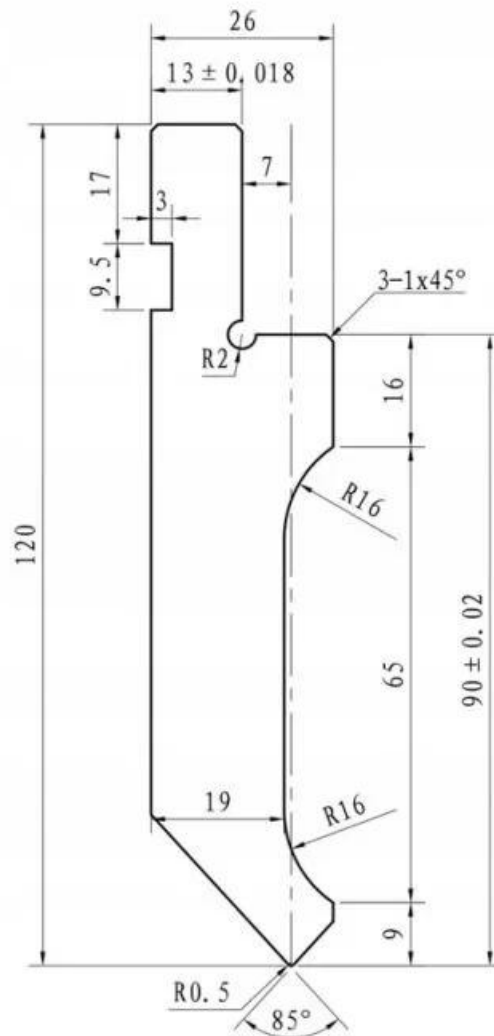


KARTA PRODUKTOWA

Digima-Stempel für die AMADA-Abkantpresse 800 x 120 x 26, 2 Segmente, L = 1600 mm, 63T



800x2x150x26/1



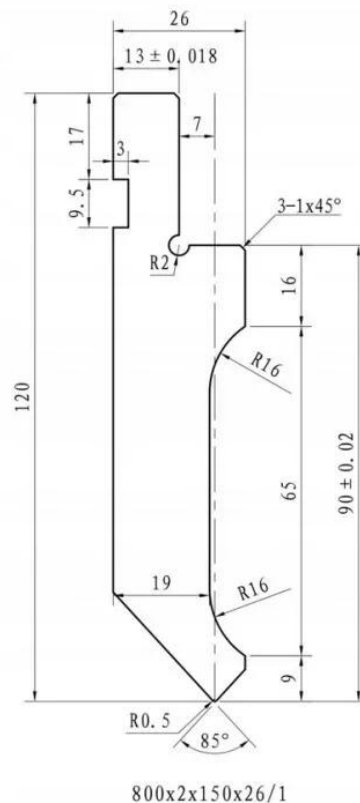
**Digima-Stempel für Abkantpresse Typ AMADA 800x120x26, 2 Segmente mit L=1600 mm,
Druckkraft 63 t**

Wir präsentieren einen professionellen Oberstempel der Marke Digima, der für den Einsatz auf Abkantpressen mit hohem Pressdruck (bis zu 63 Tonnen) vorgesehen ist, die mit einem Amada-Befestigungssystem ausgestattet sind. Dieses Werkzeug wurde speziell für Prozesse entwickelt, die hohe Präzision und Langlebigkeit bei intensiver industrieller Nutzung erfordern. Der Stempel besteht aus hochwertigem Werkzeugstahl T8A, der eine hervorragende Beständigkeit gegen Verformung und Bruch unter Belastung gewährleistet.

KARTA PRODUKTOWA

Der entscheidende technologische Prozess bei diesem Modell ist das Hochfrequenz-Induktionshärten der Arbeitskante, wodurch eine Härte von $HRC\ 45 \pm 2$ erreicht wurde. Diese Härte garantiert, dass die Stempelspitze ihre Geometrie über einen sehr langen Zeitraum beibehält, was sich in einer hohen Wiederholgenauigkeit des Biegewinkels und dem Wegfall häufiger Wartungsarbeiten am Werkzeug niederschlägt. Der Satz besteht aus zwei Segmenten mit einer Länge von jeweils 800 mm, was insgesamt eine Arbeitslänge von 1600 mm ergibt. Durch das präzise Schleifen der Kontaktflächen beträgt die Abweichung an den Segmentverbindungen nicht mehr als 0,05 mm, wodurch eine gleichmäßige Biegelinie über die gesamte Breite des bearbeiteten Blechs erzielt wird.

Passend für die Abkantpresse **PBH-63x1600** 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 R 2 sowie Bögen des Gehäuseprofils mit einem Radius von 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.



Fertigungsnormen und Toleranzen:

- **Wärmebehandlung:** Hochfrequenzhärten der Schneide auf eine Härte von HRC 45 ± 2 Grad.
- **Passgenauigkeit:** Die Abweichung an den Segmentverbindungen im Sätzeinsatz beträgt maximal 0,05 Millimeter.
- **Geometrische Toleranzen:** Die Abweichungen bei der Parallelität und Rechtwinkligkeit des Werkzeugs werden auf Werte von höchstens 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

- **Satzkonfiguration:** Gesamtlänge bestehend aus 2 Segmenten mit jeweils 800 Millimetern.

*Die Fotos dienen nur zur Veranschaulichung; das Hauptfoto zeigt die Form des Werkzeugs im Querschnitt gemäß der technischen Zeichnung (ohne Angabe der Länge), während das seitliche Foto eine beispielhafte Darstellung eines solchen Segments in der Realität zeigt