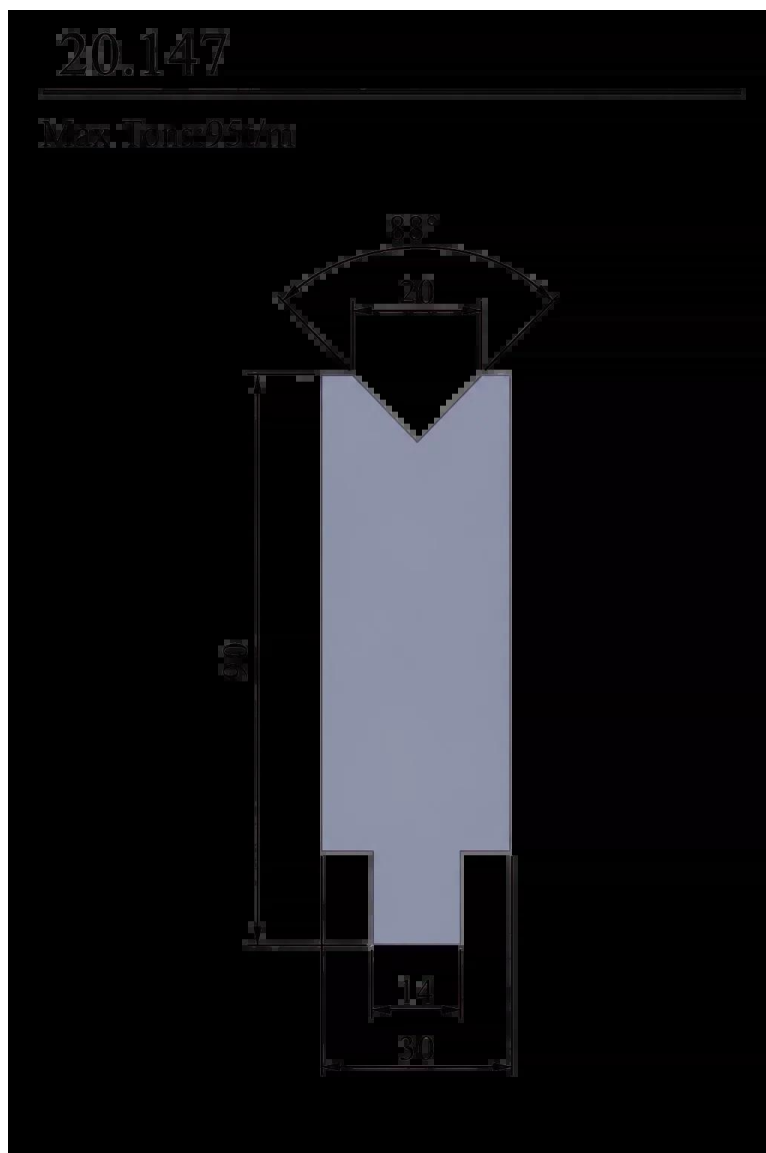




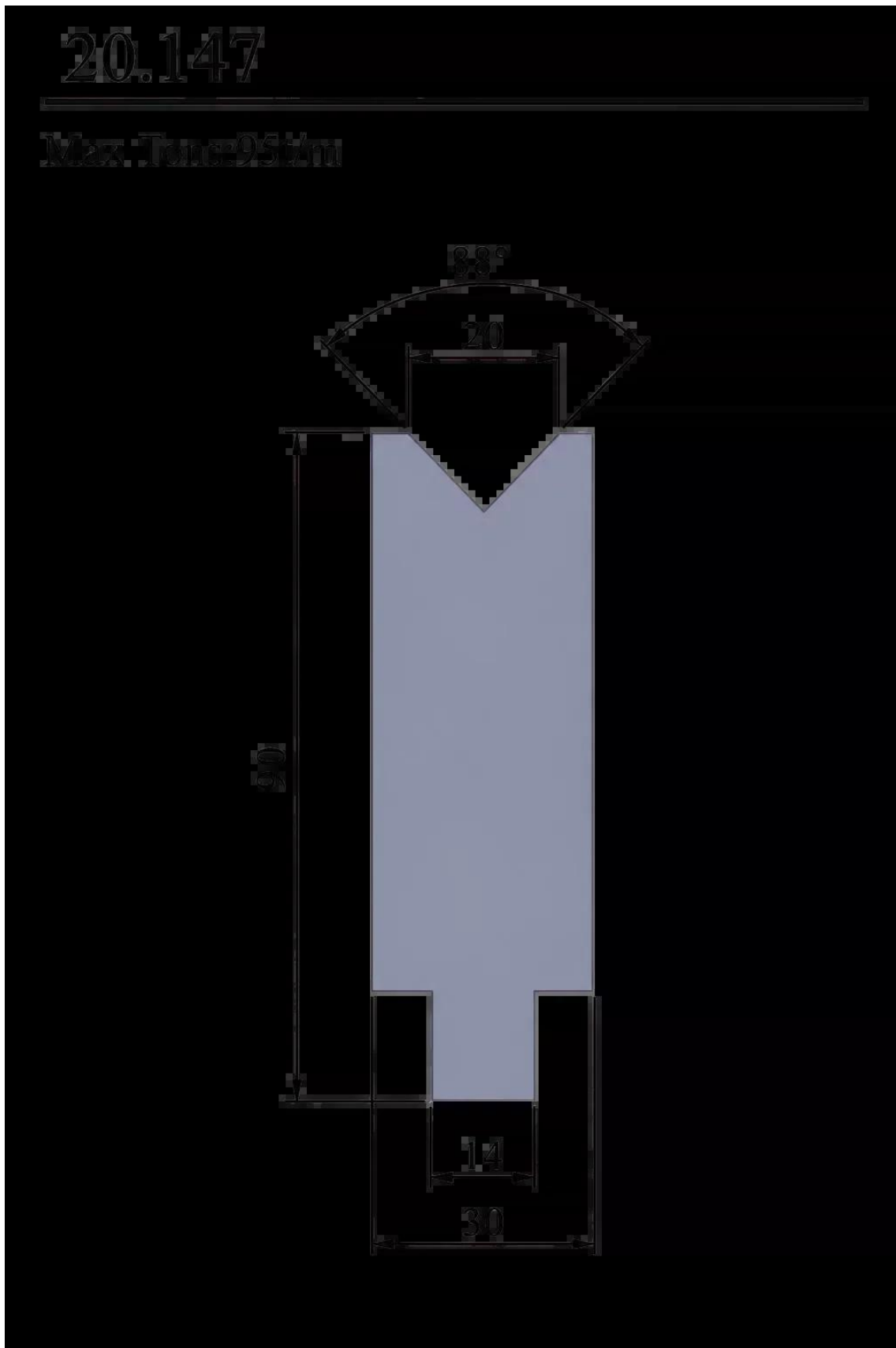
KARTA PRODUKTOWA

Matryca 88° 95T/M 20.147





KARTA PRODUKTOWA





KARTA PRODUKTOWA

Matryca dolna do prasy krawędziowej

Matryca V 20.147

Matryca dolna V – V20 / 88° / 95 t/m

Matryca 20.147 to dolne narzędzie do pras krawędziowych wyposażone w szeroki rowek roboczy typu V. Konstrukcja zapewnia stabilne podparcie materiału oraz poprawne prowadzenie blachy podczas procesu gięcia.

20.147 Oznaczenie profilu matrycy

95 t/m Maksymalne obciążenie narzędzia

V20 Szerokość rowka roboczego

88° Kąt rowka matrycy

Matryca V20 do stabilnego gięcia elementów wymagających większego rozwarcia rowka.

Model 20.147 jest przeznaczony do pracy z kompatybilnymi stemplami w prasach krawędziowych oraz do prawidłowego podparcia materiału w czasie obróbki.

Charakterystyka

Najważniejsze cechy matrycy 20.147

Matryca dolna z rowkiem V stanowi kluczowy element oprzyrządowania prasy krawędziowej. Dobór właściwego rozwarcia V, kąta rowka i współpracującego stempla wpływa na jakość, promień oraz powtarzalność wykonywanych gięć.

01

Matryca dolna V

Dolne narzędzie do prasy krawędziowej z rowkiem roboczym w geometrii typu V.

02

Rozwarcie V20

Szerokość otwarcia rowka roboczego wynosi 20 mm zgodnie z rysunkiem technicznym.

03

Kąt 88°

Rowek roboczy wykonano pod kątem 88°, odpowiednim do dokładnego formowania blachy.



KARTA PRODUKTOWA

04

Nośność 95 t/m

Maksymalne dopuszczalne obciążenie matrycy wynosi 95 ton na metr długości.

05

Wysokość 90 mm

Całkowita wysokość profilu matrycy wynosi 90 mm.

06

Profil 14 / 30 mm

Dolny trzpień ma szerokość 14 mm, a całkowita szerokość profilu wynosi 30 mm.

Parametry techniczne

Specyfikacja techniczna matrycy 20.147

Parametr	Wartość
Typ narzędzia	Matryca dolna V / narzędzie dolne do prasy krawędziowej
Oznaczenie profilu	20.147
Maksymalne obciążenie	95 t/m
Kąt rowka roboczego	88°
Rozwarcie rowka V	20 mm
Wysokość całkowita	90 mm
Szerokość dolnego trzpienia	14 mm
Całkowita szerokość profilu	30 mm

Przed zakupem należy zweryfikować zgodność matrycy z systemem mocowania prasy, dobranym stemplem oraz grubością i rodzajem obrabianego materiału.