



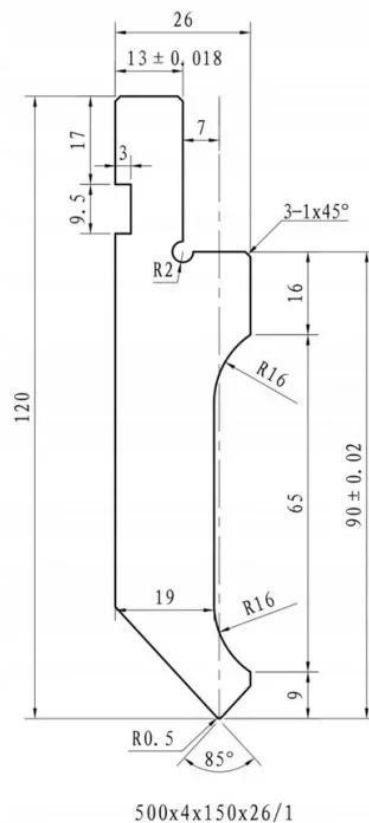
**Digima-Stempel für Abkantpresse Typ AMADA 500x150x26, 4 Segmente, L=2000 mm,
Druckkraft 63 t**

Wir präsentieren einen professionellen Oberstempel der Marke Digima, der speziell für anspruchsvollste Biegevorgänge an Abkantpressen im Amada-System entwickelt wurde. Dieses Werkzeug ist für Maschinen mit einer Presskraft von bis zu 63 Tonnen ausgelegt und damit die ideale Wahl für Produktionsbetriebe, die auf höchste Produktivität und Präzision setzen. Der Stempel wurde aus hochwertigem T8A-Werkzeugstahl gefertigt, der sich durch hervorragende Schlagzähigkeit und Formstabilität auch bei intensivem Mehrschichtbetrieb auszeichnet.

KARTA PRODUKTOWA

Das Werkzeug besteht aus vier präzise gefertigten Segmenten mit einer Länge von jeweils 500 mm, wodurch eine Gesamtbiege­länge von 2000 mm erreicht wird. Ein entscheidender Faktor für die lange Lebensdauer des Stempels ist das Hochfrequenz-Induktionshärten der Arbeitskante, wodurch eine Härte von $HRC\ 45 \pm 2$ erreicht wird. Dies garantiert eine außergewöhnliche Beständigkeit der Schneide gegen Abstumpfung und Verformung, was sich direkt in der Wiederholgenauigkeit des Biegewinkels und einer hohen Oberflächenqualität der Werkstücke ohne Spuren auf dem Material niederschlägt. Die präzise geschliffene Schneide mit einem Winkel von 85 Grad ermöglicht hochpräzise Biegungen bei voller Kontrolle über den Blechumformungsprozess.

Passend für die Presse **PBH-63x2000** und andere mit diesen Abmessungen



Vollständige technische Spezifikation und Konstruktionsparameter

Nachfolgend finden Sie eine vollständige Übersicht über die technischen Parameter des Stempels und der Matrize, die auf der Grundlage der Konstruktionszeichnung erstellt wurde:

Geometrische und Arbeitsmaße:

- **Gesamthöhe des Werkzeugs:** 120 Millimeter.
- **Funktionshöhe (von der Bezugsebene bis zur Biegeachse):** 90 plus/minus 0,02 Millimeter.



KARTA PRODUKTOWA

- **Gesamtbreite des Stempels:** 26 Millimeter.
- **Breite des Stempelkörpers im Arbeitsbereich:** 19 Millimeter.
- **Stempelkantenwinkel:** 85 Grad.
- **Rundungsradius der Arbeitsspitze:** R 0,5 Millimeter.

Befestigungs- und Profilparameter:

- **Abmessung der Standard-Oberbefestigung:** 13 plus/minus 0,018 Millimeter.
- **Abmessungen der Sicherungsaufnahme:** Höhe 9,5 Millimeter bei einer Einschnitttiefe von 3 Millimetern.
- **Positionierung der Aufnahme:** Abstand 17 Millimeter von der Oberkante des Stempels sowie ein axialer Versatz von 7 Millimetern.
- **Konstruktionsradien:** Bogen an der Aussparung mit dem Radius R 2 sowie Bögen des Gehäuseprofils mit dem Radius R 16.
- **Kantenfasen:** Fase vom Typ 1 mit 45 Grad an drei Stellen des Profils.
- **Höhen der Profilabschnitte:** oberer gerader Abschnitt mit einer Höhe von 16 Millimetern, seitlicher Profilabschnitt mit einer Länge von 65 Millimetern und unterer Fuß mit einer Höhe von 9 Millimetern.



Fertigungsstandards und Toleranzen

- **Wärmebehandlung:** Hochfrequenzhärten der Schneide auf eine Härte von HRC 45 ± 2 Grad.
- **Passgenauigkeit:** Die Abweichung an den Segmentverbindungen im Sätzeinsatz (Gruppen austauschbar) beträgt höchstens 0,05 Millimeter.
- **Geometrische Toleranzen:** Die Abweichungen bei der Parallelität und Rechtwinkligkeit des Werkzeugs werden auf maximal 0,05 Millimeter begrenzt.
- **Bearbeitung der Stirnkanten:** Alle Kanten an den Verbindungsstellen der Segmente, mit Ausnahme der Schneidkante, sind mit einem Radius von R 0,5 Millimeter abgerundet.



KARTA PRODUKTOWA

- **Set-Konfiguration:** Gesamtlänge 2000 mm, bestehend aus 4 Segmenten à 500 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