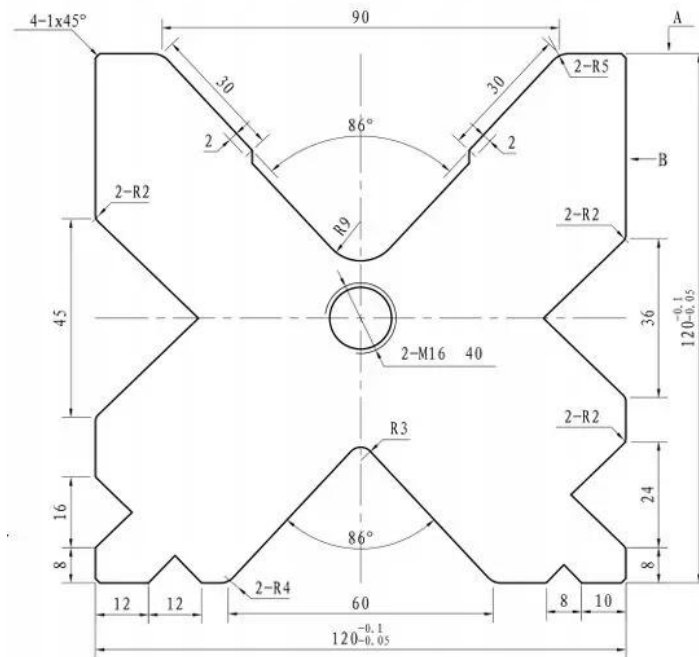


KARTA PRODUKTOWA



Digima-Mehrfach-Prismenmatrize für Abkantpresse Typ AMADA 120 x 120 x 3200 mm, 200 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 auf Maschinen mit einer Presskraft von bis zu 200 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 120 × 120 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 3200 Millimetern gewährleistet.

Passend für die Presse **PBH-200-3200** 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 Werkzeugkörpers:

- **Gesamtlänge des Werkzeugs:** 3200 Millimeter.
- **Querschnittsprofil:** Quadrat mit einer Seitenlänge von 120 Millimetern.
- **Toleranz des Außenmaßes:** 120 Millimeter mit einer Abweichung im Bereich von minus 0,1 Millimeter bis minus 0,05 Millimeter.
- **Geometrische Genauigkeit:** Der Fehler bei der Parallelität und Geradheit der Matrize über ihre gesamte Länge beträgt höchstens 0,05 Millimeter.

Geometrie der Biegekanäle und V-Nuten:

- **Oberer Hauptkanal:** breite Öffnung mit einem Maß von 90 Millimetern und seitlichen Abschnitten von jeweils 30 Millimetern.
- **Unterer Hauptkanal:** Öffnung mit einer Breite von 60 Millimetern.
- **Seitennut-Set:** Das Werkzeug ist mit einer Reihe von Nuten mit Breiten von 45 mm, 36 mm, 24 mm, 16 mm, 12 mm, 10 mm und 8 mm ausgestattet.
- **Biegewinkel:** Alle Standard-V-Kanäle weisen einen Öffnungswinkel von 86 Grad auf.
- **Radien der Arbeitskanten:** Bei den größten Profilen kommen die Radien R9 und R5 zum Einsatz. Die

KARTA PRODUKTOWA

übrigen Kanten sind mit den Radien R4, R3 und R2 versehen, um das Material vor Beschädigungen zu schützen.



Montagedetails und Ausführungsspezifikation

- **Stabilisierungssystem:** Die Matrize verfügt über zwei Befestigungslöcher für M16-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