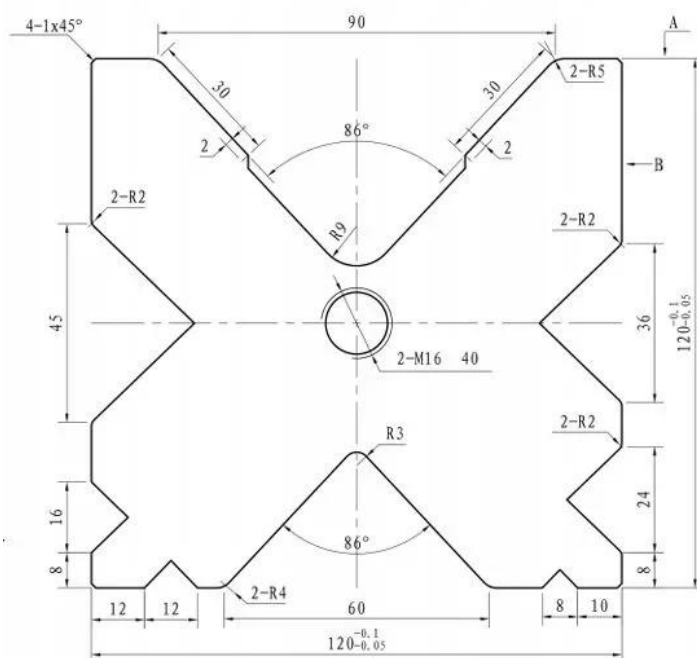




Nous vous présentons une matrice inférieure professionnelle de la marque Digima, de conception à quatre côtés, conçue pour supporter des charges élevées sur les presses plieuses équipées du système de fixation Amada. Cet outil a été optimisé pour fonctionner avec des machines d'une force de pression allant jusqu'à 200 tonnes, ce qui permet de plier avec précision des tôles d'épaisseur importante tout en garantissant une stabilité totale du processus. Sa fabrication en acier à outils T8A de haute qualité garantit une résistance extrême à la compression ainsi qu'une longue durée de vie des arêtes de travail, même en cas d'utilisation industrielle intensive.

Compatible avec la presse **PBH-200-4000** et d'autres modèles présentant ces dimensions

FICHE PRODUIT



Caractéristiques techniques et cahier des charges

Vous trouverez ci-dessous un récapitulatif détaillé des caractéristiques techniques de la matrice à plusieurs rangées, établi directement à partir de la documentation technique :

Dimensions hors tout et tolérances du corps :

- **Longueur totale de l'outil** : 4 000 millimètres.
- **Profil transversal (section)** : carré de 120 millimètres de côté.
- **Tolérance de la cote extérieure** : 120 millimètres avec un écart compris entre moins 0,1 millimètre et moins 0,05 millimètre.
- **Précision géométrique** : l'erreur de parallélisme et de rectitude de la matrice sur toute sa longueur ne dépasse pas 0,05 millimètre.

Géométrie des canaux de pliage et des rainures en V :

- **Canal principal supérieur** : large ouverture de 90 millimètres avec des sections latérales de 30 millimètres chacune.
- **Canal principal inférieur** : ouverture de 60 millimètres de largeur.
- **Jeu de canaux latéraux** : l'outil est équipé d'une série de rainures de largeurs telles que 45 mm, 36 mm, 24 mm, 16 mm, 12 mm, 10 mm et 8 mm.
- **Angles de cintrage** : tous les canaux en V standard présentent un angle d'ouverture de 86 degrés.
- **Rayons des arêtes de travail** : pour les profilés les plus larges, des rayons d'attaque R9 et R5 ont été

FICHE PRODUIT

utilisés. Les autres arêtes ont été finies avec des rayons R4, R3 et R2 afin de protéger le matériau contre tout endommagement.



Détails de montage et spécifications de finition

- **Système de stabilisation** : la matrice dispose de deux emplacements de fixation pour des vis M16 d'une profondeur de 40 millimètres.
- **Finition du corps** : les arêtes vives aux deux extrémités de la matrice ont été émoussées en toute sécurité grâce à un large chanfrein de 5 sur 45 degrés.
- **Finition des arêtes extérieures** : chanfreinage longitudinal extérieur du corps de type 1 à 45 degrés réalisé à quatre endroits du profil.
- **Paramètres technologiques supplémentaires** : des canaux de décharge de 2 sur 2 millimètres ont été réalisés au fond des canaux de travail. Tous les rayons des canaux non indiqués sur le dessin sont de R 0,5 millimètre.

*Les photos sont fournies à titre indicatif ; la photo principale montre la forme même de l'outil en coupe, telle qu'elle apparaît sur le dessin technique (sans indiquer la longueur), tandis que la photo sur le côté présente une visualisation exemplaire d'un tel segment dans la réalité