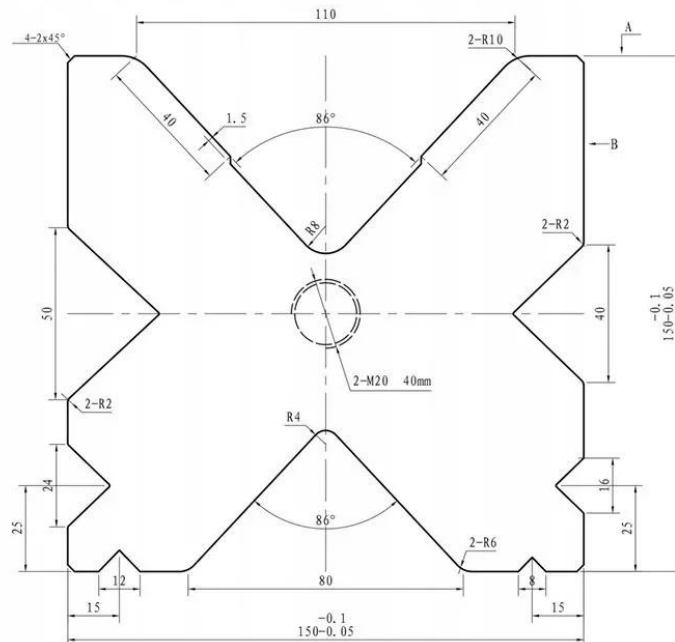




KARTA PRODUKTOWA



Digima-Mehrfachprismamatrize für Abkantpresse Typ AMADA 150 x 150 x 4000 mm, 300 t, M20

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 300 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 150 × 150 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 4000 Millimetern gewährleistet.

Passend für die Presse **PBH-300-4000** 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:

Gesamtabmessungen und Toleranzen des Werkzeugkörpers:

- **Gesamtlänge des Werkzeugs:** 4000 Millimeter.
- **Querschnittsprofil:** Quadrat mit einer Seitenlänge von 150 Millimetern.
- **Toleranz des Außenmaßes:** 150 Millimeter mit einer Abweichung im Bereich von minus 0,1 Millimeter bis minus 0,05 Millimeter.
- **Geometrische Genauigkeit:** Der Fehler hinsichtlich Parallelität und Geradheit der Matrize über ihre gesamte Länge beträgt nicht mehr als 0,05 Millimeter.

Geometrie der Biegekanäle und V-Nuten:

- **Oberer Hauptkanal:** sehr breite Öffnung mit einer Abmessung von 110 Millimetern, mit inneren Abschnitten von 40 Millimetern Breite und Rundungsradien R8 sowie R10. Der Öffnungswinkel beträgt 86 Grad.
- **Unterer Hauptkanal:** Öffnung mit einer Breite von 80 Millimetern und einem Öffnungswinkel von 86 Grad. Die Kanten sind mit den Radien R4 und R6 abgerundet.
- **Satz linker Seitenkanäle:** Nuten mit Arbeitsbreiten von 50 Millimetern und 25 Millimetern.
- **Satz rechter Seitenkanäle:** Nuten mit Arbeitsbreiten von 40 Millimetern, 16 Millimetern und 15

Millimetern.

- **Biegewinkel:** Alle Standard-V-Kanäle weisen einen Öffnungswinkel von 86 Grad auf.
- **Kantenbearbeitung:** Die Arbeitskanten sind mit speziellen Radien bearbeitet, um das Material vor Beschädigungen zu schützen. Alle in der Zeichnung nicht gekennzeichneten Kanalradien betragen R 0,5 Millimeter.



Montagedetails und Ausführungsspezifikation

- **Stabilisierungssystem:** Die Matrize verfügt über zwei Befestigungslöcher für M20-Schrauben mit einer Tiefe von 40 Millimetern.
- **Endbearbeitung des Körpers:** Scharfe Kanten an beiden Enden der Matrize wurden durch eine breite Fase von 5 auf 45 Grad sicher abgestumpft.
- **Bearbeitung der Außenkanten:** Längsfassung an der Außenseite des Körpers vom Typ 1 bei 45 Grad, an vier Stellen des Profils ausgeführt.
- **Zusätzliche technologische Parameter:** In den Böden der Arbeitskanäle wurden Entlastungskanäle mit den Abmessungen 2 × 2 Millimeter angebracht. Alle in der Zeichnung nicht angegebenen Radien der Kanäle betragen R 0,5 Millimeter.

*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