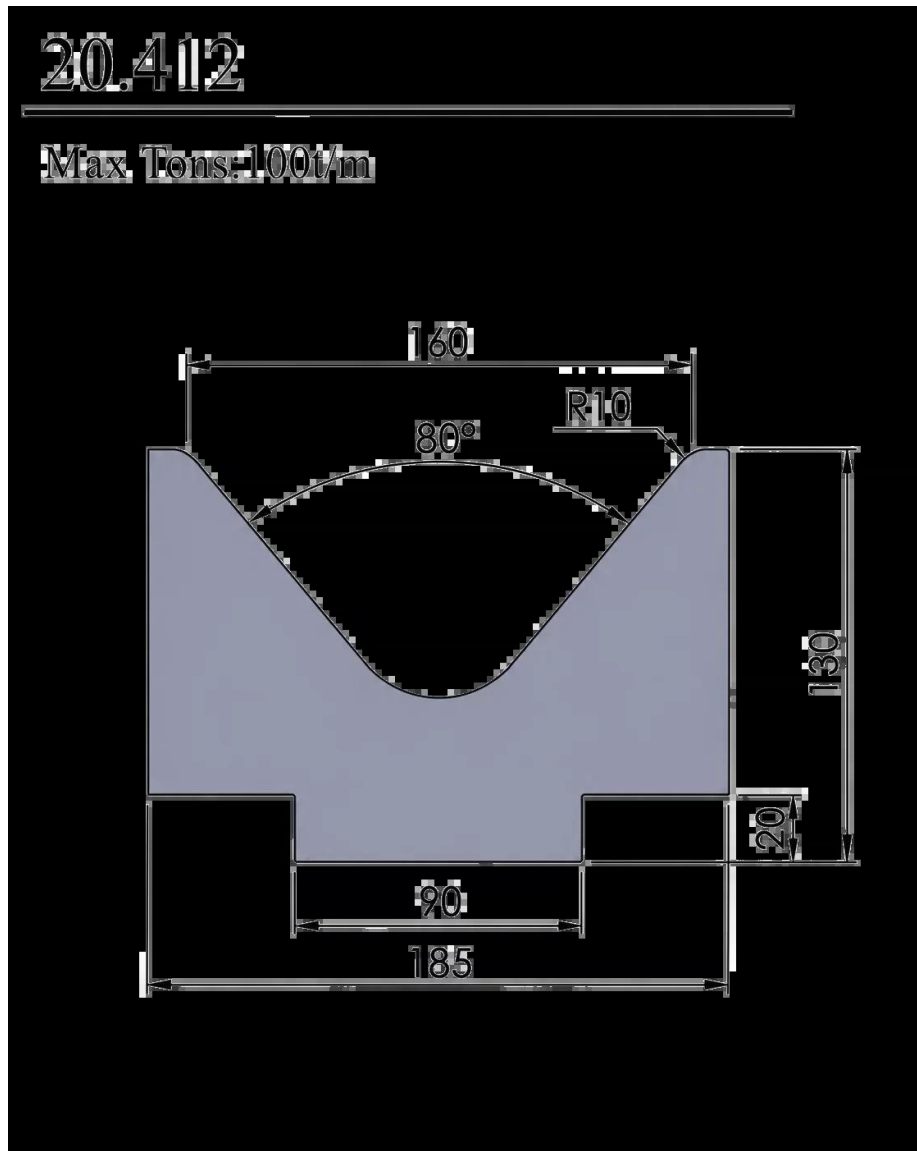


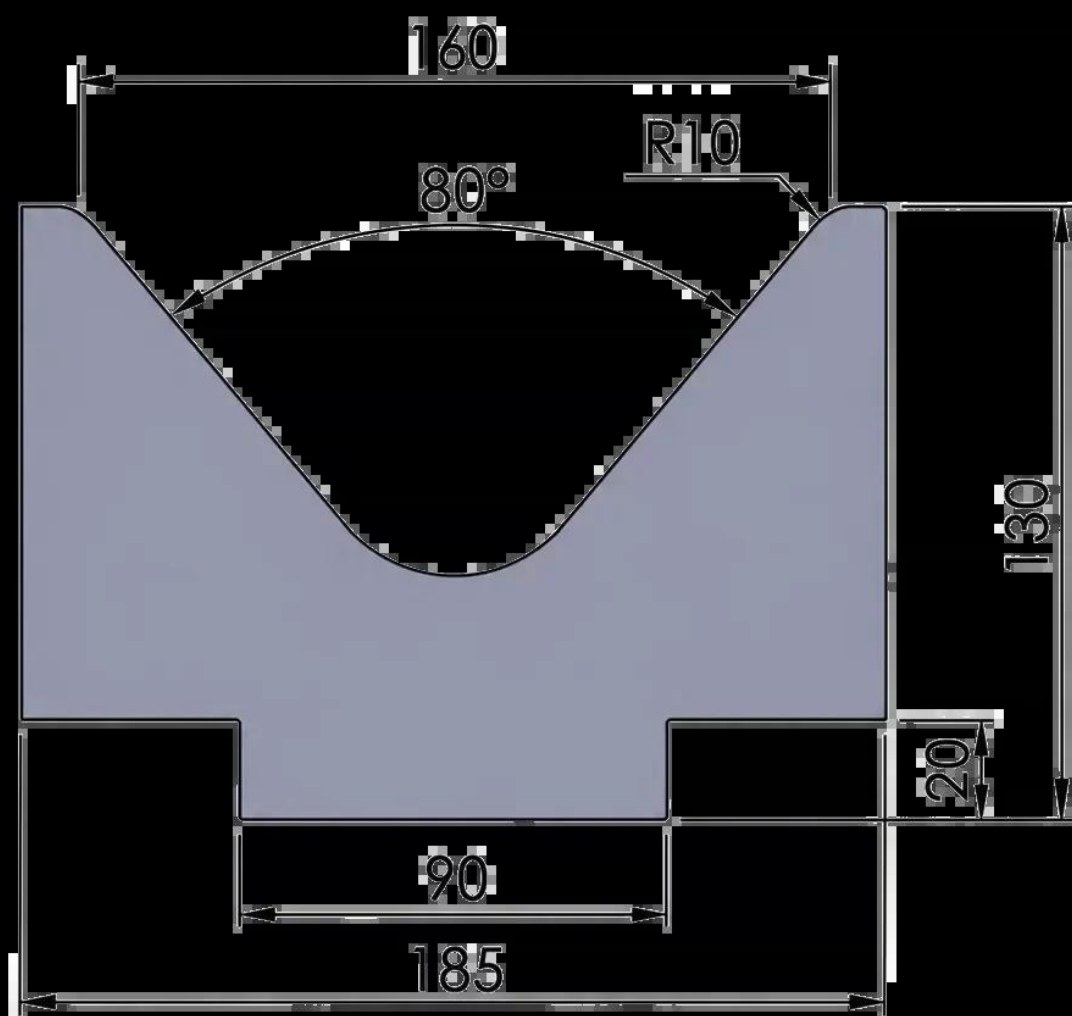
KARTA PRODUKTOWA

Matrize 80° 100T/M 20.412



20.412

Max Tons: 100t/m





KARTA PRODUKTOWA

Untermatrize für Abkantpresse

Matrize 20.412

Untermatrize 80° / R10 / 100 t/m

Die **Matrize 20.412** ist ein robustes Unterwerkzeug für Abkantpressen, das für einen stabilen und wiederholgenauen Betrieb beim Biegen von Blechen ausgelegt ist. Die massive Bauweise und die entsprechend ausgelegte Geometrie der Nut sorgen dafür, dass sich dieses Modell gut für professionelle industrielle Anwendungen eignet.

Das Modell verfügt über einen Arbeitswinkel von **80°**, eine obere Nutbreite von **160 mm** sowie einen Übergangsradius von **R10**. Die Gesamthöhe der Matrize beträgt **130 mm**, die Höhe der Seitenstufe beträgt **20 mm**, die Breite des unteren Teils beträgt **90 mm** und die Gesamtbreite des Werkzeugs beträgt **185 mm**.

20.412 Modellbezeichnung der Matrize

100 t/m Maximale Belastung

80° Arbeitswinkel der Nut

R10 Übergangsradius der Nut

Untermatrize 80° mit einem Radius von R10 und einer Tragfähigkeit von bis zu 100 t/m.

Das Modell 20.412 wurde für den Einsatz in Abkantpressen entwickelt, bei denen es auf die Standzeit des Werkzeugs, die korrekte Abstützung des Materials sowie eine hohe Wiederholgenauigkeit des Biegeprozesses ankommt.

Eigenschaften

Die wichtigsten Merkmale der Matrize 20.412

Die Untermatrize ist eines der grundlegenden Elemente der Abkantpressenausrüstung. Die Wahl des geeigneten Arbeitswinkels, des Übergangsradius, der Werkzeugabmessungen sowie der zulässigen Belastung hat direkten Einfluss auf die Biegequalität, die Arbeitssicherheit und die Lebensdauer des gesamten Systems.

01

Untermatrize zum Biegen

Unteres Arbeitswerkzeug für den Einsatz mit Abkantpressen bei der Blechbearbeitung.

02



KARTA PRODUKTOWA

Arbeitswinkel 80°

Die Geometrie der Nut ermöglicht eine korrekte Abstützung des Materials und sorgt für reproduzierbare Biegeergebnisse.

03

Radius R10

Der Übergangsradius R10 unterstützt eine gleichmäßige Materialführung und einen korrekten Arbeitsablauf im Biegebereich.

04

Nutbreite 160 mm

Der breite Arbeitsbereich ermöglicht den Einsatz des Werkzeugs in entsprechend ausgewählten technologischen Prozessen.

05

Höhe 130 mm

Das hohe und robuste Profil erhöht die Steifigkeit des Werkzeugs sowie dessen Stabilität im Einsatz unter Belastung.

06

Tragfähigkeit 100 t/m

Die maximal zulässige Belastung beträgt 100 Tonnen pro Meter Arbeitslänge der Matrize.

Technische Parameter

Technische Spezifikation der Matrize 20.412

Parameter	Wert
Werkzeugtyp	Untermatrize / Unterwerkzeug für Abkantpresse
Modell	20.412
Maximale Belastung	100 t/m
Arbeitswinkel der Nut	80°
Breite der oberen Nut	160 mm
Übergangsradius	R10



KARTA PRODUKTOWA

Parameter	Wert
Gesamthöhe	130 mm
Höhe der seitlichen Stufe	20 mm
Breite des unteren Teils	90 mm
Gesamtbreite der Matrize	185 mm

Vor dem Kauf sollten Sie die Kompatibilität der Matrize mit dem Befestigungssystem, dem zugehörigen Stempel, den Parametern der Abkantpresse sowie dem Umfang der geplanten Biegetechnik überprüfen.