



KARTA PRODUKTOWA



**Digima-Stempel für Abkantpresse Typ AMADA 800x150x35, 5 Segmente, L=4000 mm,
Druckkraft: bis zu 250 t**

Wir präsentieren einen erstklassigen Oberstempel der Marke Digima, der speziell für anspruchsvollste Biegevorgänge an Abkantpressen mit Amada-Spannsystem entwickelt wurde. Dieses Werkzeug ist für Maschinen mit hohem Pressdruck von bis zu 250 Tonnen ausgelegt und damit die ideale Wahl für Produktionsbetriebe, die auf höchste Leistungsfähigkeit und Präzision bei der Fertigung dickwandiger Bauteile setzen. Der Stempel wurde aus ausgewähltem T8A-Werkzeugstahl gefertigt, der sich durch hervorragende Ermüdungsbeständigkeit und außergewöhnliche Formstabilität unter hoher Belastung auszeichnet.

Ein entscheidender Faktor für die Verlängerung der Lebensdauer des Werkzeugs ist das hochfrequente Induktionshärten der Schneide. Durch diese Behandlung erreicht die Stempelspitze eine Härte von HRC 45 ±



KARTA PRODUKTOWA

- **Breite des Werkzeugkörpers:** 28 Millimeter.
- **Breite an der Profilverengung:** 25 Millimeter.
- **Stempel-Schneidwinkel:** 85 Grad.
- **Rundungsradius der Arbeitsspitze:** R 1 Millimeter.

Befestigungs- und Profilparameter:

- **Abmessung der Amada-Standardbefestigung:** 15 Millimeter plus/minus 0,02 Millimeter.
- **Breite der Befestigungsnase:** 10 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.
- **Konstruktionsradien des Profils:** Hauptbögen mit einem Radius von R 16 Millimetern sowie Hilfsradien von R 2 Millimetern.
- **Kantenbearbeitung:** 45-Grad-Fase vom Typ 1 an drei Stellen des Werkzeugprofils.



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.
- **Set-Konfiguration:** Gesamtlänge 4000 mm, bestehend aus 5 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