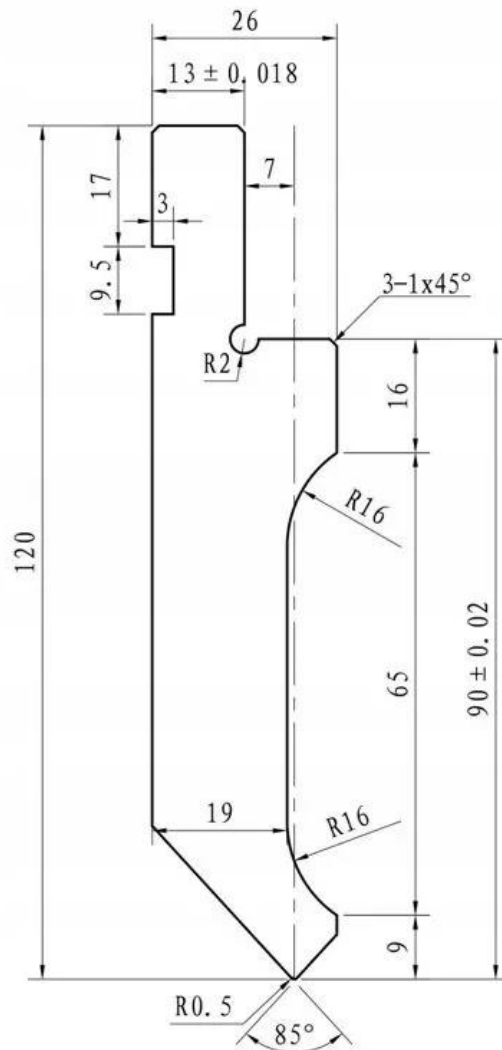




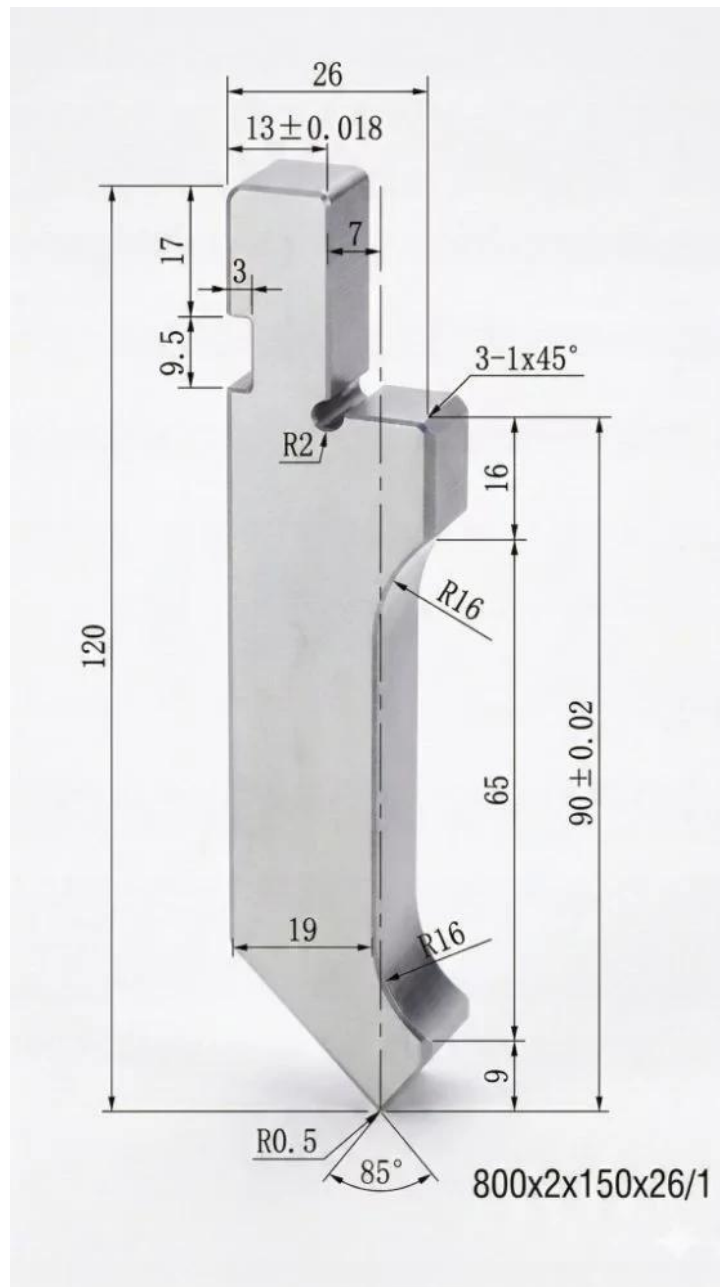
KARTA PRODUKTOWA

Stempel Digima do prasy krawędziowej AMADA 800x120x26 2 seg L = 1600 mm 30T



加工: 800x2x150x26/1付

KARTA PRODUKTOWA



Stempel Digima do prasy krawędziowej TYP AMADA 800x120x26 2 segmenty L=1600mm

Dane produkcyjne i logistyka zestawu

Narzędzie jest sklasyfikowane pod oznaczeniem technicznym 800x2x120x26/1, co precyzyjnie określa sposób jego dostarczenia oraz parametry gabarytowe. Zapis ten informuje o następujących cechach produktu:

- **Konfiguracja odcinków:** Zestaw składa się z dwóch identycznych sztuk narzędzia (oznaczenie x2),

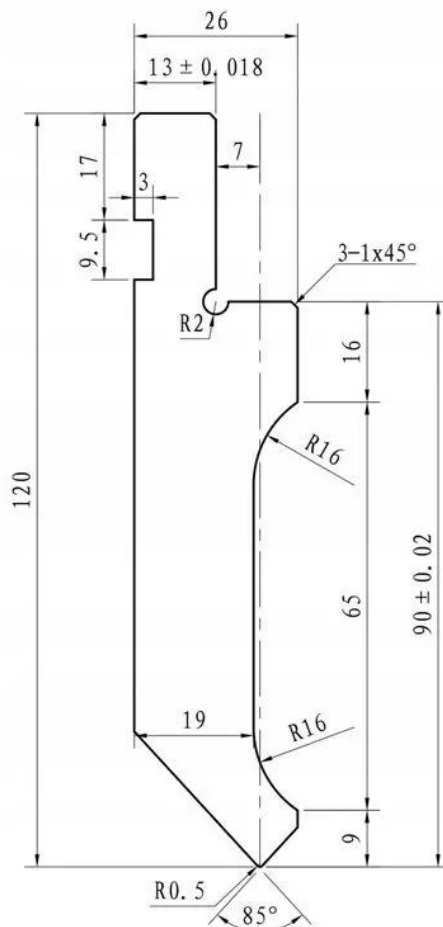
KARTA PRODUKTOWA

gdzie każda z nich ma długość 800 mm. Daje to łączną linię gięcia o długości 1600 mm przy pełnym zestawieniu segmentów.

- **Wysokość i szerokość:** Wymiar 120 mm odnosi się do całkowitej wysokości przygotówki narzędzia przed końcową obróbką, natomiast wartość 26 mm określa stałą szerokość korpusu stempla, co zapewnia mu wysoką sztywność pod obciążeniem.
- **Kompletność:** Ostatni człon oznaczenia (/1) potwierdza, że jest to jeden pełny komplet produkcyjny, wykonany z tej samej partii materiału T8A, co gwarantuje identyczne właściwości plastyczne i twardość obu segmentów.

Dzięki takiemu podziałowi na dwa równe odcinki po 800 mm, transport oraz montaż na prasie krawędziowej są znacznie ułatwione, przy jednoczesnym zachowaniu idealnej ciągłości linii gięcia dzięki precyzyjnemu szlifowaniu czół narzędzia.

Pasuje do prasy **PBH-30-1600** i innych o tych wymiarach



加工: 800x2x150x26/1付



KARTA PRODUKTOWA

Szczegółowy Opis Charakterystyki Narzędzia

- **Geometria części roboczej:** Stempel posiada wysunięty nos roboczy o wysokości 9 mm, który płynnie przechodzi w łuk technologiczny o promieniu R 16 mm. Taka konstrukcja pozwala na uniknięcie kolizji z materiałem przy wykonywaniu głębokich profili ceowych.
- **System mocowania:** Standardowe osadzenie o wysokości 17 mm i szerokości 13 mm zapewnia stabilne bazowanie w uchwycie prasy. Dodatkowo profil wyposażony jest w kanał bezpieczeństwa o promieniu R 2 mm oraz podcięcie o głębokości 3 mm, co zabezpiecza narzędzie przed wypadnięciem podczas wymiany.
- **Precyzja wykonania:** Odległość od osi symetrii mocowania do krawędzi tylnej wynosi 7 mm, co ułatwia precyzyjne centrowanie narzędzia względem matrycy.
- **Jakość powierzchni:** Wszystkie krawędzie stykowe oraz powierzchnie robocze są szlifowane. Odchyłka równoległości i prostokątności całego elementu jest utrzymana w rygorystycznym limicie do 0,05 mm.
- **Konfiguracja zestawu:** Produkt dostarczany jest w formie dwóch sekcji o równej długości, gdzie każda z nich posiada fazowane krawędzie końcowe (1x45 stopni) dla płynnego przejścia materiału między segmentami.

Wysokość całkowita

120 mm

Wysokość robocza

90 mm (+/- 0,02 mm)

Kąt wierzchołkowy

85 stopni

Promień wierzchołka (noska)

R 0,5 mm

Szerokość mocowania

13 mm (+/- 0,018 mm)

Całkowita szerokość profilu

26 mm

Materiał



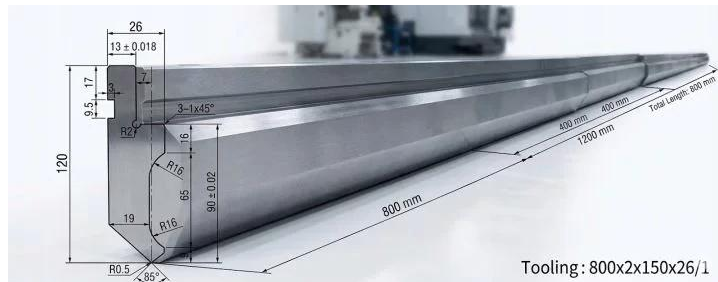
KARTA PRODUKTOWA

Stal narzędziowa T8A

Twardość powierzchniowa

HRC 45-50 (hartowanie indukcyjne)

- **Nacisk- 30 T**



Warunki Eksploatacji i Normy

Narzędzie spełnia wymagania dotyczące wymienności grupowej. Oznacza to, że poszczególne segmenty mogą być łączone w dłuższe linie bez ryzyka powstania uskoków na styku narzędzi – maksymalny błąd na złączu wynosi jedynie 0,05 mm. Hartowanie strefy roboczej na głębokość technologiczną gwarantuje, że stempel zachowa swój pierwotny kąt 85 stopni nawet po długotrwałym kontakcie z twardymi gatunkami blach.

*zdjęcia mają charakter poglądowy, a zdjęcie główne ukazuje sam kształt narzędzia w przekroju jak na rysunku technicznym, bez długości)