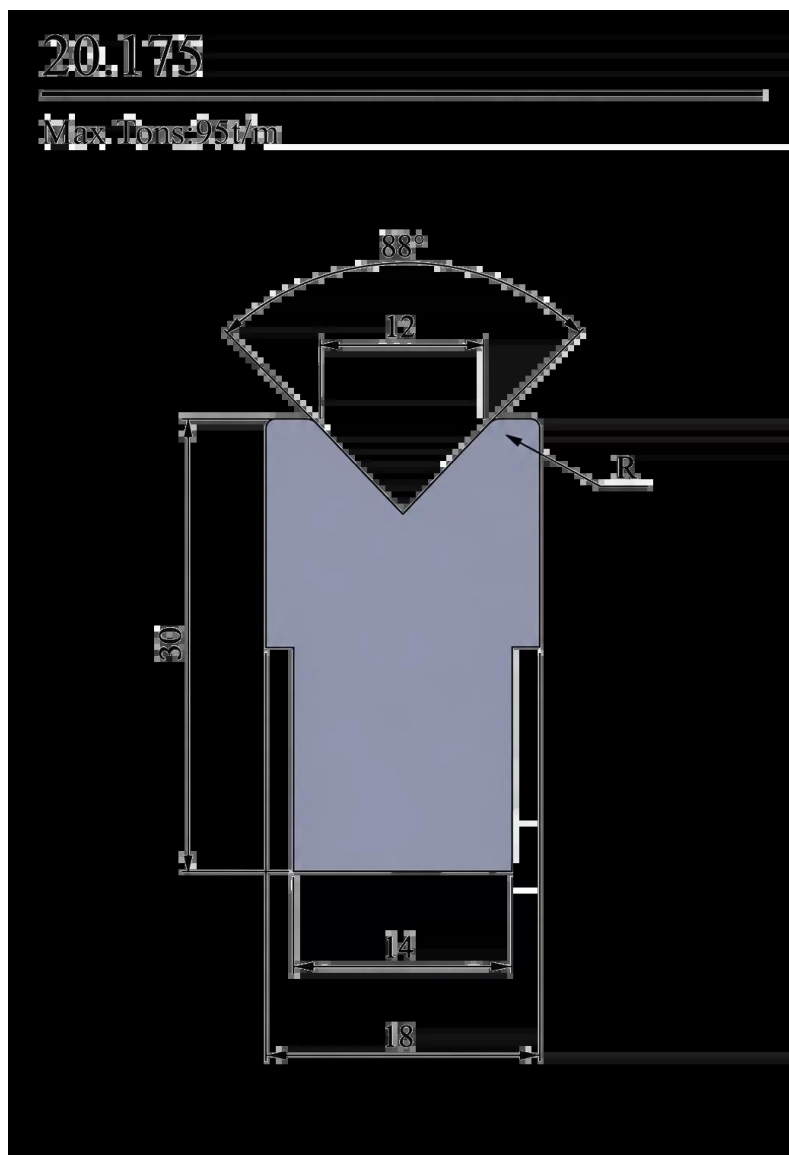




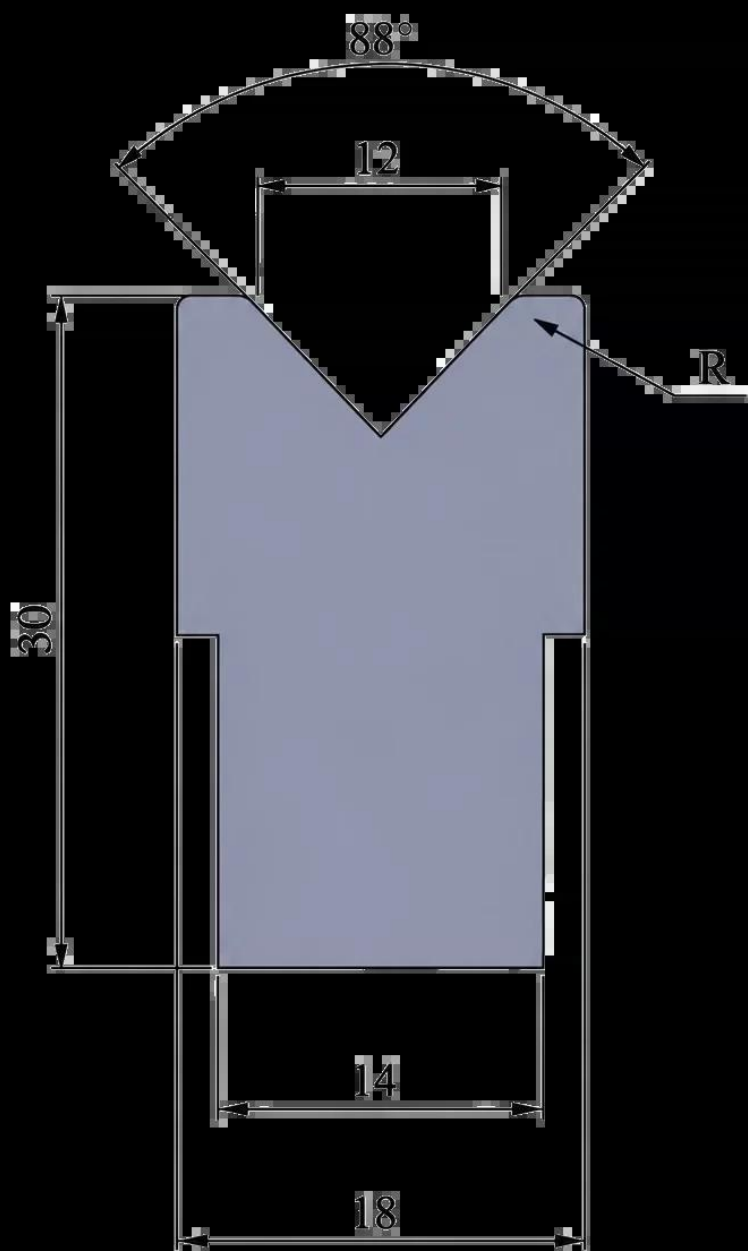
KARTA PRODUKTOWA

Matrize 88° 95T/M 20.175



20.175

Max. Tons: 95t/m





KARTA PRODUKTOWA

Untermatrize für Abkantpresse

Unterwerkzeug V 20.175

Unterwerkzeug V – V12 / 88° / 95 t/m

Die Matrize 20.175 ist ein flachprofiliges Unterwerkzeug für , das für das präzise Biegen von Blechen unter Verwendung einer V-förmigen Arbeitsnut ausgelegt ist. Die Höhe der Matrize beträgt lediglich **30 mm**, weshalb sich dieses Modell gut für Konfigurationen eignet, die ein kompaktes Werkzeug erfordern.

Die Arbeitsnut hat einen Winkel von **88°** und eine Öffnung von **V = 12 mm**. Die Breite des unteren Befestigungsteils beträgt **14 mm**, die Gesamtbreite der Basis beträgt **18 mm**, und die maximal zulässige Belastung beträgt **95 t/m**.

20,175 Bezeichnung des Matrizenprofils

95 t/m Maximale Werkzeugbelastung

V12 Breite der Arbeitsnut

88° Matrizenrillenwinkel

Niedrige V12-Matrize mit einem Winkel von 88° und einer Tragfähigkeit von 95 t/m.

Das Modell 20.175 ist für Anwendungen konzipiert, die präzises, wiederholgenaues Biegen sowie eine stabile Materialabstützung bei gleichzeitig kompakter Werkzeughöhe erfordern.

Eigenschaften

Die wichtigsten Merkmale der Matrize 20.175

Die V-förmige Untermatrize ist ein grundlegendes Element der Abkantpressenausrüstung. Die Wahl des richtigen Winkels, der Nutbreite und der Tragfähigkeit ist von entscheidender Bedeutung für die Qualität der Biegung, die Arbeitssicherheit und die Wiederholbarkeit der Produktion.

01

Untermatrize V

Unterwerkzeug für Abkantpressen mit einer V-förmigen Arbeitsnut.

02

V12-Spalt

Die 12 mm breite Arbeitsnut gewährleistet eine ausreichende Abstützung des richtig ausgewählten Blechs.

03



KARTA PRODUKTOWA

Winkel 88°

Die Geometrie der Nut ermöglicht stabile und wiederholbare Biegungen mit einem Winkel nahe 90°.

04

Tragfähigkeit 95 t/m

Die maximal zulässige Belastung des Werkzeugs beträgt 95 Tonnen pro Meter Länge.

05

Geringe Höhe 30 mm

Das kompakte Profil mit einer Höhe von 30 mm eignet sich für Anwendungen, die ein flaches Werkzeug erfordern.

06

Abgerundete Ecken

Die oberen Ecken sind mit einem Radius R gekennzeichnet, dessen Wert in der Zeichnung nicht angegeben ist.

Technische Daten

Technische Spezifikation der Matrize 20.175

Parameter	Wert
Werkzeugtyp	Untermatrize V / Unterwerkzeug für Abkantpresse
Profilbezeichnung	20.175
Maximale Belastung	95 t/m
Winkel der Arbeitsnut	88°
Öffnung der V-Nut	12 mm
Gesamthöhe	30 mm
Breite des unteren Teils	14 mm
Gesamtbreite der Basis	18 mm

Radius der oberen Ecken R – Wert in der Zeichnung nicht angegeben

Vor dem Kauf ist zu prüfen, ob die Matrize mit dem Befestigungssystem, dem zugehörigen Stempel, der Dicke des zu bearbeitenden Blechs und dem erforderlichen Biegewinkel kompatibel ist.