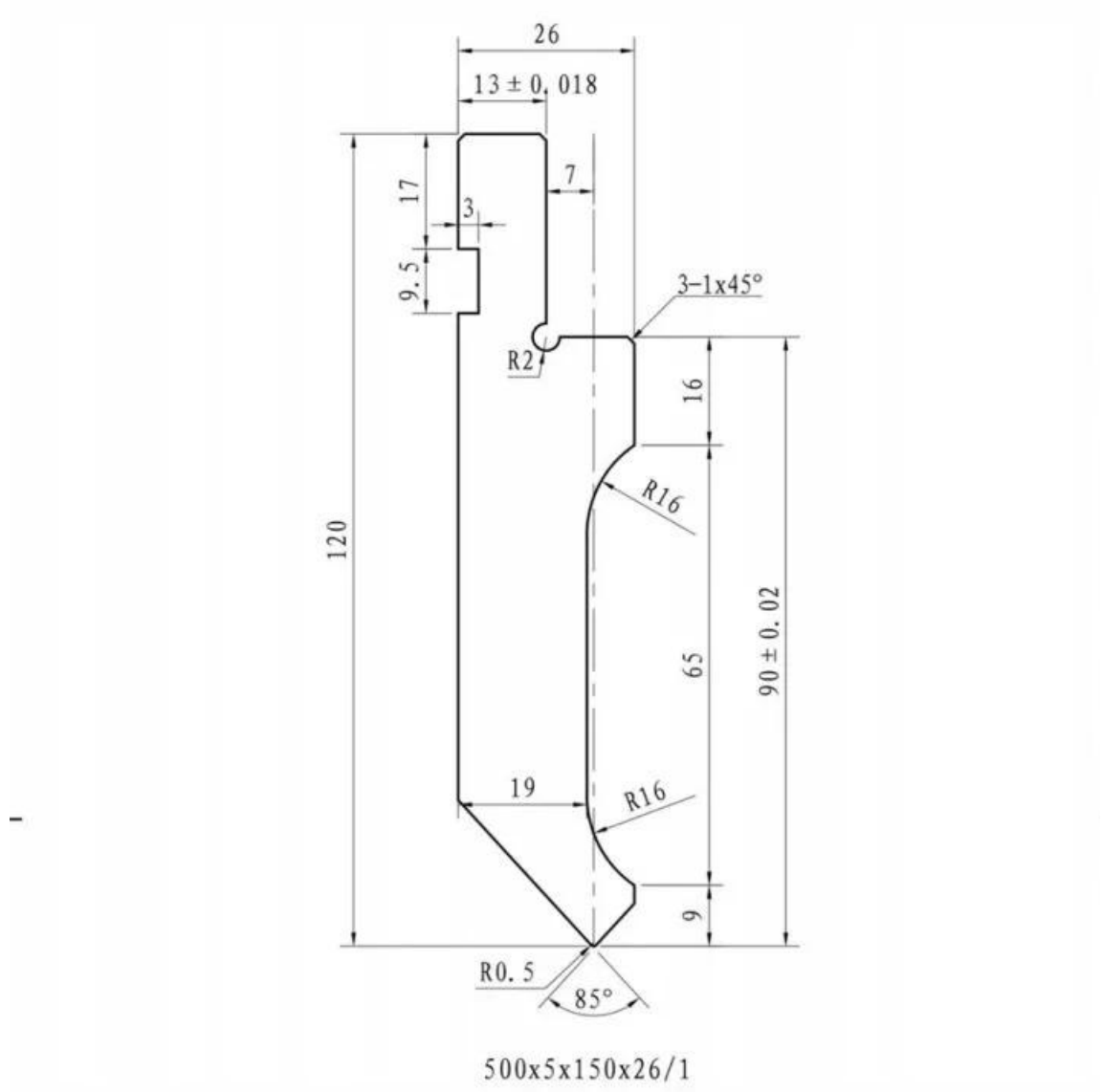
KARTA PRODUKTOWA

Stempel Digima do prasy krawędziowej AMADA 500x120x26 5 seg L= 2500mm 40T



500x5x150x26/1

KARTA PRODUKTOWA

Stempel Digima do prasy krawędziowej AMADA 500x120x26 5 seg L= 2500mm 40T

Stempel Digima do prasy krawędziowej TYP AMADA L= 2500x120x26 całość - co przekłada się na 5 segmentów po 500mm

Prezentujemy zaawansowany technicznie stempel górny marki Digima, dedykowany do profesjonalnych zastosowań w przemyśle obróbki plastycznej blach. Narzędzie zostało zaprojektowane do współpracy z prasami krawędziowymi wykorzystującymi standard mocowania typu Amada. Wykorzystanie wysokogatunkowej stali narzędziowej T8A gwarantuje doskonałą stabilność strukturalną oraz odporność na

pękanie nawet przy dużych naciskach roboczych.

Zestaw o łącznej długości 2500 mm składa się z pięciu precyzyjnie wykonanych segmentów po 500 mm każdy, co umożliwia optymalne dopasowanie długości linii gięcia do aktualnych potrzeb produkcyjnych. Każdy segment przeszedł rygorystyczny proces hartowania indukcyjnego krawędzi roboczej o wysokiej częstotliwości, osiągając twardość na poziomie HRC 45 plus minus 2 stopnie. Zastosowanie tak wysokiej twardości w strefie bezpośredniego kontaktu z materiałem znacząco wydłuża żywotność narzędzia i zapewnia powtarzalność kątów gięcia przez cały okres eksploatacji. Precyzyjne szlifowanie powierzchni bazowych oraz krawędzi roboczej o kącie 85 stopni pozwala na uzyskanie najwyższej jakości gięć bez ryzyka uszkodzenia powierzchni blachy.

Pasuje do prasy **PBH-40-2500 i innych o tych wymiarach**

Szczegółowa specyfikacja techniczna i wymagania wykonawcze

Poniżej znajduje się kompletne zestawienie parametrów technicznych stempla, opracowane na podstawie rysunku konstrukcyjnego i specyfikacji materiałowej:

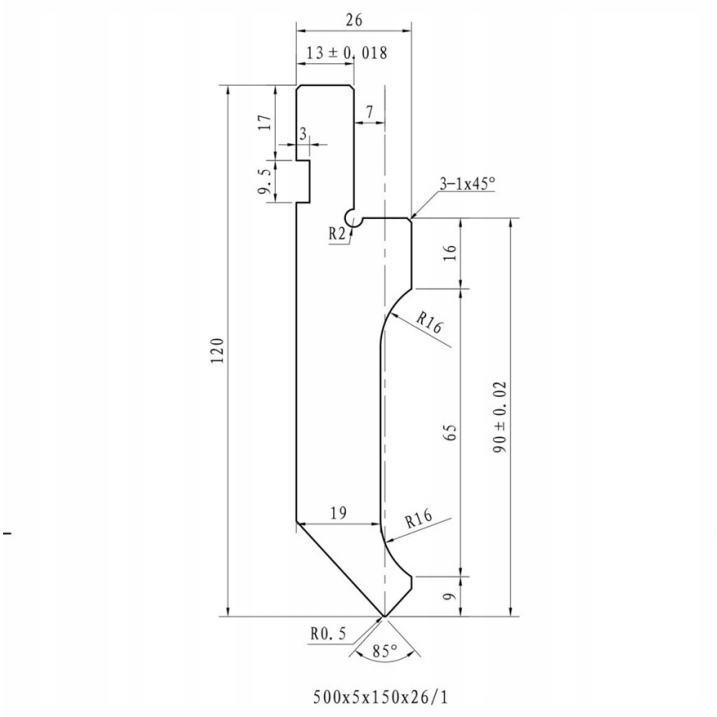
Wymiary geometryczne i robocze:

- **Wysokość całkowita narzędzia**: 120 milimetrów.
- **Wysokość funkcjonalna (od osi gięcia do płaszczyzny bazowej)**: 90 plus minus 0,02 milimetra.
- **Szerokość całkowita stempla**: 26 milimetrów.
- **Szerokość korpusu w przewężeniu roboczym**: 19 milimetrów.
- **Kąt wierzchołkowy ostrza**: 85 stopni.
- **Promień zaokrąglenia części roboczej (noska)**: R 0,5 milimetra.

Parametry mocowania i profilu:

- **Wymiar standardowego mocowania górnego**: 13 plus minus 0,018 milimetra.
- **Wymiary gniazda zabezpieczającego**: wysokość 9,5 milimetra przy głębokości podcięcia 3 milimetry.
- **Pozycjonowanie gniazda**: odległość 17 milimetrów od górnej krawędzi do płaszczyzny gniazda oraz przesunięcie osiowe o 7 milimetrów.
- **Promienie konstrukcyjne**: łuk przy gnieździe R 2 oraz łuki profilu korpusu o promieniu R 16.
- **Wykończenie krawędzi**: fazowanie 1 na 45 stopni wykonane w trzech miejscach profilu.
- **Wysokości sekcji pionowych**: górny odcinek prosty 16 milimetrów, środkowa sekcja boczna 65 milimetrów oraz stopka dolna o wysokości 9 milimetrów.

KARTA PRODUKTOWA



500x5x150x26/1

Standardy dokładności i obróbki:

- **Obróbka cieplna**: hartowanie wysoką częstotliwością części roboczej do twardości HRC 45 plus minus 2 stopnie.
- **Dokładność połączeń**: błąd na stykach segmentów przy pracy w grupie poniżej lub równy 0,05 milimetra.
- **Tolerancje geometryczne**: błąd równoległości oraz prostopadłości narzędzia poniżej lub równy 0,05 milimetra.
- **Wykończenie końców**: krawędzie czołowe segmentów (poza obszarem ostrza) wykończone

promieniem R 0,5.

- **Długość robocza zestawu**: L równe 500 milimetrów razy 5 sztuk.

*zdjęcia mają charakter poglądowy, a zdjęcie główne ukazuje sam kształt narzędzia w przekroju jak na rysunku technicznym, bez długości), natomiast z boku zdjęcie przedstawia przykładową wizualizację takiego segmentu w rzeczywistości