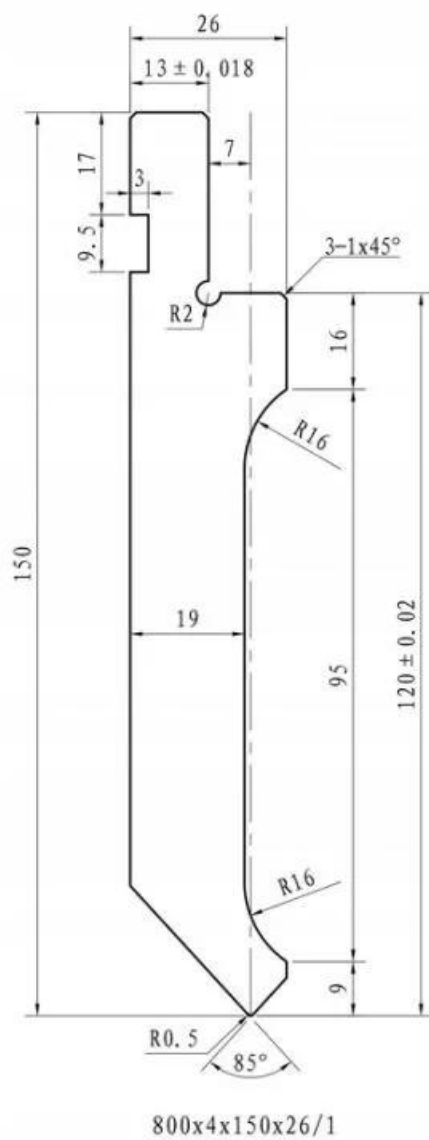


KARTA PRODUKTOWA

Digima-Stempel für die Abkantpresse AMADA 800 x 150 x 26, 4 Segmente, L = 3200 mm, 80 T





**Digima-Stempel für Abkantpresse Typ AMADA 800x150x26, 4 Segmente, L=3200 mm,
Druckkraft 80 t**

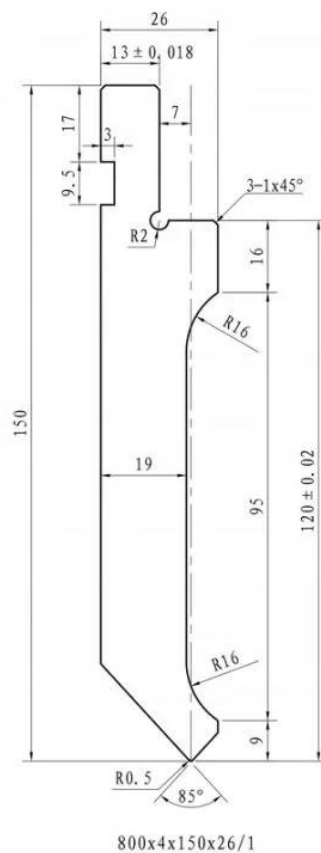
Wir präsentieren einen professionellen Oberstempel der Marke Digima, der speziell für anspruchsvollste Biegevorgänge an Abkantpressen entwickelt wurde, die mit dem Amada-Spannsystem arbeiten. Dieses Werkzeug ist für Maschinen mit einer Presskraft von bis zu 80 Tonnen ausgelegt und damit die ideale Wahl für Produktionsbetriebe, die auf höchste Effizienz und Präzision bei der Bearbeitung langer Werkstücke setzen. Der Stempel wurde aus hochwertigem Werkzeugstahl T8A gefertigt, der sich durch hervorragende Schlagzähigkeit und Formstabilität auch bei intensivem Mehrschichtbetrieb auszeichnet.

Das Werkzeug besteht aus vier präzise gefertigten Segmenten mit einer Länge von jeweils 800 mm, wodurch eine Gesamtbiege­länge von 3200 mm erreicht wird. Ein entscheidender Faktor für die lange Lebensdauer des Stempels ist das Hochfrequenz-Induktionshärten der Arbeitskante, wodurch eine Härte

KARTA PRODUKTOWA

von HRC 45 ± 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-80x3200** 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:** 150 Millimeter.
- **Funktionshöhe (von der Bezugsebene bis zur Biegeachse):** 120 plus/minus 0,02 Millimeter.
- **Gesamtbreite des Stempels:** 26 Millimeter.
- **Breite des Stempelkörpers im Arbeitsbereich:** 19 Millimeter.

KARTA PRODUKTOWA

- **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 bei 45 Grad, an drei Stellen des Profils ausgeführt.
- **Höhen der Profilabschnitte:** oberer gerader Abschnitt mit einer Höhe von 16 Millimetern, seitlicher Profilabschnitt mit einer Länge von 95 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.
- **Konfiguration des Satzes:** Gesamtlänge 3200 mm, bestehend aus 4 Segmenten à 800 Millimeter.



KARTA PRODUKTOWA

*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