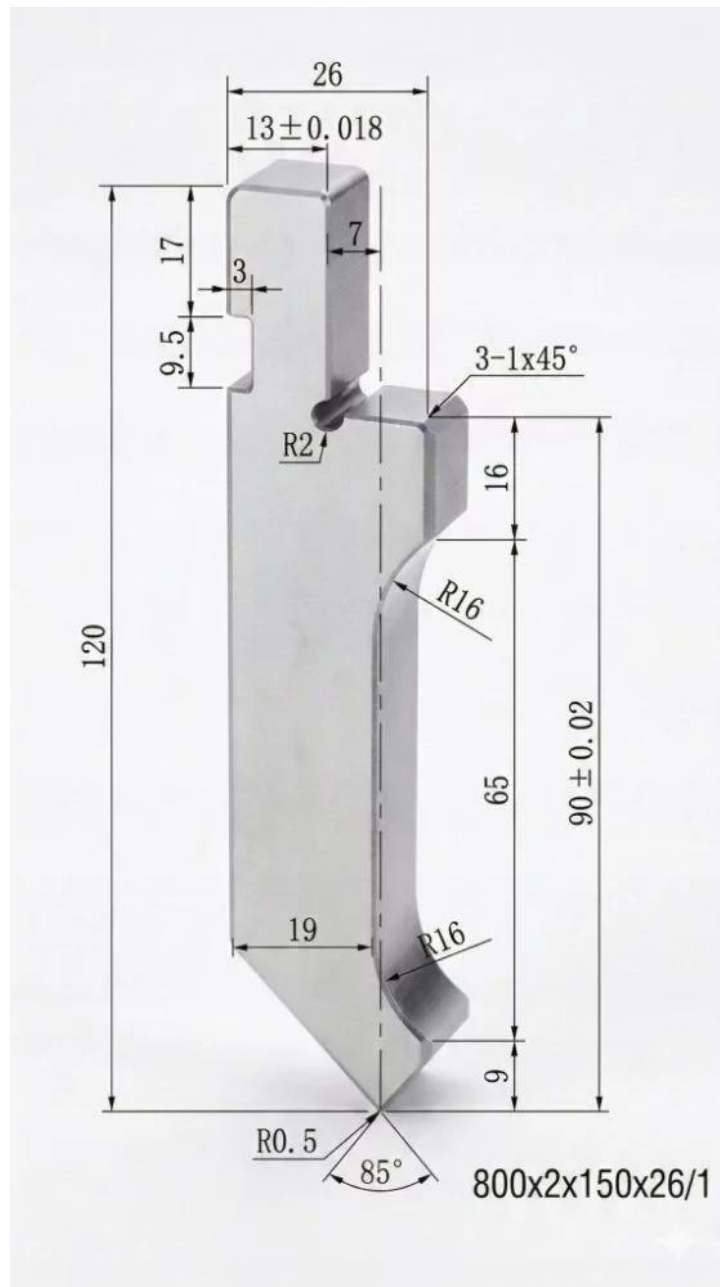




Technical drawing of a mechanical part (Fig. 1.10) showing dimensions and tolerances. The part is a vertical profile with a total height of 120. The top section has a width of 26 and a central hole with a diameter of 13 ± 0.018 . The hole is located 17 units from the top edge and 7 units from the right edge. The hole has a depth of 3 units. The part has a fillet with a radius of R2 at the bottom of the hole. The right side of the part has a vertical edge of 16 units, followed by a curved section with a radius of R16, and a final vertical edge of 9 units. The total height of the part is 120 units. The bottom section has a width of 19 units and a fillet with a radius of R16. The bottom edge is chamfered with a 45-degree angle and a radius of R0.5. The part is shown with a dashed line indicating a centerline.

Digima DC sp. z o.o. | Jana Pawła II 27, 00-867 Warszawa | NIP: 5273194922 | REGON: 543359999 | KRS: 0001208202
Biuro i magazyn: Siedlecka 1, 08-311 Bielany-Żyłaki | tel: +48 575 317 001

KARTA PRODUKTOWA



Digima-Stempel für Abkantpresse Typ AMADA 800 x 120 x 26, 2 Segmente, L = 1600 mm

Produktionsdaten und Logistik des Sets

Das Werkzeug ist unter der technischen Bezeichnung 800x2x120x26/1 klassifiziert, die die Art der Lieferung sowie die Abmessungen genau festlegt. Diese Bezeichnung gibt Auskunft über folgende Produkteigenschaften:

- **Konfiguration der Segmente:** Das Set besteht aus zwei identischen Werkstücken (Bezeichnung x2),

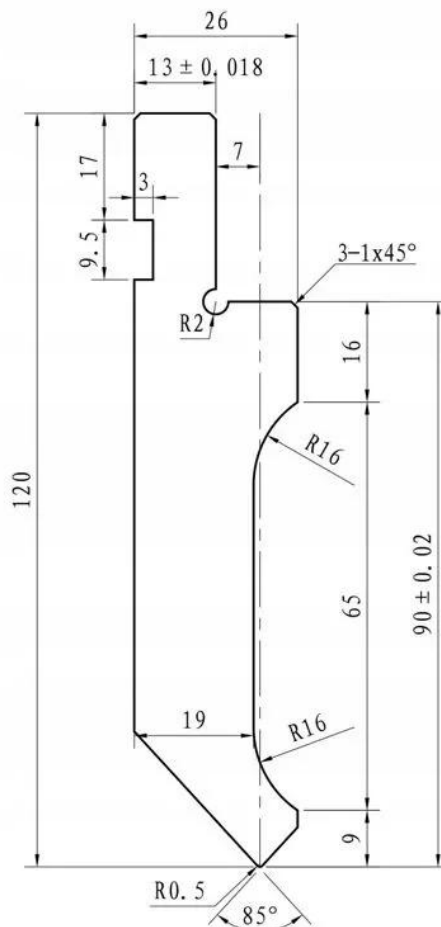
KARTA PRODUKTOWA

von denen jedes eine Länge von 800 mm hat. Dies ergibt bei vollständiger Zusammenstellung der Segmente eine Gesamtbiegelänge von 1600 mm.

- **Höhe und Breite:** Die Angabe 120 mm bezieht sich auf die Gesamthöhe des Werkzeughalbzeugs vor der Endbearbeitung, während der Wert 26 mm die konstante Breite des Stempelkörpers angibt, was ihm eine hohe Steifigkeit unter Belastung gewährleistet.
- **Vollständigkeit:** Der letzte Bestandteil der Bezeichnung (/1) bestätigt, dass es sich um einen vollständigen Produktionssatz handelt, der aus derselben Charge des Werkstoffs T8A gefertigt wurde, was identische plastische Eigenschaften und Härte beider Segmente garantiert.

Dank dieser Aufteilung in zwei gleich lange Abschnitte von je 800 mm werden der Transport und die Montage an der Abkantpresse erheblich erleichtert, während gleichzeitig durch das präzise Schleifen der Werkzeugstirnflächen eine ideale Kontinuität der Biegelinie gewährleistet wird.

Passend für die Abkantpresse **PBH-30-1600 und andere mit diesen Abmessungen**



加工: 800x2x150x26/1付



KARTA PRODUKTOWA

Detaillierte Beschreibung der Werkzeugeigenschaften

- **Geometrie des Arbeitsteils:** Der Stempel verfügt über eine 9 mm hohe, hervorstehende Arbeitsnase, die fließend in einen Arbeitsbogen mit einem Radius von R 16 mm übergeht. Diese Konstruktion verhindert Kollisionen mit dem Material bei der Herstellung tiefer C-Profile.
- **Befestigungssystem:** Die Standardaufnahme mit einer Höhe von 17 mm und einer Breite von 13 mm gewährleistet eine stabile Aufnahme im Pressenhalter. Zusätzlich ist das Profil mit einem Sicherheitskanal mit einem Radius von R 2 mm sowie einer 3 mm tiefen Aussparung ausgestattet, was das Werkzeug beim Austausch vor dem Herausfallen schützt.
- **Fertigungspräzision:** Der Abstand von der Symmetrieachse der Befestigung zur Hinterkante beträgt 7 mm, was die präzise Zentrierung des Werkzeugs gegenüber der Matrize erleichtert.
- **Oberflächenqualität:** Alle Kontaktkanten und Arbeitsflächen sind geschliffen. Die Abweichung der Parallelität und Rechtwinkligkeit des gesamten Elements wird innerhalb einer strengen Toleranz von 0,05 mm gehalten.
- **Set-Konfiguration:** Das Produkt wird in Form von zwei gleich langen Abschnitten geliefert, von denen jeder über abgeschrägte Endkanten (1x45 Grad) verfügt, um einen fließenden Materialübergang zwischen den Segmenten zu gewährleisten.

Gesamthöhe

120 mm

Arbeitshöhe

90 mm (+/- 0,02 mm)

Spitzenwinkel

85 Grad

Spitzenradius (Nase)

R 0,5 mm

Befestigungsbreite

13 mm (+/- 0,018 mm)

Gesamtbreite des Profils

26 mm

Werkstoff

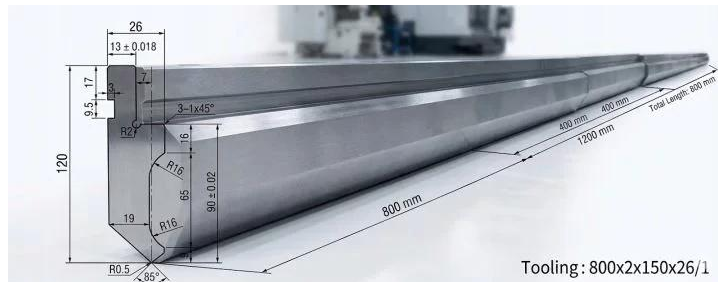
KARTA PRODUKTOWA

Werkzeugstahl T8A

Oberflächenhärte

HRC 45–50 (Induktionshärtung)

- Druck – 30 T



Betriebsbedingungen und Normen

Das Werkzeug erfüllt die Anforderungen an die Gruppen austauschbarkeit. Das bedeutet, dass einzelne Segmente zu längeren Reihen verbunden werden können, ohne dass an den Werkzeugstößen Versätze entstehen – die maximale Abweichung an der Verbindungsstelle beträgt lediglich 0,05 mm. Das Härten des Arbeitsbereichs bis zur Einhärtetiefe gewährleistet, dass der Stempel seinen ursprünglichen Winkel von 85 Grad auch nach langem Kontakt mit harten Blechsorten beibehält.

*Die Fotos dienen nur zur Veranschaulichung; das Hauptfoto zeigt die Form des Werkzeugs im Querschnitt gemäß der technischen Zeichnung, ohne Angabe der Länge)