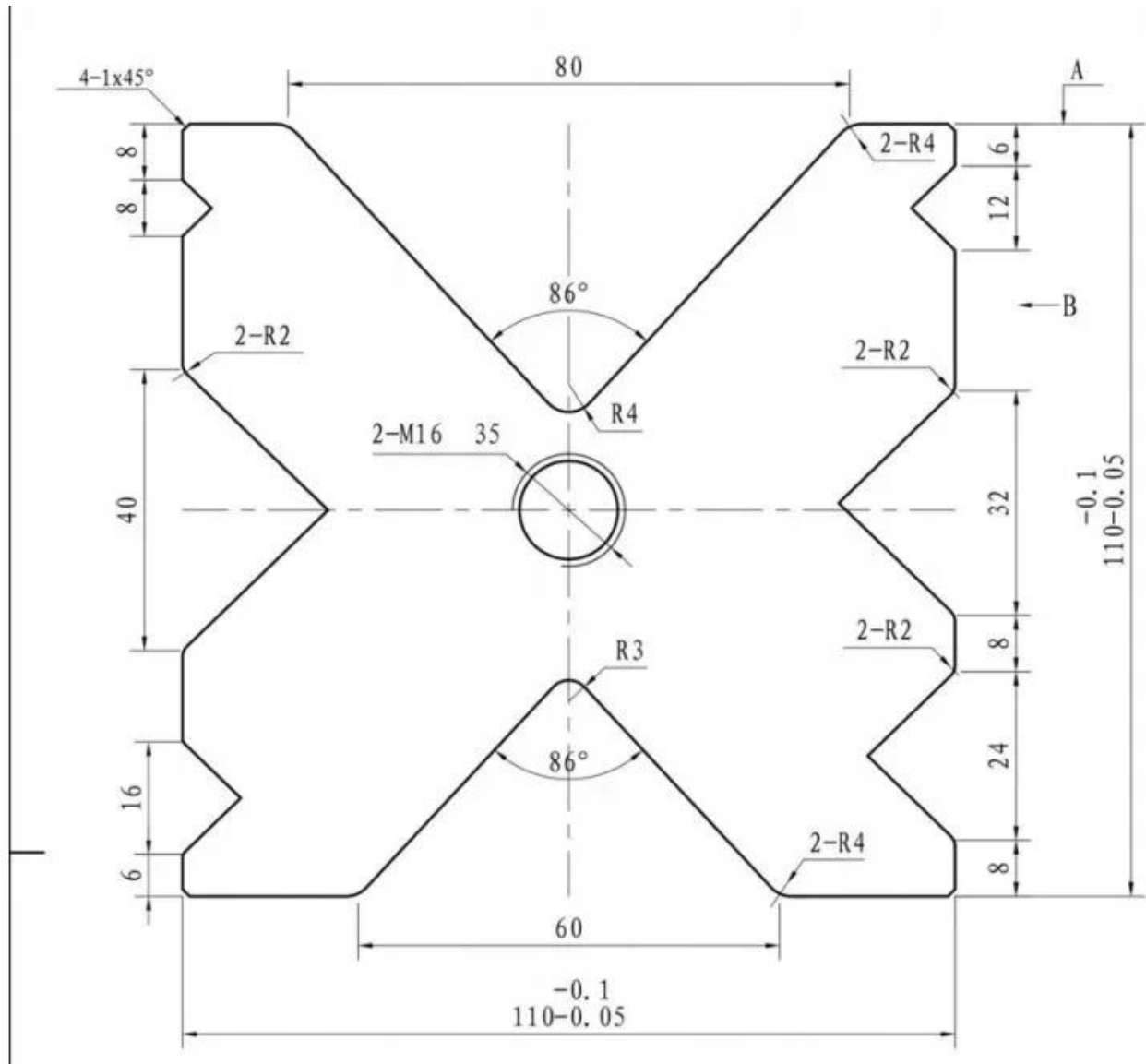
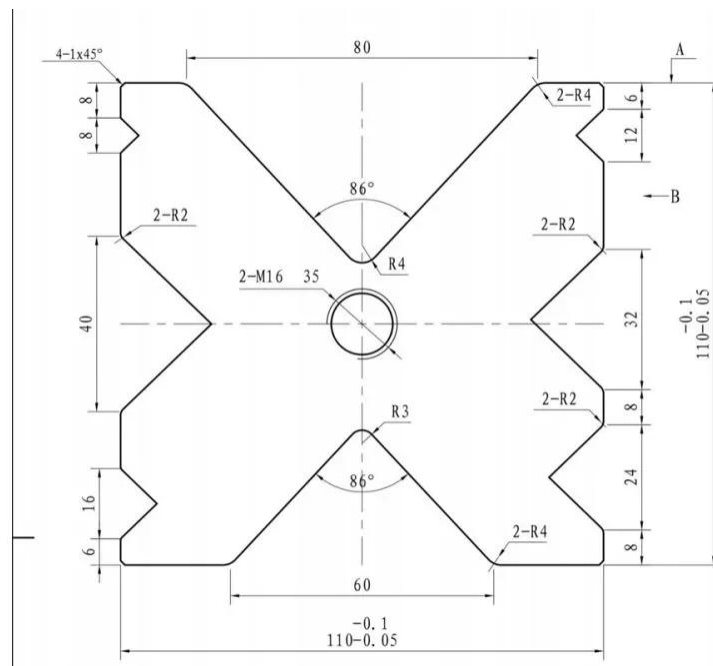


Digima-Prismenmatrize für die Abkantpresse AMADA 110 x 110 x 4000 mm, 160 t, M16





KARTA PRODUKTOWA

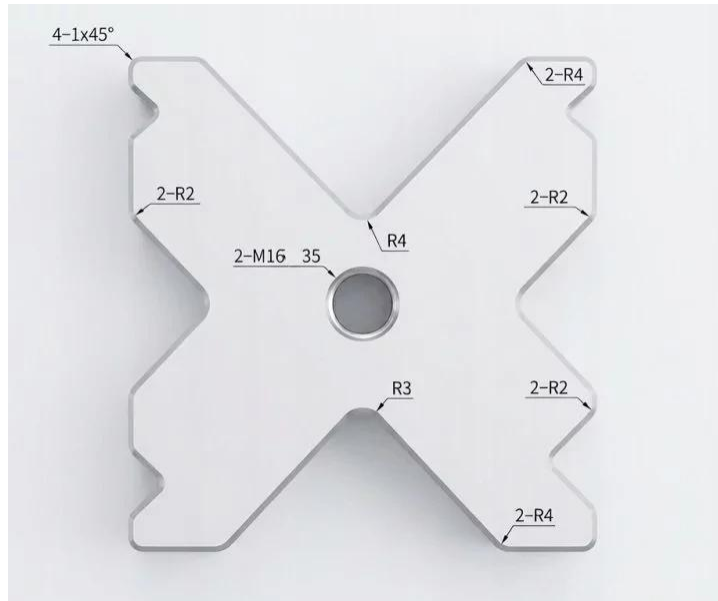


Digima-Mehrfachprismenmatrize für Abkantpresse Typ AMADA 110 x 110 x 4000 mm, 160 t

Wir präsentieren eine professionelle Untermatrize der Marke Digima in Vierkantbauweise, die für den Einsatz unter hoher Belastung auf Abkantpressen mit Amada-Spannsystem entwickelt wurde. Dieses Werkzeug wurde für den Einsatz mit Maschinen mit einer Presskraft von bis zu 160 Tonnen optimiert, was das präzise Biegen von Blechen mit beträchtlicher Dicke bei voller Prozessstabilität ermöglicht. Die Fertigung aus hochwertigem Werkzeugstahl T8A garantiert extreme Druckfestigkeit sowie eine lange Lebensdauer der Schneidkanten selbst bei intensiver industrieller Nutzung

Die Matrize verfügt über eine universelle Mehrkanalkonstruktion mit einem Querschnitt von 110 × 110 Millimetern, was dem Bediener Zugang zu einer breiten Palette von Biegekanälen bietet, ohne dass das Werkzeug demontiert und ausgetauscht werden muss. Die Verwendung eines derart massiven Profils gewährleistet eine hervorragende Steifigkeit der Matrize, was sich direkt in einer hohen Winkelwiederholgenauigkeit und der Vermeidung von Werkzeugverformungen unter hohem Druck niederschlägt. Jeder Arbeitskanal wurde einer präzisen Schleifbearbeitung unterzogen, was die Oberfläche des zu biegenden Materials schützt und eine saubere Biegelinie über die gesamte Länge von 4.000 Millimetern gewährleistet.

Passend für die Presse **PBH-160-4000** und andere mit diesen Abmessungen



Technische Parameter und Ausführungsspezifikation

Nachfolgend finden Sie eine detaillierte Übersicht über die technischen Daten der Mehrfachmatrize, die direkt auf der Grundlage der Konstruktionsunterlagen erstellt wurde:

Außenabmessungen und Toleranzen des Gehäuses:

- **Arbeitslänge:** 4000 Millimeter.
- **Querschnitt:** Quadrat mit einer Seitenlänge von 110 Millimetern.
- **Toleranz des Außenmaßes:** 110 Millimeter mit einer Abweichung von minus 0,1 Millimeter bis minus 0,05 Millimeter.
- **Geometrische Genauigkeit:** Der Fehler bei Parallelität und Geradheit über die gesamte Länge des Werkzeugs beträgt höchstens 0,05 Millimeter.

Geometrie der Biegekanäle (V-Nuten):

- **Oberer Hauptkanal:** Öffnung mit einer Breite von 80 Millimetern, mit Kantenradien R4 veredelt.
- **Unterer Hauptkanal:** Öffnung mit einer Breite von 60 Millimetern, mit Kantenradien R3 veredelt.
- **Seitenkanäle (linke Seite):** Nuten mit einer Breite von 40 Millimetern und 16 Millimetern.
- **Seitenkanäle (rechte Seite):** Nuten mit einer Breite von 32 Millimetern und 24 Millimetern sowie ein zusätzlicher Kanal von 12 Millimetern.
- **Öffnungswinkel der Rillen:** Für alle in der Zeichnung nicht gekennzeichneten Rillen beträgt der Biegewinkel 86 Grad.
- **Anlaufradien der kleineren Rillen:** Die Arbeitskanten sind mit einem Radius R2 ausgearbeitet.



Präzisions- und Verarbeitungsstandards

- **Fertigungsgenauigkeit:** Der Parallelitäts- und Geradheitsfehler der Matrize über ihre gesamte Länge beträgt maximal 0,05 Millimeter.
- **Bearbeitung der Endkanten:** Die scharfen Kanten an beiden Enden der Matrize wurden mit einer sicheren Fase von 5 auf 45 Grad abgestumpft.
- **Sonstige Abrundungen:** Alle in der Zeichnung nicht angegebenen Radien betragen R 0,5 Millimeter.
- **Anfasung des Körpers:** Die Außenkanten des Werkzeugs sind an vier Stellen des Profils mit einer Fase 1 bei 45 Grad versehen.

*Die Fotos dienen nur zur Veranschaulichung; das Hauptfoto zeigt die Form des Werkzeugs im Querschnitt gemäß der technischen Zeichnung (ohne Längenangabe), während das seitliche Foto eine beispielhafte Darstellung eines solchen Segments in der Realität zeigt